ZT350-T

维修手册







2023/01/31

目录

目录 页数

0 目录…… 1

1 车架总成

1.1 电器件总成1…… 9
拆主线束、ECU

1.2 电器件总成2…… 10
拆喇叭、熄火开关、点火线圈

1.3 车架塑胶件…… 11
拆油箱内胆限位胶、侧盖胶、电瓶胶垫、车架防水胶塞、线扣

1.4 方向柱组件…… 12
拆装下联板组件

1.5 车架、侧支架…… 13
拆侧支架；检查座圈

2 车架&发动机组合

2.1 发动机组件…… 14
拆发动机左后盖、发动机

3 进气系统组件

3.1 碳罐组件…… 15
拆温度传感器、碳罐电磁阀、碳罐；检查温度传感器、碳罐电磁阀

3.2 空滤器组件…… 16
拆空滤器，节气门阀体组件；检测喷油器、外置进气压力传感器、喷油器

3.3 节气门阀组件…… 17
拆节气门阀体、外置进气压力传感器；检测步进电机、节气门位置传感器

3.4 更换空滤器滤芯…… 18
拆滤芯；清理积油管、积水管

4 单摇臂后轮、后平叉组件

4.1 调节链条…… 19
拆后副泥板组件、链轮组件

4.2 链轮挡板…… 20
拆链轮挡板

目录

目录 页数

4.3 链轮组件-1…… 21
拆后副泥板组件、链轮组件、链条

4.4 链轮组件-2…… 22
拆链轮组件、链轮

4.5 后轮组件…… 23
拆后轮、轮胎和轮辋组件；保养项目

4.6 后轮轴…… 24
拆后轮轴外部组件、后轮轴组件

4.7 后副泥板组件…… 25

4.8 调链器组件…… 26
拆碟刹安装板、调链器组件；调链器组件轴承保养

4.9 后内泥板…… 27

4.10 后减震…… 28
后减震、调节减震软硬、故障排查

4.11 后平叉组件…… 29
拆后平叉组件、后平叉防磨块、后平叉售后件

4.12 更换后制动片（单摇臂）…… 30

5 双摇臂后轮、后平叉组件

5.1 后内泥板…… 31

5.2 后减震…… 32
拆后减震、调节减震软硬、检查、故障排查

5.3 后轮组件1（双摇臂）…… 33
拆后轮总成

5.4 后轮组件2（铝轮）…… 34
拆链轮座组件、链轮座故障检测

5.5 后轮组件3（铝轮）…… 35
拆制动盘、ABS齿圈、轮胎和轮辋组件

5.6 后轮组件4（辐条轮）…… 36
拆链轮座组件、链轮座故障检测

5.7 后轮组件5（辐条轮）…… 37
拆制动盘、ABS齿圈、轮胎和轮辋组件

目录

目录 页数

5.8 后平叉组件(双摇臂)…… 38

拆后平叉组件、后平叉防磨块

5.9 更换后制动片（双摇臂）…… 39

5.10 后刹主泵添加制动液…… 40

6 脚踏组件

6.1 变档杆调节…… 41

变杆档高度调节、变档杆位置调节

6.2 右脚踏支架组件1…… 42

6.3 右脚踏支架组件2…… 43

拆后刹主泵隔温罩、后碟刹主泵总成

6.4 右脚踏支架组件3…… 44

拆刹车踏板组件、防烫板

6.5 右脚踏支架组件4…… 45

拆前右脚踏、后右脚踏、脚踏售后散件

6.6 左脚踏支架组件1…… 46

拆左脚踏支架、变档杆组件、整流器、碟刹锁支架；整流器故障检测

6.7 左脚踏支架组件2…… 47

分解变档杆组件

6.8 左脚踏支架组件3…… 48

分解前左脚踏、后左脚踏、脚踏售后散件

7 散热系统组件

7.1 更换机油…… 49

放机油、更换机油

7.2 更换机油滤芯…… 50

7.3 添加冷却液…… 51

7.4 放冷却液…… 52

7.5 水箱组件1…… 53

拆副水箱连接水管、左右水箱连接水管、右水箱组件、发动机水管

7.6 水箱组件2…… 54

拆加水口组件

7.7 水箱组件3…… 55

拆副水箱组件、节温器、左水箱组件

目录

目录 页数

7.8 油冷器组件1 …… 56

7.9 油冷器组件2 …… 57

拆油冷器支架

8 前叉组件

8.1 油门/离合拉索间隙调节 …… 58

调节油门线、离合拉索自由行程、灯光高度调节

8.2 更换离合拉索 …… 59

8.3 更换油门线 …… 60

拆油门线、装油门线、右手把开关

8.4 转向调整 …… 61

检查转向装置、转向轴承

8.5 添加制动液、摇臂调节 …… 62

8.6 更换前制动片 …… 63

8.7 挡风玻璃组件1 …… 64

拆挡风玻璃装饰盖、挡风玻璃

8.8 挡风玻璃组件2 …… 65

拆挡风玻璃缓冲胶、挡风玻璃支架、头罩中部装饰罩

8.9 风挡电机组件 …… 66

拆风挡电机控制器组件、风挡电机压板、风挡电机组件

8.10 头罩铝支架、仪表组件 …… 67

拆头罩铝支架、仪表组件，挡风玻璃摇臂组件，仪表组件

8.11 前挡泥板上部组件1 …… 68

8.12 前挡泥板上部组件2 …… 69

8.13 前大灯组件1 …… 70

拆前大灯组件、前泥板背板、护杠上安装支架

8.14 前大灯组件2 …… 71

拆大灯前装饰罩、头罩装饰罩、储物盒组件

8.15 前大灯组件3 …… 72

拆杂物盒组件

8.16 前轮组件（辐条轮） …… 73

拆轮胎和轮辋组件、制动盘、ABS齿圈、轮胎和轮辋组件

8.17 前轮组件（铝轮） …… 74

拆轮胎和轮辋组件、制动盘、ABS齿圈、轮胎和轮辋组件

目录

目录 页数

8.18 前泥板组件1（辐条轮）…… 75
拆前泥板、前泥板挡水皮、出油管线夹、反射器

8.19 前泥板组件2（辐条轮）…… 76
拆前泥板左、右部

8.20 前泥板组件（铝轮）…… 77
拆前轮速传感器、前碟刹卡钳、

8.21 护手组件…… 78

8.22 左手把组件…… 79
拆左后视镜、摇臂、离合开关组件、左手把胶套、左手把开关组件

8.23 右手把组件…… 80

8.24 方向把组件…… 81
拆方向把组件、上联板组件，前左、右减震

8.25 上联板、方向把垫块组件…… 82
拆上联板、垫块组件、龙头锁

8.26 ABS制动系统A-1…… 83
拆液控单元组件

8.27 ABS制动系统A-2…… 84
放制动液、拆FMC-HU油管

8.28 ABS制动系统A-3…… 85
放制动液、拆FC-HU油管

8.29 ABS制动系统A-4(双摇臂)…… 86
拆燃油泵组件、玻璃胶条、油箱盖、隔热棉

8.30 ABS制动系统A-4(单摇臂)…… 87
拆RC-HU油管、后碟刹卡钳

9 油箱组件

9.1 油箱中罩组件…… 88

9.2 油箱锁、油箱外盖…… 89

9.3 油箱装饰罩组件…… 90

9.4 油箱装饰罩后壳组件1…… 91
拆左油箱装饰罩后壳组件、左前转向灯

9.5 油箱装饰罩后壳组件2…… 92
拆右油箱装饰罩后壳组件、右转向灯

目录

目录 页数

9.6 油箱组件1…… 93

拆油箱外罩组件

9.7 油箱组件2…… 94

拆油箱组件

9.8 油箱内胆…… 95

拆燃油泵、油箱盖、胶条、侧盖圆胶

10 侧盖组件

10.1 侧盖组件1…… 96

拆左侧盖组件

10.2 侧盖组件2…… 97

拆右侧盖组件

11 护杠组件

11.1 护杠组件…… 98

拆护杠组件、护杠上支架

12 尾裙、后泥板、电器件盒组件

12.1 货架组件…… 99

12.2 后泥板组件1…… 100

拆后泥板组件

12.3 后泥板组件2…… 101

拆后转向灯、后牌照支架、后反射器、后牌照缓冲胶

12.4 后转向灯售后散件…… 102

拆后牌照灯、后转向灯

12.5 尾灯尾裙组件…… 103

拆尾灯、尾裙、坐垫锁

12.6 电池组件…… 104

拆电瓶绑带、电池

12.7 电器件盒盖组件1…… 105

拆电池盒上盖、启动继电器、继电器固定座

12.8 电器件盒盖组件2…… 106

拆蜂鸣器、闪光器

目录

目录 页数

12.9 PKE主机…… 107

拆感应天线、PKE

12.10 电器件盒组件1…… 108

拆电池支架

12.11 电器件盒组件2…… 109

拆电器件盒组件、充电口座、充电口支架

13 坐垫组件

13.1 坐垫…… 110

拆装坐垫、坐垫橡胶另购件

14 消声器组件

14.1 消声器组件1…… 111

拆消声器后段

14.2 消声器组件2…… 112

拆解后段组件，消声器组件两侧安装点

14.3 消声器组件3…… 113

拆解消声器前段组件、氧传感器

15 下导流罩组件

15.1 下导流罩组件-1…… 114

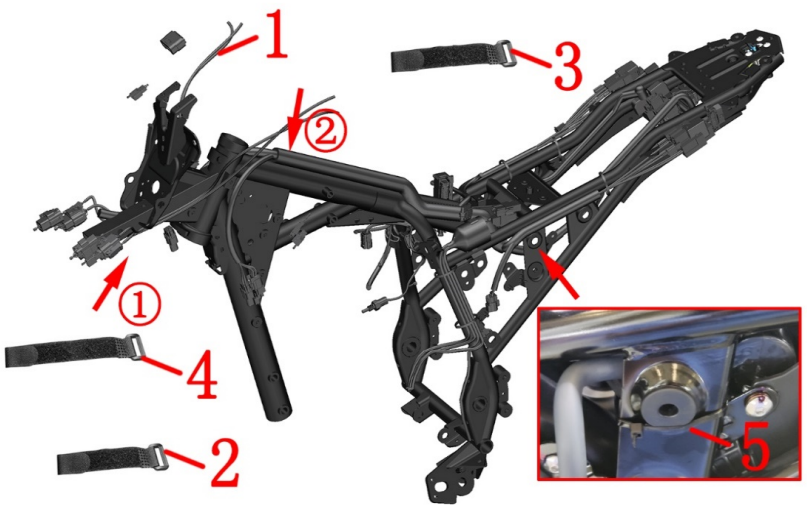
拆下导流罩组件、导流罩支架

目录

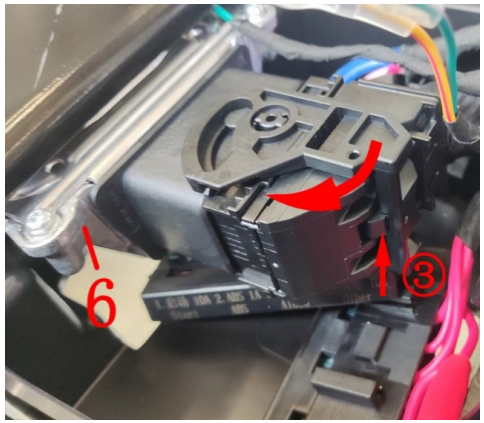
目录 页数

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。涉及到颜色或升级换代的请参照官网的零件编码此手册不再详细列出；本手册中的零件名称与官网不一致时以官网为准。

©广东大冶摩托车技术有限公司
版权所有







图片1车架总成		电器件总成-1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1184300-009000	ZT350－T线束总成－A	1	
2	1224300-093000	反扣魔术贴扎带（20×150mm）	2	
3	1224300-110000	反扣魔术贴扎带（20×200mm）	7	
4	1224300-111000	反扣魔术贴扎带（20×300mm）	3	
5	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	1	
6	1050958-010000	MSE6.0控制器－ZT184MP（匹配分体式传感器/国四）	1	博世电喷

步骤：

●主线束

拔掉所有主线束所连接的电器零部件。不同接插件方式不同，根据实际来操作。可能需用到一字螺丝刀、钳子、剪刀等工具来辅助。

需解开车头①、②处共3根扎带(4)、车头①处两根扎带②，剪断左侧盖处的扎带(5)，解开车身左右两侧共7根扎带(3)。

●ECU

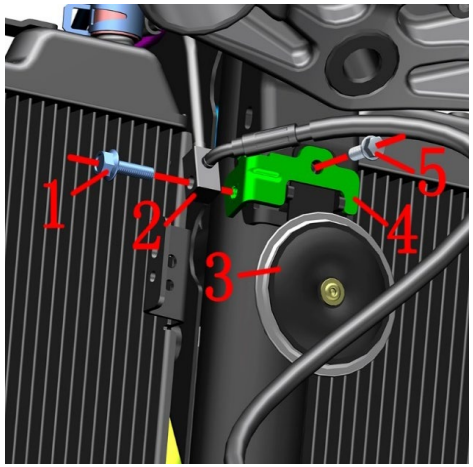
在车架尾部找到ECU插头，按下③处的防脱卡扣，顺时针旋转后拔出插头。整理好保险盒和线束，取出ECU(6)。

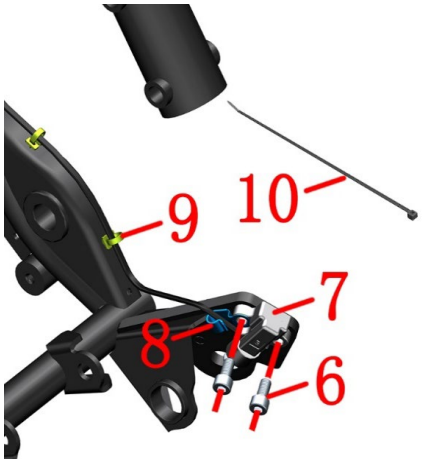
注意：

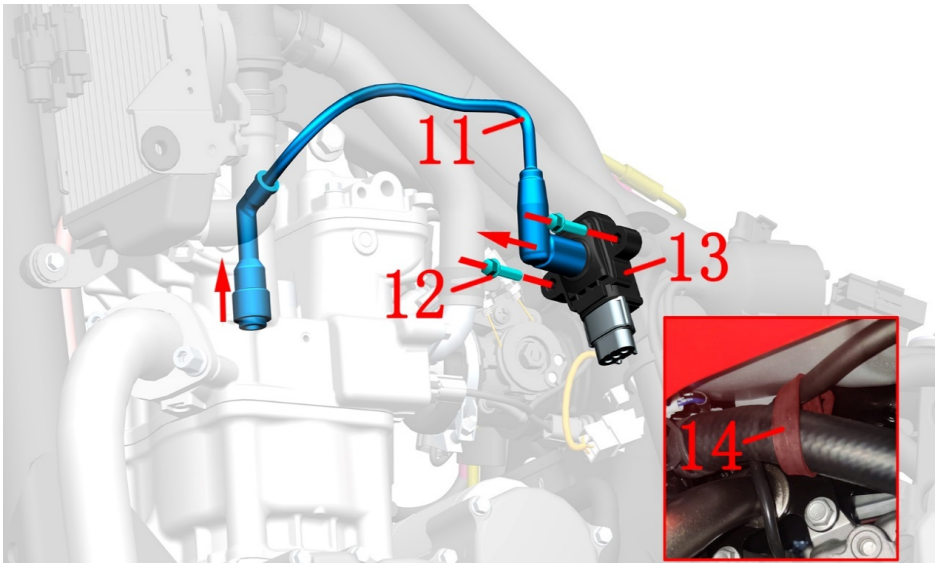
●需先拆卸头部总成、方向把总成、坐垫、油箱等。

●拆闪光器和倾倒开关胶套时注意支架的限位凸台，谨防伤到手指。

●插拔电器件时注意用力方向和角度，以免折弯电器件插片导致接触不良，禁止暴力操作。







图片2车架总成		电器件总成-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250105-138093	GB5789M6×20（环保彩）	1	
2	1100100-820000	ZT350－R制动软管RC－HU段（A）	1	
3	1184200-004000	ZT310喇叭	1	
	1184300-038000	ZT350－T喇叭（19寸专用）		
4	1274300-065000	ZT350－VX前出油管支架	1	
5	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
6	1250205-040095	GB70.1内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
7	1184100-012000	ZT250－S侧支架熄火开关	1	
8	1274100-095000	ZT250－S侧支架熄火开关导线固定支架	1	
9	1274100-017000	ZT250－S线扣	2	
10	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	1	
11	1050958-007000	ZT350电喷高压线	1	
12	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓(8.8级/环保彩锌)	2	
13	1050958-006000	ZT350点火线圈本体	1	
14	1244200-139000	ZT310橡胶线扣（120mm）	1	

步骤：

●喇叭

拔下喇叭插头用10#套筒拆下螺栓(1)，拉出制动软管(2)，用8#套筒拆下螺栓(5)，取下喇叭(5)和出油管支架(4)。

●熄火开关

找到熄火开关(7)的插头并拔下；线扣(4)按图示箭头方向往内压后用力往外拔出；剪断扎带(5)。用6#内六角拆下螺栓(8)，取下支架(6)和熄火开关(7)。

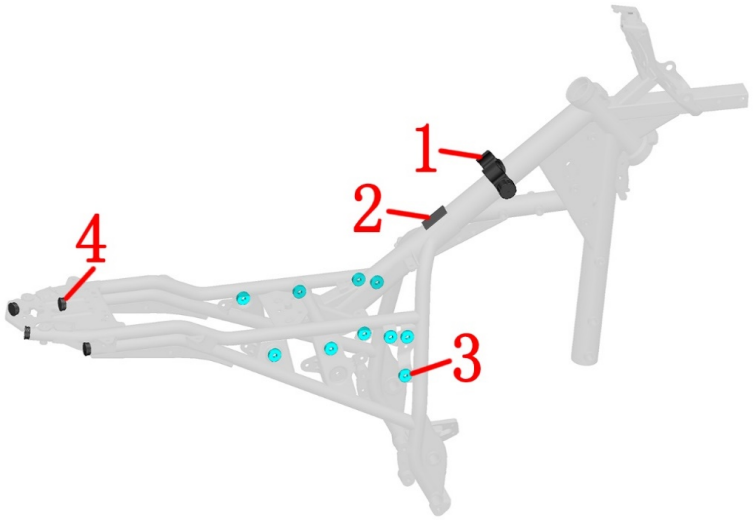
●点火线圈

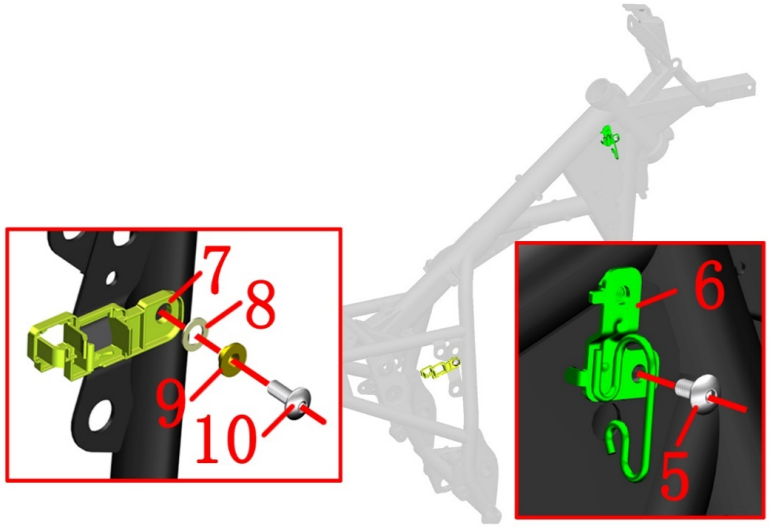
找到并拔掉点火线圈(13)的插头，解开线扣(14)将电喷高压线按图示箭头指示的方向拔出，取下电喷高压线(11)；用8#套筒拆下两颗螺栓(11)，取下点火线圈(13)。

注意：

●拔掉插头时不能直接拉扯线缆。拆线扣时应注意力度和用力方向。

●火花塞的更换及注意事项详见说明书。





图片3车架总成		车架塑胶件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244100-019000	ZT250－S油箱内胆限位胶	1	
2	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	1	
3	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	10	
4	1244100-061000	ZT250车架防水胶塞	4	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
6	1274300-025000	ZT350－R水箱加水口固定支架	1	
7	1224300-086000	ZT350－R右侧线束固定座	1	
8	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
9	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	1	
10	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	

步骤：

●油箱内胆限位胶

用双手握紧内胆限位胶(1)两端圆柱部分用力往外扳即可取下。

●侧盖胶

用手直接取下两侧共10件侧盖胶(3)。

●电瓶胶垫

用热风枪加热后用手直接撕下电瓶胶垫(2)，清理干净残余的胶。

●车架防水胶塞

用手直接取下4件车架防水胶塞(4)。

●线扣

用4#内六角拆下1颗螺栓(5)，取下支架(6)。

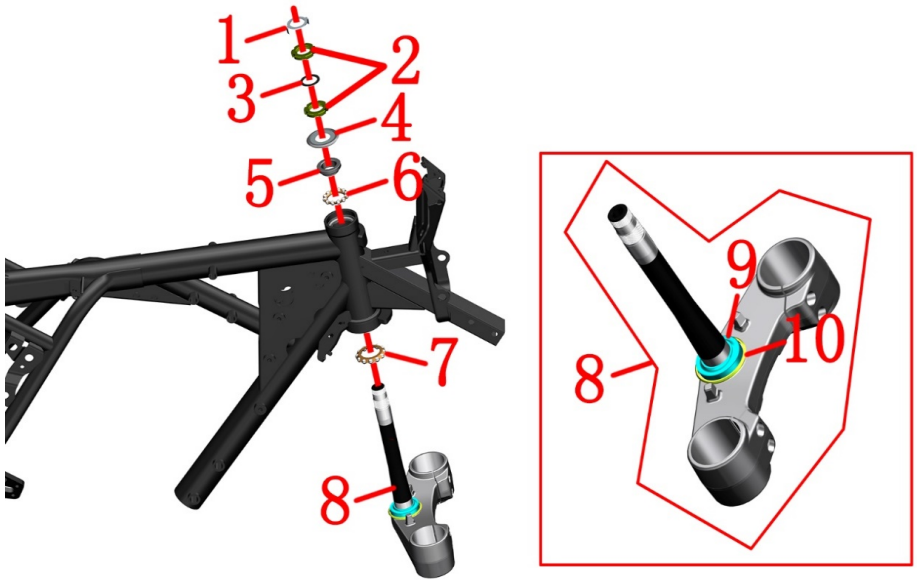
用4#内六角拆下螺栓(10)，取下衬套(9)和缓冲胶(8)，即可取下固定座(7)。

注意：

●需先拆掉坐垫、油箱外罩、水箱装饰罩、侧盖、尾裙、等附件。

●所有零件均应正确装配到位。

●插拔电器件时注意用力方向和角度，以免折弯电器件插片导致接触不良,禁止暴力操作。

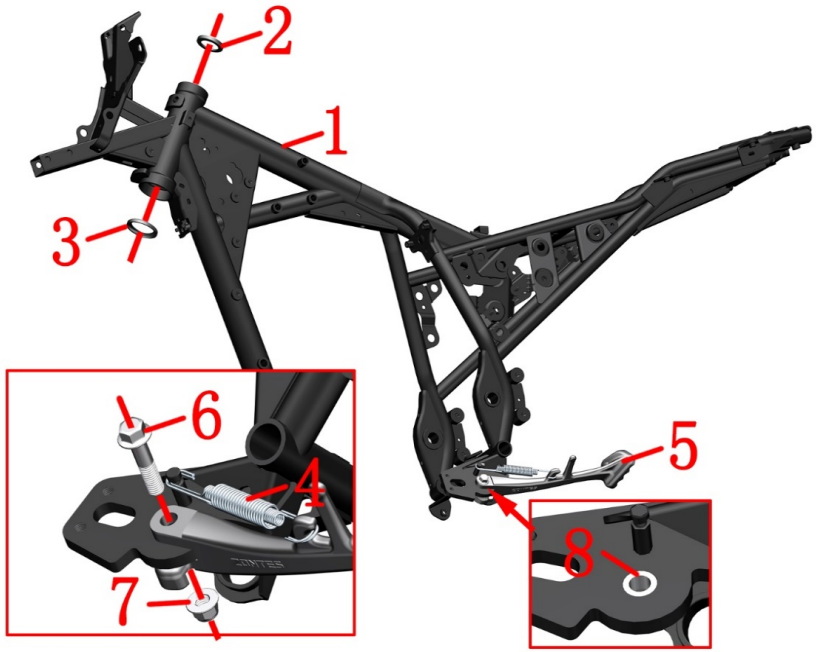


图片4车架总成		方向柱组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1134100-007000	ZT250－S调节螺母防松垫圈	1	
2	1251300-046093	ZT250－S方向柱调节螺母M24×1(环保彩锌)	2	
3	1244100-015000	ZT250－S调节螺母胶垫	1	
4	1244300-014000	ZT350－R上防尘盖	1	
5	1130900-024000	ZT250－S轴圈	1	
6	1130900-022000	ZT250－S连体钢珠	1	
7	1134300-002000	ZT350－R连体钢珠	1	
8	4094300-002051	ZT350－R下联板（深灰哑光/含轴圈）	1	
9	1134300-003000	ZT350－R下轴圈	1	件8已包含
10	1244300-015000	ZT350－R下防尘盖	1	

