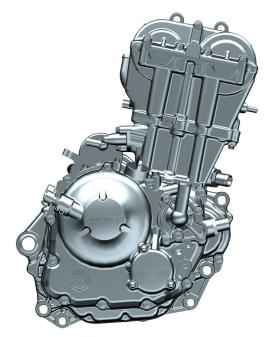


# ZT184MP发动机 国IV

维修手册



目录		负数
0		1
1	1-拆解发动机前排放机油方法	
1.	1 排放机油	5
	放机油	
_		
	2-气缸头总成 - ***	0
2.	1 拆卸缸头盖组件1	ь
0	拆卸缸头盖组件	-
2.	2 拆卸缸头盖组件2	7
0	拆卸缸头盖组件 3 对正时链条····································	0
2.		8
0	对正时链条 4 调整气门间隙····································	0
2.		9
0	调整气门间隙	1.0
2.	5 拆卸凸轮轴1・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	10
	密封帽	
0	张紧器组件	1.1
2.	6 拆卸凸轮轴2······	11
0	凸轮轴组件	10
2.	7 拆卸气缸头1	12
0	拆卸缸头 8 拆卸气缸头2······	10
2.	8	13
0		1.4
۷.	9 孙却飞起头3************************************	14
0 1	<b>ガ解証失组性</b> 0 气门组件····································	1.5
<b>2.</b> 1		15
	检查气门密封性	
0 1	拆卸气门组件 1. 供压性说明	1.0
2. 1	1 售后件说明····································	16
	气缸头分总成 	
	气缸头气门凸轮分组件 	
	气缸头气门分组件 	
	气缸头排气管双头螺柱分组件	

目录		页数
3	3-气缸体总成	
3.	1 拆卸导向条	• 17
	导向条	
3.	2 气缸体组件	• 18
	气缸组件	
3.	3 气缸体总成	• 19
	分解气缸、匹配气缸、活塞	
3.	4 活塞组件1	·· 20
	分解活塞组件	
3.	5 售后件说明	• 21
	分解活塞组件	
4	4-右曲轴箱盖总成	
4.	1 拆卸右曲轴箱盖组件1······	·· 22
	拆卸右曲轴箱盖	
4.	2 拆卸右曲轴箱盖组件2 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·· 23
	拆卸精滤器组件、机油螺塞	
4.	3 拆卸右曲轴箱盖组件3 ·······	·· 24
	拆卸水泵盖组件、拆卸接头组件	
4.	4 拆卸右曲轴箱盖组件4 ······	·· 25
	右曲轴箱盖散件	
4.	5 拆卸右曲轴箱盖组件5 ······	·· 26
	拆卸右曲轴箱盖组件	
4.	6 拆卸右曲轴箱盖组件6 ······	·· 27
	拆卸右曲轴箱盖组件	
4.	7 拆卸离合器1	·· 28
	离合器组件	
4.	8 离合器总成-1	• 29
	摩擦片组件	
4.	9 离合器总成-2	• 30
	离合器组件	
4.	8 离合器总成-3	• 31

页数

目录	
----	--

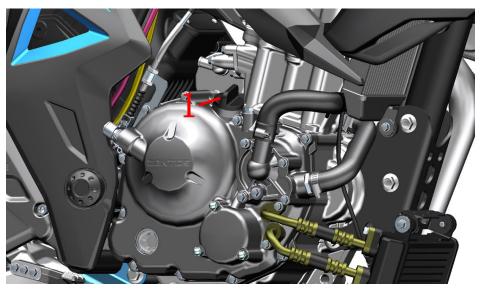
摩擦片组件

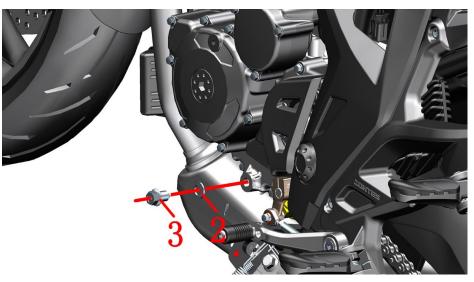
	5-左曲轴箱盖总成	
5. 1	拆卸左曲轴箱盖1	32
	拆卸减速齿轮	
5. 2	拆卸左曲轴箱盖2····································	33
	拆卸启动电机	
5. 3	拆卸左曲轴箱盖3····································	34
	拆卸左曲轴箱盖	
5. 4	. 拆卸左曲轴箱盖4····································	35
	磁电机定子组件	
	6-箱体拆分前准备	
6. 1	箱体拆分前准备1	36
	拆机油泵组件	
6. 2	. 箱体拆分前准备2······	37
	拆卸初级驱动齿轮、拆卸换挡星轮组件	
6. 3	\$ 箱体拆分前准备3····································	38
	拆卸电起动过桥齿、拆卸磁电机转子	
6. 4	箱体拆分前准备4	39
	拆卸电起动大齿组件、拆卸输出链轮组件	
6. 5	5 箱体拆分前准备5····································	40
	拆卸档显组件	
7	7-曲轴箱体拆分	
	<b>(一曲抽稿学が分</b> - 曲轴箱体拆分1・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	41
1. 1	第体拆分	41
7 0	相评办分 ! 曲轴箱体拆分2····································	4.0
1.2		42
7 0	箱体拆分。 - 世神祭(杜振) 2	40
7.3	; 曲轴箱体拆分3····································	43
7 4	相评师分	4.4

目录		页数
	箱体拆分	
8	8-右曲轴体箱总成	
8.	1 右曲轴箱体分解1	45
	分解右曲轴箱散件	
8.	2 右曲轴箱体分解2	46
	分解右曲轴箱散件	
8.	3 售后件说明	47
	右曲轴箱分总成、右曲轴箱部装组件	
9	9-左曲轴箱体总成	
9.	1 左曲轴箱体分解1	48
	分解左曲轴箱体散件	
9.	2 左曲轴箱体分解2····································	49
	分解左曲轴箱体散件	
9.	3 售后件说明	50
	左曲轴箱分总成、左曲轴箱部装组件	
10	10-变速、传动机构组件	
10.	1 变速、传动机构组件位置关系·······	51
	变速、传动机构组件位置关系	
10.	2 主轴装配关系····································	52
	主轴装配关系	
10.		53
	副轴装配关系	

本手册中收集的全部资料、插图、照片等均是按最新产品进行编制。但由于产品的不断改进提高,以及其它方面的改变,因此您的摩托车可能与本手册存在某些不一致的地方

©广东大冶摩托车技术有限公司 版权所有





图片1准	:女华啷	排放机油	检查	Q
国月11世	:甘少孫	11F /JX 17 L (TI	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051161-012000	M24×2机油加注口螺塞	1	
2	1244100-033000	组合密封垫12× φ20×2	2	
3	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓(环保彩锌)	2	$24\pm4$ N. m

# ●放机油

用侧支架将车辆停在平坦的地面。

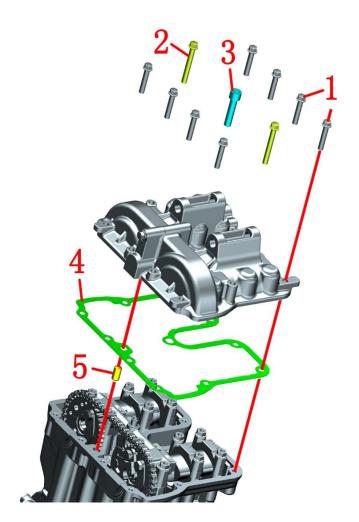
逆时针旋转拧下机油螺塞(1)。

建议拆下下导流罩再放机油。如不拆建议用工具来导流,以免机油污染覆盖件。

在发动机放油螺栓左中图所示底下放置接油盘。

用14#套筒拆下发动机的放油螺栓(3),取下密封垫(2),将旧机油放空。

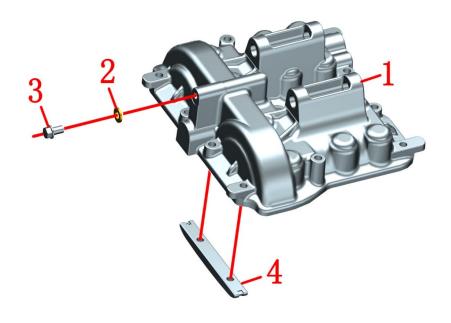
- ●组合密封垫(2)建议拆卸后更换,避免因拆卸过程中造成的损伤导致密封不到位渗油、漏油。
- ●需先拆除下导流罩等。
- ●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理;禁止随意倾倒污染环境或水源。
- ●建议每次更换机油同时更换放油螺栓、组合密封垫。

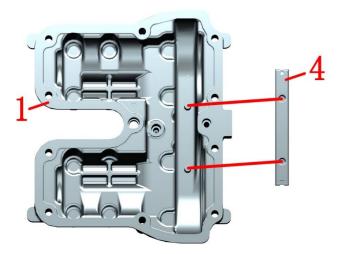


图片1气	缸头总成	拆卸缸头盖组件1	检查	Q
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	8	$12\pm1$ . 5N. m
2	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓(环保彩锌)	2	$12\pm1$ . 5N. m
3	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35 (环保彩锌)	1	$12\pm1$ . 5N. m
4	1051658-002000	ZT184MP气缸头盖垫片	1	·
5	1251401-001000	φ8×14空心定位销	1	

●拆卸缸头盖组件 使用8#套筒拆下8颗螺栓(1); 使用8#套筒拆下2颗螺栓(2); 使用6#内六角拆下1颗螺栓(3); 取出缸头盖组件后取下垫片(4); 取出空心定位销(5)。

- ●缸头盖螺栓拆卸与安装时必须对角均匀拧松或打紧。
- ●密封垫⑷为一次性使用,拆卸过后必需更换,否则会导致密封不到位,出现渗油等问题。
- 安装新垫片前需要将缸头及缸头盖上的装配平面上的密封胶清理干净,防止出现装配平面凹凸不平导致发动机出现渗油等问题,清理残留密封胶等杂质时应避免异物进入发动机。
- ●安装新垫片时需要在缸头装配平面及垫片上表面涂抹适量密封胶。





图片2气	缸头总成	拆卸缸头盖组件2	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4050758-001000	ZT184MP气缸头盖(本色)	1	
2	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	
3	1251100-067093	M6×10顶销螺栓 (环保彩锌)	1	$12\pm1$ . 5N. m
4	1050154-034000	ZT180MN正时链条护板	1	_

●分解缸头盖组件 使用8#套筒拆下螺栓(3),取下铜垫(2); 从缸头盖(1)下方取出正时链条护板(4)。

# 注意:

●螺栓(3)用于检查机油是否上缸,一般情况下不需要拆卸,铜垫(2)每次拆卸后建议更换,防止此处螺栓出现渗油等情况。

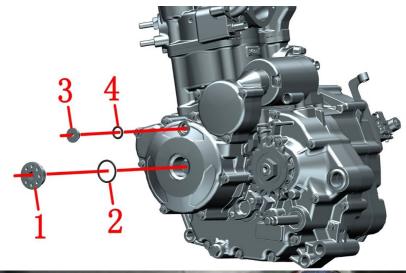




図 止っ/写	缸头总成	对正时链条	检查	
国力り(	山大心风	<b>利亚的</b> 挺宋	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4050956-003051	M30×1.5铝螺塞(深灰)	1	$12\pm1.5$ N. m
2	1051454-023000	27.4×2.65氢化丁腈胶0型圈	1	
3	1040953-002093	M14×1.5螺塞(环保彩锌)	1	$12\pm1.5$ N. m
4	1051454-024000	13×2.8氢化丁腈胶0型圈	1	_

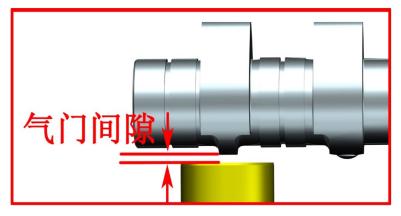
# ●对正时链条

使用10#内六角将螺塞(1)拆下,取下0型圈(2)。使用5#内六角拆下铝螺塞(3),取下0型圈(4)。

使用17#套筒从铝螺塞(3)处的孔中伸入,用套筒逆时针转动飞轮螺栓,使飞轮"T"点划线与左盖小AC 孔标记槽中线重合。

#### 注音.

- ●当 "T"点划线与标记线重合时,进气、排气凸轮轴的端部都朝外。
- ●对正时在收张紧器之前,放张紧器之后。



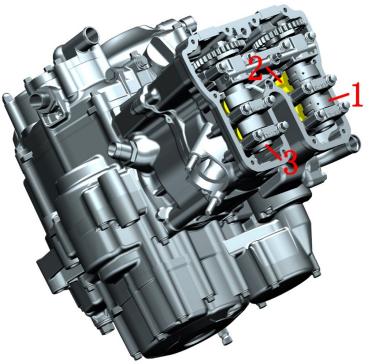


図 止 4 与	紅头总成	调整气门间隙	检查	Q
图月4日	【祖关总成	<b>洞</b> 整气门间隙		4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4051758-008000	ZT184MP进气凸轮轴分组件	1	
2	1050158-009000	3×27×19滑动挺柱	4	
3	4051758-009000	ZT184MP排气凸轮轴分组件	1	