注意：
●需先拆卸头部总成、方向把总成、前减震。
●拆卸过程中注意将待修车辆固定好，防止倾倒造成意外。
●检查连体钢珠是否有偏磨、生锈等异常现象，如有请至升仕官网购买正规配件，如无则务必清理旧润滑油脂后再重新涂抹。
●复装时务必检查连体钢珠是否有缺失。
●调节转向松紧时务必合理，过松会导致车头紧急刹车时车头有轻微晃动、异响；过紧则会导致转动不灵活，造成安全隐患。
●如有能力并有合适工具可自行更换下联板总成处过盈配合的轴圈(9)和下防尘盖(10)。更换过程中注意防护好下联板；更换后务必检查立柱与减震孔的平行度、立柱与下联板的垂直度。
●刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时
先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：常温：标准280kPa。
若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到350kPa，然后再放气到标准气压试车检查是否解除。
如否则支起前轮并转动检查胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否则需重新调整调节螺母。

步骤：
●拆卸
拿下防松垫圈(1)。
用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(2)。
取下胶垫(3)。
一手托住下联板总成(8)，另一手用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉调节螺母(2)。
取下下联板总成(8)。
取下上防尘盖(4)。
取下前立管上部的轴圈(5)、连体钢珠(6)。
取下下联板总成(8)处的连体钢珠(7)。

●装配
重新装配时，连体钢珠需均匀涂抹润滑油脂，注意油脂用量。
靠近上防尘盖(4)的调节螺母要求扭力约14N.m，以能灵活转动无卡滞为宜。
最上面的调节螺母只需旋到与底下的螺母槽对齐，不能过紧以免胶垫(3)变形过大。



图片5车架总成		车架、侧支架	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4014300-012000	ZT350－T车架售后总成（含座圈/310X铭牌/国内）	1	
2	1130900-026000	ZT250－S座圈	1	供散件售后
3	1134300-001000	ZT350－R下座圈	1	供散件售后
4	1264100-001000	ZT250－S侧支架弹簧	1	
5	1271200-165000	ZT310－T侧支架（短/深灰）	1	
6	1251100-088094	非标螺栓M10×1.5×43（达克罗）	1	
7	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	1	45±5N.m
8	1251700-025091	ZT250－S侧支架衬套	1	

步骤：

●检查座圈

检查座圈(2)和(3)是否有磨损，如有则请在升仕官网选购更换。用合适的工具将座圈压装到位并涂抹润滑油脂。

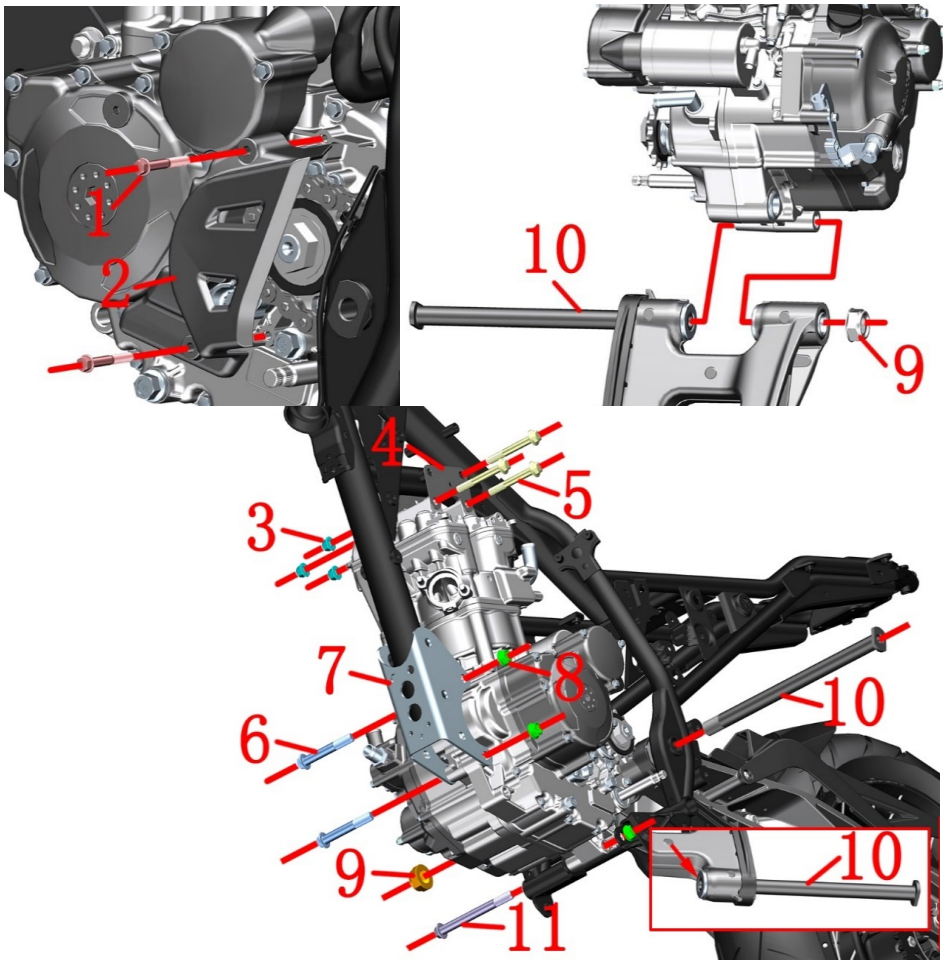
●侧支架

用十字螺丝刀将侧支架弹簧(4)取下，谨防弹簧收缩时造成人身伤害；用14#套筒和14#梅花扳手将螺栓(6)、螺母(7)取下；取下侧支架(5)、衬套(8)。复装时衬套(8)先涂润滑油脂再放入车架(1)。

注意：

●需先拆掉下方向把总成、方向柱总成等。

●所有零件均应正确装配到位，拆装侧支架弹簧时注意安全。座圈需涂抹润滑油脂减小前叉转动阻力。



图片1车架&发动机组合		发动机组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	2	10N.m
2	4050854-002051	ZT310－R发动机左后盖（深灰）	1	
3	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	3	65±5N.m
4	1274300-082000	ZT350－R发动机上吊片（外协）	2	
5	1251100-060000	非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）	3	
6	1251112-019000	GB5787非标螺栓M12×85(10.9级/达克罗)	2	
7	4024300-003021	ZT350－R托架	1	
8	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25（白锌）	3	
9	1251300-067000	ZT250－R后轮空心轴螺母	1	
10	1252200-040000	ZT310－R1后平叉空心轴Φ20×315	1	
11	1251100-262000	非标螺栓M12×1.25×127（达克罗）	1	

步骤：

●发动机左后盖

用8#套筒拆下2颗螺栓⑴取下左后盖⑵。

●拆发动机

参照“护杠组件”的步骤拆下护杠组件。用14#套筒固定发动机上部与车架连接处的螺栓⑸头部，用14#梅花扳手拆下3颗螺母⑶和螺栓⑸，取下吊片⑷。用14#套筒固定托架处的螺栓⑹头部，再17#梅花扳手拆下两颗螺母⑻，抽出2颗螺栓⑹，取下托架⑺。用14#套筒固定发动机下挂处的螺栓⑾，再用套筒拆下螺母⑻不抽出螺栓⑾。

用24#开口扳手固定后平叉轴⑽的头部，用30#梅花扳手拆下螺母⑼。一人稍微抬起发动机，一人将后平叉轴抽出到后平叉左侧轴套处。两人同时托住发动机左、右箱体；一人将发动机下挂的处的螺栓⑾托住发动机往车辆右侧抽出，移动过程中注意安全。将发动机平稳放到平地上。

注意：

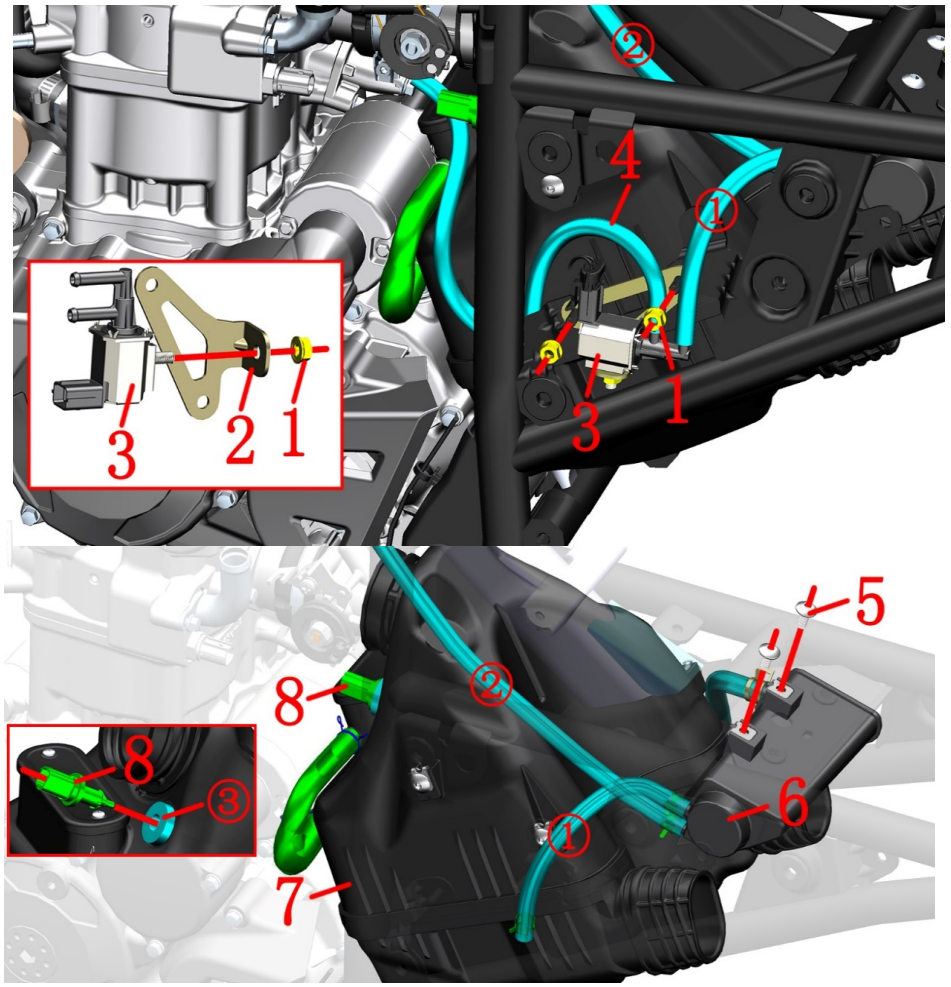
●需先拆掉坐垫、油箱、侧盖、脚踏支架、下导流罩组件、变档杆、消声器、散热器及其管路、拉索、空滤器接口、链条、电机正极线等取下

●应先将冷却液放完后再进行拆卸。

●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。擦干净油污。

●整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。拆卸发动机时务必多人同时操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值，按说明书的操作重新添加机油。



图片1进气系统组件		碳罐组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	3	
2	1274300-038000	ZT350－R碳罐电磁阀支架	1	
3	1050954-009000	YH碳罐电磁阀	1	
4	1050958-015000	ZT44节气门脱附橡胶管（Φ6×Φ10×420+Φ9管箍×2）	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1224300-069000	ZT350－R碳罐（带燃油导管）	1	
7	1224300-002000	ZT350－T空滤器	1	
8	1050961-004000	空滤进气温度传感器	1	

步骤：

●温度传感器

将空滤进气温度传感器(8)从空滤器(7)上取下。拔出传感器(7)时，如果密封胶③脱落则需塞回原位。

●碳罐电磁阀

将碳罐电磁阀的插头拔掉。

松开连接碳罐电磁阀(4)橡胶管①上的卡箍，拔掉橡胶管①和(4)，将橡胶管(4)的另一头拔掉，取下橡胶管(4)。再用10#套筒拆下螺母(1)，取下电磁阀(3)和电磁阀支架(2)。

●碳罐

将碳罐上连接油箱的油管②从油箱上拔出。

用4#内六角拆下螺栓(5)，取下碳罐(6)。

●检查温度传感器是否损坏

将温度传感器从空滤上取下，放置于环境温度中（20～30℃），用万用表检测两针脚的电阻是否在2726～1770Ω之间。

●检测碳罐电磁阀

当出现发动机性能欠佳；怠速不良；空燃比不正确时需排查碳罐电磁阀。

用万用表测量碳罐电磁阀插头的两个插片之间的电阻应为35±2Ω，否则可判断电磁阀故障。

注意：

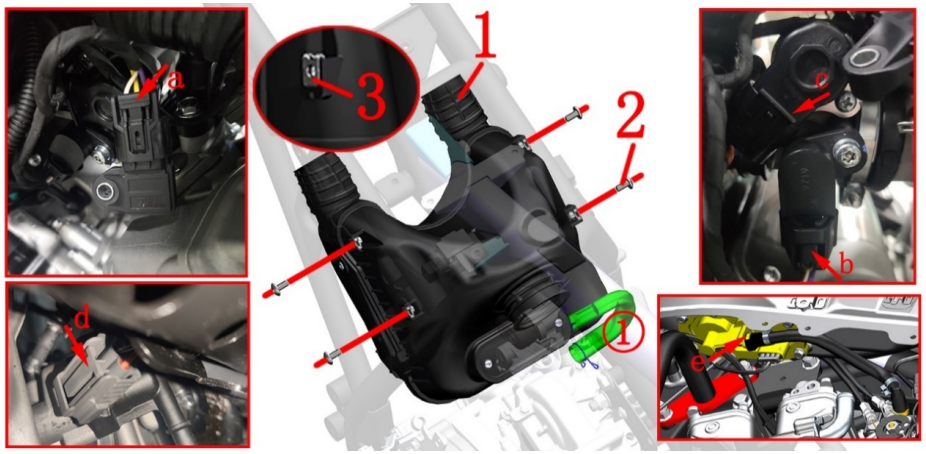
●需提前先拆卸侧盖、坐垫、后减震、后尾裙等。

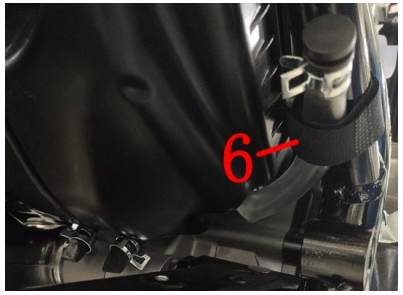
●定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。

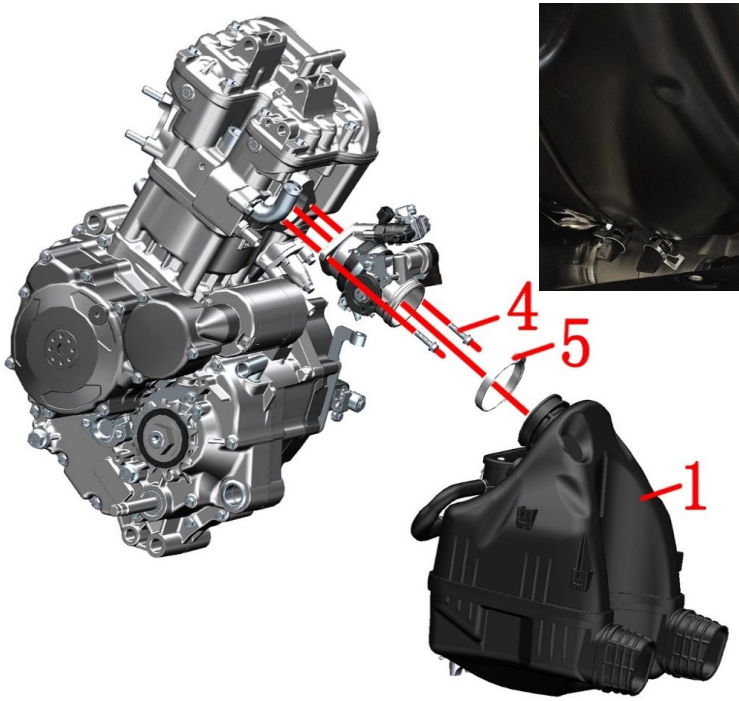
●管路不应有打折、缠绕等现象。

●碳罐电磁阀的2根油管不能接错。

●严禁直接拉扯电缆。







图片2进气系统组件		空滤器组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224300-002000	ZT350－T空滤器	1	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
3	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
4	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	
5	1051371-002000	Φ59×9管箍组件	1	
6	1224300-110000	反扣魔术贴扎带（20×200mm）	1	

步骤：

按下a、b、d箭头指向的卡扣，拔出外置进气压力传感器和喷油器的接头，按c箭头指向的卡扣往外抠，拔出步进电机的接头。按下e箭头指向的卡扣拔出接口，另一端同样方法，将高压油管取下。解开反扣扎带(6)。

●空滤器

松开靠空滤器端的管箍组件(5)，用钳子夹紧废气管上的卡箍并拔掉连接发动机废气口处的废气管①，然后用塑料袋包裹并用橡皮筋套住，防止异物进入损坏发动机。

用4#内六角拆下螺栓(2)；拆下空滤器(1)、夹板螺母(3)。

●节气门阀体组件

拔掉节气门阀体组件的接头，拆掉油门线后用8#梅花扳手拆下2颗螺栓(4)将节气门阀体组件取下。

●检测外置进气压力传感器是否损坏

松开接插件，查看针脚是否歪斜、断裂。车辆连接诊断仪器，无需打火，检测发动机参数，查看压力参数是否与当地大气压一致。

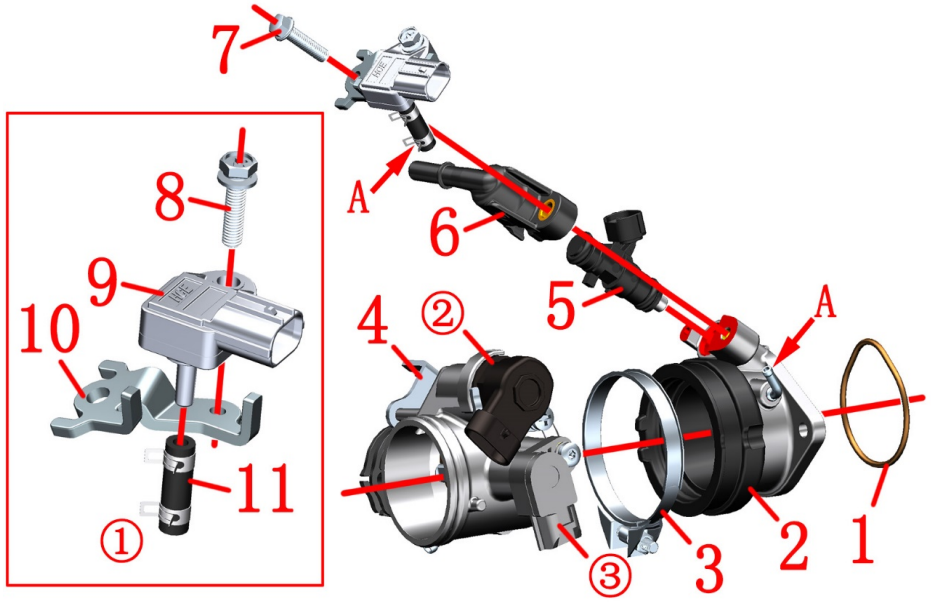
注意：

●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱、油箱外罩及后减震、电器件盒等。

●拆装卡箍时注意力度。

●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拔打电话等防止意外发生。

●复装传感器时注意要对齐方孔；不能有异物；密封胶垫不能漏装，不能错位。不要触摸传感器头部。



图片3进气系统组件		节气门阀组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051454-016000	45×2.5氟胶O型圈	1	
2	1050958-003000	ZT184MP进气管组件	1	
3	1051371-002000	Φ59×9管箍组件	1	
4	1050958-001000	ZT44节气门体组件（位置传感器）	1	
5	1050954-023000	EV14喷油器G48	1	
6	1050970-002000	ZT1P72MN喷油器固定器	1	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
8	1250106-112000	GB9074.13六角十字槽弹、平垫组合螺栓 M5×20	1	
9	1050961-003000	外置进气压力传感器MAP01（18590H7U300）	1	
10	1050958-009000	ZT350外置进气压力传感器固定支架	1	
11	1050958-008000	进气压力传感器连接胶管（φ3.5× φ7.5×L30）	1	

步骤：

●节气门阀体

拔掉节气门阀体组件的接头。

将O环(1)取下，复装前应详细检查是否有破损。

松开卡箍①，将进气压力传感器连接胶管(11)A端拔出。

用8#套筒拆下螺栓(7),取下外置进气压力传感器组件，固定器(6)，将喷油器(5)取下。

松开卡箍(3)后将节气门阀体组件(4)和进气歧管组件(2)分开，将卡箍(3)取下。

●外置进气压力传感器

用十字螺丝刀拆下螺栓(8)，接着将传感器(9)和传感器支架(10)分开，从传感器上拆下连接胶管(11)。

●检查外置进气压力传感器(9)

松开接插件，查看针脚是否歪斜、断裂。

车辆连接诊断仪器，无需打火，检测发动机参数，查看压力参数是否与当地大气压一致。

●检测步进电机②是否损坏

关电后将步进电机取出，不要松开电缆插头，在开机按下熄火开关，不用打火，查看电机堵头能否来回收缩，最后将熄火开关关闭，查看堵头是否回到原位。

●检测节气门位置传感器③是否损坏

整车连接上诊断仪器，按下熄火开关（无需打着火），转动油门手把从初始位置到全开，此过程查看节气门位置信号是否跟随从0到100变化。

●检测喷油器是否损坏

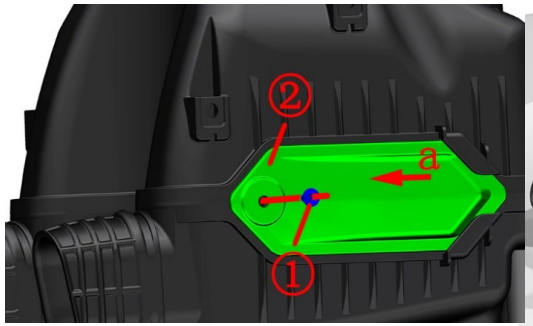
将歧管取下，不要松动电器件插头，按打火按钮，查看喷油器喷出的两束油雾是否均匀。

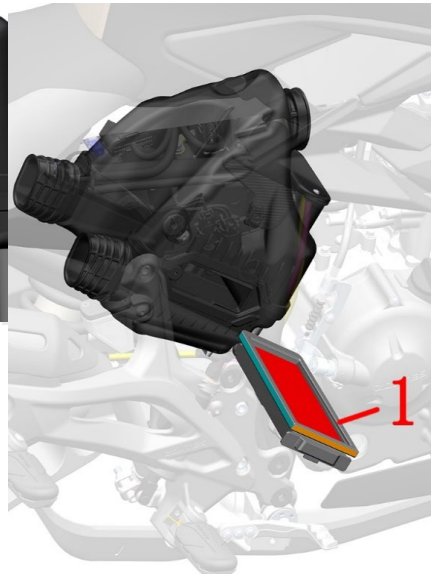
注意：

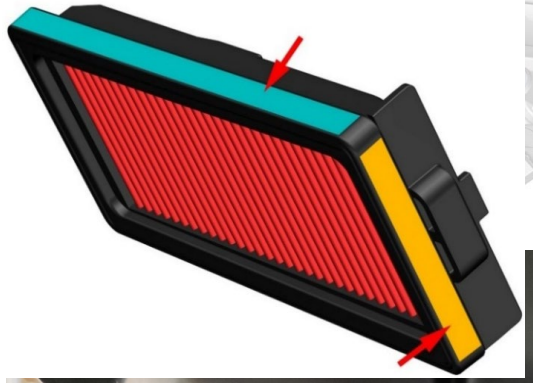
●拆装卡箍时注意力度。

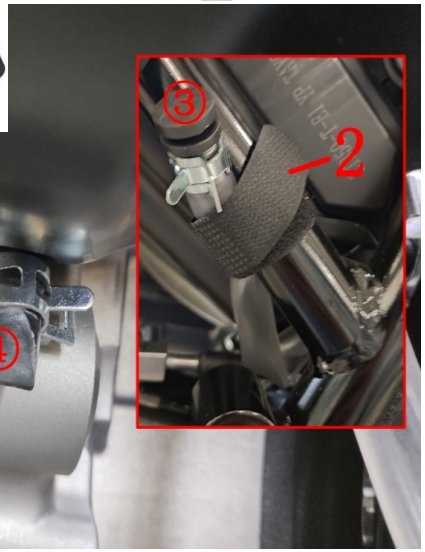
●重新装配前应检查O型圈(1)是否有破损，如有则必须更换。

●复装传感器时注意要对齐方孔；不能有异物；密封胶垫不能漏装，不能错位。不要触摸传感器头部。











图片4进气系统组件		更换空滤器滤芯	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4134300-003000	ZT350－T空滤器滤芯（纸盒包装）	1	
2	1224300-110000	反扣魔术贴扎带（20×200mm）	1	

步骤：

●滤芯

如需保养空滤器滤芯，先拆掉坐垫、右侧盖水箱右装饰等。用十字批将空滤器上的标准件①拆下，按a箭头方向拉出，拆下盒盖②，抓牢滤芯上的胶条（如图黄色显示的两侧）用力向处拉将滤芯⑴抽出，用吹尘枪从滤芯有灰尘的那一侧吹入，将滤芯表面的灰尘吹干净。如发现滤纸有破损则应及时更换。如果吹反会使得灰尘无法清理干净有可能造成发动机损坏或进气阻力变大影响驾驶体验。装配时在胶条上下两侧面（如图青色显示）涂抹少量的机油可减少装配阻力。装配时应确保装配到位。

●积油管、积水管

冲洗车辆时注意不能让水进入空滤器内部，少量进入需及时拔掉积油管③、积水管④放出。务必确保空滤器内部没有积水才能启动车辆。

注意：

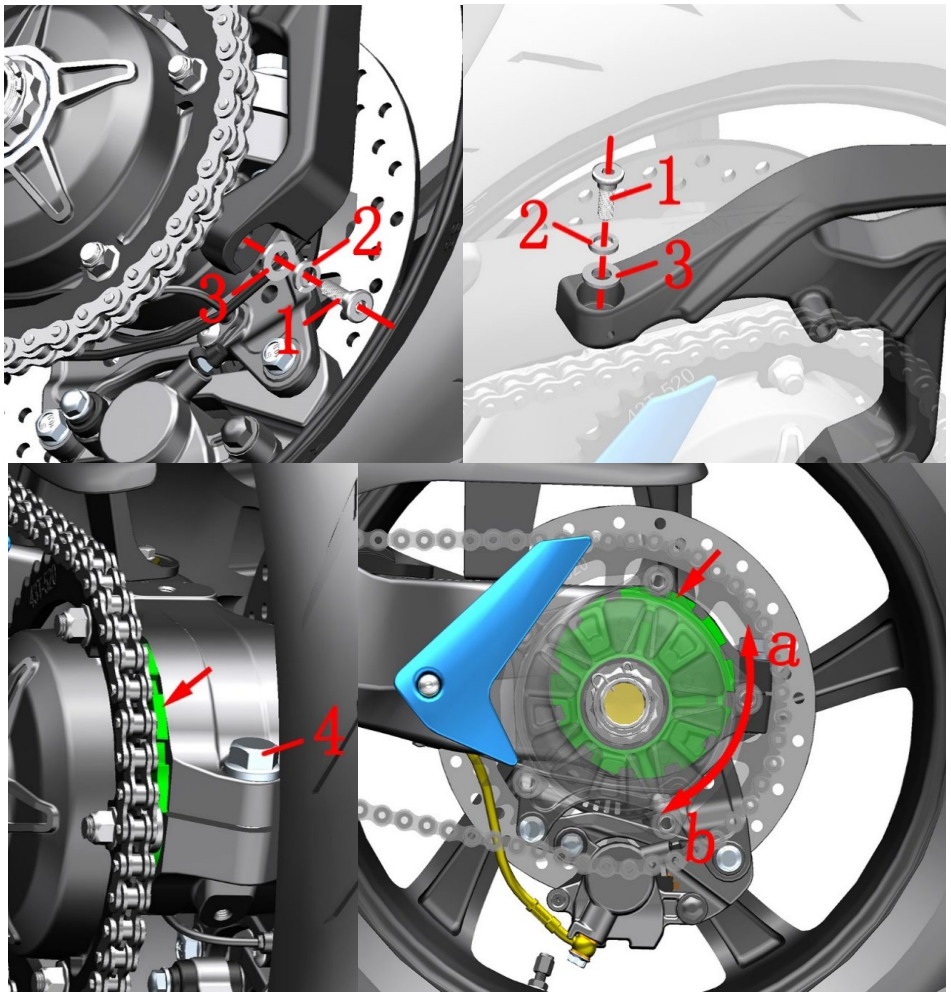
●更换滤芯需先拆侧盖，将线缆移开。

●定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。

●吹尘时注意保持一定距离避免气流过大损坏滤芯。

●应每5000公里或15个月需检查一次滤芯；每10000公里或30个月应更换。

●正常行驶几百公里时，若积油管③易满，请填写质量反馈单（零部件：缸头）。由对应工程师跟进解决。



图片1后轮、后平叉组件		调节链条	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1250501-004091	GB93 Φ10（白锌）	2	
3	1250503-006091	GB97.1 Φ10（白锌）	2	
4	1251100-204000	非标螺栓M16×1.5×50（环保彩）	1	100N.m

步骤：

●后副泥板组件

用6#内六角拆下后副泥板组件底部的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。

一手托住后副泥板组件后用6#内六角拆下上方的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。将后副泥板组件放置好，注意不能拉扯线缆。

●链轮组件

用21#套筒松开螺栓(4)。

用专用的勾型扳手旋转箭头指示处的偏心调链器，逆时针a方向为调紧链条，顺时针b方向为调松。

链条下垂度18～25mm，过大容易造成脱链导致意外或损坏发动机，过小则加剧链条、链轮的磨损。

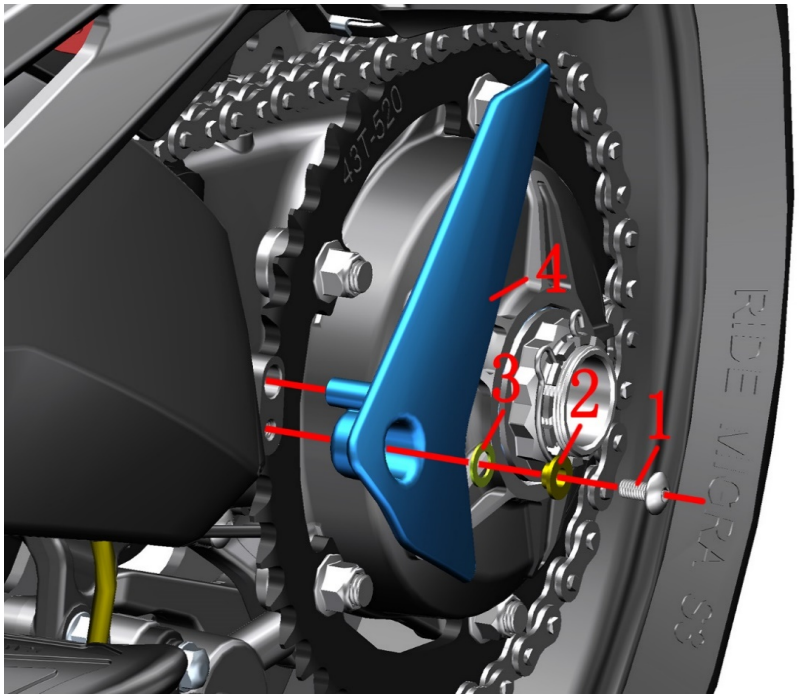
调好链条后复原，注意螺栓(4)的扭力。

备注：

●需托住后副泥板组件后才能拆上方螺栓；不能拉扯线缆。

●螺栓(4)的扭力标准为100N.m。

●必须定期检查链条是否过度磨损；应定期清洁和适当润滑链条。



图片2后轮、后平叉组件		链轮挡板	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（不锈钢）	1	
2	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
4		ZT310－R1链轮挡板	1	

步骤：

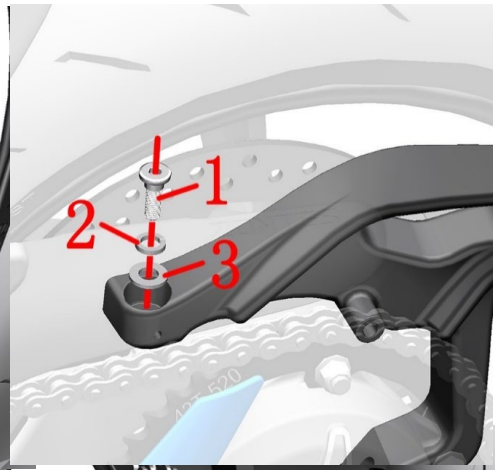
●链轮挡板

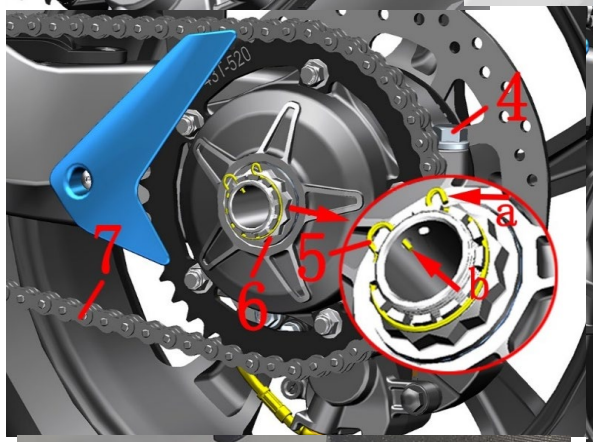
用4#内六角拆下螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)；最后取下链轮挡板(4)。

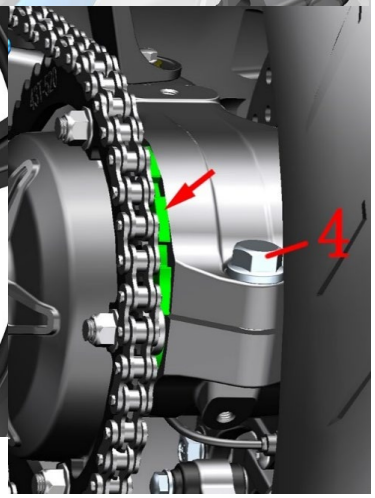
备注：

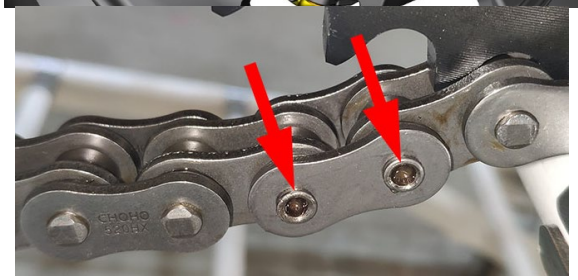
●复装时注意链轮挡板上的限位凸台要插入后平叉的限位孔内。











图片3后轮、后平叉组件		链轮组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1250501-004091	GB93 φ10（白锌）	2	
3	1250503-006091	GB97.1 φ10（白锌）	2	
4	1251100-204000	非标螺栓M16×1.5×50（环保彩）	1	100N.m
5	1094100-062000	M35螺母锁紧弹簧	1	
6	1251300-070000	非标螺母M35×1.5(环保彩)	1	200N.m
7	1080200-055000	ZT250－R 114节链条（CHOHO520HX/开口型）	1	

步骤：

●后副泥板组件

用6#内六角拆下后副泥板组件底部的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。

一手托住后副泥板组件后拆下上方的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。将后副泥板组件放置好，注意不能拉扯线缆。

●链轮组件

用21#套筒松开螺栓(4)，可不拆下。

将锁紧弹簧(5)a处径向拉出螺母(6)上的凹槽后再往轴向方向拉出；往箭头b指示方向取下锁紧弹簧(5)。

一人踩住刹车踏板防止后轮转动，一人用42mm的12角套筒+280N.m的扭力扳手将螺母(6)拆下。

用专用的勾型扳手顺时针旋转箭头指示处的偏心调链器，转到能将链条从链轮上取出。

取下链轮组件。

●链条

在左侧旋转链条找到链扣用角磨机打磨掉即可将链条(7)取下。

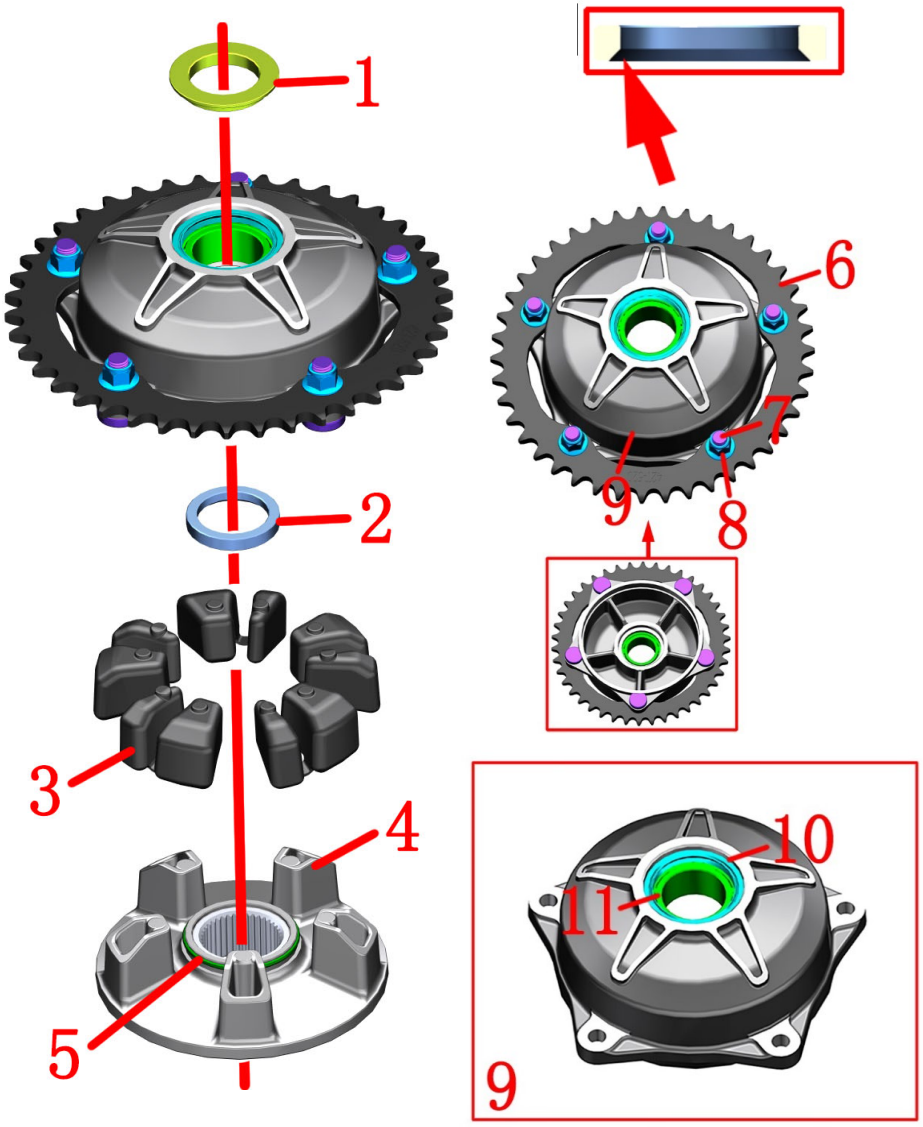
备注：

●需托住后副泥板组件后才能拆上方螺栓；不能拉扯线缆。

●螺栓(4)的扭力标准为100N.m。

●螺母(6)的扭力标准为200N.m。





图片4后轮、后平叉组件		链轮组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274100-108000	衬套Φ45×Φ35×5.5+Φ54×Φ35×2	1	
2	1274100-105000	衬套Φ46×Φ35×7.3	1	
3	1244100-087000	ZT310－R1单摇臂链轮缓冲胶	5	
4	1094200-013000	ZT310单摇臂链轮座内壳	1	
5	1244200-088000	O型密封圈（Φ52.4×2.6）	1	
6	1080100-112000	ZT250－T1 520－43T链轮	1	
7	1251100-190000	非标螺栓M10×1.5×30（环保彩）	5	
8	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	5	
9	4024200-086051	ZT310深灰单摇臂链轮座外壳总成（含轴承/油封）	1	
10	1244200-045000	ZT310单摇臂Φ45×Φ55×5油封	1	外壳售后件
11	1250601-095000	DA355520－2RS角接触轴承	1	

步骤：

●链轮组件

取下衬套(1)，将链轮座内、外壳分离。

取下衬套(2)。复装时注意衬套(2)倒角较大的一端朝向链轮座内壳。

将5件链轮缓冲胶(3)从外壳总成(9)中取下。

将O型密封圈(5)从内壳(4)上取下。

外壳总成(9)已包含油封(10)和轴承(11)，此两个料件为过盈压装到外壳上，如非必要不建议拆散此总成。

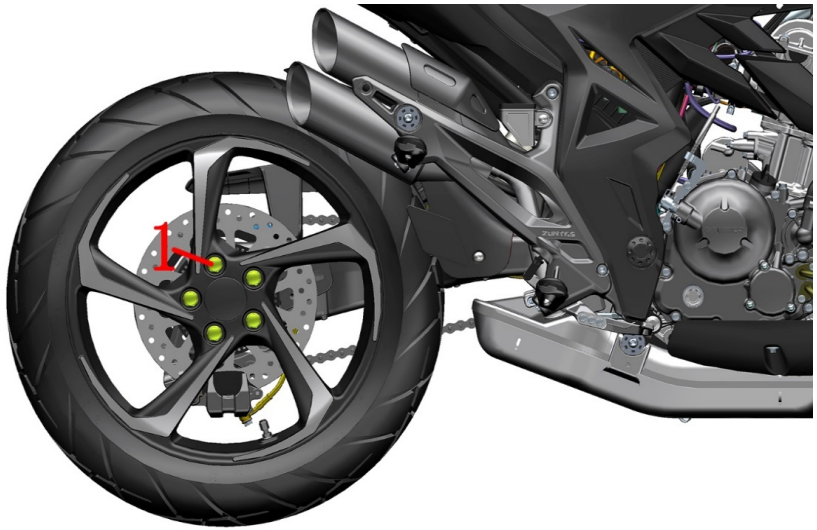
●链轮

分别用14#套筒拆下5颗螺母(8)，取下5颗螺栓(7)，将链轮(6)取下。复装时注意链轮有字的一面朝外。

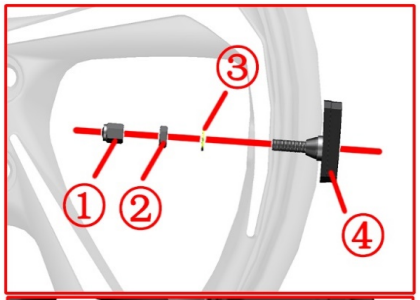
备注：

●螺栓(7)的缺口位置朝内。

●链轮座外壳总成已经包含油封和轴承。轴承上端面到外壳上端面的距离为7.9～8.0mm。









图片5后轮、后平叉组件		后轮组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-071000	非标螺母M12×1.5（镀铬）	5	110N.m
2	1230100-567000	160/60ZR17 CM—A1S 69W TL E4	1	常温280kPa
3	1094300-008000	ZT350—GK1单摇臂后铝轮（MT4.5×17/黑色）	1	
4	1260100-238000	ZT310—R1后轮辋标牌弹簧	1	
5	1210142-000100	ZT310—R1单摇臂黑色轮辋标牌	1	
6	1184300-034000	ZT350胎压传感器（M8直头）	1	

步骤：

●后轮组件

用200N扭力扳手及19#套筒将5颗螺母⑴拆下。

将车辆水平支撑好并让后轮离地。

将后轮组件取下。

从左侧伸入工具将轮辋标牌⑸从轮辋中顶出，从标牌⑸上取下标牌弹簧⑷。

●轮胎和轮辋组件

把螺帽①拧下将气放完，拧下螺母②，取出平垫③。再用专业拔胎机将后轮胎⑵拆下。最后取出传感器④。

●保养项目

轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。

轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。

制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。

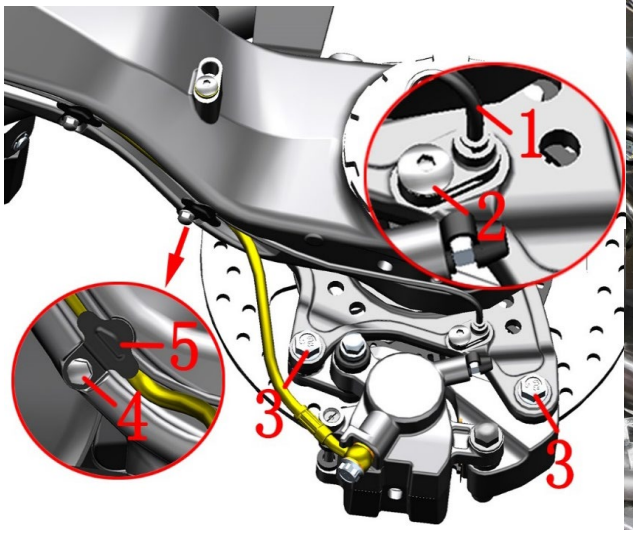
注意：

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。

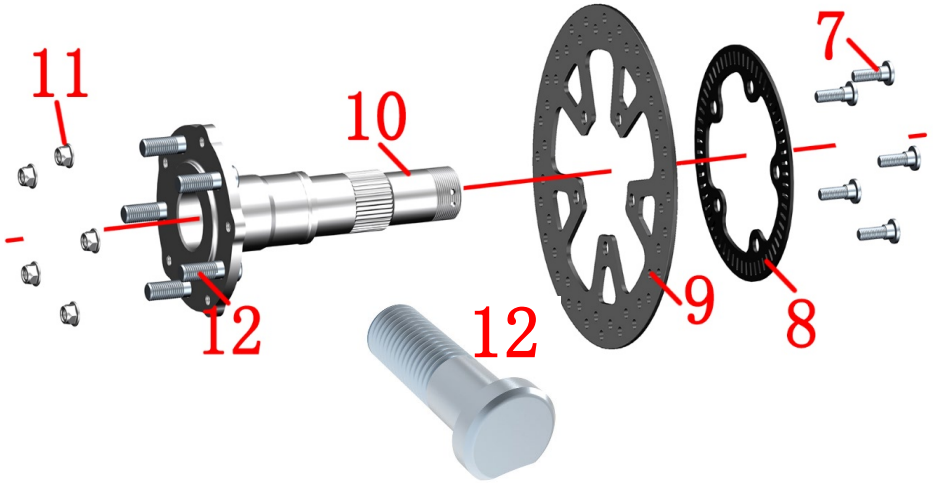
●不合格的轮胎修补液可能会腐蚀轮辋造成安全隐患。

●轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。





图片6后轮、后平叉组件		后轮轴组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
3	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	2	
4	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	4	
5	1274200-119000	单摇臂后平叉油管支架	4	
6	1224300-110000	反扣魔术贴扎带（20×200mm）	1	
7	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	
8	1274200-058000	ABS感应齿圈（60齿）	1	
9	1100100-784000	ZT350－GK后制动盘（265×4.5）	1	
10	4024200-048000	ZT310单摇臂后轮轴总成（含螺栓）	1	
11	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）	5	
12	1251100-191000	非标螺栓M12×1.5×38（环保彩）	5	售后件