●调整气门间隙

旋转进、排气凸轮轴,将进排气凸轮轴的基圆正对挺柱,且凸轮轴能灵活转动。

使用塞尺测量气门间隙。

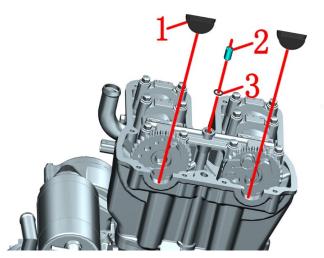
进气门间隙标准区间: 0.13-0.19mm

排气门间隙标准区间: 0.24-0.30mm

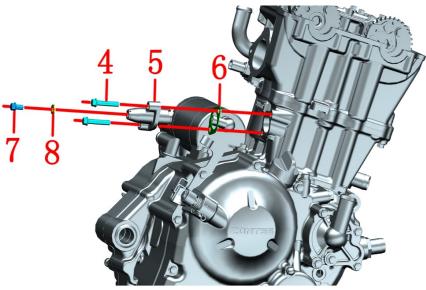
如果不达标,需将进排气凸轮轴拆下,取出挺柱,更换挺柱下方的气门间隙调整垫。

更换完成后,再次用塞尺测量气门间隙,合格则调整成功,否则继续更换气门间隙调整垫。

- ●测量右侧排气门间隙时,需用手旋转减压机构至其完全打开再测量。
- ●放调整垫需要放置到位,调整气门间隙后不能倾斜或倾倒缸头;可用凸轮轴锁紧,防止调整垫错位。









#### ●密封帽

密封帽(1)一般不会损坏,不需要维修。如果此处发生渗油则需要进行更换。 用手掰出将缸头处的2个密封帽(1)翘出。安装密封帽(1)之前需要将缸头装配平面上残留的密封胶清理 干净,在新的密封帽(1)上的①处涂抹适量密封胶后装至缸头合适处。

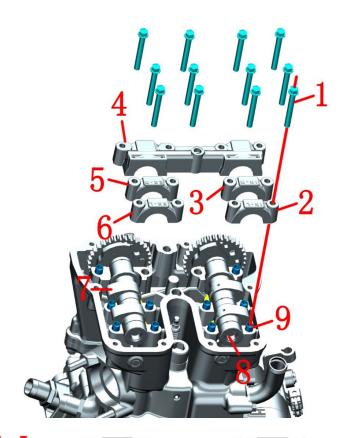
●拆卸张紧器组件

使用8#套筒拆下2颗螺栓(4),取出张紧器(5)、垫片(6)。

安装张紧器时需要使用8#套筒拆下螺栓(7),取出铜垫(8),使用工装插入螺栓(7)所安装的孔中顺时针旋转 将张紧器顶杆收回,再将张紧器(5)装回至发动机上。

- ●安装新的密封帽前需要将缸头装配平面上的密封胶清理干净,防止出现装配平面凹凸不平导致发动机 出现渗油等问题,清理残留密封胶等杂质时应避免异物进入发动机。
- ●垫片(6)为一次性使用,拆卸后必须更换,否则会导致密封不到位,出现发动机渗油等问题。
- ●拆卸张紧器时,需使用到张紧器拆卸工装。购买张紧器组件时会附带拆卸工装。工装如下图:









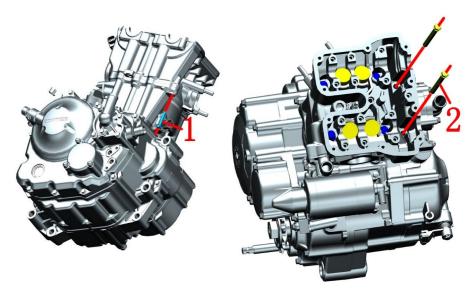
图片6气缸头总成		拆卸凸轮轴2	检查	
序号	零件编码	零件名称	调整 装配数量	 备注
1		M6×45六角法兰面9.8级螺栓(环保彩锌)	12	$12\pm1$ . 5N. m
2		ZT180MN进气凸轮轴左座盖毛坯	1	
3		ZT180MN进气凸轮轴中座盖毛坯	1	
4		ZT180MN进排气凸轮轴右座盖毛坯	1	
5		ZT180MN排气凸轮轴中座盖毛坯	1	
6		ZT180MN排气凸轮轴左座盖毛坯	1	
7	4051758-009000	ZT184MP排气凸轮轴分组件	4	
8	4051758-008000	ZT184MP进气凸轮轴分组件	4	
9		φ8×14空心定位销	10	[1]

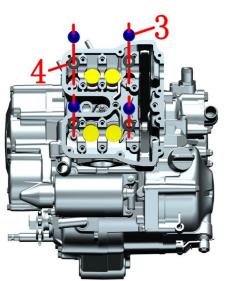
#### ●凸轮轴组件

用8#筒拆下12颗螺栓(1), 扭力标准: 12±1.5N.m, 取下凸轮轴压块(2)、(3)、(4)、(5)、(6), 定位销(9)不

用手拉住正时链条,取下进气凸轮轴组件(8),再取下排气凸轮轴组件(7)。正时链条此时不用取出,放 回发动机内部即可,放在内部要注意,不能再转到曲轴。

- ●安装时需要在定位销上涂抹适量机油。
- ●【1】未标注编码的零件包含在零件总成中,不单独售卖;此处仅表示装配关系。
- "EX"表示出气, "IN"表示进气, "L"表示左座, "M"表示中座,安装时注意不要装错,左右方
- ●定位销(9)需要放回缸头对应位置,不能错放。
- **上X一M** ●安装时需要在凸轮轴所对应位置涂抹适量机油,先安装排气凸轮轴,再装进气凸轮轴。 ●凸轮轴座盖螺栓必须对角均匀拧紧,否则会损害缸头、座盖和凸轮轴。



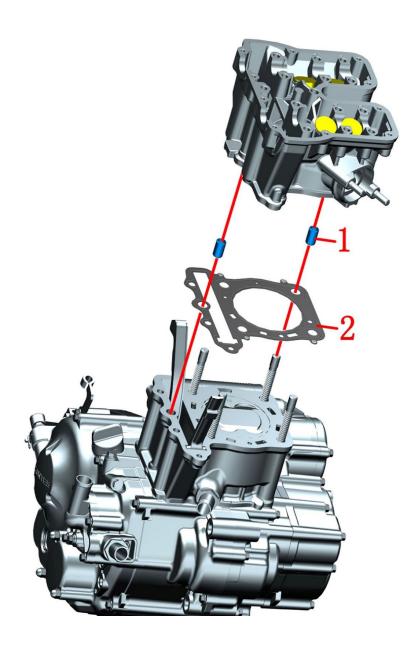


图片7气	缸头总成	拆卸气缸头1	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	1	$12\pm1$ . 5N. m
2	1251112-024000	M8×1×117六角法兰面螺栓(10.9级/氧化黑)	2	$23\pm2$ N. m
3	1251300-052094	M10×1.25盖形法兰面螺母(12级/氧化黑)	4	$60\pm5$ N. m
4	1251500-041000	10.3×20×2垫片	4	

●拆卸缸头

使用8#梅花扳手将连接气缸组件和缸头组件的1颗螺栓(1)拆下。 使用8#套筒拆下缸头组件内的2颗螺栓(2)。 使用14#套筒拆下缸头组件内的4颗螺母(3),取出4颗垫片(4)。

- ●螺栓⑵为一次性使用,每次拆卸完必须更换,不更换可能导致气缸与缸头的密封性出现问题。
- ●拆卸与安装时需防止异物掉入发动机内部。
- ●螺母(3)必须对角均匀拧松,并且每个螺母每次松开1/3,在全部的螺母都彻底松开之后再取下。
- ●螺母(3)安装前需要在螺母的螺纹处涂抹润滑油,安装时需要分4次对角均匀拧紧,第一次15N.m,第二次30N.m,第三次45N.m,第四次60N.m。

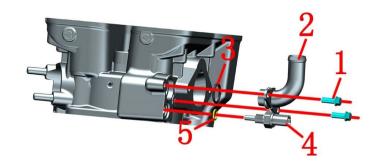


图片8气缸头总成		拆卸气缸头2	检查	Q
E1/10 (		が好 (皿L人2	调整	*
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051301-052000	定位销12×20	2	
2	1051658-001000	ZT184MP缸体缸头垫片分组件	1	

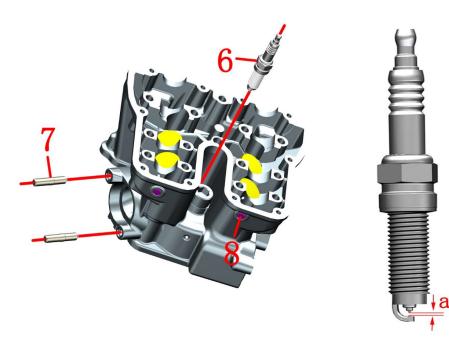
●拆卸缸头

将缸头组件垂直向上取出,取下定位销(1)、垫片(2)。

- ●垫片(2)为一次性使用,拆卸后必须更换。
- ●取出和安装缸头组件时,需注意张紧条和导向条。
- ●拆卸和安装缸头组件时应避免异物进入发动机。



图片10年	气缸头总成	拆卸气缸头3	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓(环保彩锌)	2	
2	1051954-001000	ZT180MN出水管分组件	1	
3	1051454-007000	19×2.65三元乙丙橡胶0型圈	1	
4	1050954-003000	水油共用传感器	1	
5	1051454-009000	9×2三元乙丙橡胶0型圈	1	
6		LDK9RTIP-8火花塞(热值9间隙0.8铱铂金)	1	
7	1251111-011000	AYM8-M8×38双头10.9级螺柱(环保彩锌)	2	
8		Φ8×7.5油堵	2	



●分解缸头组件

使用8#套筒拆下2颗螺栓(1),取出出水管组件(2),取出0型圈(3)。

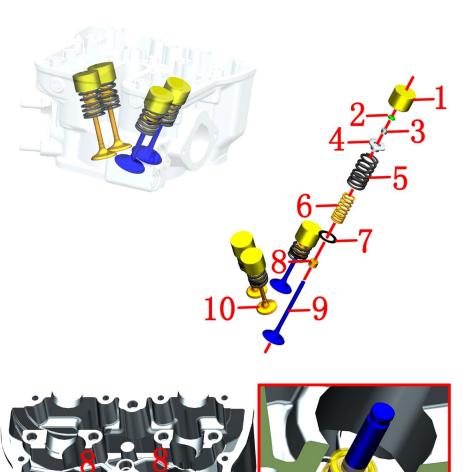
使用17#套筒拆下水油共用传感器(4),取出0型圈(5)。

使用14#套筒拆下火花塞(6)。

双头螺柱(7)一般情况下不需要拆卸,若发生螺柱滑牙等特殊情况则可在螺柱上焊上螺母后使用对应套 简将双头螺柱(7)拆下即可。

油堵(8)不可拆卸,油堵(8)为过盈压装,拆卸后再进行装配会造成缸头渗油、漏油等情况。

- ●螺栓(1)安装时需在螺纹处涂抹适量螺纹紧固胶。
- ●0型圈(3)、(5)均为一次性用品,拆卸后均需要进行更换,防止出现渗油、漏油等现象。
- ●双头螺柱(7)安装时需在螺纹较短的一端涂抹适量螺纹紧固胶后进行安装。



图片114	——————— 气缸头总成	气门组件	检查	
14/111	(42)(13)	// 4×II/	调整	77
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050158-009000	3×27×19滑动挺柱	4	
2	1050154-020000	Φ8.85气门间隙调整垫	4	
3	1050158-008000	ZT184MP气门锁夹	8	
4	1050154-016000	ZT180MN气门弹簧上圈	4	
5	1050154-039000	ZT180MN气门外弹簧A	4	
6	1050158-001000	ZT184MP气门内弹簧	4	
7	1050153-015000	16.5×23.5×1气门弹簧座	4	
8	1051553-001000	φ5.0气门杆径油封	4	·
9	1050158-006000	ZT184MP进气门	2	
10	1050158-007000	ZT184MP排气门	2	

#### ●检查气门密封性

拆卸气门弹簧前,检查气门密封性能;若气门处有轻微渗漏,为正常现象,不需要拆解;若渗漏严重,则需要拆解更换气门或缸头总成。若发动机有烧机油现象,需要拆解更换气门油封,否则不必要拆解。

检查气密性:封闭进气门和排气门,将汽油直接从进气口和排气口倒入,若汽油轻微渗出则表示密封正常,若汽油直接流出则表示密封不到位,需要重新安装气门油封。

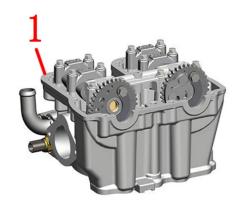
#### ●拆卸气门组件

取出滑动挺柱(1),取下调整垫(2);

使用气门拆装器或其他合适工具将弹簧上圈(4)往下压后取下2片气门锁夹(3), 依次取出外弹簧(5)、内弹簧(6)、弹簧座(7)、气门油封(8)、进气门(9);

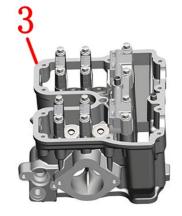
使用相同方法拆下其他气门。

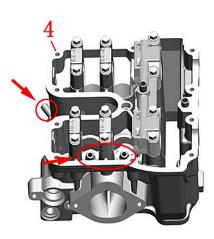
- ●安装时需要在安装的所有零件上涂抹适量机油。
- ●油封(8)属于一次性使用,拆卸后必须更换;油封(8)需要压装在气门导管上的凸台上;请到有维修资质的维修机构进行更换。
- ●气门弹簧间距较密的一端朝下安装。
- ●拆卸气门时,拆卸下来的4组气门应做好标记,以便它们能装回原来的位置。





图片12气缸头总成		<b>售后件说明</b>	检查	(4)
图月12	【ய犬心风	告	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4050658-004000	ZT184MP气缸头分总成	1	
2	4050658-008000	ZT184MP气缸头气门凸轮轴分组件	1	售后件
3	4050658-009000	ZT184MP气缸头气门分组件	1	百万什
4	4050658-005000	ZT184MP气缸头排气管双头螺柱分组件	1	





- ●气缸头分总成
- 气缸头总成(1)包含缸头组件、气门组件、凸轮轴组件、双头螺柱分组件等。
- ●气缸头气门凸轮轴分组件
- 气缸头气门凸轮轴分组件(2)包含气门组件、进气凸轮轴分组件以及排气凸轮分组件等。
- ●气缸头气门分组件
- 气缸头气门分组件(3)包含气缸头排气管双头螺柱分组件、进气门、排气门等组件。
- ●气缸头排气管双头螺柱分组件
- 气缸头排气管双头螺柱分组件(4)包含气缸头凸轮轴座盖分组件、M8-M8×38双头10.9级螺柱(环保彩锌)等零件。

- ●下单前请看清楚零件状态,根据自身需求下单。
- ●ZT184MP气缸头盖垫片为一次性密封件,每次拆装时需换新,建议一起购买。

# 3-气缸体总成

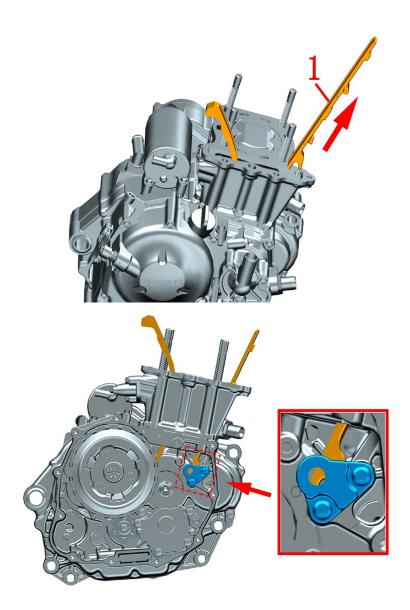
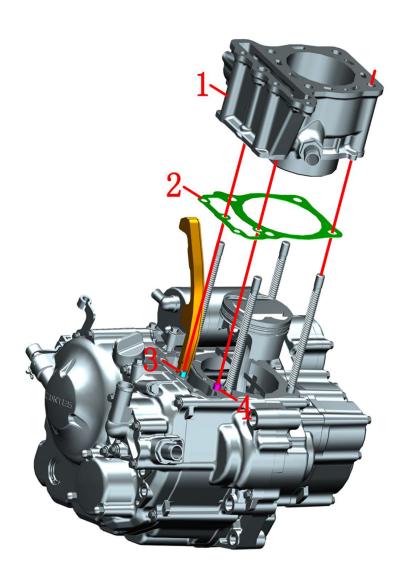


図 比1/写	缸体总成	拆卸导向条	检查	
ВІЛІ (	. 血 件心 风	大田 中 田 水	调整	M
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050158-005000	ZT184MP导向条	1	

# 步骤:

●导向条 将导向条(1)按箭头方向拔出。

- ●安装导向条时,需要将导向条卡到左下图位置。(此处为方便观看隐去右盖组件。) ●拆卸与安装时需防止异物掉入发动机内部。

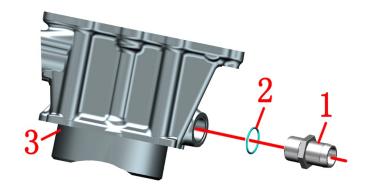


图片2气缸体总成		气缸体组件	检查		
图月27			<b>一、山平组</b> 什	调整	¥
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1	4050558-004000	ZT184MP气缸体部装组件		1	
2	1051658-007000	ZT184MP气缸体箱体垫片(发泡橡胶)		1	
3	1251401-001000	φ8×14空心定位销		1	
4	1051161-003000	GB119.2φ9×14圆柱销		1	

●气缸组件

将气缸体(1)向上垂直取出,依次取下垫片(2),定位销(3)、圆柱销(4),清理结合面上残留的密封胶。

- ●垫片(2)为一次性使用,拆卸后必须更换,否则会出现渗油等现象。
- ●检查气缸内壁,如果气缸内壁有明显刮痕、损伤,必须更换。
- ●安装气缸前,应确保箱体、缸体装配平面光滑平整并且在装配时要将多余密封垫割掉,只需在左右箱体结合处涂抹适量密封胶。
- ●拆卸与安装时需防止异物掉入发动机内部。
- ●安装气缸前可在气缸内壁涂抹适量机油作为润滑。



P	图片3气缸体总成		气缸体总成	检查	Q
Ľ			は日本で以	调整	*
	序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
	1	1051954-007000	ZT180MN进出水管接头	1	
	2	1051454-008000	19×1.5三元乙丙橡胶0型圈	1	
	3	4050558-001000	ZT184MP气缸体(本色)	1	



●分解气缸

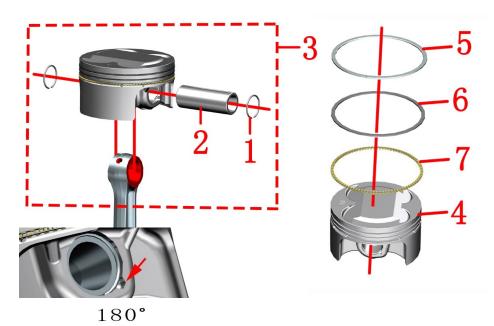
使用24#套筒拆下水管接头,取出0型圈。

●匹配气缸、活塞

因气缸和活塞制造时会出现公差,我司将对应公差分为3个组别,分别为"A""B""C",若单独购买气缸或活塞时请注意适配的活塞或气缸是哪一组别,组别为"A"的气缸只能购买组别为"A"的活塞,若购买的气缸或活塞组别不对可能会导致发动机拉缸等问题。

#### 注意:

●0型圈为一次性用品,每次拆卸均会对其造成不同程度的损伤,每次拆卸必须更换,否则会出现漏水等现象。



图片4气缸体总成		江安切什の	检查	
图月47	、血平尽风	活塞组件2	调整	M
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050454-007000	21×1.2活塞销挡圈	2	售后件
2	1050458-002000	ZT184MP(19×47.3×10)活塞销	1	告归什
3	1050458-008000	ZT184MP活塞部装组件	1	总成件
4	1050458-001000	ZT184MP(84.5)活塞	1	
5	1050458-003000	ZT184MP(84.5×1)第一道气环	1	售后件
6	1050458-004000	ZT184MP(84.5×1)第二道气环	1	告归什
7	1050458-005000	ZT184MP(84.5×1.5)油环组合	1	

#### ●分解活塞组件

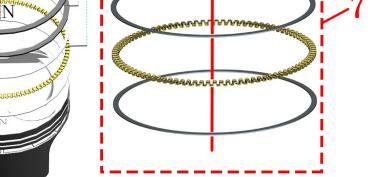
将活塞挡圈(1)的开口转动到挡圈槽的缺口附近,用挑针将其取下。

将活塞销(2)从曲轴连杆中推出,取下活塞(3)。

用手打开第一道气环(5)的端部缺口,并将另一侧提到活塞顶上,取下第一道气环(5)。 用同样的方法取下剩下的气环及油环。



- ●清除活塞环槽和活塞环上的积碳,在活塞环槽涂抹适量机油。
- ●安装和拆卸时需要防止活塞销挡圈(1)或其他异物掉入箱体内部。
- ●检查活塞裙部是否有划痕、损伤,有则必须更换。
- ●装油环组合时, 需先装铜质衬环, 再装两道刮片环, 铜质衬环接口不能重叠。
- ●安装气环时,带标记的面需朝活塞顶部安装,气环1: "P1R",气环2: "P2R"
- ●安装时每片气环及刮刀环的开口应错开180度。
- ●检查活塞销挡圈(1),若有变形、无弹力,则必须更换掉。
- ●活塞部装组件和活塞分为A、B、C三组,组装到一起的活塞与气缸必须为同一组别。







备注:购买前请详细阅读备注信息, 下单时请注明气缸组别。

Remarks:Please read the remarks carefully before purchasing,Please indicate the cylinder group when placing the order.



备注:购买前请详细阅读备注信息, 下单时请注明活塞组别。

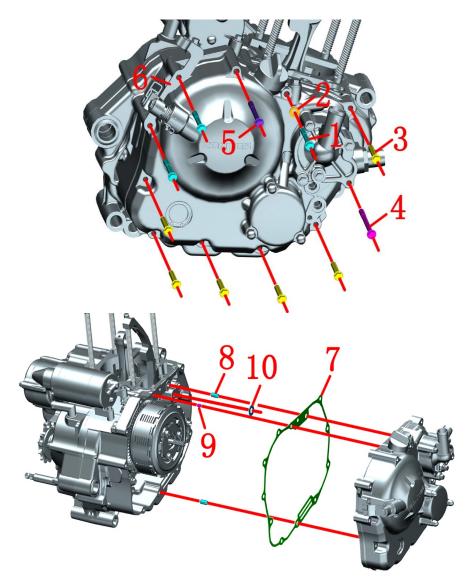
Remarks:Please read the remarks carefully before purchasing, Please indicate the piston group when placing an order.

图片5气	缸体总成	售后件说明	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4050558-003000	ZT184MP气缸活塞分总成	1	
2	4050558-004000	ZT184MP气缸体部装组件	1	售后件
3	1050458-008000	ZT184MP活塞部装组件	1	

#### 步骤:

- ●气缸活塞分总成 气缸活塞分总成包括活塞部装组件和气缸体部装组件。
- ●气缸体部装组件 气缸体部装组件包括气缸体、进出接水管接头及0型圈。
- ●活塞部装组件
- ●活塞部装组件包括活塞、活塞销等组件。。

- ●下单前请看清楚零件状态,根据自身需求下单。
- ●安装活塞时,要确保活塞头部带有"IN"标记的一侧在张紧器安装面方向。
- ●活塞环应正确装入气缸,不能脱出环槽。
- ●活塞以及气缸都分为A、B、C三组,组装到一起的活塞与气缸必须为同一组别。
- ●ZT184MP气缸头盖垫片为一次性密封件,每次拆装时需换新,建议一起购买。不含活塞、活塞环。气缸与活塞各分为A、B、C三个组别,为保证合适的配缸间隙,气缸与活塞必须使用同一组别,如果只更换气缸,请购买原发动机气缸对应的组别,下单时请注明气缸组别,或咨询我司销售人员。气缸与活塞组别不一致可能会导致发动机严重损坏。



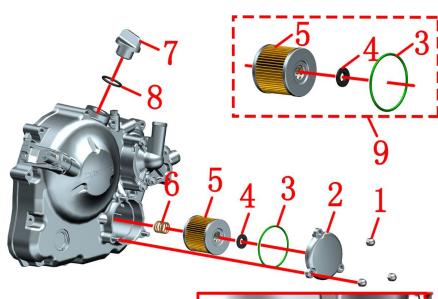
图片1右	曲轴箱盖总成	拆卸右曲轴箱盖组件1	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-004093	M6×60六角法兰面螺栓(环保彩锌)	3	
2	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	
3	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓(环保彩锌)	6	
4	1251112-006093	M6×90六角法兰面螺栓(环保彩锌)	1	
5	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓(环保彩锌)	1	
6	1051354-008000	ZT180MN离合拉线支架	1	
7	1051658-008000	ZT184MP右曲轴箱盖垫片(发泡橡胶)	1	
8	1251401-001000	φ8×14空心定位销	2	
9	1050854-007000	φ6×6空心定位销	1	
10	1051354-012000	9.2×18×1止推垫圈	1	