步骤：

●后轮轴外部组件

如仅拆后轮轴组件只需用14#套筒拆下2颗螺栓(3)，将卡钳从安装板上取下,将后轮轴组件取下。

如需更换后平叉则需继续以下步骤：

用4#内六角拆下螺栓(2)，将轮速传感器(1)从后碟刹卡钳安装板上取下。

用8#套筒或梅花扳手分别拆下4颗螺栓(4)，取下油管支架(5)。

解开车架右侧的扎带(6)，在线束固定座上取下并按下卡扣拔下轮速传感器接头①，取下轮速传感器(1)。

●后轮轴组件

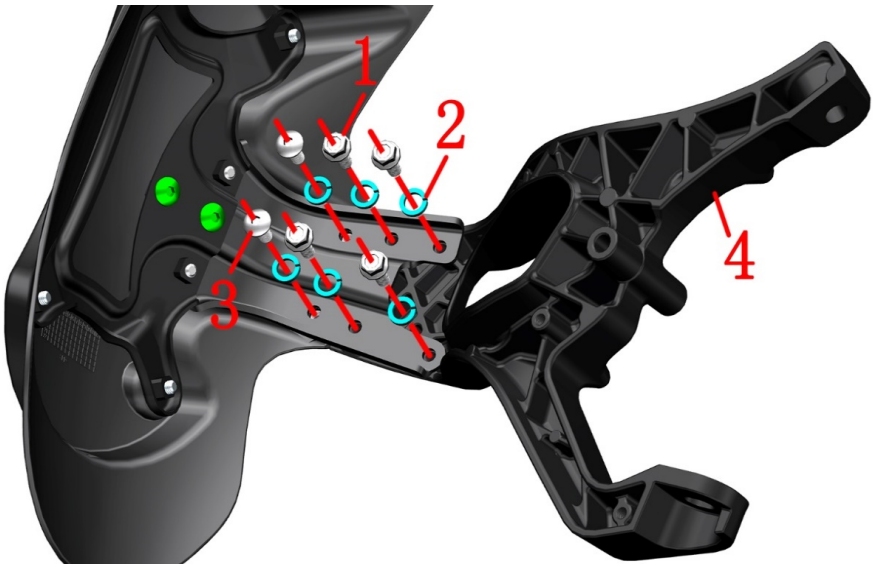
用6#内六角固定好螺栓(7)头部后用13#套筒拆下螺母(11)。

将感应齿圈(8)和碟刹盘(9)从后轮轴总成(10)上取下。

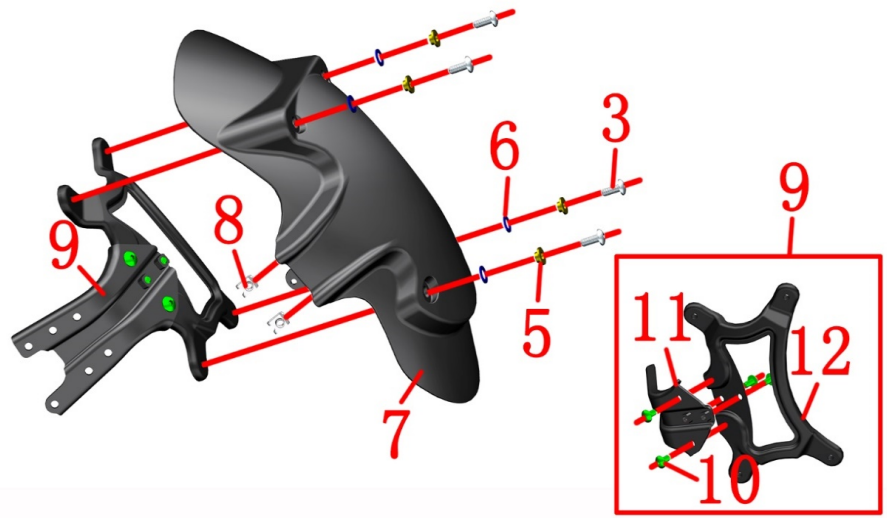
后轮轴总成(10)已包含后轮轴和5颗螺栓(12)，螺栓(12)与单摇臂后轮轴为过盈配合，如单独拆装更换螺栓必须保证连接牢固可靠，否则可能会松动造成意外。

注意：

●单独更换螺栓(12)的必须保证牢固可靠。



图片7后轮、后平叉组件		后副泥板组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	4	
2	1250501-007093	GB93 φ8（环保彩）	6	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
4	1020242-265021	ZT310－R1后副泥板铝合金支架（自制）	1	
5	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2× φ8.4×3.5＋ φ14×1.5	4	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（ φ8.5× φ14×1）	4	
7	1224200-097000	ZT310－R后副泥板挡泥板（不装转向灯）	1	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
9	4024200-102000	ZT310后副泥板铁支架总成（改进）	1	
10	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	售后件
11	4024200-036000	ZT310－V后副泥板铁支架后段	1	
12	4024200-101000	ZT310后副泥板铁支架前段	1	



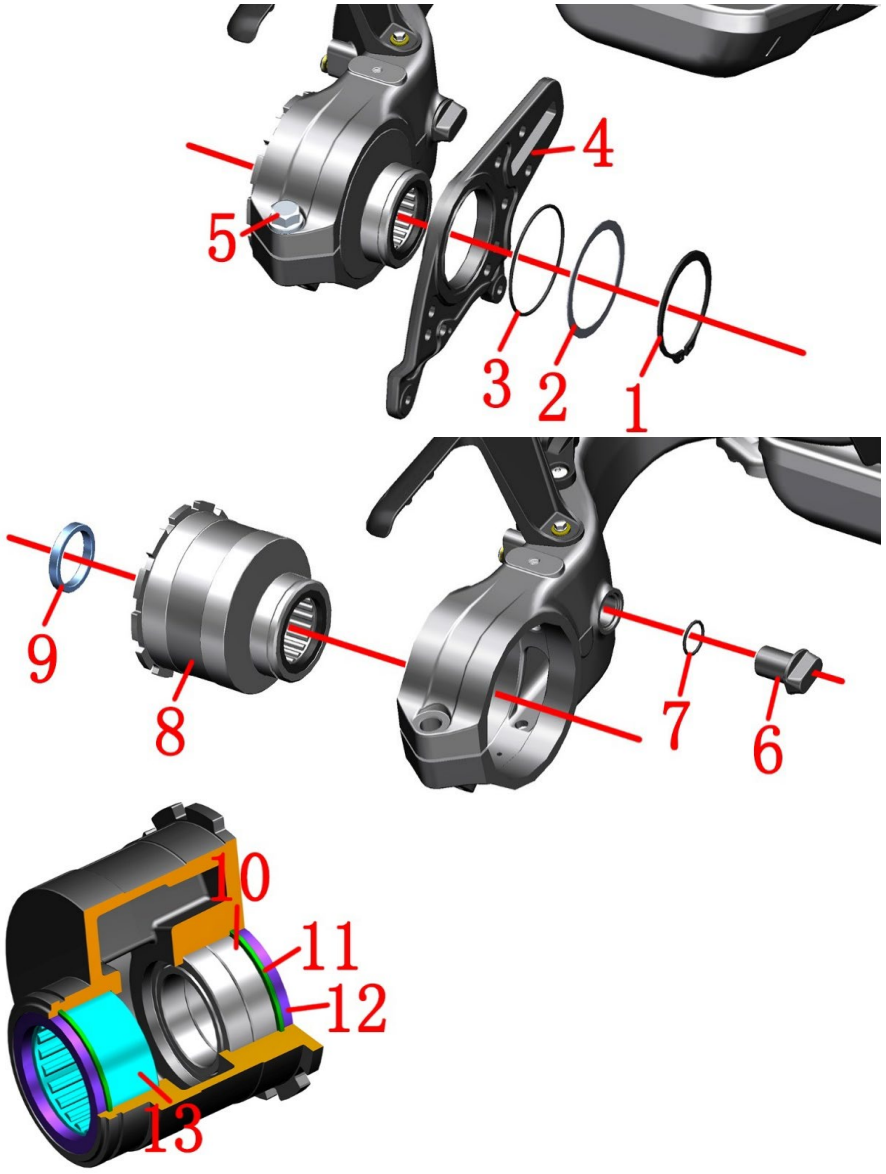
步骤：

●后副泥板组件

用10#套筒拆下4颗螺栓(1)和垫圈(2)，即可取下支架(4)；

用4#内六角拆下内侧两颗螺栓(3)，取下垫圈(2)，用4#内六角拆下后方4颗螺栓(3)取下翻边衬套(5)和翻边衬套缓冲胶(6)，即可拆下挡泥板(7)。

用4#内六角拆下4颗螺栓(10)，即可分离后副泥板铁支架前后段。



图片8后轮、后平叉组件		调链器组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250700-009000	轴用A型弹性挡圈φ75×2.5	1	
2	1251500-096000	φ90×φ76×1垫圈	1	
3	1244200-105000	O型圈φ80×2.65（内径×线径）	1	
4	4024300-010000	ZT350单摇臂后碟刹转接板（自制/深灰哑光）	1	
5	1251100-204000	非标螺栓M16×1.5×50（环保彩）	1	
6	1100100-732051	ZT310单摇臂后碟刹安装板限位块（深灰哑光）	1	
7	1244200-066000	O型密封圈（φ22.2×2.4）	1	
8	4024200-046000	ZT310单摇臂偏心调链器总成（含轴承/油封）	1	
9	1274100-104000	衬套Φ50×Φ40×7.5	1	
10	1244200-044000	ZT310单摇臂Φ50×Φ62×5油封	2	偏心调链器总成售后件
11	1250700-008000	孔用A型弹性挡圈φ62×2	2	
12	1250601-094000	GBT 276－61908－2RS/P6深沟球轴承	2	
13	1250602-034000	NK50/25滚针轴承	1	

步骤：

●碟刹安装板

先用卡簧取下挡圈(1)；再取下垫圈(2)、O型圈(3)；最后将碟刹安装板(4)取下。

用21#套筒拆下螺栓(5)。

取下限位块(6)后取下密封圈(7)。

●调链器组件

取下衬套(9)后，将调链器总成(8)从后平叉中取下。如取下困难时可用一字螺丝刀插入箭头指示处的开槽，稍为用力撬开即可。

调链器总成已经包含油封、挡圈和轴承，单独拆散此总成需要有设备和工具。必须保证所有的料件均正确装配到位。

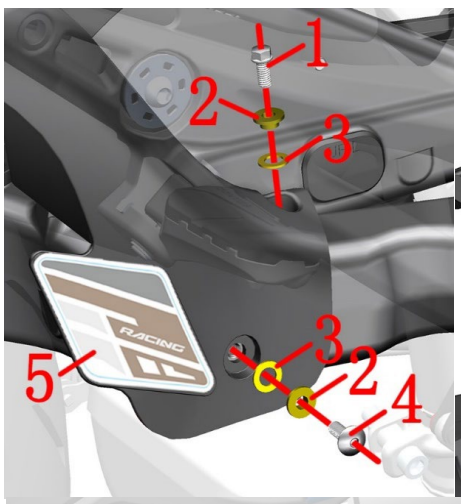
●调链器组件轴承保养

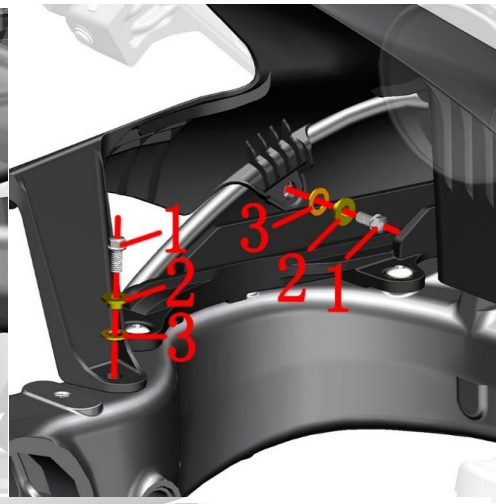
建议每6000公里检查、保养和清洗轴承。按前面步骤拆下调链器总成后用汽油或柴油清洗干净里面的轴承。仔细检查轴承是否有损坏、转动是否顺畅、是否有杂音等。确认合格后再用干净的无尘布擦拭，重新均匀涂抹润滑脂在轴承上。

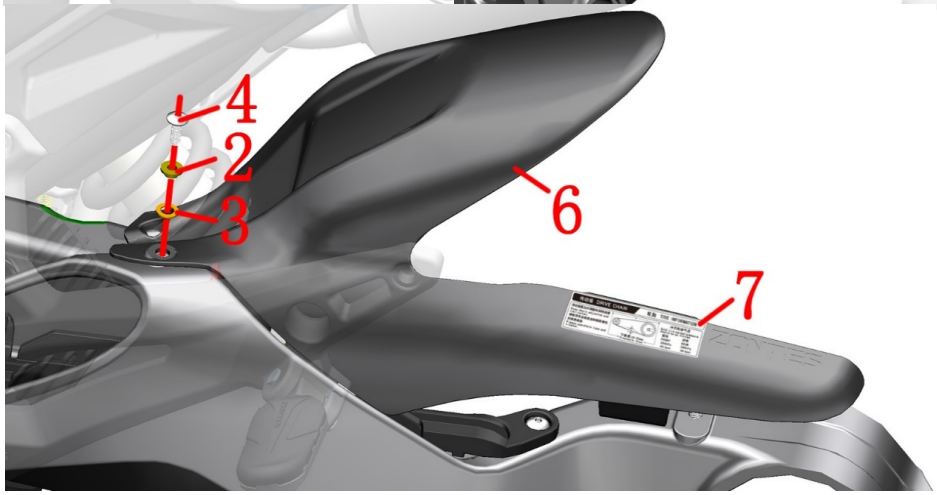
备注：

●建议每6000公里检查、保养和清洗轴承。

●如拆散调链器总成在复装前要仔细检查油封是否破损；轴承需压装到位。







图片9后轮、后平叉组件		后内泥板	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	3	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	5	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	5	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
5	1210342-424000	ZT310后内泥板贴花（RACING）	1	
6	1224300-087000	ZT350－R1后内泥板	1	
7	1210343-056000	ZT350－GK调链贴花	1	

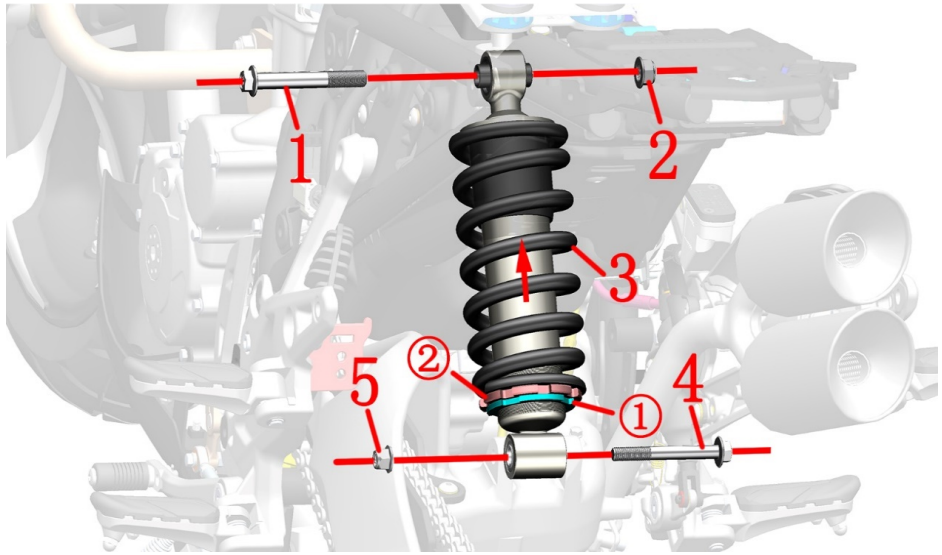
步骤：

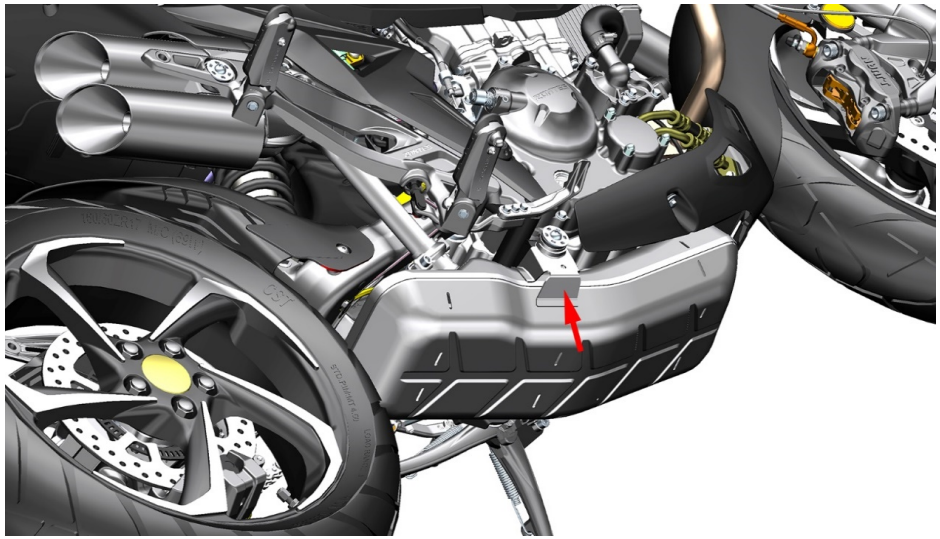
●后内泥板

从后内泥板右侧前部上方的缝隙中伸入8#套筒拆下螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
用4#内六角拆下右侧的螺栓(4)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
用8#套筒拆下左侧内侧前部的螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
用8#套筒拆下左侧后部的螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
托住后内泥板(6)，用4#内六角拆下左侧前部上方的螺栓(4)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
可用热风枪来回加热贴花(5)和调链贴花(7)，待贴花受热粘性降低后从内泥板上撕下。

备注：

●加热撕下贴花时注意不能长时间对准同一部位加热，防止损坏后内泥板。





图片10后轮、后平叉组件		后减震	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-019000	GB5787非标螺栓M12×1.25×85(10.9级/达克罗)	1	
2	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25（白锌）	1	
3	1114300-007000	ZT350－R1后减震器	1	
4	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	1	
5	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	1	

步骤：

●后减震

放下侧支架后一人左手将方向把往左打死同时右手握紧后脚踏将车辆往左倾斜；另一人用木凳顶住车辆右侧消声器安装点处（如左下图）支撑住整车让后轮稍微离地。将整车支撑好后，一人用14#套筒分别顶住螺栓(1)、(4)的头部，一人用17#套筒拆下螺母(2)、(5)。

一人抬住后轮上下轻摇，另一人抽出螺栓(4)。

一人将车辆扶好，一人将后减震(3)往箭头方向稍微抬起后抽出螺栓(1)；最后取下减震。

●调节减震软硬

用勾型扳手将调节螺母①拧松，再旋调节螺母②，往箭头方向调节②压缩减震弹簧随之减震变硬，反之则调软。调到合适后再锁紧调节螺母①。建议合理调节，过软或硬影响驾驶体验。

●故障排查

行驶在不平道路或紧急制动时有明显撞击声，需要检查以下项目：

1、减震器弹簧是否折断、弹力下降；2、液压油是否不足或进入空气；3、液压油是否过多；4、弹簧是否轴向弯曲与前叉管摩擦。

减震过硬应检查以下项目：

1、液压油是否过多；2、前叉管是否弯曲变形；3、是否改装过弹簧。

减震过软应检查以下项目：

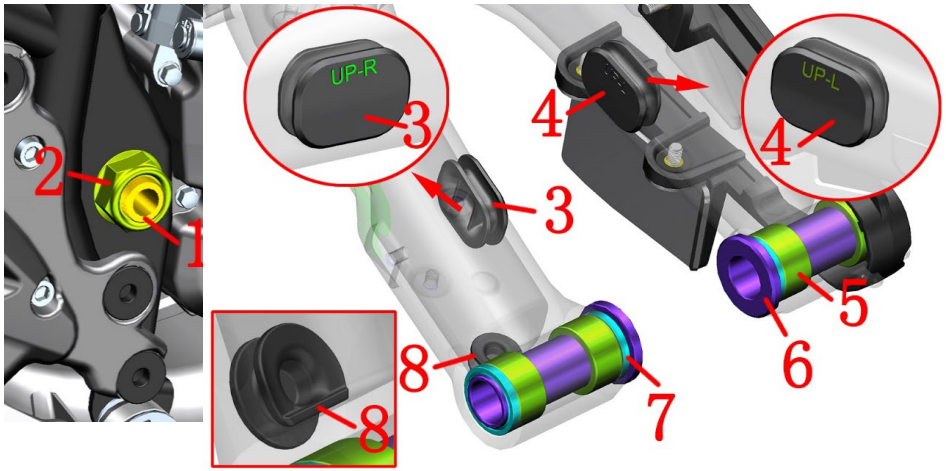
1、是否换了粘度低的液压油。

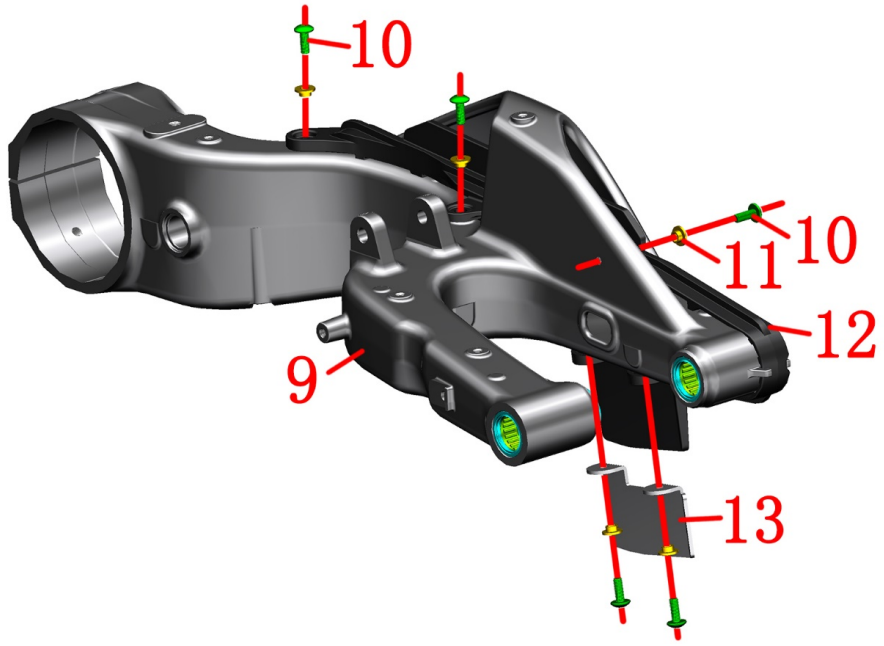
注意：

●需提前拆卸坐垫、左侧盖、右侧盖、尾裙前部螺栓、后内泥板等。

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。





图片11后轮、后平叉组件		后平叉组件	检查 调整	
1	1252200-040000	ZT310－R1后平叉空心轴	1	
2	1251300-067000	ZT250－R后轮空心轴螺母	1	110±5N.m
3	1244200-085000	ZT310单摇臂铝合金后平叉右防尘胶塞	1	
4	1244200-086000	ZT310单摇臂铝合金后平叉左防尘胶塞	1	
5	1250602-035000	HK2516滚针轴承	4	售后件
6	1274100-102000	单摇臂后平叉衬套	2	
7	1244200-079000	ZT310单摇臂Φ25×Φ32×4油封	4	售后件
8	1244200-101000	ZT310单摇臂铝合金后平叉前防尘胶塞	1	
9	4074200-003051	ZT310深灰单摇臂铝合金后平叉总成	1	
10	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
11	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	5	
12	1274200-127000	ZT310单臂后平叉防磨块固定支架	1	
13	1244200-055000	ZT310单臂后平叉防磨块	1	

步骤：

●后平叉组件

一人定好后平叉轴(1)的头部，另一人用30#套筒拆下螺母(2)。

一人扶好后平叉组件，另一人用合适工具取下后平叉轴(1)后，取下后平叉组件。

从后平叉组件上取下衬套(6)、前防尘塞(8)、左防尘胶塞(4)和左防尘胶塞(3)。

●后平叉防磨块

用4#内六角分别拆下5颗螺栓(10)、翻边衬套(11)，将固定支架(13)和防磨块(12)从后平叉总成(9)上拆下。

●后平叉售后件

油封(7)、滚针轴承(5)为过盈压装，请确保有能力自行拆装再动手分解。

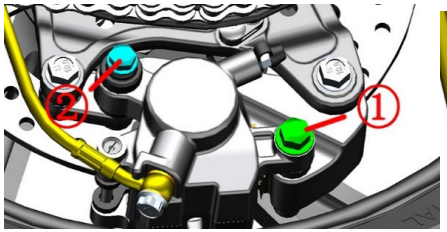
注意：

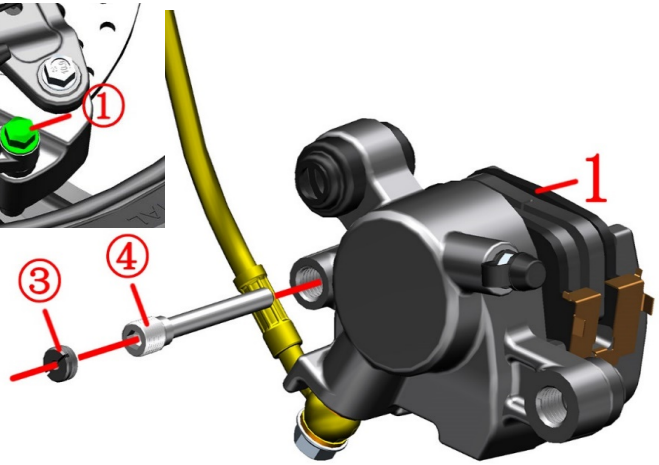
●拆卸过程中务必将车辆固定好。

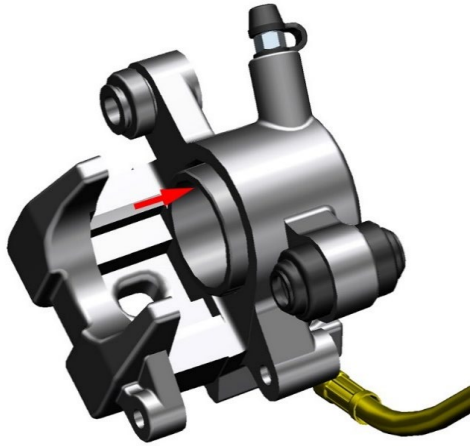
●提前将后减震、后内泥板、后轮组件、侧盖、坐垫等拆下。

●严禁用铁锤敲击后平叉轴螺纹部分。

●左防尘胶塞上模印有“UP-L”，右防尘胶塞有“UP-R”；注意安装方向。









图片12后轮、后平叉组件		更换后制动片（单摇臂）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-092000	ZT250－S后碟刹制动片(HS10)	1	售后件

步骤：

●拆后制动片

用14mm套筒松开上滑动轴①。

用12mm梅花扳手松开下滑动轴②。

将滑动轴拆下，取下后制动卡钳。

用一字螺丝刀拆下螺帽③。

用5mm内六角拆下销轴④。

取下后碟刹制动片(1)。

●更换后制动片

将卡钳活塞往箭头方向推到底，如左下角图示。为了减轻阻力可以先拆下后刹主泵油杯上的十字螺栓，取下上盖和密封胶垫；推到底后要及时复原。

更换新后碟刹制动片，制动片必须紧贴卡槽，如右下角图示。

用5mm内六角锁紧销轴④。

用一字螺丝刀锁紧螺帽③。

用14mm套筒锁紧上滑动轴①，扭力为34N.m。

用12mm梅花扳手锁紧下滑动轴②。

反复踩制动踏板，直到恢复制动力。

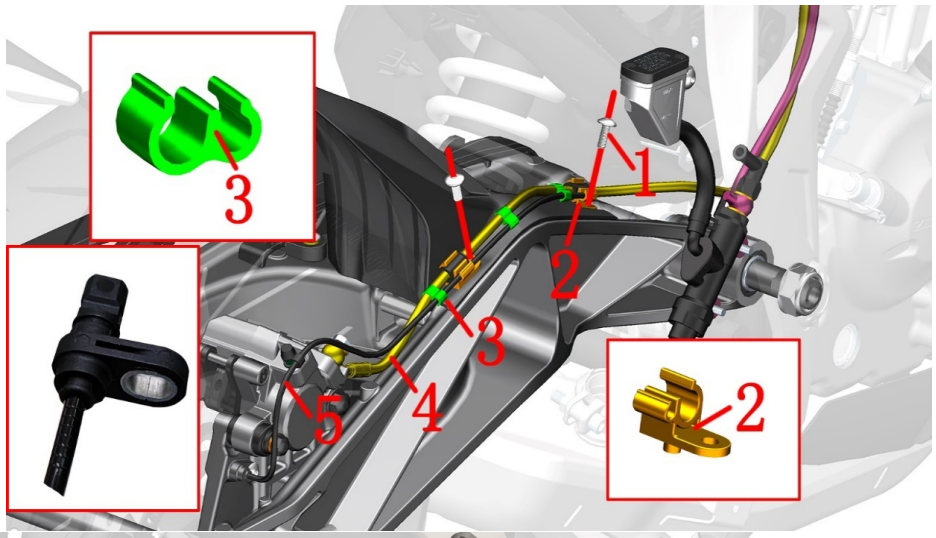
注意：

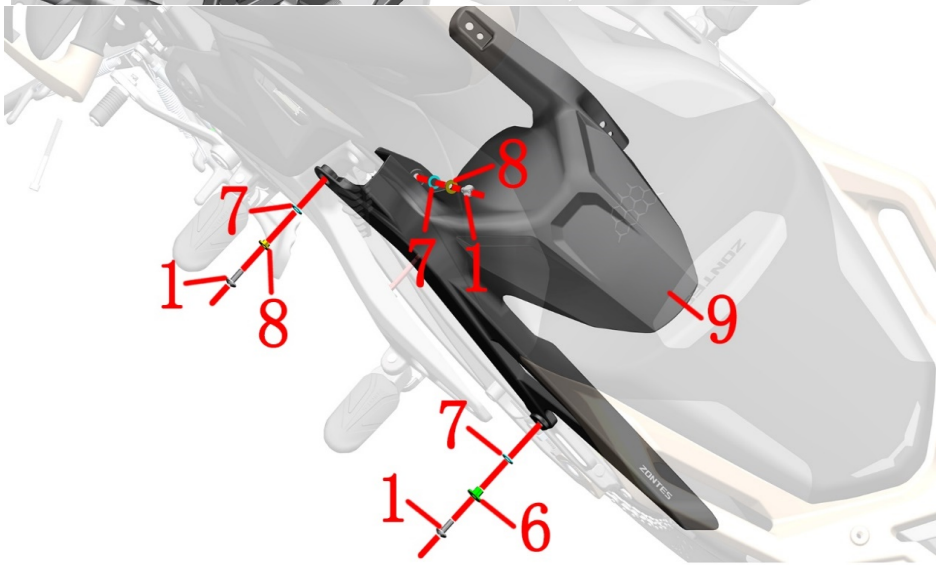
●应定期检查制动片、制动盘磨状况。

●建议到有资质的维修单位成对更换制动片。

●更换后制动片如有需要请参考“脚踏、变档杆组件”中关于调节刹车踏板高度来调节至合适位置。

●新更换制动片后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。





图片1后轮、后平叉组件		后内泥板	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
2	1224200-003000	ZT310－R后碟刹油管夹	2	
3	1224100-044000	轮速传感器线夹	2	
4	1100100-820000	ZT350－R制动软管RC－HU段（A）	1	
5	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
6	1251700-059093	翻边衬套Φ6.4×Φ9×8＋Φ18×2（环保彩）	1	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	3	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
9	1224300-048000	ZT350－R后内泥板	1	

步骤：

●后内泥板

先参照“消声器组件”的步骤将消声器后段拆除，将内泥板右侧的刹车油管(4)、轮速传感器线(5)从后碟刹油管夹(2)卡槽内拔出，取下两件传感器线夹(3)。

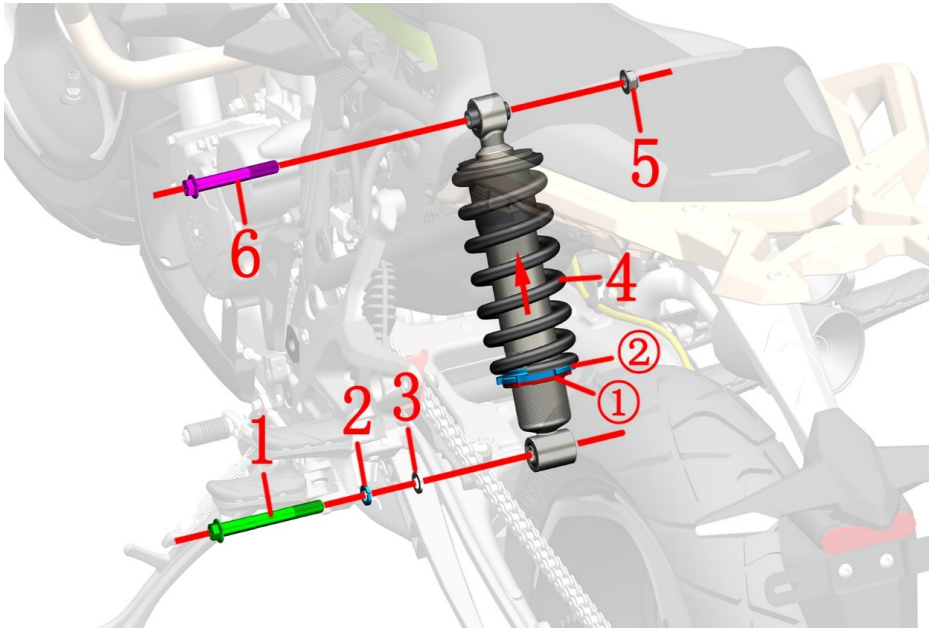
用4#内六角将内泥板(9)右侧的2件螺栓(1)拆下，取下两件碟刹油管夹(2)。

在左侧用4#内六角分别拆下后内泥板左侧前部的2颗螺栓(1)，取下翻边衬套(8)、缓冲胶(7)；再拆下内泥板左侧后部的螺栓(1)取下翻边衬套(6)、缓冲胶(7)，最后取下后内泥板(9)。

备注：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。



图片2后轮、后平叉组件		后减震（双摇臂）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-017000	GB5787非标螺栓M12×1.25×105(10.9级/达克罗/两段直径)	1	
2	1250501-016000	GB93φ12弹垫	1	
3	1251500-001097	非标平垫φ12×φ20×2（镀铬）	1	
4	1114300-011000	ZT350－T后减震器	1	
5	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25（白锌）	1	
6	1251112-019000	GB5787非标螺栓M12×1.25×85(10.9级/达克罗)	1	

步骤：

●后减震

放下侧支架后一人左手将方向把往左打死同时右手握紧右脚踏支架将车辆往左倾斜；另一人用木凳垫上软胶垫后顶住车辆右侧消声器回压包支撑住整车让后轮稍微离地。

将整车支撑好后，用14#套筒逆时针拧松螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。一人抬住后轮上下轻摇，另一人抽出螺栓(1)后让后轮着地。

在左侧用14#套筒固定好螺栓(6)的头部后用17#套筒拆下螺母(5)。将后减震(4)往箭头方向稍微抬起后抽出螺栓(6)，最后取下减震。

●调节减震软硬

用勾型扳手将调节螺母①拧松，再调节螺母②，往箭头方向调节②压缩减震弹簧随之减震变硬，反之则调软。调到合适后再锁紧调节螺母①。建议合理调节，过软或过硬影响驾驶体验。

●检查

一人将车辆扶正扶稳，一人在后面按压后扶手，观察后减震是否能顺畅恢复。

检查减震螺栓是否松动。

●故障排查

行驶在不平道路或紧急制动时有明显撞击声，需要检查以下项目：

1、减震器弹簧是否折断、弹力下降；2、液压油是否不足或进入空气；3、液压油是否过多；4、弹簧是否轴向弯曲与前叉管摩擦。

减震过硬应检查以下项目：

1、液压油是否过多；2、前叉管是否弯曲变形；3、是否改装过弹簧。

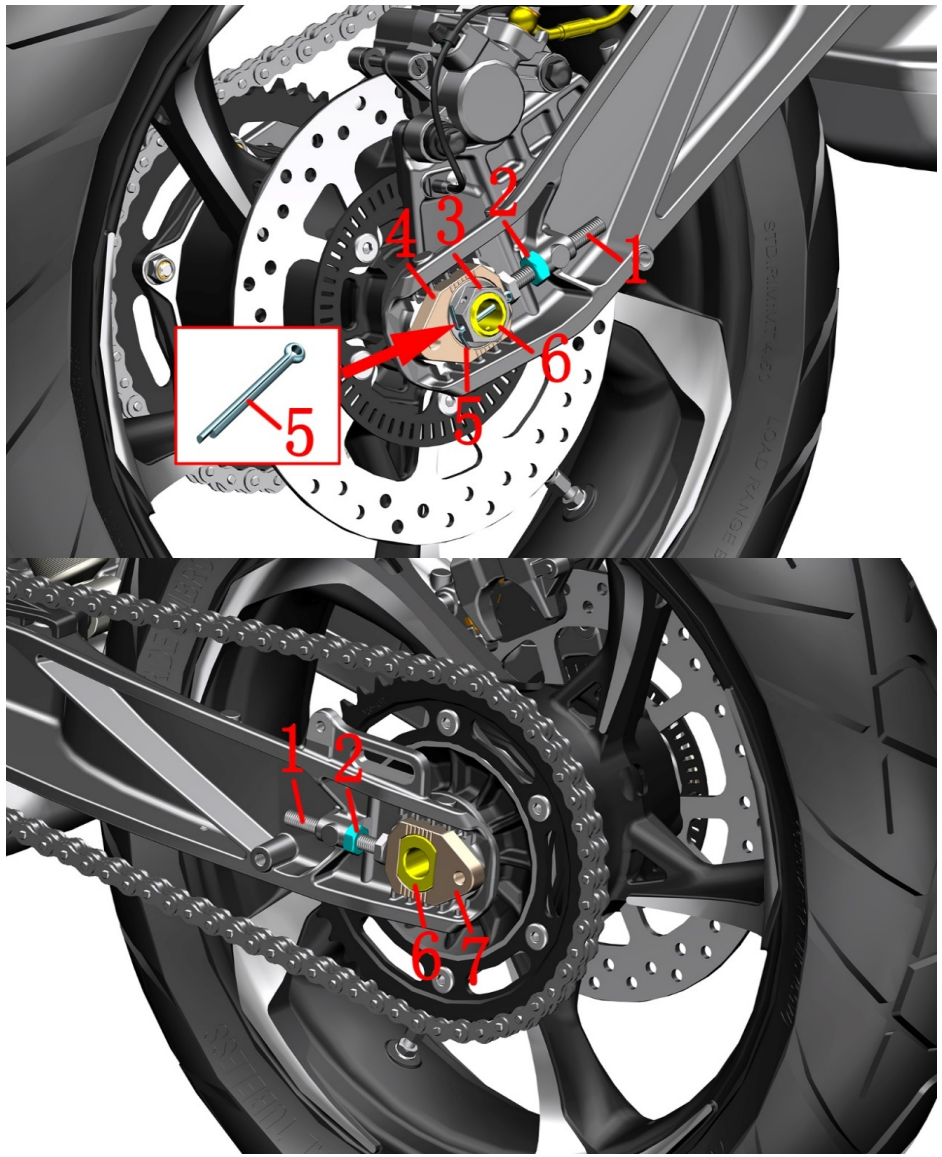
减震过软应检查以下项目：

1、是否换了粘度低的液压油。

注意：

●需提前拆卸侧盖组件、后内泥板等。

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。



图片3后轮、后平叉组件		后轮组件1（双摇臂）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-105000	ZT310－R调链器螺栓M10×70（304不锈钢）	2	
2	1251300-050000	ZT310－R调链器螺母M10（304不锈钢）	2	
3	1251300-087000	ZT350后轮空心轴螺母（M25）	1	110N.m
4	1274300-015051	ZT350右调链器（深灰）	1	
5	1250401-019091	GB91开口销Φ4×40	1	
6	1094300-010000	ZT350后轮空心轴Φ25×278	1	
7	1274300-014051	ZT350左调链器（深灰）	1	

步骤：

●后轮总成

用钳子将开口销(5)校直后拆下，用30#套筒拆下螺母(3)。

用17#开口扳手将两侧调链器螺母(2)往后轮轴方向转动到与调链器螺栓(1)头部接触，再将螺栓(1)、螺母(2)往车头方向旋到底。

将后轮组件往车头方向推动，将链条从链轮上取下。

用扎带或绳子将后碟刹卡钳捆绑在后平叉上。将后轮组件托住，用橡胶锤敲击后轮空心轴(6),露出左端轴头，左手向外拉轴头的同时，左右晃动轮胎，完成后轮轴的拆卸；然后依次取下右调链器(4)、后轮空心轴(6)、左调链器(7)、后轮胎和轮辋组件。

注意：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

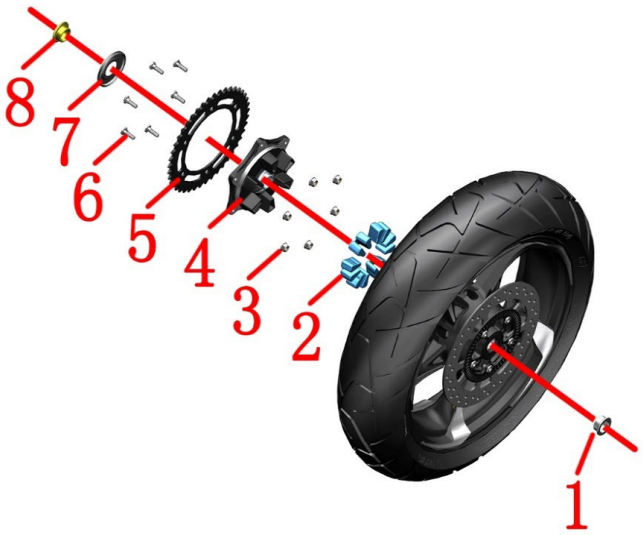
●严禁用铁锤敲击后轮空心轴螺纹部分、碟刹卡钳总成等。

●拆卸后轮组件时后碟刹卡钳严禁高于碟刹油杯，否则会因空气进入管路从而导致制动变软或失效。因刹车管路对真空度要求极高，需确保有足够能力维修再进行拆解。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。

●定期检查链条的松紧度，根据行驶条件增加链条的调整频次。链条松驰度应合适，过大容易脱离链轮造成意外或严重时会损坏发动机，过小则加剧磨损缩短链条寿命。

●轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。



图片4后轮、后平叉组件		后轮组件2（铝轮）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274300-011000	ZT350－GK后轮右轴套（φ25×φ30×15.5/肩外径φ38）	1	
2	1244300-002000	ZT350－GK后链轮缓冲胶	6	
3	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）	6	24N.m
4	1094300-015000	ZT350－GK后链轮座	1	
5	1080100-121000	ZT350－GK 520－44T链轮	1	
6	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	6	24N.m
7	1244300-001000	ZT350－GK链轮座外油封	1	
8	1274300-010000	ZT350－GK后轮左轴套（φ25×φ30×13.5/肩部φ43×2.5）	1	

步骤：

●链轮座组件

将后轮组件水平放好后，取下左右轴套、外油封(7)；取下链轮组件，用6#内六角固定螺栓(6)，用14#套筒拆下螺母(3)、在链轮座(4)上取下链轮(5)、螺栓(6)；

将链轮缓冲胶(2)从轮辋上拔出。

●链轮座故障检测

链轮座与轮辋之间通过缓冲胶连接。若链轮座组件能以后轮轴轴心作周向的小幅度前后转动为正常现象，较大幅度的需检查缓冲胶、轴承间隙；若能左右摆动则为故障。

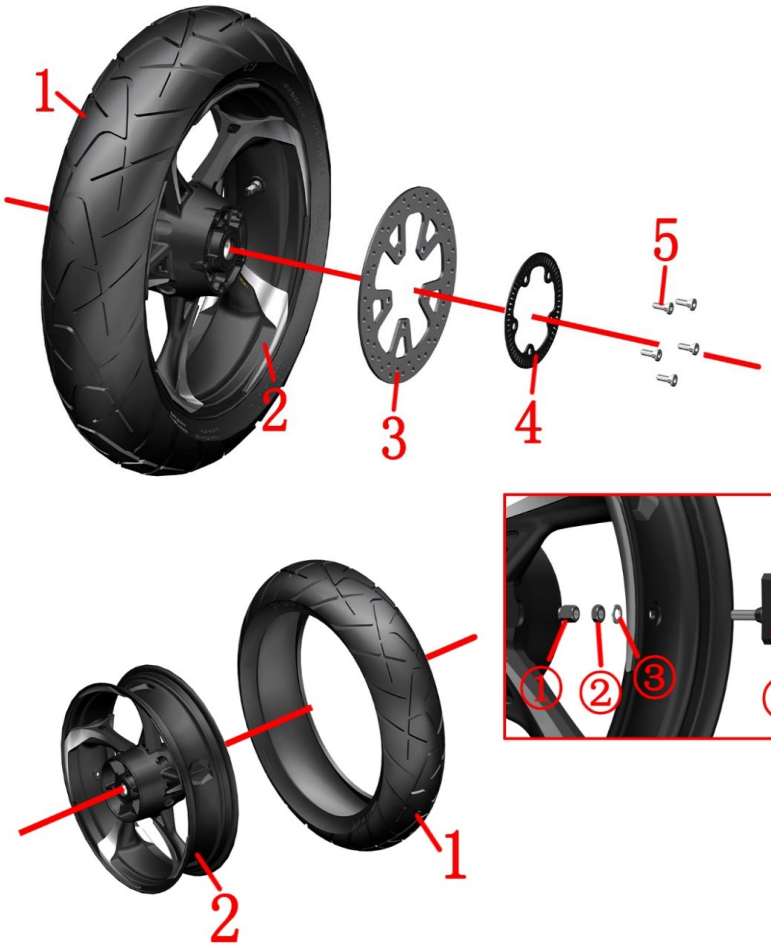
注意：

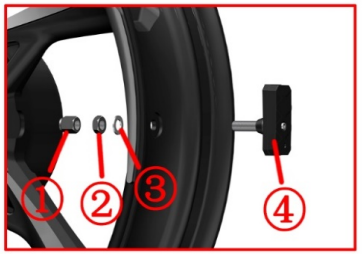
●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。

●定期检查链条的松紧度，根据行驶条件增加链条的调整频次。链条松驰度应合适，过大容易脱离链轮造成意外或严重时会损坏发动机，过小则加剧磨损缩短链条寿命。

●后链轮座轴承型号:6006-2RS,尺寸：φ30×φ55×13。





图片5后轮、后平叉组件		后轮组件3（铝轮）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1230100-567000	160/60ZR17 CM—A1S 69W TL E4	1	
2	1094300-006000	ZT350—GK后铝轮（MT4.5×17\黑色）	1	
3	1100100-784000	ZT350—GK后制动盘（265×4.5）	1	
4	1274200-058000	ABS感应齿圈（60齿）	1	
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	22～24N.m
6	1184300-034000	ZT350胎压传感器（M8直头）	1	

步骤：

●制动盘、ABS齿圈

用6#内六角拆下螺栓(5)，后拆下ABS齿圈(4)和制动盘(3)。

●轮胎和轮辋组件

拆下胎压传感器自带的气门帽①用工具将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎(1)拆下，注意避开胎压传感器。最后用12#梅花扳手拆下螺母②和平垫③，然后拆下胎压传感器④。

注意：

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡测试。

●轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

●新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。

●因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔，造成充气困难或胎压监测失效，故不应使用。

●保养项目：

轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。

轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。轮辋油封：TC φ52×φ30×7；轴承型号：6205-2RS，尺寸φ52×φ25×13。

制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。



图片6后轮、后平叉组件		后轮组件4（辐条轮）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274300-011000	ZT350－GK后轮右轴套（φ25×φ30×15.5/肩外径φ38）	1	
2	1244300-002000	ZT350－GK后链轮缓冲胶	6	
3	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）	6	24N.m
4	1094300-015000	ZT350－GK后链轮座	1	
5	1080100-121000	ZT350－GK 520－44T链轮	1	
6	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	6	24N.m
7	1244300-001000	ZT350－GK链轮座外油封	1	
8	1274300-010000	ZT350－GK后轮左轴套（φ25×φ30×13.5/肩部φ43×2.5）	1	

步骤：

●链轮座组件

将后轮组件水平放好后，取下左右轴套、外油封(7)；取下链轮组件，用6#内六角固定螺栓(6)，用14#套筒拆下螺母(3)、在链轮座(4)上取下链轮(5)、螺栓(6)；

将链轮缓冲胶(2)从轮辋上拔出。

●链轮座故障检测

链轮座与轮辋之间通过缓冲胶连接。若链轮座组件能以后轮轴轴心作周向的小幅度前后转动为正常现象，较大幅度的需检查缓冲胶、轴承间隙；若能左右摆动则为故障。

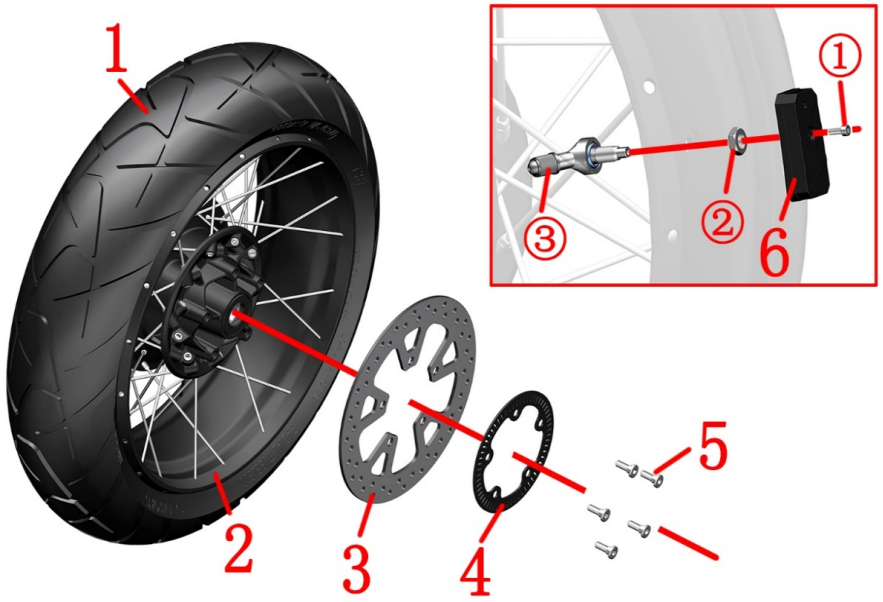
注意：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。

●定期检查链条的松紧度，根据行驶条件增加链条的调整频次。链条松驰度应合适，过大容易脱离链轮造成意外或严重时会损坏发动机，过小则加剧磨损缩短链条寿命。

●后链轮座轴承型号:6006-2RS,尺寸：φ30×φ55×13。



图片7后轮、后平叉组件		后轮组件5（辐条轮）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1230100-567000	160/60ZR17 CM—A1S 69W TL E4	1	
2		ZT350—T后辐条轮 MT4.5×17	1	
3	1100100-784000	ZT350—GK后制动盘（265×4.5）	1	
4	1274200-058000	ABS感应齿圈（60齿）	1	
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	22～24N.m
6	1184300-021000	ZT350胎压传感器（M8弯头/120°）	1	

步骤：

●制动盘、ABS齿圈

用6#内六角拆下螺栓(5)，后拆下ABS齿圈(4)和制动盘(3)。

●轮胎和轮辋组件

拆下胎压传感器(6)自带的气门帽③用工具将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎(1)拆下，注意避开胎压传感器。