# ●拆卸右曲轴箱盖

将发动机固定住,使用8#套筒拆下3颗螺栓(1)带1片铜垫(2)、6颗螺栓(3)、1颗螺栓(4)和1颗螺栓(5);取出离合拉线支架(6)。

将右曲轴箱盖分总成与发动机箱体分离,取下垫片(7)、2个定位销(8)、1个定位销(9)、水泵轴垫圈 9.2x18x100。

- ●垫片(7)为一次性使用,拆卸过后必须更换。
- ●安装箱体前,应确保箱体装配平面光滑平整并且在箱体装配平面上涂抹适量密封胶,安装新垫片(7)。
- ●安装右盖时,所有螺栓应对角均匀打紧,保证密封性。



图片2右曲轴箱盖总成		拆卸右曲轴箱盖组件2	检查	
图月4日	四抽相显心风	沙型石画相相量组件2	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-096000	非标盖形9级螺母M6×13 (环保彩锌)	3	$12\pm1$ . 5N. m
2	4050454-014051	ZT180MN精滤器盖A(深灰)	1	
3	1051454-020000	55×2.5氢化丁腈胶0型圈	1	
4	1051454-005000	ZT180MN机油精滤器密封圈	1	[2]
5		外径Φ50×47圆柱精滤器	1	
6	1050853-009000	Φ16.4×17×1.6过滤器弹簧	1	
7	1051161-012000	M24×2机油加注口螺塞	1	
8	1051461-007000	25×3.1氢化丁腈胶0型圈	1	_
9	4134300-001000	ZT184MP精滤密封组件(纸盒包装)	1	·





- ●拆卸精滤器组件
- 使用10#套筒拆下3颗螺母(1),取下精滤器盖(2)、0型圈(3)、密封圈(4)、精滤器(5)、弹簧(6)。
- ●机油螺塞

用手捏住机油螺塞(7)逆时针旋转,取出0型圈(8)。

#### 注章.

- ●更换精滤器(5)时,必须更换0型圈(3)、密封圈(4),否则会出现渗油等现象。
- ●【2】0型圈(3)、密封圈(4)、精滤器(5)都包含在精滤密封组件(10)中,不需要单独购买。
- ●严禁使用硬物翘起精滤器盖,否则会导致渗油。
- ●检查0型圈是否破损,如有破损请立即更换,否则会导致渗油。
- ●精滤器不要装反,滤芯带有"OUT-SIDE"标记端面朝向精滤器盖。
- ●精滤器盖上的孔①安装时应对齐右盖上的孔②
- ●可在官网"ZT350 更换机油及机油滤芯视频教程"观看详细操作。

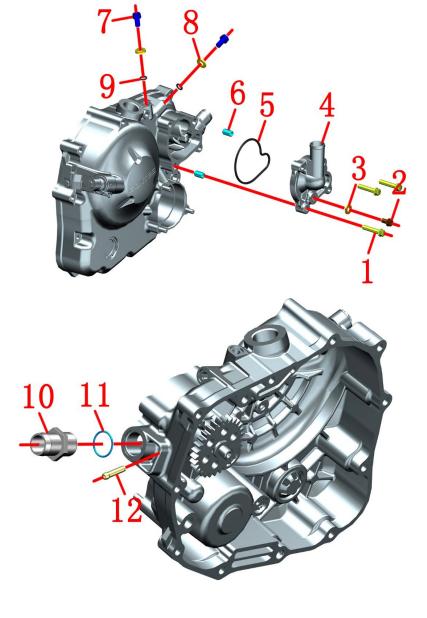
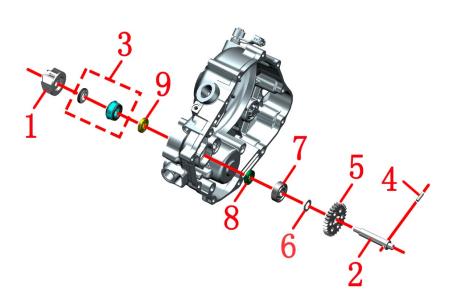


図 止っナ	曲轴箱盖总成	拆卸右曲轴箱盖组件3	检查	(0)
国月 341	四和相皿心风	沙村/山川和相區紅门3	调整	M
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	3	
2	1251100-067093	M6×10顶销螺栓(环保彩锌)	1	
3	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	
4	4050454-015051	ZT180MN水泵盖A(深灰)	1	
5	1051454-006000	ZT180MN水泵密封圈	1	
6	1251401-001000	φ8×14空心定位销	2	
7	1251100-317000	M7×12.5枢轴螺栓 (锌镍合金)	2	
8	1051358-001000	7.3×15×1.6铜垫片	2	
9	1051458-001000	6.5×2氢化丁腈胶0型圈	2	
10	1051954-007000	ZT180MN进出水管接头	1	
11	1051454-008000	19×1.5三元乙丙橡胶0型圈	1	
12	1051761-005000	3×5×23铜质溢流管接头	1	

- ●拆卸水泵盖组件
- 使用8#套筒拆下3颗螺栓(1)和1颗顶销螺栓(2),取下铜垫片(3)、水泵盖(4),取下密封圈(5)和2颗定位销(6)。
- ●拆卸进出水管接头组件 使用24#梅花扳手拆下水管接头(0),取出0型圈(1);再使用尖嘴钳拔出溢流管接头(0)。

# 注意:

●密封圈和0型圈均为一次性使用,拆卸必须换新,否则会出现渗漏等现象。





图片4右	曲轴箱盖总成	拆卸右曲轴箱盖组件4	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051958-001000	ZT184MP水泵	1	
2	1051958-002000	ZT184MP水泵轴	1	
3	1051954-006000	ZT180MN水封分组件	1	
4	1250404-006000	φ5×16圆柱销	1	
5	1050358-006000	ZT184MP水泵齿轮	1	
6	1251512-007000	12.2×20×1止推垫圈	1	
7	1250601-077000	6201—C深沟球轴承(FAG)	1	
8	1051554-001000	FB12×24×5氢化丁腈胶油封	1	
9	1051570-007000	FB12×24×5氢化丁腈胶油封(PTFE)	1	

●水泵组件:

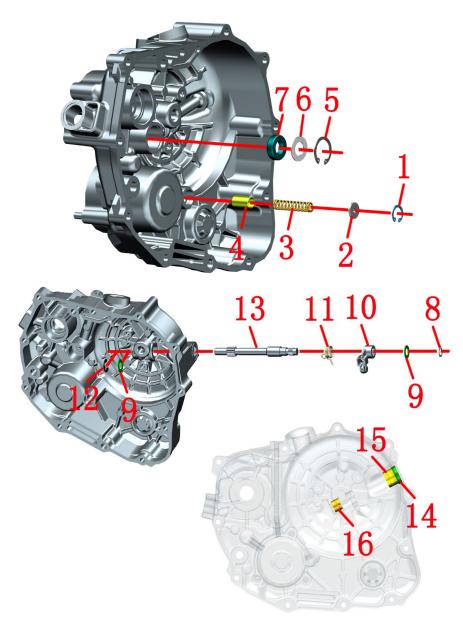
用12#套筒逆时针取下水泵(1)。

从反面拔出水泵轴(2),取下水泵轴(2)上的圆柱销(4)、齿轮(5)、垫圈(6)。

●右曲轴箱盖散件

轴承与右曲轴箱盖均为过盈配合,且有压装精度要求,非特殊情况不建议拆卸。 组件(3)且有压装精度要求,非特殊情况不建议拆卸。

- ●若轴承损坏,建议去具有专业资质的机构进行更换。
- ●油封一旦拆卸则必须更换,更换油封需要在压装前和压装后检查油封有无破损,防止产生渗油等现象。



图片5右	曲轴箱盖总成	拆卸右曲轴箱盖组件5	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051358-006000	GB893. 1孔用弹性挡圈 φ 15	1	
2	1051358-007000	ZT184MP泄压阀弹簧座	1	
3	1050858-006000	ZT184MP泄压阀弹簧	1	
4	1050858-007000	ZT184MP泄压阀柱塞	1	
5	1051354-013000	非标孔用弹性挡圈 φ24×1	1	
6	1251512-045000	φ12.8×φ23×1止推垫圈	1	
7	1051554-004000	NY12×23×7氢化丁腈胶油封	1	
8	1051154-003000	GB894. 1轴用弹性挡圈 φ 10×1(达克罗)	1	
9	1051154-004000	10.2×18×1止推垫圈(镀达克罗)	2	
10	1051354-009000	ZT180MN离合器拉杆摇臂组件	1	
11	1050754-018000	ZT180MN滑动离合拉杆扭簧	1	
12	1250511-003000	GB896开口挡圈 φ9	1	
13	1050254-008000	ZT180MN离合拉杆轴	1	
14	1051553-002000	FB14×22×5氢化丁腈胶油封	1	•
15	1250602-033000	HK1412滚针轴承	1	
16	1250602-022000	GB290-HK1010滚针轴承	1	•

●拆卸右曲轴箱盖组件

使用卡簧钳取出1颗挡圈(1),取出弹簧座(2)、弹簧(3)、柱塞(4)。

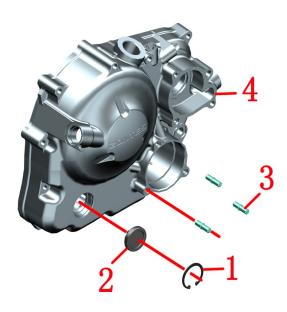
使用卡簧钳取出挡圈(5)、垫圈(6)、油封(7)。

使用卡簧钳取出防松挡圈(8)、止推垫圈(9)、拔出拉杆组件(00、扭簧(11),使用卡簧钳挑出挡圈(12),取下垫圈(9)取出拉杆轴(13)。

使用卡簧钳取出油封(14)、轴承(15)、轴承(16)

- ●非特殊情况请勿拆装轴承,如必须更换轴承请到有能力更换的维修机构进行更换。
- ●挡圈(1)和挡圈(5)在拆卸过程中会产生变形,拆卸后建议更换。

# 4-右曲轴箱盖总成

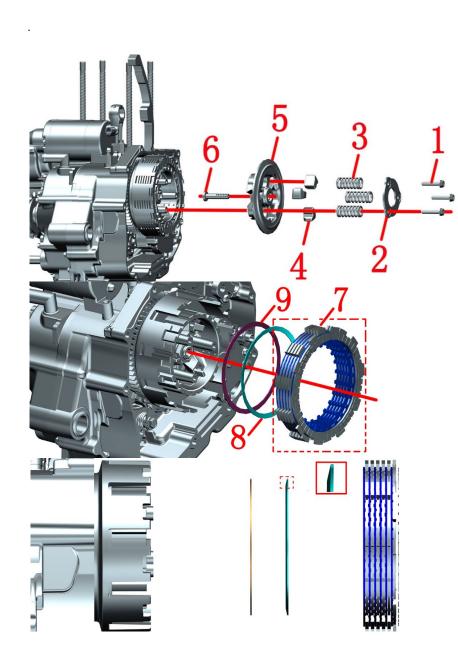


同 止 cナ	曲轴箱盖总成	拆卸右曲轴箱盖组件6	检查	
图月0日	曲細相血心风	<b>孙</b> 即有 曲 抽 相	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051361-002000	GB/T893.1孔用弹性挡圈 ♦ 30×1.2 (达克罗)	1	
2	1050861-002000	φ30氢化丁腈胶机油视窗	1	
3	1251111-013000	非标M6×25.5双头9.8级螺柱(环保彩锌)	3	
4	4050458-003000	ZT184MP右曲轴箱盖(深灰)	1	

#### 步骤:

●拆卸右曲轴箱盖组件 使用卡簧钳取出挡圈(1)、机油视窗(2)。 使用专业工具取出螺柱(3)。

- ●螺柱(3)一般不需要拆卸,拆卸是在露出螺纹处焊一颗M6螺母,再用8#套筒取下即可。
- ●安装螺柱时,在较长螺纹处旋入一颗M6盖形螺母,在较短螺纹的一端涂抹密封胶,再用8#套筒将螺柱安装在右盖上。

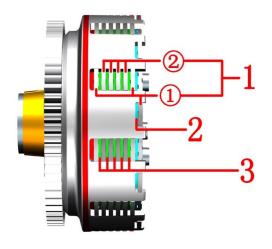


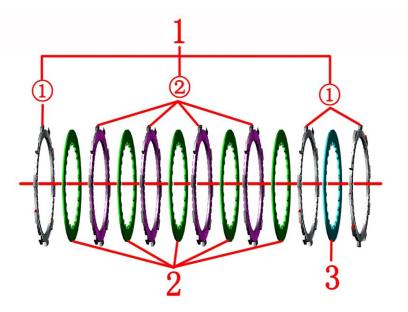
图片7右	曲轴箱盖总成	拆卸离合器1	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-070093	M6×30法兰面全螺牙螺栓(9.8级/环保彩锌)	3	
2	1050754-007000	ZT180MN离合器弹簧压板	1	
3	1050758-002000	ZT184MP离合器弹簧	3	
4	1051454-017000	ZT180MN滑动离合器缓冲橡胶	3	
5	1050754-024000	ZT180MN滑动离合压盘分组件	1	
6	1050754-006000	ZT180MN离合器分离拉杆	1	
7	1050754-023000	ZT180MN滑动离合摩擦片分组件	1	
8	1251514-006000	96. 5×107×2. 2×1防松垫圈	1	平垫
9	1251512-031000	96. 3×107×1止推垫圈	1	蝶形垫圈