用2.5mm的内六角扳手拆下胎压传感器上自带的螺栓①，然后取下胎压传感器主体，用12#套筒松开胎压传感器自带的螺栓②即可取下胎压传感器的气嘴。



注意：

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡测试。

●轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

●新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。

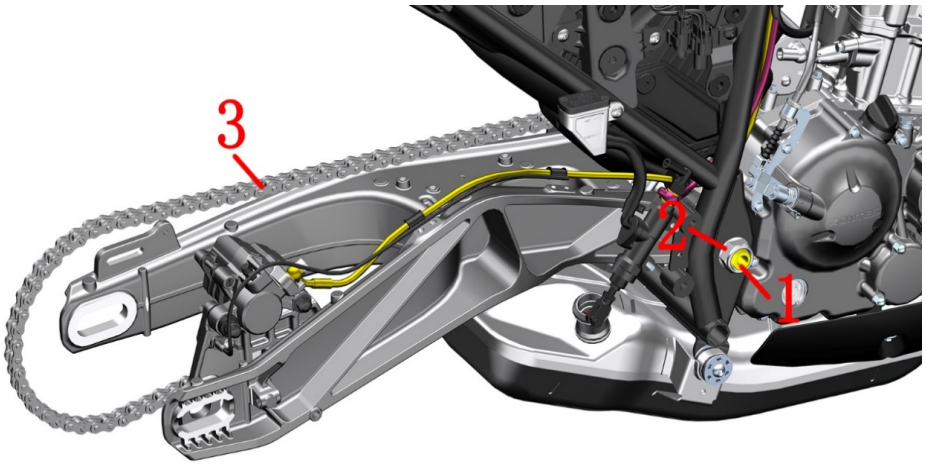
●因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔，造成充气困难或胎压监测失效，故不应使用。

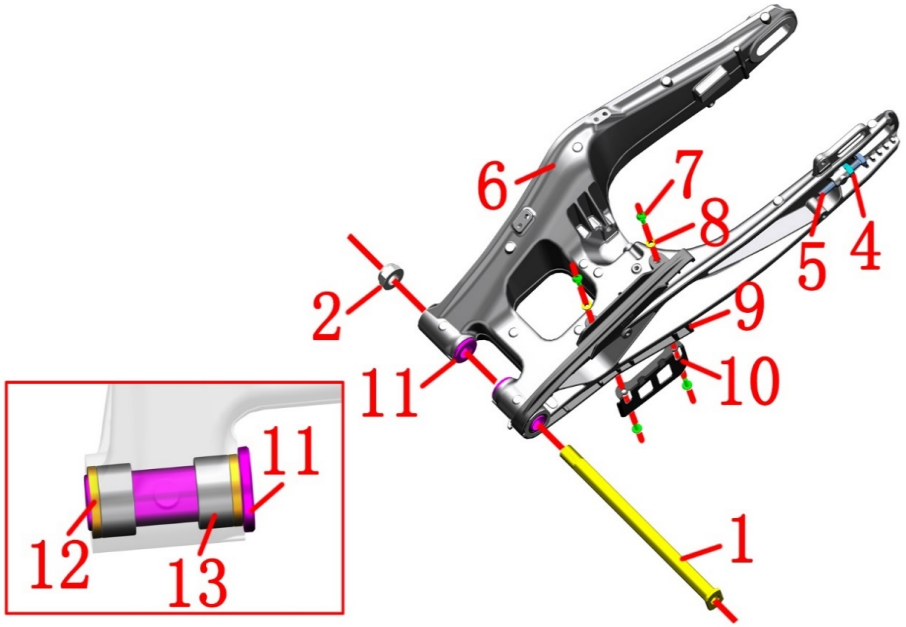
●保养项目：

轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。

轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。轮辋油封：TC φ52×φ30×7；轴承型号：6205-2RS，尺寸φ52×φ25×13。

制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。





图片8后轮、后平叉组件		后平叉组件(双摇臂)	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1252200-040000	ZT310－R1后平叉空心轴Φ20×315	1	
2	1251300-067000	ZT250－R后轮空心轴螺母	1	110±5N.m
3	1080200-106000	ZT350－GK 112节链条（520油封链）	1	
4	1251300-050000	ZT310－R调链器螺母M10（304不锈钢）	2	
5	1251100-105000	ZT310－R调链器螺栓M10×70（304不锈钢）	2	
6	4074300-002051	ZT350铝合金后平叉（深灰哑光）总成（含轴承/油封）	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
8	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	2	
9	1244300-016000	ZT350－R后平叉防磨块	1	
10	1271200-062000	KD150－U后平叉防磨块固定支架	1	
11	1274100-102000	单摇臂后平叉衬套	2	
12	1244200-079000	ZT310单摇臂φ25×φ32×4油封	4	后平叉总成售后件
13	1250602-035000	HK2516滚针轴承	4	

步骤：

●后平叉组件

一人固定好后平叉轴⑴左侧的头部，另一人用30#套筒拆下螺母⑵。

一人扶好后平叉组件，另一人用合适的工具取下后平叉轴⑴后，取下后平叉组件。

●后平叉防磨块

用4#内六角工具拆下上部的2颗螺栓⑺、取下翻边衬套⑻；翻转到底部拆下2颗螺栓⑺将防磨块固定支架⑽取下,然后将防磨块⑼取下。

用17#开口扳手将左右两侧的调链器螺栓⑸、螺母⑷分别拆下。

将后平叉轴套⑾往内顶，然后取下。

油封⑿、滚针轴承⒀为过盈压装，请确保有能力自行拆装再动手分解。

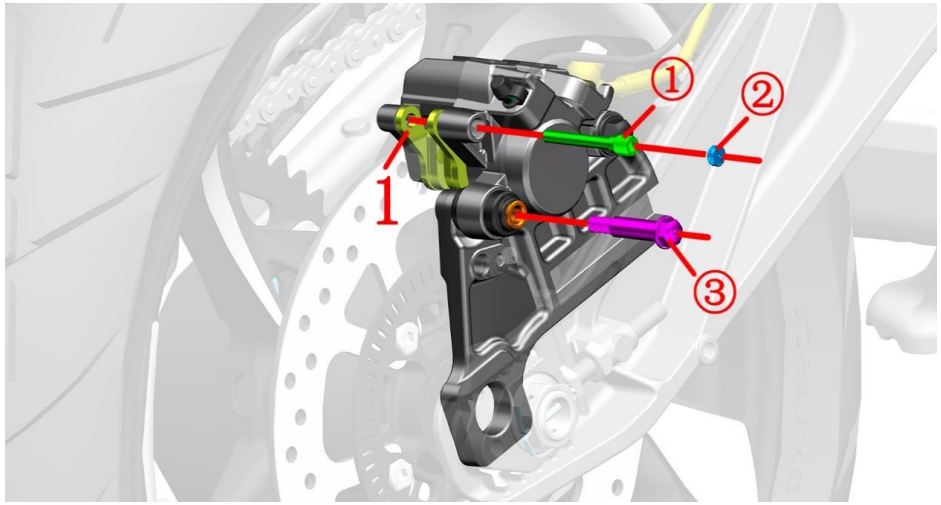
注意：

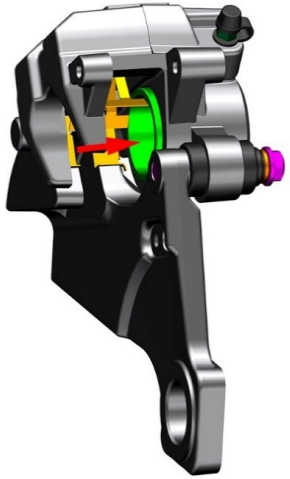
●拆卸过程中务必将车辆固定好。

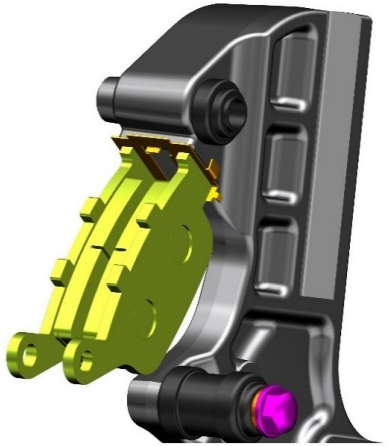
●提前将后减震、后内泥板、后轮组件、侧盖组件、脚踏组件等拆下。

●严禁用铁锤敲击后平叉轴螺纹部分。

●后碟刹卡钳严禁高于碟刹油杯，否则会因空气进入管路从而导致制动变软或失效。因刹车管路对真空度要求极高，需确保有足够能力维修再进行拆解。







图片9后轮、后平叉组件		更换后制动片（双摇臂）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-092000	ZT250－S后碟刹制动片(HS10)	1	售后件

步骤：

●拆后制动片

用一字螺丝刀拆下螺帽①。

用5#内六角拆下销轴②。

用12#套筒拆下滑动轴③。

取下后碟刹制动片⑴。

●更换后制动片

将卡钳活塞往箭头方向推到底，如左下角图示。为了减轻阻力可以先拆下后刹主泵油杯上的十字螺栓，取下上盖和密封胶垫；将活塞推到底后要及时复原。

更换新后碟刹制动片，制动片必须紧贴卡槽，如右下角图示。

用5#内六角工具锁紧销轴②。

用12#套筒锁紧滑动轴③。

用一字螺丝刀锁紧螺帽①。

反复踩制动踏板，直到恢复制动力。

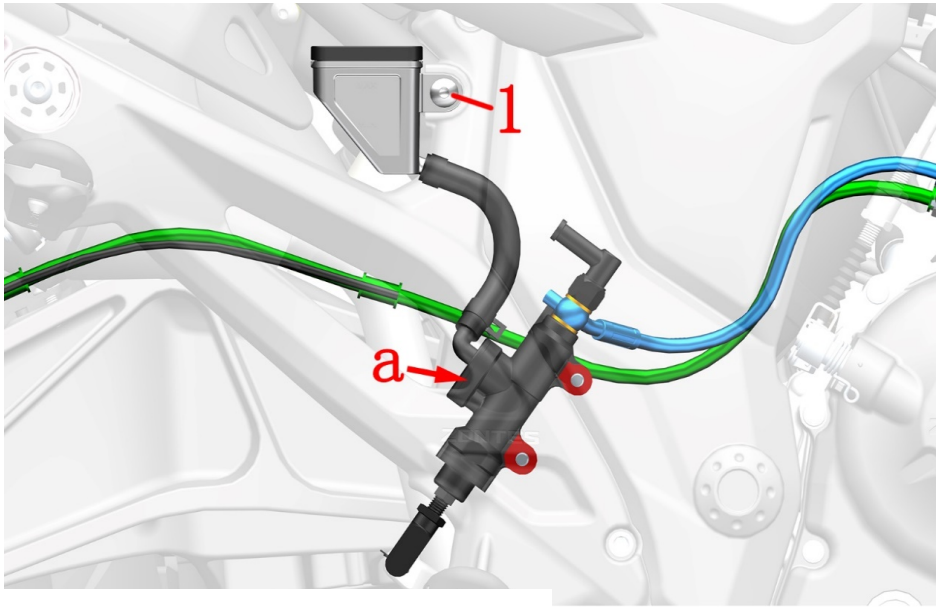
注意：

●应定期检查制动片、制动盘磨状况。

●建议到有资质的维修单位成对更换制动片。

●更换后制动片如有需要请参考“脚踏、变档杆组件”中关于调节刹车踏板高度来调节至合适位置。

●新更换制动片后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。



图片10后轮、后平叉组件		后刹主泵添加制动液	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	

步骤：

●添加制动液

用防水胶袋将右脚踏支架和消声器后部套好，防止制动液滴落到漆面造成腐蚀。

用4#内六角拆下螺栓⑴。

将油杯稍微拉出，应始终保持高于刹车主泵中部的油管接头a，以防止气体进入油路造成制动失效。

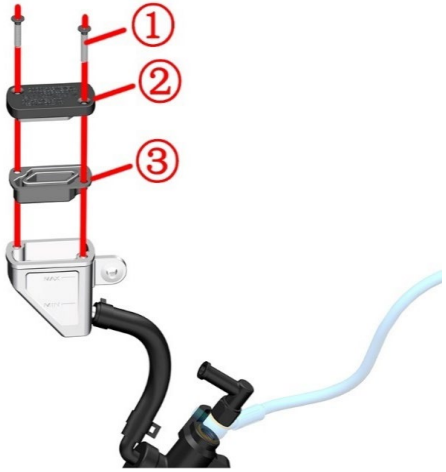
用十字螺丝刀拆下2颗螺栓①。

取下油杯盖②、密封胶垫③。

油杯顶部端面与地面基本平行，添加DOT4制动液；确保液面在“UPPER”与“LOWER”之间。

复原，注意密封胶垫③不能装反。

连续轻踩制动踏板，确认制动恢复正常后才能驾驶车辆。



注意：

●严禁在热机时拆卸，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

●应定期检查制动液的液面是否在“MAX”与“MIN”之间。

●如液面在“MIN”之下，应先检查制动片磨损情况及制动系统是否泄漏。

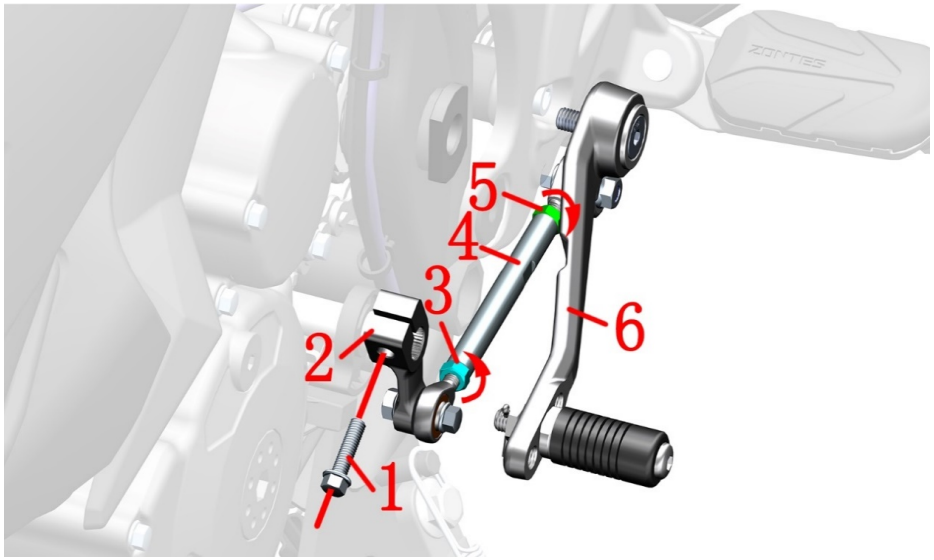
●如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。

●制动液务必远离儿童和宠物。

●严禁用高压水直接冲洗油杯。

●严禁混入水、灰尘、杂质以及硅酸系或石油系的液体，否则会对制动系统造成严重损害。

●制动液开封后必须及时使用，保存时务必做好密封、防潮措施；建议不超过1个月。劣质或受潮的刹车油对制动系统会产生不良，影响严重时可能导致制动失效。请务必到具有刹车油更换设备及技术的维修保养店更换刹车油，避免制动管路进空气。



图片1脚踏组件		变档杆调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	1	
2	1271200-163000	ZT250－S变档杆花键摇臂（深灰）	1	
3	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	1	
4	1274300-026000	ZT350－R变档杆调节螺杆（Φ10×82.3）	1	
5	1250301-018093	GB6170M6－LH（环保彩锌）	1	
6	4024300-029000	ZT350－R变档杆摇臂（含轴承）	1	

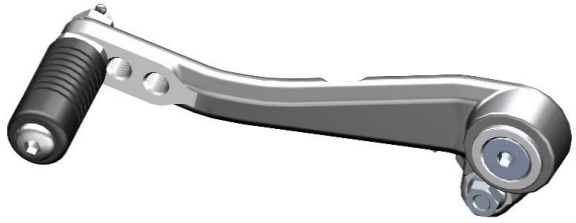
步骤：

●变杆档高度调节

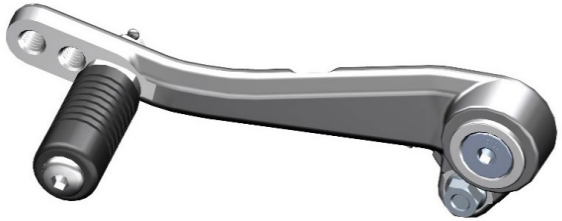
用8#开口扳手固定调节螺杆(4)，用10#开口扳手将螺母(3)、螺母(5)分别按箭头方向松开，用8#开口扳手旋转调节螺杆(4)上的凹槽位置，将变档杆调节到合适高度，再将螺母(3)和螺母(5)锁紧。如上述方法调不到合适位置可将螺栓(1)拆下，用一字螺丝刀将花键摇臂(2)中间开槽稍微撑开同时往外拉出，调到合适高度后再装配，注意对齐花键中间的凹槽。

●变档杆位置调节

变档踏板可以根据需求，往前或者往后调整位置，如左下图所示。详细拆装步骤可参照“左脚踏支架组件2”。



往前

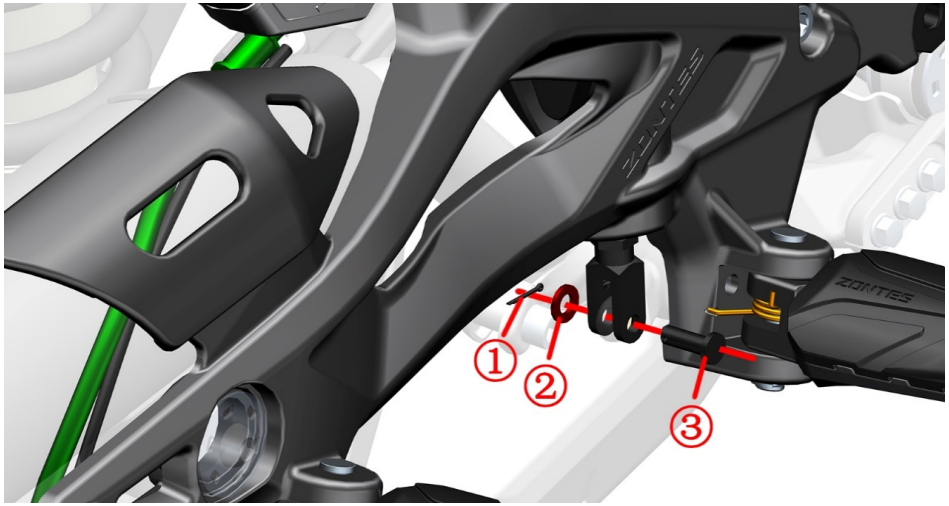


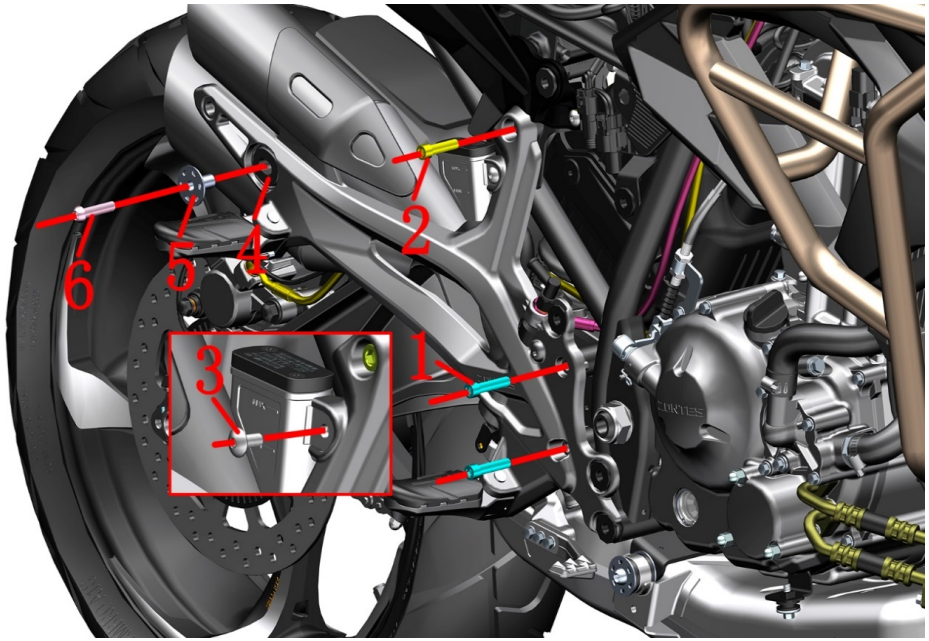
往后

注意：

●调节过程中应将车辆支撑好，防止倾倒造成意外伤害。

●变档杆踏杆摇臂高度应合理，否则会影响驾驶体验。





图片2脚踏组件		右脚踏支架组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	2	
2	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	1	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
4	1244300-022000	ZT350－GK－H1消声器悬挂空心缓冲胶	1	
5	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套（ Φ8.3× Φ11.5×20.5× Φ8.4× Φ33×1.5）	1	
6	1250205-125000	GB70.2 M8×35（12.9级，达克罗）	1	

步骤：

●右脚踏支架组件

先参照"侧盖组件"的步骤拆除右侧盖组件。

用钳子将开口销①校直后拆下，再拆下垫片②和销轴③。

用4#内六角拆下螺栓(3)将后碟刹油杯挪走。

再用6#内六角拆下固定消声器后段的螺栓(6)，取下衬套(5)和缓冲胶(4)。

用6#内六角扳手将(1)和(2)三颗螺栓拆下，即可取下右脚踏支架组件。

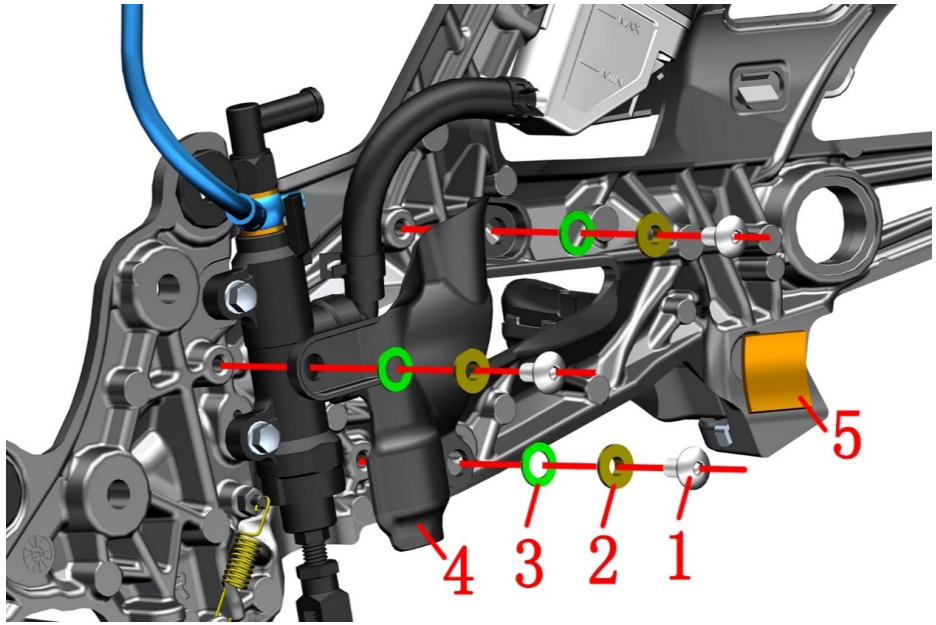
注意：

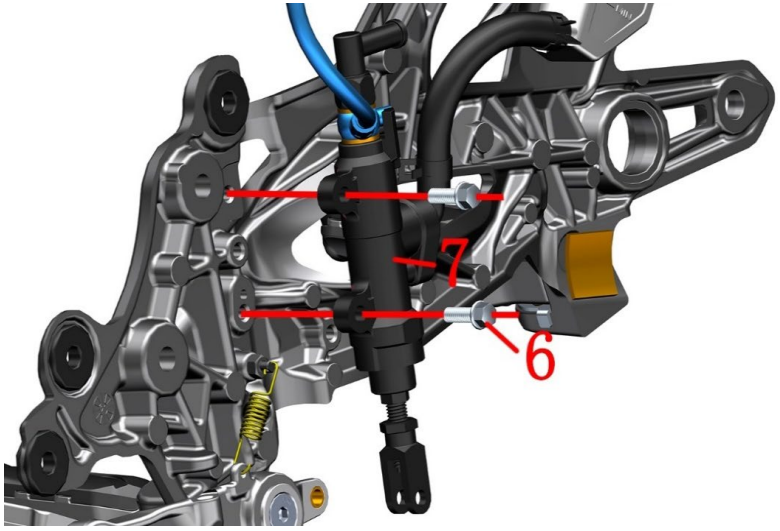
●取下脚踏支架时注意用力，防止损坏碟刹油管。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。

●后碟刹油杯应保持垂直向上，防止油杯上部空气进入刹车管路。





图片3脚踏组件		右脚踏支架组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	3	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	3	
4	1224300-023000	ZT350后刹主泵隔温罩	1	
5	1244300-039000	ZT350－R消声器后段硅胶垫	1	
6	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
7	1100100-787000	ZT350－GK后碟刹主泵总成	1	