# ●离合器组件

使用8#套筒拆下3颗螺栓(1),取出压板(2)、3个弹簧(3)。拔出缓冲橡胶(4)、压盘(5),取下分离拉杆(6)。 取出摩擦片分组件(7),防松垫圈(8),止推垫圈(9)。防松垫圈(8)的边缘是有倒角的。

- ●安装时, 防松垫圈有字的一面应朝外。
- ●拆卸螺栓时,应逐个松开一点,尽量让螺栓不要有太多高度差,否则可能在弹簧的作用下会弹飞零件。 安装时也应逐个打紧。
- ●检查离合器各个部件的磨损情况,磨损严重的需更换缺陷的部分。



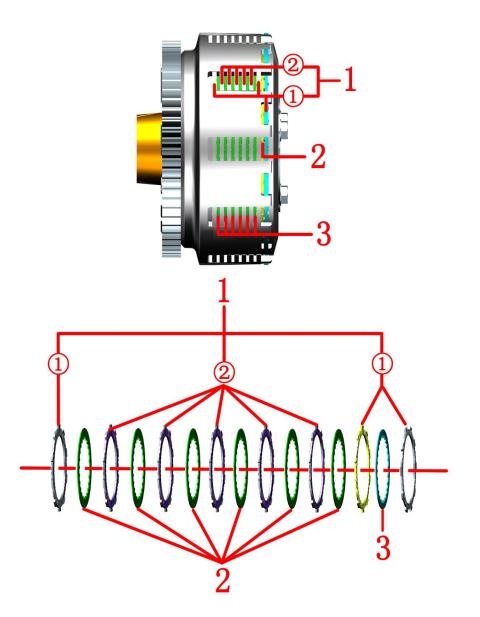


因止117	<b>占曲轴箱盖总成</b>	拆卸离合器2	检查	Q
图月117	口四抽相皿心风	沙型內口格2	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050754-023000	ZT180MN滑动离合摩擦片分组件	1	7片装
2	1050754-022000	125×1.5-26Z离合器从动片	1	
3	1050753-012000	125X1.5离合器从动片	5	

# ●摩擦片组件

取出1片大内孔的摩擦片→1片大内孔的从动片→1片大内孔的摩擦片→小内孔的从动片→小内孔的摩擦片→小内孔的外动片→小内孔的摩擦片→小内孔的从动片→大内孔的摩擦片。共7片摩擦片,6片从动片,其中有3片大内孔的摩擦片,1片大内孔的从动片。

- ●最外层的摩擦片的朝向与其他摩擦片的朝向不一致且卡入主动盘的凹槽内。
- ●安装时请检查摩擦片,如摩擦片发黑比较严重,则需要更换一套新的摩擦片。
- ●安装时请检查从动片是否装配平整,若不平整,则需更换新的从动片。

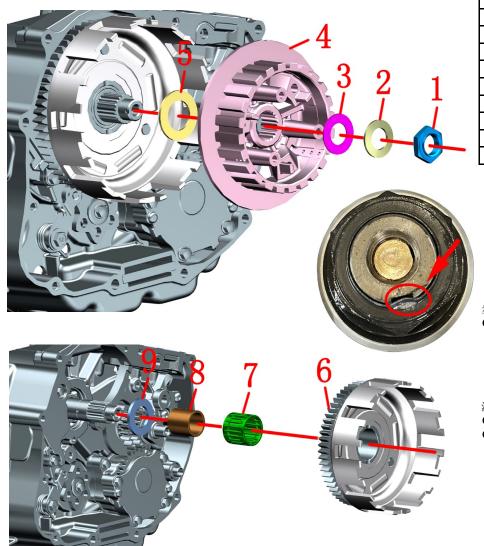


<b></b>	右曲轴箱盖总成	离合器总成-2	检查	Q
图月11/	口皿抽相皿心风	内口俗心双~~	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050758-007000	ZT184MP滑动离合摩擦片分组件	1	8片装
2	1050754-022000	125×1.5-26Z离合器从动片	1	
3	1050753-012000	125×1.5离合器从动片	6	

# ●摩擦片组件

取出1片大内孔的摩擦片 $\rightarrow$ 1片大内孔的从动片 $\rightarrow$ 1片大内孔的摩擦片 $\rightarrow$ 小内孔的从动片 $\rightarrow$ 小内孔的摩擦片 $\rightarrow$ 小内孔的摩擦片 $\rightarrow$ 小内孔的摩擦片 $\rightarrow$ 小内孔的摩擦片 $\rightarrow$ 小内孔的摩擦片 $\rightarrow$ 小内孔的摩擦片 $\rightarrow$ 大内孔的摩擦片。共8片摩擦片,7片从动片,其中有3片大内孔的摩擦片,1片大内孔的从动片。

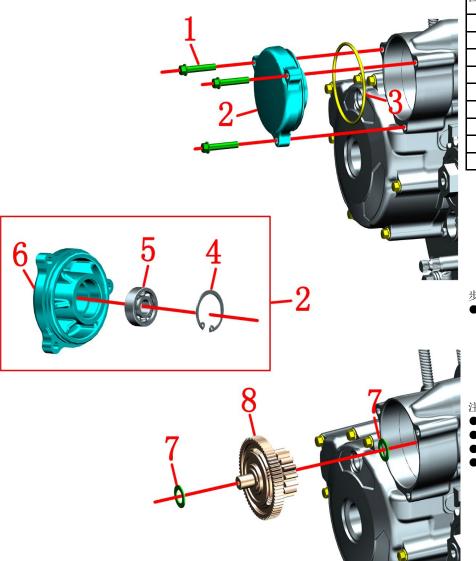
- ●最外层的摩擦片的朝向与其他摩擦片的朝向不一致且卡入主动盘的凹槽内。
- ●安装时请检查摩擦片,如摩擦片发黑比较严重,则需要更换一套新的摩擦片。
- ●安装时请检查从动片是否装配平整,若不平整,则需更换新的从动片。



图片127	<b>占曲轴箱盖总成</b>	离合器总成-3	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251311-001094	M16×1六角薄螺母(氧化黑)	1	$108\pm15$ N. m
2	1251514-002000	16.2×28×2.4×2防松垫圈	1	
3	1251512-011000	16.2×30×1止推垫圈	1	
4	4051058-004000	ZT184MP滑动离合器从动盘	1	
5	1251512-022000	22.2×37×2止推垫圈	1	
6	1050758-001000	ZT184MP离合器主动盘分组件	1	
7	1250602-014000	K27X32X29. 3滚针轴承	1	
8	1050753-022000	ZT173YMM离合器衬套(自制)	1	
9	1050753-010000	ZT173YMM离合器衬套止推垫	1	

●离合器主、从动盘组件 使用24#套筒拆下螺栓(1),取下防松垫圈(2)、止推垫圈(3),取出从动盘(4)、止推垫圈(5)。 取出主动盘(6)、滚针轴承(7)、衬套(8)、止推垫(9)。

- ●防松垫圈带"OUT"标识的一面朝外安装。
- ●安装时需要用胶锤和一字批在主轴缺口处对螺母边缘进行敲击,进一步起到防松的作用。



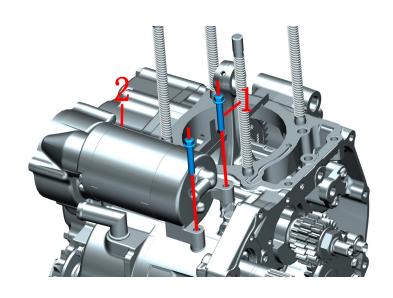
図止1七	曲轴箱盖总成	拆卸左曲轴箱盖组件1	检查	Ø
国月 171	. 四和相皿心风	<b>沙</b> 斯江 四和相血组件1	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	3	$12\pm1$ . 5N. m
2	4051058-001051	ZT184MP减速齿轮盖分组件(深灰)	1	
3	1051454-022000	69×3氢化丁腈胶0型圈	1	
4	1051358-008000	GB893.1孔用弹性挡圈 φ 32×1.2	1	
5	1250601-035000	GB276-6201RS/P6深沟球轴承	1	
6	4051058-002000	ZT184MP减速齿轮盖(深灰)	1	
7	1251512-007000	12.2×20×1止推垫圈	2	
8	4051658-015000	ZT184MP减速齿轮分组件(摩擦机构)	1	

●拆卸减速齿轮

使用8#套筒拆下3颗螺栓(1),取下减速齿轮盖组件(2)、0型圈(3)。 轴承(5)是过盈压装在减速齿轮盖(6)中的,非特殊情况不可取出。 取出垫圈(7)、减速齿轮(8)。

#### 汪怠

- ●0型圈(3)拆卸后建议更换,防止产生漏油等现象。
- ●减速齿轮盖组件(2)包括轴承(5)和减速齿轮盖(6),下单前请确认您所需要的状态。
- ●检查减速齿轮(8),有损伤、磨损需更换减速齿轮(8)。
- ●减速齿轮(8)安装时前后各有一个垫圈(7),不能漏装。



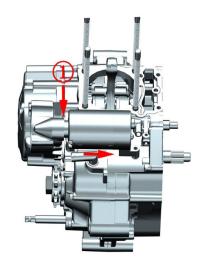
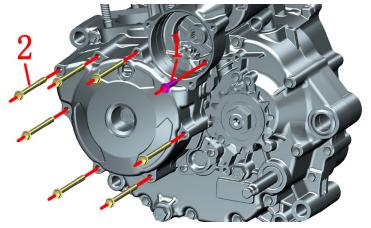
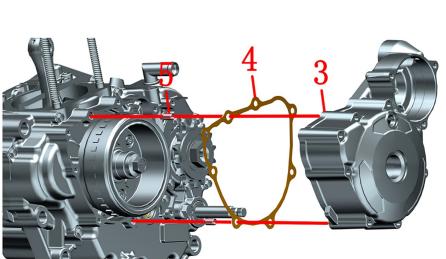


図 止り七	曲轴箱盖总成	拆卸左曲轴箱盖2	检查	
图月 4年	加加相量心风	₩₩左四相相益2	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	2	$12\pm1$ . 5N. m
2	1051058-004000	ZT184MP起动电机部件	1	_

●拆卸启动电机 使用8#套筒拆下2颗螺栓(1)。 抓住启动电机(2)按照箭头方向拔,取下启动电机(2)。

- ●安装和拆卸时,需注意①处的0型圈有无脱落。
- ●螺栓(1)必须涂抹适量的密封胶,否则可能会导致渗油等现象。

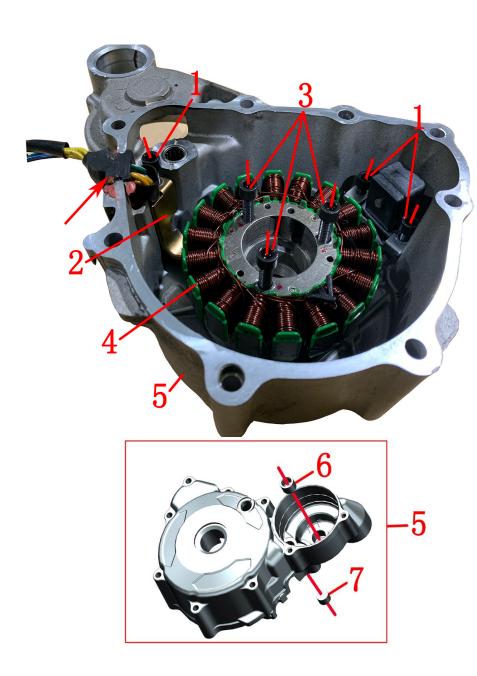




图片3左曲轴箱盖总成		拆卸左曲轴箱盖3	检查	Q
国口 9年	. 四相相	孙邦/左四相相盖3	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	1	$12\pm1$ . 5N. m
2	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓(环保彩锌)	7	$12\pm1$ . 5N. m
3	4050358-002051	ZT184MP左曲轴箱盖分总成(深灰)	1	
4	1051653-004000	ZT173YMM左曲轴箱盖垫片	1	
5	1251401-001000	φ8×14空心定位销	2	

●拆卸左曲轴箱盖 使用8#套筒拆下7颗螺栓(2)、1颗处于减速齿处的螺栓(1)。 取下左曲轴箱盖分总成(3)、垫片(4)、定位销(5)。

- ●垫片(4)一旦拆卸必须更换,否则会出现渗油等现象。
- ●安装左盖前,应确保箱体和左盖装配平面光滑平整并且在箱体装配平面上涂抹适量密封胶,安装新垫片(4)后,需在垫片(4)上表面再次涂抹密封胶。
- ●安装时不要漏装定位销(5)。
- ●安装左盖时,所有螺栓应对角均匀打紧,保证密封性。