步骤：

●后刹主泵隔温罩

用4#内六角拆下3颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，取下后刹主泵隔温罩(4)。

●后碟刹主泵总成

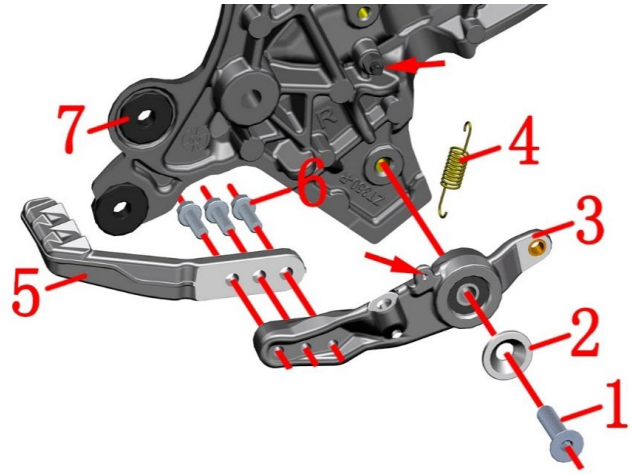
用8#套筒拆下两颗螺栓(6)，取下后碟刹主泵(7)。

注意：

●后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。

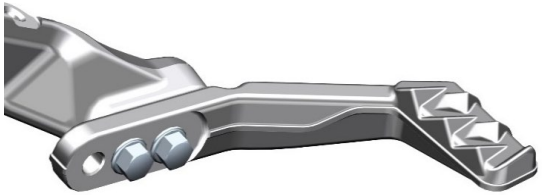
●后碟刹油杯应保持垂直向上，防止油杯上部空气进入刹车管路。

●拆卸零件时注意力度，防止损伤零件。

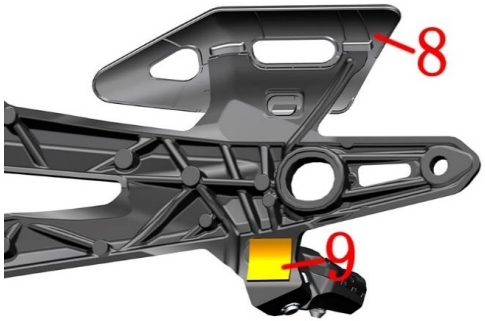




往前



往后



图片4脚踏组件		右脚踏支架组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-124000	GB70.3 M8×30（10.9级，环保彩锌）	1	
2	1274300-027000	ZT350脚踏支架轴承盖	1	
3	4024300-028000	ZT350－R刹车踏板摇臂（含轴承）	1	
4	1260100-303000	ZT350－R刹车复位弹簧	1	
5	1274300-019000	ZT350刹车调节踏板	1	
6	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	3	
7	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
8	1020443-011000	ZT350－R消声器防烫板	1	
9	1244300-039000	ZT350－R消声器后段硅胶垫	1	

步骤：

●刹车踏板组件

用5#内六角拆下螺栓(1)，取下轴承盖(2)和刹车踏板弹簧(4)，将刹车踏板组件往外拉出，拆下脚踏支架上的侧盖圆胶(7)；用8#套筒拆下3颗螺栓(6)，即可分离刹车踏板(5)和踏板摇臂(3)。

刹车踏板可以根据需求，往前或者往后位置，如左图所示。往前或往后调整刹车踏板都要减少装配1颗螺栓(6)。

●防烫板

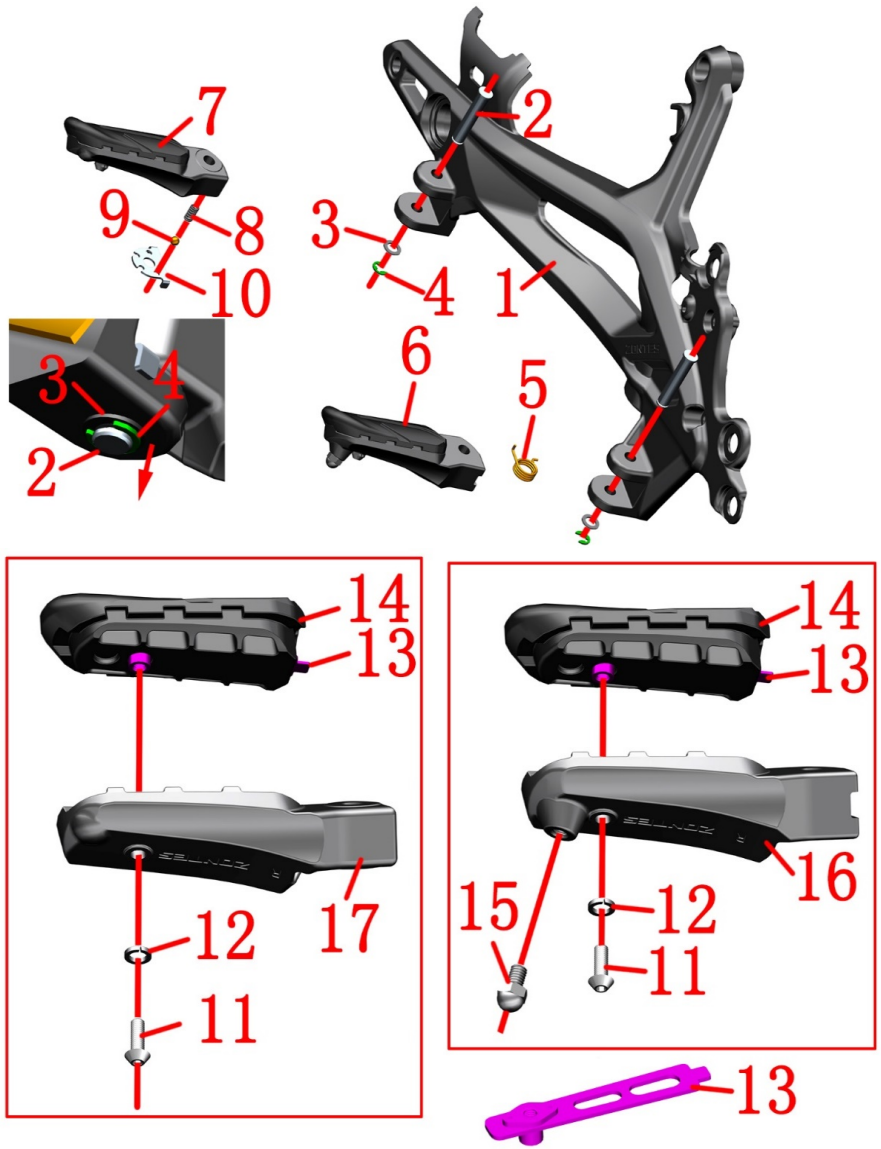
防烫板(8)通过死扣卡在脚踏支架上因此为不可拆卸结构，若更换右脚踏支架时，建议配套更换ZT350－R消声器防烫板(8)。

●消声器后段硅胶垫

如需更换硅胶垫(9)，用热风枪稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。

注意：

●往前或往后调整刹车踏板都要减少装配1颗螺栓(6)。



图片5脚踏组件		右脚踏支架组件4	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4064300-021051	ZT350右脚踏支架（HT/深灰哑光）	1	
2	1274300-033000	ZT350－R脚踏销轴	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	2	
5	1264100-004000	ZT250－S前右脚踏扭簧	1	
6	4064300-010051	ZT350－GK前右脚踏总成（深灰哑光）	1	
7	4064300-012051	ZT350－GK后右脚踏总成（深灰哑光）	1	
8	1260100-301000	ZT350－R脚踏钢珠弹簧	1	
9	1274300-031000	ZT350－R后脚踏钢珠（6.35）	1	
10	1274300-032000	ZT350－R后脚踏定位片	1	
11	1250205-038000	GB70.2M5×12（不锈钢）	2	脚踏总成售后散件
12	1250501-010000	GB93φ6弹垫	2	
13	1274300-094093	ZT350－GK脚踏胶套固定片（加长5mm）	2	
14	1244300-013000	ZT350－T脚踏胶套	2	
15	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
16	4064300-006051	ZT350－GK前右脚踏（深灰哑光）	1	
17	4064300-008051	ZT350－GK后右脚踏（深灰哑光）	1	

步骤：

●前右脚踏

用合适的工具将卡簧(4)拆下，取下缓冲胶(3)、销轴(2)，再将前右脚踏(6)、脚踏扭簧(5)拆下。

●后右脚踏

将卡簧(4)拆下，取下缓冲胶(3)、销轴(2)，再将后右脚踏(7)往外拉出，取下定位片(10)、钢珠(9)、弹簧(8)。

●脚踏售后散件

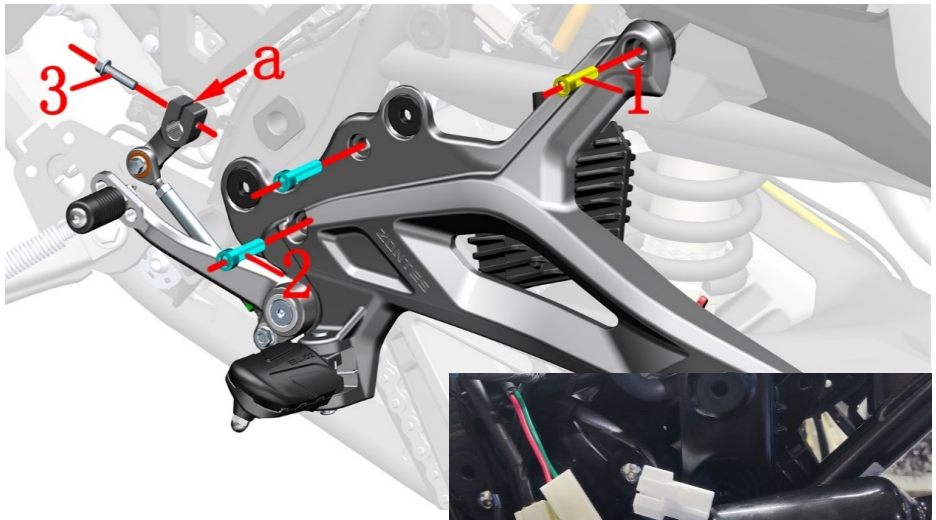
握紧前右脚踏组件，用10#套筒拆下螺栓(15)；再用3#内六角工具拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、前右脚踏(16)。螺栓(15)仅前脚踏需要；脚踏胶套(14)、胶套固定片(13)、螺栓(11)、弹垫(12)为通用件每个脚踏各用一件供散件售后更换。

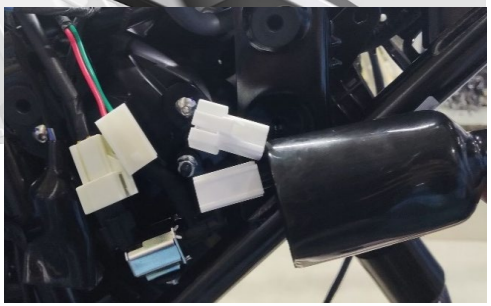
握紧后右脚踏，用3#内六角拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、后右脚踏(17)。

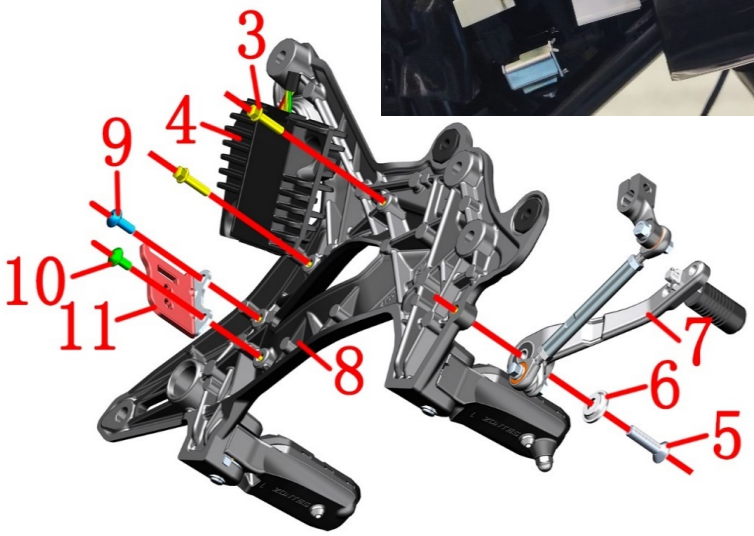
注意：

●拆后右脚踏时，弹簧(8)和钢珠(9)两个物件比较小，注意丢失。

●脚踏扭簧注意安装方向。







图片6脚踏组件		左脚踏支架组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	1	
2	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	2	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
4	1184300-013000	ZT350整流器(350W)	1	
5	1250205-124000	GB70.3 M8×30（环保彩锌）	1	
6	1274300-027000	ZT350脚踏支架轴承盖	1	
7	4024300-029000	ZT350－R变档杆摇臂（含轴承）	1	
8	4064300-022051	ZT350左脚踏支架（深灰哑光）	1	
9	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
10	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
11	1274200-037000	ZT310－R碟刹锁支架	1	

步骤：

●左脚踏支架组件

先参照"侧盖组件"的步骤拆除左侧盖组件。

用8#梅花扳手拆下花键摇臂上的1颗螺栓(3)，用一字螺丝刀插入开槽a处将花键摇臂稍微撑开同时往外拉，从发动机变档轴上拆下。

用6#内六角工具将3颗螺栓(1)和(2)拆下，把整流器的保护胶套拉开,拔掉两个插头，取下左脚踏支架组件。

●变档杆组件

用5#内六角拆下螺栓(5)，取下轴承盖(6)；将变档杆组件与左脚踏支架(8)分离。

●整流器

用8#套筒拆下固定整流器(4)的两颗螺栓(3)，从脚踏支架(8)上取下整流器(4)。

●碟刹锁支架

用4#内六角拆下螺栓(9)和螺栓(10)取下碟刹锁支架(11)。

●整流器故障检测

磁电机转速3000--5000rpm，带载200W以内,测量电瓶电压稳定保持在14.5-14.9V则为正常，反之整流器出现故障。

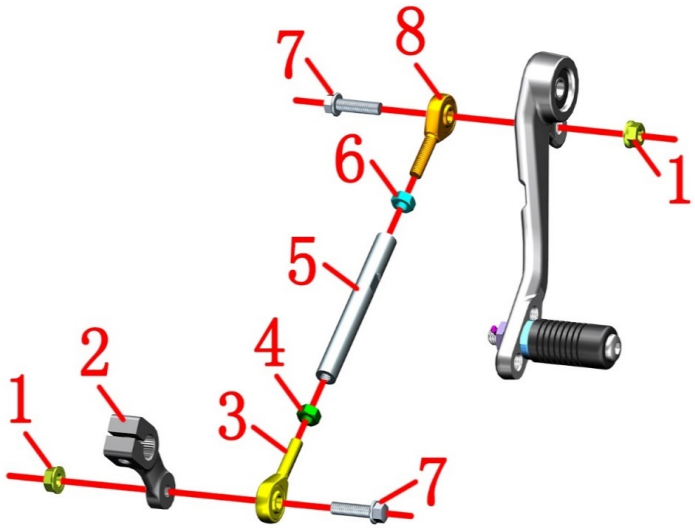
注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

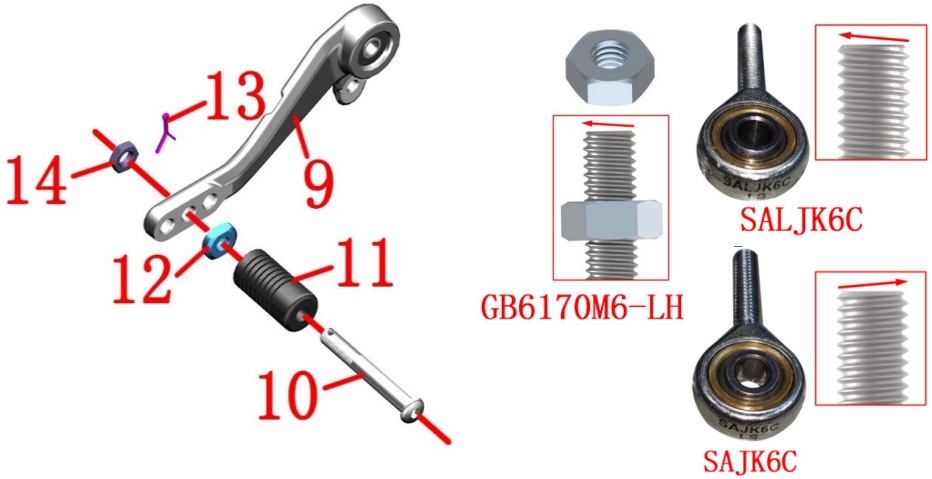
●重新装配时注意支座垫片与支座凸台对齐才能装配到位。

●在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。

●应定期检查螺栓(5)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶防松。



图片7脚踏组件		左脚踏支架组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
2	1271200-163000	ZT250－S变档杆花键摇臂（深灰）	1	
3	1274100-042000	杆端关节轴承SAJK6C	1	
4	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	1	
5	1274300-026000	ZT350变档杆调节螺杆	1	
6	1250301-018093	GB6170M6－LH（环保彩锌）	1	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	
8	1274100-043000	杆端关节轴承SALJK6C	1	
9	4024300-029000	ZT350－R变档杆摇臂（含轴承）	1	
10	1274300-028000	ZT350-R 变档调节踏杆	1	
11	1244100-031000	ZT350－R变档杆胶套	1	
12	1251300-094000	非标切边螺母 M8（环保彩锌）	1	
13	1250401-011093	GB91φ2×15（环保彩）	1	
14	1250301-033000	GB6172.1 M8（环保彩锌）	1	



步骤：

●变档杆组件

用8#套筒固定螺栓(7)，用10#套筒分别拆下两端螺母(1)，将变档杆摇臂(9)、花键摇臂(2)拆下。

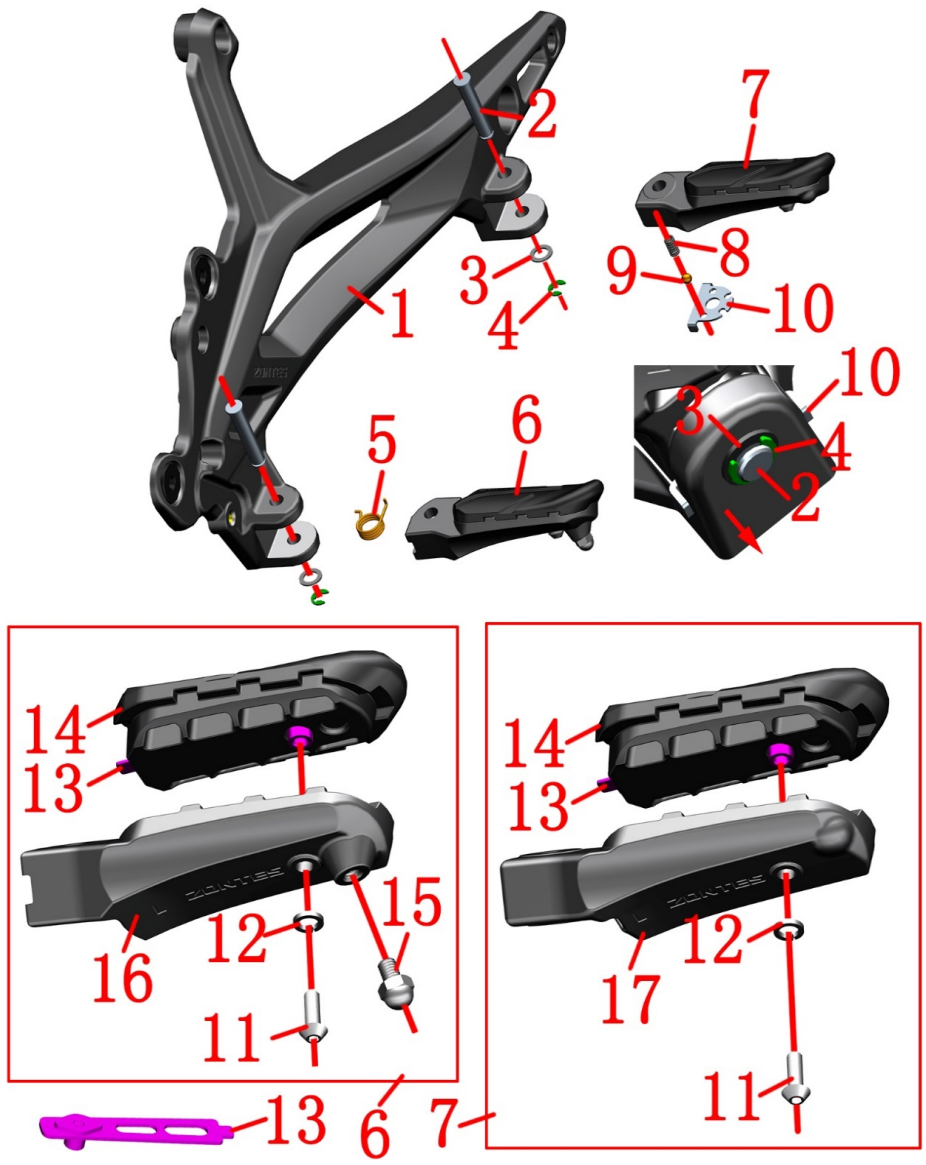
用8#开口扳手固定调节螺杆(5)，用10#开口扳手分别松开螺母(6)和(4)，将调节螺杆(5)拆下，再分离关节轴承(8)和(3)。

如需更换变档杆胶套，用钳子将开口销(13)校直后拆下，使用13#套筒拆下螺母(14)，用5#内六角拆下调节踏杆组件。用5#内六角固定调节踏杆(10)，用13#开口扳手从调节踏杆(10)上拆下切边螺母(12)，即可取下胶套(11)。

注意：

●在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。

●注意区分关节轴承和调节杆两端的六角螺母（靠发动机变档轴处的为右旋，靠近脚踏处的为左旋）。



图片8脚踏组件		左脚踏支架组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4064300-022051	ZT350左脚踏支架（深灰哑光）	1	
2	1274300-033000	ZT350－R脚踏销轴	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
4	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	1	
5	1264100-003000	ZT250－S前左脚踏扭簧	1	
6	4064300-009051	ZT350－GK前左脚踏总成（深灰哑光）	1	
7	4064300-011051	ZT350－GK后左脚踏总成（深灰哑光）	1	
8	1260100-301000	ZT350－R脚踏钢珠弹簧	1	
9	1274300-031000	ZT350－R后脚踏钢珠（6.35）	1	
10	1274300-032000	ZT350－R后脚踏定位片	1	
11	1250205-038000	GB70.2M5×12（不锈钢）	2	脚踏总成售后散件
12	1250501-010000	GB93Φ6弹垫	2	
13	1274300-094093	ZT350－GK脚踏胶套固定片（加长5mm）	2	
14	1244300-013000	ZT350－T脚踏胶套	2	
15	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
16	4064300-005051	ZT350－GK前左脚踏（深灰哑光）	1	
17	4064300-007051	ZT350－GK后左脚踏（深灰哑光）	1	

步骤：

●前左脚踏

用合适的工具将卡簧(4)拆下，取下缓冲胶(3)、销轴(2)，再将前左脚踏(5)、脚踏扭簧(5)拆下。

●后左脚踏

将卡簧(4)拆下，取下缓冲胶(3)、销轴(2)，再将后左脚踏(7)往外拉出，取下定位片(10)、钢珠(9)、弹簧(8)。

●脚踏售后散件

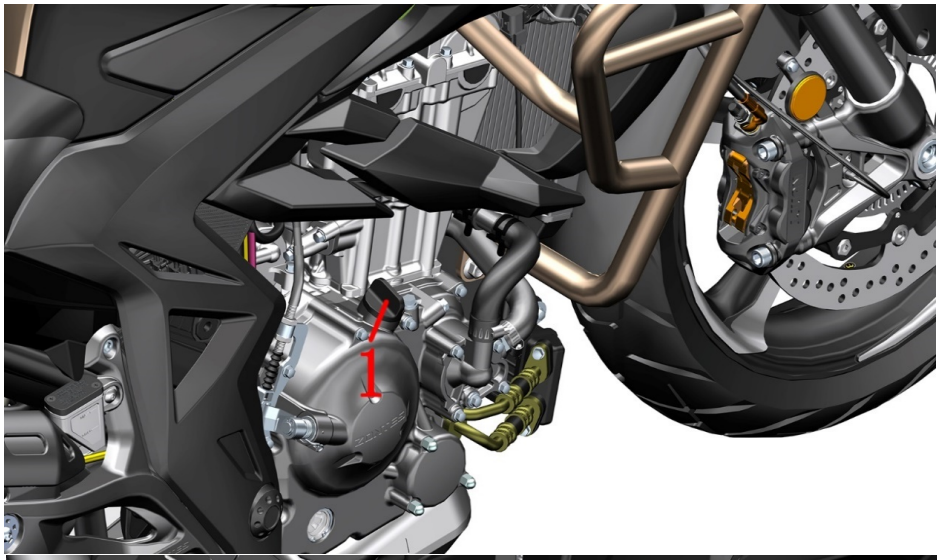
握紧前左脚踏组件，用10#套筒拆下螺栓(15)；再用3#内六角工具拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、前左脚踏(16)。螺栓(15)仅前脚踏需要；脚踏胶套(14)、胶套固定片(13)、螺栓(11)、弹垫(12)为通用件每个脚踏各用一件供散件售后更换。