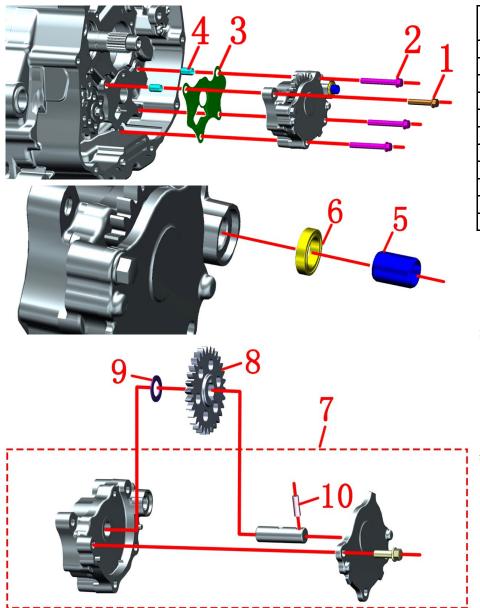


图片4左曲轴箱盖总成		拆卸左曲轴箱盖4	检查	
图月4年	出租租	<b>沙</b> 姆在田湘相 <u>面</u> 4	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251201-001094	M5×15-5#内六角圆柱螺钉(氧化黑)	3	$5\pm1$ N. m
2	1051353-005000	ZT173YMM定子压线板	1	
3	1251201-002094	M6×35内六角螺钉(氧化黑)	3	$12\pm1$ . 5N. m
4	1051058-001000	ZT184MP磁电机定子分部件	1	
5	4050358-003051	ZT184MP左曲轴箱盖部装组件(深灰)	1	
6		GB290-HK1212滚针轴承	1	[2]
7		GB290-BK1010滚针轴承	1	121

●磁电机定子组件 使用5#内六角拆下3颗螺栓(1),取出压线板(2)。

使用5#内六角拆下3颗螺栓(3),取出整个磁电机定子分部件(4)。

- ●【2】轴承(6)、(7)包含在左盖部装组件(5)中,不需要单独购买,此处仅表示装配关系。
- ●螺栓(1)、(3)安装时需在螺纹处涂抹适量螺纹紧固胶。
- ●安装前清理掉箭头所指出的平面密封胶,确保安装平面平整光滑。防水胶套处需按弧面涂抹适量平面 密封胶。



图片1箱	i体拆分准备	箱体拆分前准备1	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	1	
2	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓(环保彩锌)	3	$12\pm1.5$ N. m
3	1051658-006000	ZT184MP油泵座垫	1	
4	1251401-001000	φ8×14空心定位销	2	
5	1251401-003000	φ10×14空心定位销	1	
6	1051458-002000	φ9.8×φ15.2×2.7乙烯/丙烯酸酯橡胶矩形圈	1	
7	1050858-003000	ZT184MP机油泵分组件	1	
8	1250404-006000	φ5×16圆柱销	1	
9	1050358-008000	ZT184MP机油泵从动齿轮	1	
10	1251512-007000	12.2×20×1止推垫圈	1	

●拆机油泵组件

使用8#套筒拆下1颗螺栓(1)、3颗螺栓(2),将整个机油泵取出。

将机油泵组件下方的座垫(3)及2个定位销(4)取下,防止遗失。

注意: 机油泵分组件(7)不包括齿轮(8)及止推垫圈(9),请您下单前确认您需要的状态。

#### 注章.

- ●检查机油泵: 拨动机油泵从动齿轮,检查能否正常转动,不能正常转动则需要更换机油泵。
- ●检查机油泵坐垫有无变形或开裂,有则需要更换。检查0型圈有无开裂或硬化,有则需要更换。
- ●装配机油泵时各零件需喷淋适量的机油。
- ●机油泵分组件上的两颗 Φ4的定位销不能漏装,不能掉到发动机内部或加油泵内部。

#### 6-箱体拆分准备

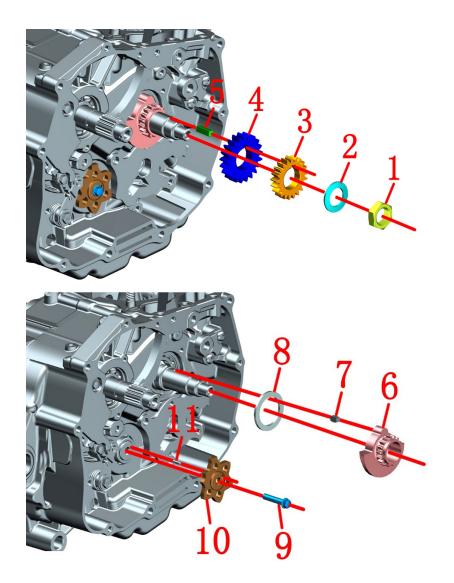


図 上9轮	i体拆分准备	箱体拆分前准备2	检查	
国月2年	アルカル田田	相种加力 前往出名	调整	۶
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251311-002094	M18×1.0六角薄螺母(10级/氧化黑)	1	$108\pm15$ N. m
2	1251514-003000	18.2×30×2.5×2防松垫圈	1	
3	1050358-007000	ZT184MP水泵驱动齿轮	1	
4	1050358-005000	ZT184MP初级驱动齿轮	1	
5	1251801-003000	5×5.5×19.2普通平键	1	
6	1050154-041000	ZT180MN配重正时主动链轮A	1	
7	1251802-004000	5×5.5×26×9半圆键	1	
8	1050454-017000	ZT180MN曲轴右轴承限位挡圈	1	
9	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	1	
10	1050658-001000	ZT184MP换档星形凸轮	1	
11	1250404-003000	GB119.2φ3×10圆柱销	1	

#### 步骤:

●拆卸初级驱动齿轮

机油泵组件拆卸后可直接将正时链条取出。

使用专用工装卡住初级驱动齿(3), 防止拆卸螺母(1)时曲轴随着旋转。

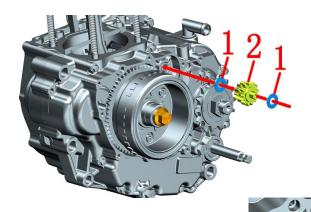
使用24#套筒拆下螺母(1),取出防松垫圈(2)、初级驱动齿(3)、平键(4)、水泵齿轮(5)、链轮(6),敲出半圆键(7),取出挡圈(8)。

安装初级驱动齿(3)时不要漏装平键(4)。

●拆卸换挡星轮组件

使用8#套筒拆下1颗螺栓(9),取出凸轮(0)和圆柱销(11)。

- ●安装初级驱动齿(3)和换挡星轮(10)时,应喷淋适量机油。
- ●装完初级驱动齿(3)后才可装配正时链条,拆完机油泵后才可取出正时链条。
- ●换挡星轮(10)安装完成后可检查变档是否正常。
- Φ3圆柱销不能漏装,不能掉到发动机内部。
- ●M18螺母螺纹要涂螺纹紧固胶。



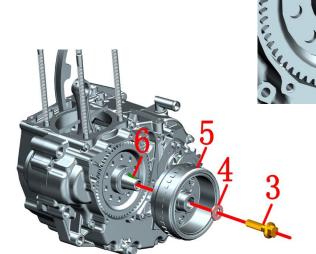
图片3箱体拆分准备		箱体拆分前准备3	检查	(0)
图月 3相	<b>冲外</b> 刀 任 奋	相评外分削准备3	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251512-004000	10.2×21×1止推垫圈	2	
2	1050358-001000	ZT184MP电起动过桥齿轮	1	
3	1251100-065094	M12×1.25×50六角法兰面螺栓(10.9级/氧化黑)	1	$103\pm15$ N. m
4	1251500-034000	12.3×26×3垫片	1	
5	1051058-002000	ZT184MP磁电机转子离合器分部件(36-2)	1	
6	1251802-003000	4×4.6×25×14半圆键	1	



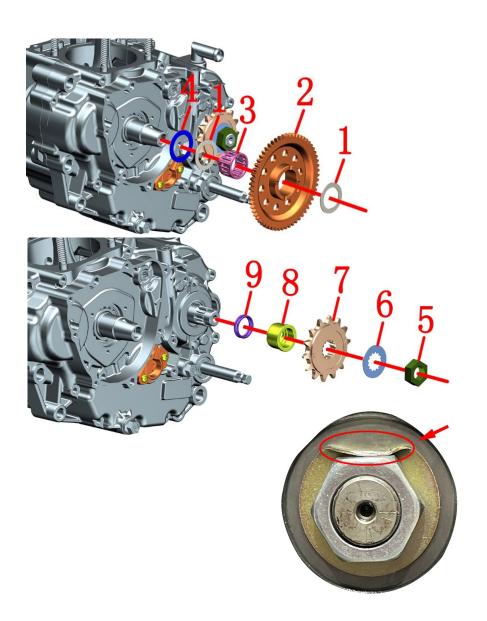
- ●拆卸电起动过桥齿 从左箱体上取下2个垫圈(1)、1个过桥齿(2)。 安装时应注意过桥齿(2)前后各有1个垫圈(1),切勿遗漏。
- ●拆卸磁电机转子 一手抓住磁电机转子(5),一手使用电枪+17#套筒拆下螺栓(3),取下垫片(4)。 使用17#套筒将一颗M20×1.5的螺栓从磁电机中间旋入,顶出磁电机转子(5)和半圆键(6)。 安装前必须清洁曲轴锥面和磁电机转子锥面,不能有任何杂质和油渍、 安装时注意磁电机转子(5)上的凹槽要对准曲轴上的半圆键(6)。

### 注意:

●拆卸螺栓时,需要将发动机固定好,防止发生危险。



### 6-箱体拆分准备



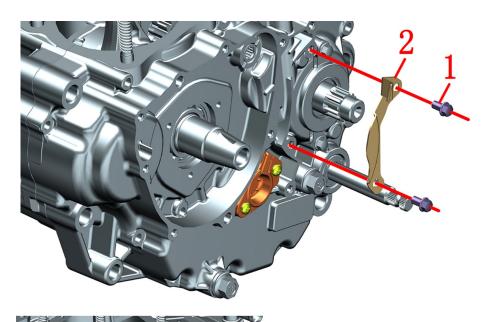
图片4箱	i体拆分准备	箱体拆分前准备4	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051358-005000	φ28.2×φ40×1止推垫圈	2	
2	1051058-008000	ZT184MP电起动大齿轮	1	
3	1051058-009000	KT φ 28× φ 34×22滚针轴承	1	
4	1051354-006000	30×42×1.4止推垫圈	1	
5	1251300-066093	M18×1.0锁止螺母10级(环保彩锌)	1	
6	1051354-002000	ZT180MN输出链轮螺母锁止片	1	
7	1050354-023000	ZT180MN包胶输出链轮分组件	1	
8	1050254-001000	ZT180MN输出链轮轴套	1	
9	1051454-019000	22.5×2.5氢化丁腈胶0型圈	2	

#### 步骤:

- ●拆卸电起动大齿组件 从曲轴上依次取下止推垫圈(1)、启动大齿(2)、轴承(3)、止推垫圈(1)、止推垫圈(4)。 安装时注意启动大齿(2)两侧都必须安装止推垫圈(1),不能漏装。
- ●拆卸输出链轮组件 使用一字批和胶锤将锁止片(6)敲平。 使用电枪+27#套筒拆下螺母(5),依次取出锁止片(6)、输出链轮(7)、轴套(8)、0型圈(9)。

- ●安装螺母⑸后需将锁止片⑹的一端敲至与螺母⑸的一个端面平齐。防止螺栓脱落。
- ●安装轴套(8)时,请先查看轴套内部的2个0型圈(9)是否脱落。

### 6-箱体拆分准备



图片5箱	i体拆分准备		箱体拆分前准备5	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1	1251100-067093	M6×10顶销螺栓(环保彩锌)		2	$12\pm1.5$ N. m
2	1051358-011000	ZT184MP档位传感器压线板		1	
3	1250201-034093	GB818M5×20 (环保彩)		2	$5\pm1$ N. m
4	1050654-005000	ZT180MN档位开关		1	
5	1051454-019000	22.5×2.5氢化丁腈胶0型圈		1	
6	1050654-007000	ZT180MN档显触点组件		1	

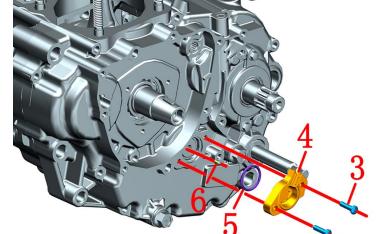


●拆卸档显组件

使用8#套筒拆下2颗螺栓(1),取出压线板(2)。

使用十字批拆下2颗螺栓(3),取下档显开关(4)(此处图片与实物有所差别,具体以实物为准)、0型圈(5)、触点(6)。

- ●螺栓(1)安装时应涂抹适量螺纹紧固胶。
- ●安装完触点(6)后应喷淋适量机油在其上方。
- ●0型圈为一次性使用,拆卸过后必须更换,防止出现漏油等现象。



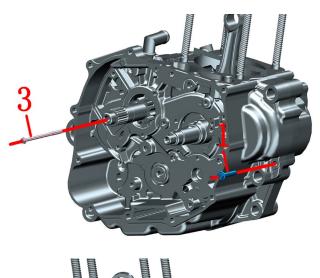
Ī	团止1曲	<b>- 加祭</b> 休长八	曲轴箱体拆分1		Q
l	图月 Ⅰ 曲	轴箱体拆分	曲袖相冲外分1	调整	4
I	序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
I	1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓(环保彩锌)	4	
I	2	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓(环保彩锌)	8	$12\pm1.$ 5N. m
[	3	1251112-006093	M6×90六角法兰面螺栓(环保彩锌)	3	

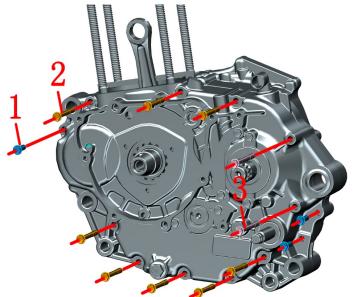
# 步骤:

●箱体拆分

使用8#套筒拆下右曲轴箱体上的1颗螺栓(1)。 使用8#套筒拆下左箱体上的3颗螺栓(1)、3颗螺栓(3)、8颗螺栓(2)。

- ●拆卸与安装箱体时,箱体上所有的螺栓都需要对角拆卸或拧紧。 ●螺栓(3)装配时螺纹处需涂抹适量平面密封胶





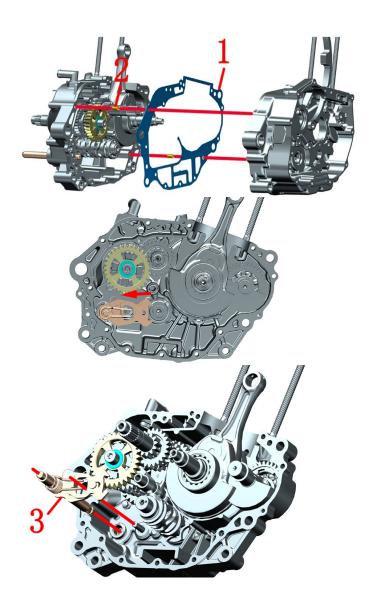


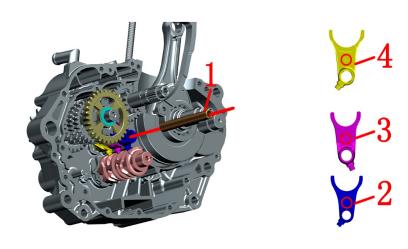
図 上り曲	轴箱体拆分	5分 曲轴箱体拆分2—		Q
四月4世	14四相件317月	四和相件扩入2	调整	4
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051658-004000	ZT184MP曲轴箱垫片	1	
2	1251401-001000	φ8×14空心定位销	2	
3	1050658-006000	ZT184MP换档轴分部件	1	

### 步骤:

●箱体拆分

将左曲轴箱水平放置(合箱面朝上),取出右曲轴箱体组件、垫片(1)、2个定位销(2)。 用手抓住拨叉轴(3)往箭头方向按压后取出。

- ●箱体大部分零件都是装在左曲轴箱上,拆卸时一定要左曲轴箱在下,否则会导致零件脱落。
- ●垫片(1)为一次性使用,一旦拆卸必须更换,否则会产生渗油等现象。
- ●装配换挡轴前需在零件表面涂抹适量机油。
- ●安装箱体前,应确保箱体装配平面光滑平整并且在箱体装配平面上涂抹适量密封胶,安装新垫片(1)。



图片3曲	轴箱体拆分	曲轴箱体拆分3	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050653-007000	ZT173YMM变速拨叉轴	1	
2	1050654-003000	ZT180MN变速副轴右拨叉	1	
3	1050654-004000	ZT180MN变速副轴中拨叉	1	
4	1050654-002000	ZT180MN变速副轴左拨叉	1	
5	1050658-002000	ZT184MP换档变速鼓分组件	1	



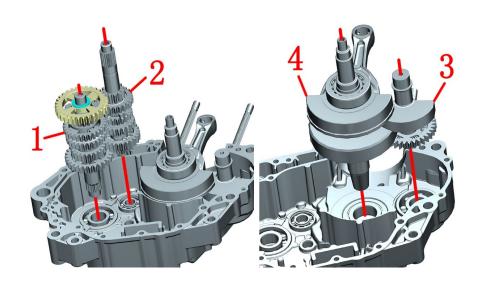
#### 步骤:

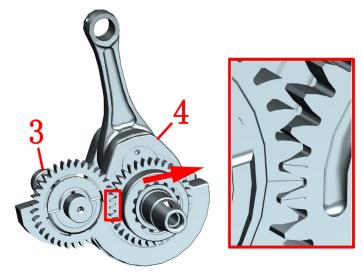
#### ●箱体拆分

抽出拨叉轴(1),依次取出右拨叉(2)、中拨叉(3)、左拨叉(4)。拨叉上带有标识"L"、"R"、"C"代表"左拨叉"、"右拨叉"、"中拨叉"。

取出变速鼓(5)。

- ●安装时,拨叉带标识的一面应朝上安装。
- ●检查拨叉轴(1),将拨叉轴在平坦的表面滚动发现产生弯曲则必须更换。
- ●检查拨叉,拨叉卡爪处有无产生弯曲、损坏、裂纹等问题,有则必须更换。
- ●检查变速鼓(5),变速鼓(5)有无产生磨损、刮痕等问题,有则必须更换。
- ●安装时,需在零件表面涂抹适量机油。





图片4曲	轴箱体拆分	曲轴箱体拆分4	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4051758-012000	ZT184MP传动副轴分部件	1	
2	4051758-010000	ZT184MP传动主轴分部件	1	
3	4051758-006000	ZT184MP平衡轴部装组件	1	
4	4051758-007000	ZT184MP曲轴连杆部装组件	1	

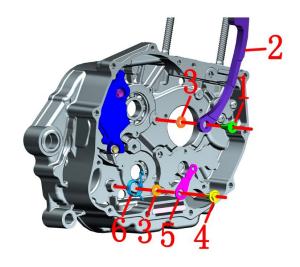
### 步骤:

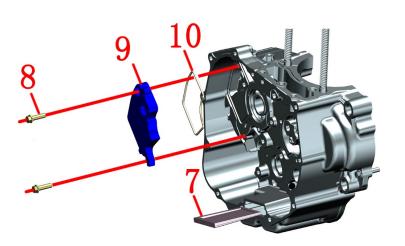
### ●箱体拆分

将主轴(2)、副轴(1)同时取出,注意主轴(2)和副轴(1)上的零件都不能拆散且错位。 将曲轴(4)和平衡轴(3)角度错开,一手扶着上方曲柄,一手用橡胶锤轻敲下方曲柄,取出曲轴(4)、平衡轴(3)。

- ●取出主轴(2)、副轴(1)时,注意副轴(1)靠近左箱体处有1个垫片,不要遗漏。
- ●安装与拆卸时,曲轴连杆杆身不能撞击箱体。
- ●检查平衡轴(3),若有刮痕、磨损,应更换平衡轴(3)。
- ●曲轴⑷和平衡轴⑶安装时应按照左图所示,曲轴⑷带标记的两齿夹住平衡轴⑶带标记的齿。
- ●安装前需在零件表面涂抹适量机油。
- ●注意是否有 Φ 22. 2× Φ 28. 5×1止推垫圈,有的话安装勿漏装。

### 8-右曲轴体箱总成





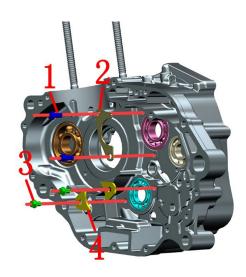
图片1右曲轴箱体总成		右曲轴箱体分解1	检查	
国/ 17日	四個相件心从	石 四和伯 件力 卅1	调整	*
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-168093	M6×15-10×7.8枢轴螺栓 (环保彩锌)	1	$12\pm1.5$ N. m
2	1050158-004000	ZT184MP张紧条	1	
3	1251512-001000	6.2×15×1止推垫圈	2	
4	1251100-068093	M6×14-9×2.6枢轴螺栓 (环保彩锌)	1	$12\pm1$ . 5N. m
5	1050653-002000	ZT173YMM换档限位止动轮分组件	1	
6	1050654-008000	ZT180MN限位止动轮扭簧	1	
7	1050858-001000	75.7×53.2梯形粗滤器	1	
8	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓(8.8级/环保彩锌)	2	
9	1050858-008000	ZT184MP右箱废气室进气口盖	1	
10	1051458-004000	ZT184MP右箱废气室进气口盖密封圈	1	

### 步骤:

●分解右曲轴箱散件 使用10#套筒拆下1颗螺栓(1),取出张紧条(2)、止推垫圈(3)。 使用10#套筒拆下1颗螺栓(4),取出止动轮(5)、止推垫圈(3)、扭簧(6)。 使用8#套筒拆下2颗螺栓(8),分别取出废气室进气口盖(9)、进气口盖密封圈(0)。

### 注意:

●螺栓(1)、(4)、(8)安装时,螺纹处均需要涂抹适量螺纹紧固胶。



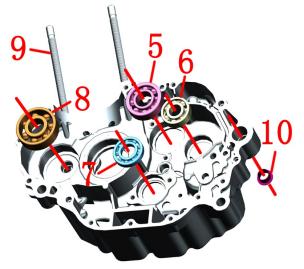


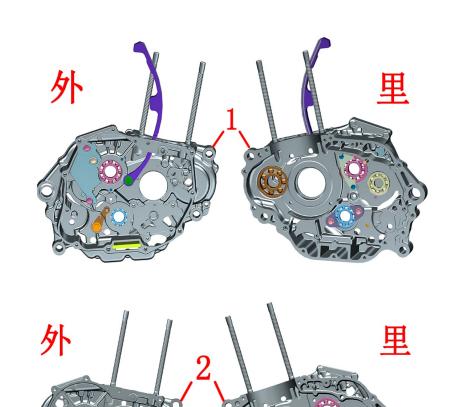
図 止りナ	曲轴箱体总成	<b>七山</b> 劫祭 <b></b> 4八級9	检查	(0)
图月 2石	世粗相仰忌风	右曲轴箱体分解2 	调整	M
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓 (环保彩锌)	2	$12\pm1$ . 5N. m
2	1051353-006000	ZT173YMM主轴轴承挡板	1	
3	1251100-067093	M6×10顶销螺栓(环保彩锌)	2	
4	1051371-003000	ZT1P77MP驱动轴轴承压板	2	
5	1250601-052000	GB276-62/22/P5深沟球轴承(氮化)	1	售后件
6	1250601-057000	GB276-6203/P5深沟球轴承(氮化)	1	音冲件
7	1050658-005000	GB276-16004/P5深沟球轴承	1	
8	1050558-003000	GB276-63/22/P53深沟球轴承	1	不需要装垫片
0	1050558-004000	φ56×φ22×15深沟球轴承 (CS)	1	要装垫片
9	1251111-005094	YM10×1.25-M10×1.25×168双头螺柱(氧化黑)	2	售后件
10	1051353-014000	ZT184MP后吊装孔衬套	1	

●分解右曲轴箱散件

使用8#套筒拆卸2颗螺栓(1)、2颗螺栓(3),分别取下主轴轴承挡板(2)、驱动轴轴承压板(4)。轴承(5)、(6)、(7)、(8)、均为过盈压装在箱体上,正常情况不需要更换。

双头螺柱(9)一般情况下不需要拆卸,若发生螺柱滑牙等特殊情况则可在螺柱上焊上螺母后使用对应套筒将双头螺柱(9)拆下即可。

- ●螺栓(1)、(3)安装时需在螺纹处涂抹适量螺纹紧固胶。
- ●非特殊情况请勿拆装轴承,如必须更换轴承请到有能力更换的维修机构进行更换。
- ●双头螺柱(9)安装时需在螺纹较短的一端涂抹适量螺纹紧固胶后进行安装。
- ●若拆卸时,轴承(8)处有止推垫圈,安装时必须将止推垫圈装回;若无止推垫圈,则不需要加装止推垫圈。



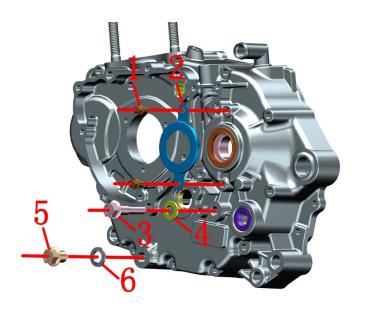
图片3才	古曲轴箱体总成	售后件说明	检查	
国/ 10/	四個相相件心从	日/日 H 60.93	调整	*
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4050258-002000	ZT184MP右曲轴箱分总成	1	
2	4050258-003000	ZT184MP右曲轴箱部装组件	1	

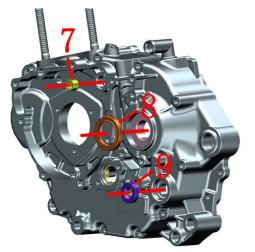
# 售后件说明:

- ●右曲轴箱分总成
- 右曲轴箱分总成包括了右曲轴箱部装组件、枢轴螺栓、换挡限位分组件、主轴轴承挡板、梯形粗滤器 、右箱废气室进口盖、张紧条、密封圈、扭簧、垫圈、限位止动轮分组件。
- ●右曲轴箱部装组件
- 右曲轴箱部装组件包含了轴承、吊装孔衬套、M6×10顶销螺栓、轴承压板、M10×1.25×168双头螺柱、油堵、右曲轴箱。

- ●下单前请确认您所需要的状态再进行下单,防止买错。
- ●发动机售后件(1)、(2)均为一个部装组件,此处仅表示装配状态。

#### 9-左曲轴箱体总成





图片1左曲轴箱体总成		左曲轴箱体分解1	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-067093	M6×10顶销螺栓(环保彩锌)	2	$12\pm1$ . 5N. m
2	1051354-001000	ZT180MN副轴油封盖	1	
3	1251400-002000	M10×1.25复位弹簧柱	1	$25\pm4$ N. m
4	1251513-004019	10.3×20×2铜垫片	1	
5	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓(环保彩锌)	1	$25\pm4$ N. m
6	1244100-033000	组合密封垫12×φ20×2	1	
7	1250602-022000	GB290-HK1010滚针轴承	1	
8	1051554-002000	FB30×42×7氢化丁腈胶油封	1	售后件
9	1051561-002000	FB14×25×7氢化丁腈胶油封	1	

#### 步骤:

●分解左曲轴箱体散件

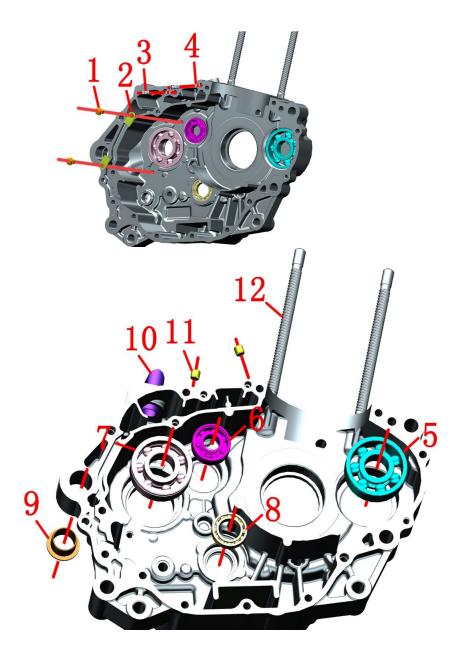
使用8#套筒拆下2颗螺栓(1),取出副轴油封盖(2)。

使用14#套筒拆下复位弹簧柱(3),取出铜垫(4)。

使用14#套餐拆下放油螺栓(5),取出密封垫(6)。

轴承(7)、油封(8)、(9)一般情况下不需要进行更换,若油封出现渗油则必须进行更换。

- ●螺栓(1)、(3)安装时需在螺纹处涂抹适量螺纹紧固胶。
- ●密封垫(6)在拆卸后建议更换,防止产生渗油等现象。
- ●油封压装时,油封标识面应朝外,请勿装反导致产生漏油等现象。建议到有能力进行更换的维修机构 进行更换。压装前和压装后应检查油封有无破损。
- ●非特殊情况请勿拆装轴承(7),如必须更换轴承(7)请到有能力更换的维修机构进行更换。

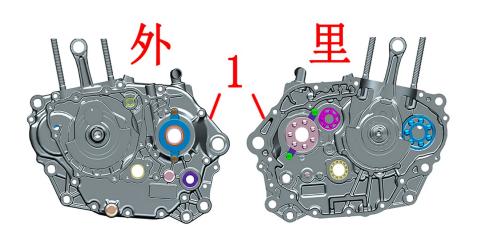


图片2左曲轴箱体总成		左曲轴箱体分解2	检查	Q
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-067093	M6×10顶销螺栓(环保彩锌)	2	$12\pm1$ . 5N. m
2	1051354-003000	63/22深沟球轴承限位片	2	
3	1050858-005000	1.2×6×12过油销	2	售后件
4	1051461-008000	4.5×1氢化丁腈胶0型圈	4	音冲针
5	1050558-003000	GB276-63/22/P53深沟球轴承	1	不需要装垫片 要装垫片
υ	1050558-004000	φ56×φ22×15深沟球轴承 (CS)	1	
6	1250601-036000	GB276-6202RS/P6深沟球轴承(氮化)	1	
7	1250601-056000	63/23RS/P5深沟球轴承(氮化)	1	
8	1050658-004000	GB276-6804/P5深沟球轴承	1	售后件
9	1051353-014000	ZT184MP后吊装孔衬套	1	
10	1051161-008000	外径 φ 16直角钢管水气接头	1	
11	1050853-020000	Φ8×7.5油堵	2	
12	1251111-005094	YM10×1.25-M10×1.25×168双头螺柱(氧化黑)	2	

●分解左曲轴箱体散件

使用8#套筒拆下2颗螺栓(1),取出2片限位片(2)、取出过油销(3)和0型圈(4)。 轴承(5)、(6)、(7)、(8)均为过盈压装在箱体上,正常情况不需要更换。 衬套(9)、水气接头(0)、油堵(1)、双头螺柱(2)一般不需要拆卸,如需更换请到具有资质的维修店更换。

- ●螺栓(1)安装时应在螺纹处涂抹适量螺纹紧固胶。
- ●非特殊情况请勿拆装轴承,如必须更换轴承请到有能力更换的维修机构进行更换。
- ●若拆卸时,轴承⑸处有止推垫圈,安装时必须将止推垫圈装回;若无止推垫圈,则不需要加装止推垫圈。



图片3方		曲轴箱体总成售后件说明	检查	Q	
Ľ	四/10/1.		E/11 / / / / / / / / / / / / / / / / / /	调整	*
	序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
[	1	4050158-002000	ZT184MP左曲轴箱分总成	1	
	2	4050158-003000	ZT184MP左曲轴箱部装组件	1	

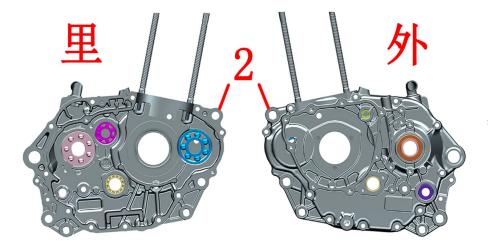
# 售后件说明:

●左曲轴箱分总成

左曲轴箱分总成包括了放油螺栓、复位弹簧柱+铜垫、副轴油封盖、顶销螺栓+轴承限位片、左曲轴箱部装组件。

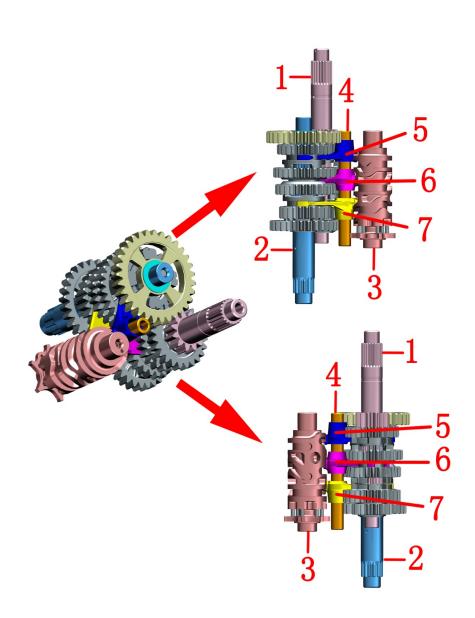
●左曲轴箱部装组件

左曲轴箱部装组件包括了水气接头、轴承、油封、油堵、衬套、双头螺柱、左曲轴箱。



### 注意:

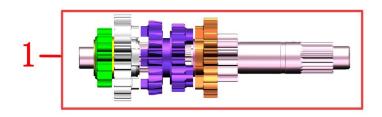
●下单前请确认您所需要的状态再进行下单,防止买错。

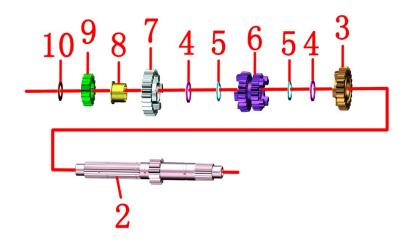


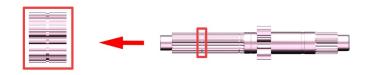
图片1变速、传动机构组件		变速、传动机构组件位置关系	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4051758-010000	ZT184MP传动主轴分部件	1	
2	4051758-012000	ZT184MP传动副轴分部件	1	普通副轴
2	4051758-014000	ZT184MP传动副轴分部件(副轴加长)		加长副轴
3	1050658-002000	ZT184MP换档变速鼓分组件	1	
4	1050653-007000	ZT173YMM变速拨叉轴	1	
5	1050654-003000	ZT180MN变速副轴右拨叉	1	
6	1050654-004000	ZT180MN变速副轴中拨叉	1	
7	1050654-002000	ZT180MN变速副轴左拨叉	1	

●变速、传动机构装配位置关系 主轴(1)、副轴(2)、变速鼓(3)、拨叉(5)、(6)、(7)、和拨叉轴(4)的位置如左图所示。 拆卸时应先取出拨叉轴(4),取下拨叉(5)、(6)、(7),拿出变速鼓(3),最后同时取下主轴(1)和副轴(2)。

- ●安装拨叉时,拨叉带字母的一面朝向右曲轴箱体。
- ●主轴拨叉一端放到主轴三四档齿轮卡槽,一端放到变速鼓型线的槽中,具体位置如图片所示。
- ●靠近右曲轴箱体的右拨叉⑸放到副轴五档齿轮卡槽,靠近左曲轴箱体的左拨叉⑺放到副轴六档齿轮槽。



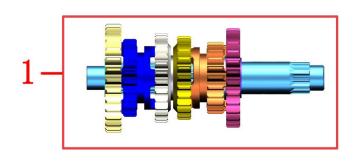


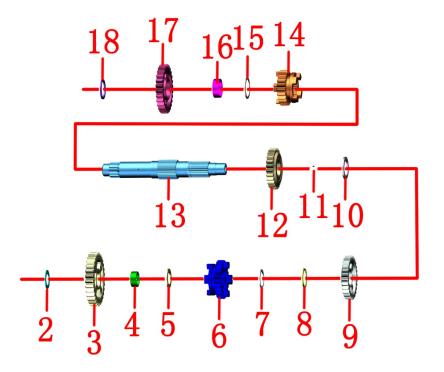


图片2变	速、传动机构组件	主轴装配关系	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4051758-010000	ZT184MP传动主轴分部件	1	
2		ZT184MP传动主轴分组件	1	
3		ZT184MP主轴五档齿轮	1	
4		20Z×1M×37.5×1.5×26渐开线花键垫圈	2	
5		非标轴用弹性挡圈 φ21×1.2	2	
6		ZT184MP主轴三四档齿轮	1	[2]
7		ZT184MP主轴六档齿轮	1	
8		ZT184MP主轴六档齿轮轴套(自制)	1	
9		ZT184MP主轴二档齿轮	1	
10		15.2×25×1.0止推垫圈	1	

●主轴装配关系 主轴上齿轮的装配关系如左图所示。 挡圈的安装位置应卡在主轴上的凹槽中。

- ●主轴非特殊情况禁止拆散,此处仅表示装配关系。
- ●【2】包含在主轴分部件(1)中,不需要单独购买,此处仅表示装配关系。





图片3变	速、传动机构组件	副轴装配关系	检查 调整	Q
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4051758-012000	ZT184MP传动副轴分部件	1	普通副轴
1	4051758-014000	ZT184MP传动副轴分部件(副轴加长)	1	加长副轴
2		17.2×27×1止推垫圈	1	
3		ZT184MP副轴一档齿轮	1	
4		ZT173YMM副轴一档齿轮轴套	1	
5		18.2×28×1.5止推垫圈	1	
6		ZT180MN副轴五档齿轮	1	
7		非标轴用弹性挡圈 φ 23×1.2	1	
8		227×1M×37.5×1.5×27.5渐开线花键垫圈	1	
9		ZT180MN副轴三档齿轮	1	
10		ZT173YMM副轴三四档挡板	1	[2]
11		GB119. 2 ♦ 2×5圆柱销	1	
12		ZT184MP副轴四档齿轮	1	
13		ZT180MN传动副轴分组件	1	
14		ZT180MN副轴六档齿轮	1	
15		25. 2×31×1. 0止推垫圈	1	
16		ZT180MN副轴二档齿轮轴套	1	
17		ZT184MP副轴二档齿轮	1	
18		ZT184MP副轴二档齿轮垫圈	1	

●副轴装配关系 副轴上齿轮的装配关系如左图所示。

- ●副轴非特殊情况禁止拆散,此处仅表示装配关系。
- ●【2】包含在副轴分部件(1)中,不需要单独购买,此处仅表示装配关系。