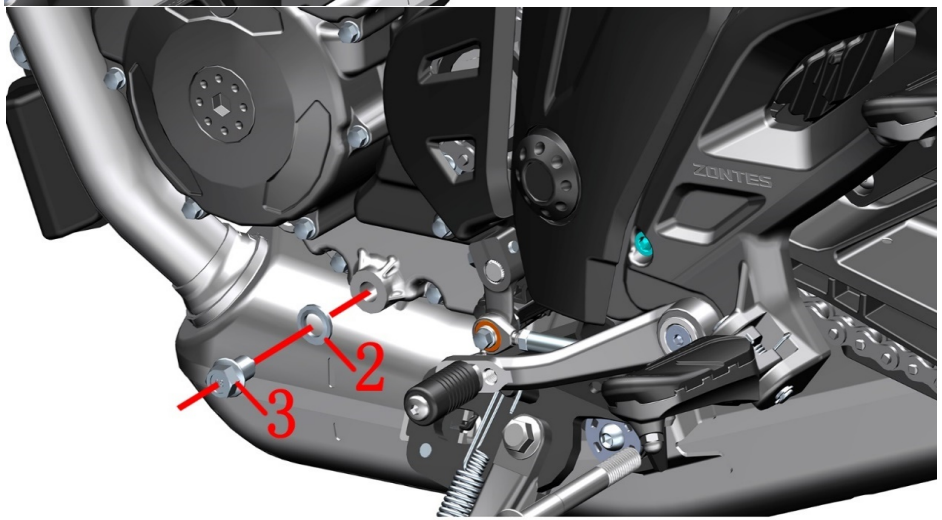
握紧后左脚踏，用3#内六角拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、后左脚踏(17)。

注意：

●拆后左脚踏时，弹簧(8)和钢珠(9)两个物件比较小，注意丢失。

●脚踏扭簧注意安装方向。





图片1散热系统组件		更换机油	检查 调整	
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	1	
3	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	1	24±4N.m

步骤：

●放机油

用侧支架将车辆停在平坦的地面。

在发动机放油螺栓底下放置接油盘。

用14#套筒，拆下发动机左侧的螺栓(3)取下组合密垫(2)。

使用合适工具引流，以免机油污染消声器。

逆时针旋转拧下机油加注口螺塞(1)。

用干净的无纺布擦干净油污；确保放油螺栓、组合密封垫表面无划伤、杂物等才能装配，扭力要求达到24N.m。扭力过大损坏螺纹造成打滑，过小容易漏油。

●更换机油

从发动机右曲轴箱盖加油口加入1.6升（如更换机油滤芯则加入1.7升）粘度为SAE 10W-50/10W-40新的API SM级或更高级别的发动机机油。然后拧紧然后拧紧机油加注口螺塞(1)。

用不同转速运转2分钟，检查是否有渗漏。

怠速运转5分钟然后熄火停机3分钟，通过机油视窗观察油位，如液面低于最低油位标线时应添加新机油到最高油位标线。按上面方法再次检查是否有渗漏。

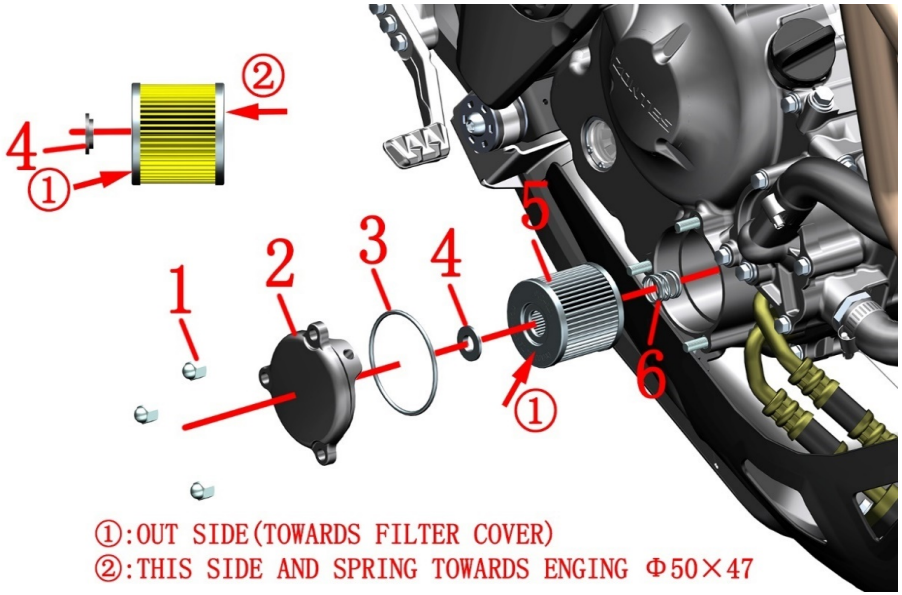
注意：

●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●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。

●因发动机曲轴连杆为轴瓦结构，更换机油时应至少保证添加1升机油才能启动发动机。否则可能造成轴瓦报废或曲轴卡死。



图片2散热系统组件		更换机油滤芯	检查 调整	
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±1.5N.m
2	4050454-014051	ZT180MN精滤器盖A（深灰）	1	
3	1051454-020000	55×2.5氢化丁腈胶O型圈	1	售后用
4	1051454-005000	ZT180MN机油精滤器密封圈	1	
5	4134300-001000	ZT184MP精滤密封组件(纸盒包装)	1	
6	1050853-009000	Φ16.4×17×1.6过滤器弹簧	1	

步骤：

●更换机油滤芯

在发动机右曲轴箱盖底下放置接油盘。

用10#套筒拆下3颗螺母(1)；左右稍微旋转精滤器盖(2)使其松动后取下。

取下O型圈(3)、密封圈(4)；更换精滤器(5)。

建议更换滤芯时同时更换密封圈(4)和O型圈。

重新装配时务必检查弹簧(6)、密封圈(4)是否装配到位；滤芯不能装反(按左图所示①朝向精滤器盖；②朝向发动机）。

装配时先将精滤器盖(2)与密封垫装好，再套到精滤器上。

盖型螺母(1)推荐扭力：12±1.5N.m。

备注：

●确保所有料件装配正确。

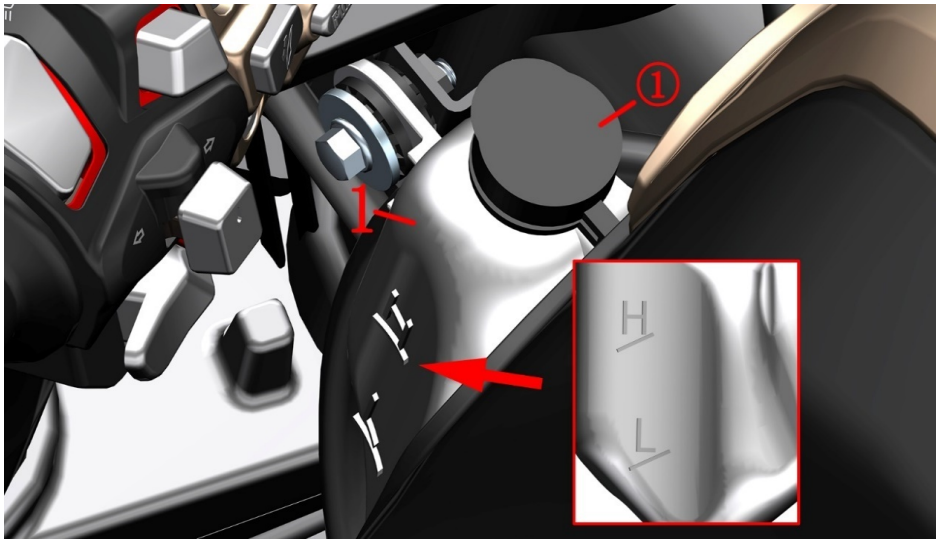
●建议更换滤芯时同时更换密封圈(4)和O型圈(3)。

●滤芯不能装反。

●注意密封圈(4)凸台朝向精滤器刻有“OUT SIDE(TOWARDS FILTER COVER)”一侧，严禁装反、漏装。

●添加机油步骤详见上一页。

ZT184MN精滤密封组件已包含机油滤芯、55×2.5丙烯酸酯胶O型圈和ZT184MN机油精滤器密封圈各一件。



图片3散热系统组件		添加冷却液	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224300-019000	ZT350－R副水箱	1	
2	1051954-016000	TOTAL防冻液（-35℃，4L装）	1	总用量1.34L

步骤：

●添加冷却液

待发动机完全冷却，将车辆扶正才能准确的检查液面位置。如低于“L”线应及时补充冷却液。如副水箱完全没有或仅余少量冷却液应先检查冷却系统，排除渗漏后才能添加。

用侧支架将车辆停放好；将方向把往右转到底。

打开副水箱⑴的盖子①，用漏斗分多次每次少量添加冷却液。以扶正车辆时冷却液的液面到达F线位置为合适。



注意：

●应定期检查冷却液液面情况，始终保持不低于“L”线位置。

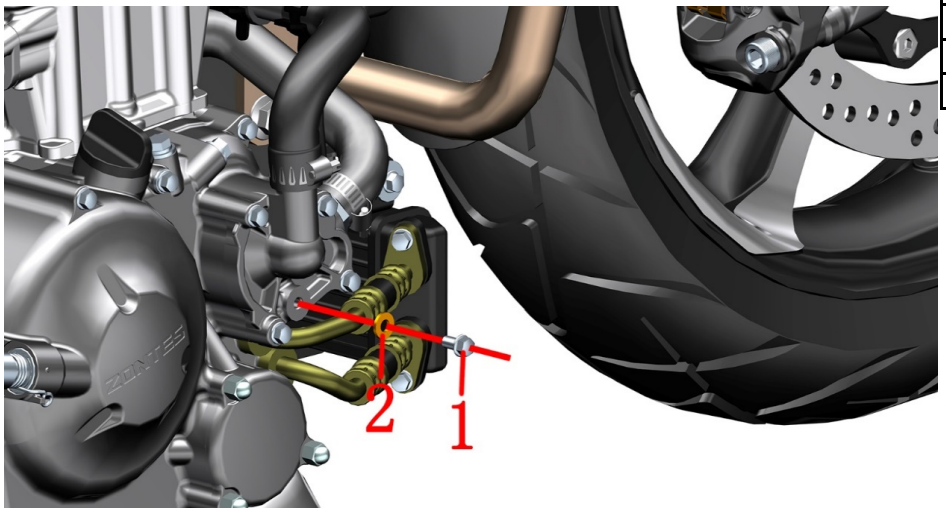
●建议每2年更换一次冷却液。

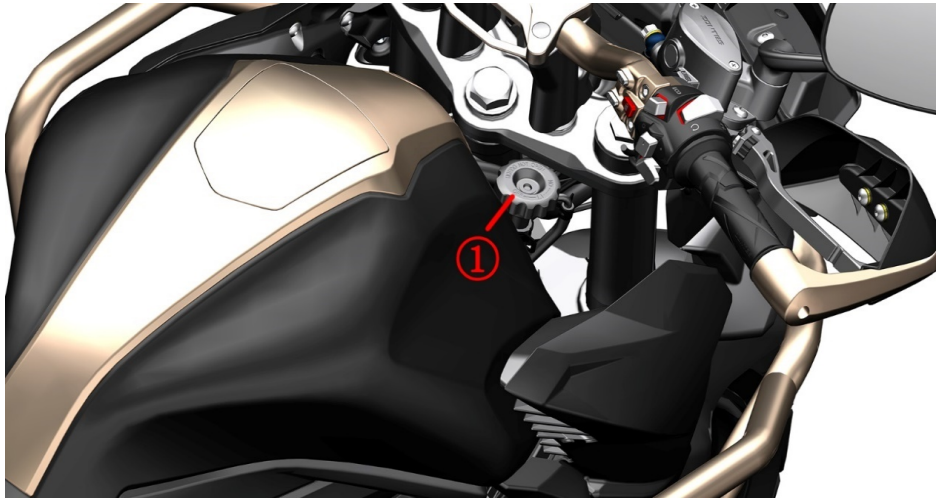
●吞咽或吸入冷却液均会对人体产生一定危害。每次添加完冷却液后应及时彻底清洗手部、脸部等任何暴露的皮肤。如误吞需立即联系中毒控制中心或医院；如吸入需立即到通风环境中。如不慎溅入眼睛需立即用大量的流水冲洗眼睛并及时求医或就诊。务必远离儿童和宠物。

●发动机冷却液务必选用适用于铝散热器的型号，以乙二醇为基础。使用适用于铝散热器的，由冷却液浓缩液与蒸馏水按一定比例混合的冷却液。务必选用适合当地极端低温天气的型号，冰点必须低于当地可能达到的最低气温。如需要加水只能添加蒸馏水，其他水质可能腐蚀发动机冷却系统或造成更严重的后果。

●冷却液总量为1340毫升。

●冷却液可能会损坏漆面，添加时应注意，少量溅出应立即用干净的软布擦掉。





图片4散热系统组件		放冷却液	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）	1	12±1.5N.m
2	1051654-002000	组合密封垫6×13×1.8	1	

步骤：

●排出冷却液

参照前面“副水箱组件”的步骤将副水箱中的冷却液放空。

在车辆右侧底下放置接油盘或其它容器后，将车辆往右倾斜。

双手戴好防水手套后8#T杆拆下螺栓(1)，取下组合密封圈(2)。

用漏斗或其它器具引流冷却液。

打开右水箱盖①可加速将冷却系统的全部冷却液排空。

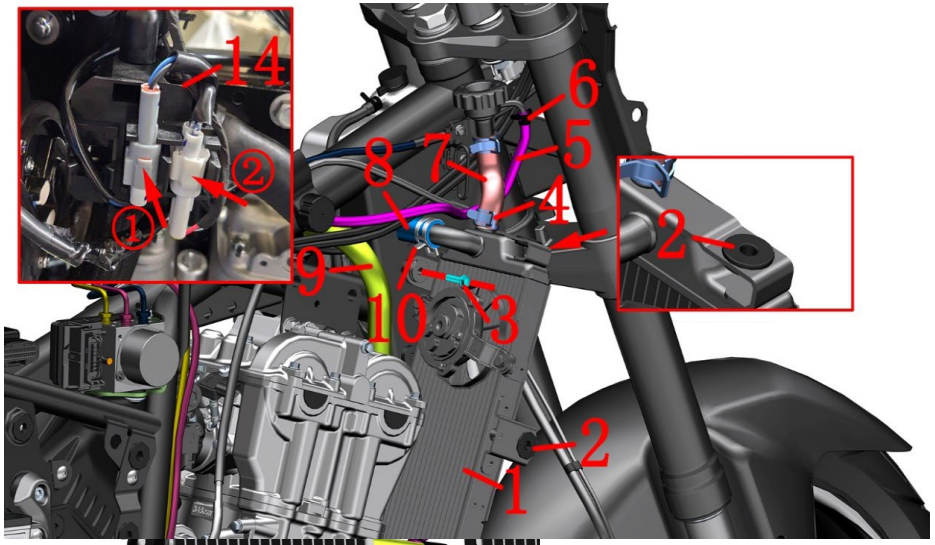
用干净的抹布擦干净所有零部件表面残留的冷却液。

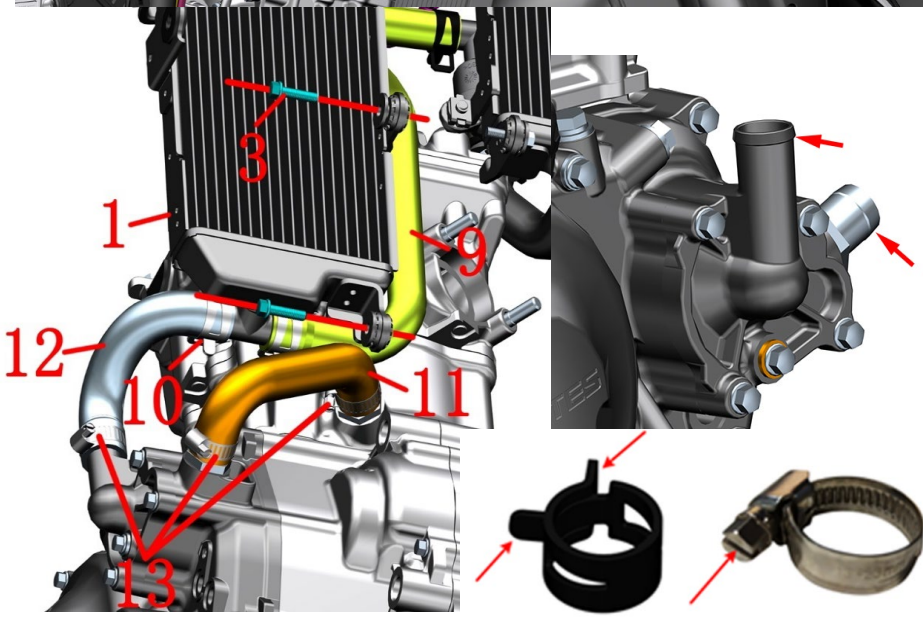
注意：

●应将车辆固定好。

●务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。

●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见上一页的。





图片5散热系统组件		水箱组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274300-024000	ZT350－R右水箱	1	
2	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
4	1274200-089000	ZT310水管抱箍（Φ22）	2	
5	1244300-010000	ZT350－R副水箱连接水管	1	
6	1274200-079000	ZT310水管抱箍（Φ9）	1	
7	1244300-009000	ZT350－R加水口连接水管	1	
8	1244200-011000	ZT310－R左右水箱连接水管	1	
9	1244200-021000	ZT310小循环水管	1	
10	1274200-041000	ZT310水管卡箍（Φ26）	3	
11	1244200-012000	ZT310－R发动机过水管	1	
12	1244200-098000	ZT310－R发动机进水管（滑动离合）	1	
13	1274200-041000	ZT310水管卡箍（Φ26）	3	
14	1224300-112000	ZT350－X轮速传感器插头卡座	1	

步骤：

●副水箱连接水管

用钳子稍用力夹住抱箍(6)凸起部分同时往下移动，移出副水箱水管(5)后，拔下水管(5)。

●左右水箱连接水管

将抱箍⑽夹住往水箱方向移出水管接头处，将左右水箱连接管(8)与右水箱组件分离。用同样方法将小循环水管(9)与水箱组件分离。

●右水箱组件

将抱箍(4)夹住往加水口连接管(7)方向移出，分离加水口连接管(7)与右水箱组件。将发动机进水管⑿处的抱箍⑽夹住，往水管方向移出，将发动机进水管⑿与右水箱组件分离。拔下水箱风扇接头①和②，用8#套筒拆下3件螺栓(3)，取下右水箱。从右水箱(1)取下两件侧盖圆胶(2)。

●发动机水管

将过水管⑾两端的卡箍⒀用一字螺丝刀松开后移出防脱凸台，从发动机上拔下，取下卡箍⒀。

用一字螺丝刀松开卡箍⒀的螺栓后移出水管接头凸起部位，将水管⑿从发动机右箱盖水管接头处拔出。

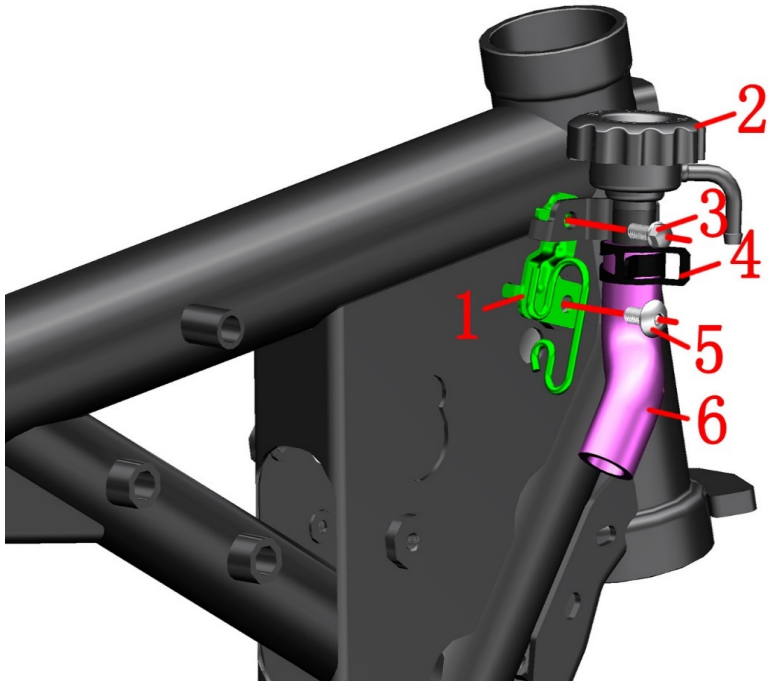
注意：

●应将车辆固定好。

●务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。

●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。

●拆抱箍时注意力度，力度过大可能造成永久变形失去弹性导致渗漏。



图片6散热系统组件		水箱组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274300-025000	ZT350－R水箱加水口固定支架	1	
2	1224300-020000	ZT350－R水箱加水口	1	
3	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬-HH）	2	
4	1274200-089000	ZT310水管抱箍（φ22）	2	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
6	1244300-009000	ZT350－R加水口连接水管	1	

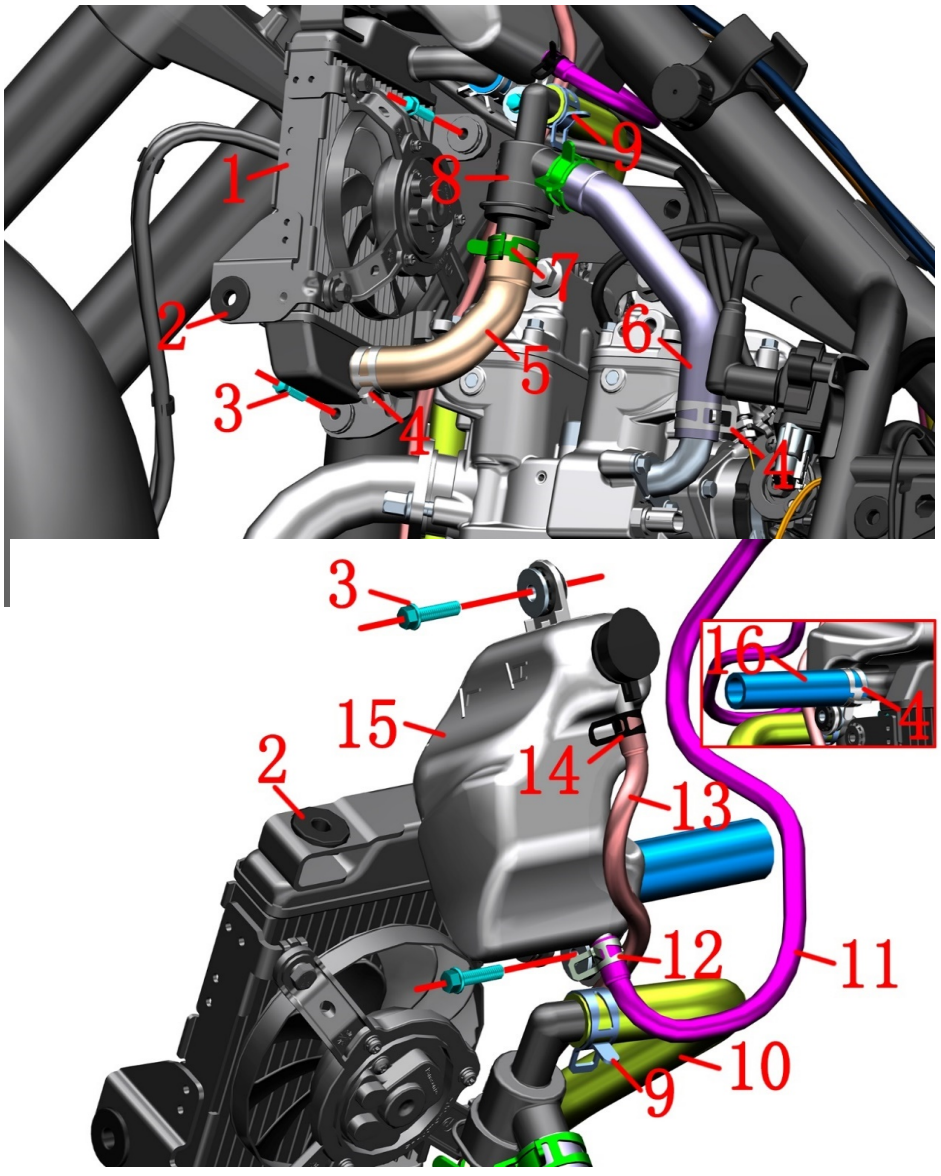
步骤：

●加水口组件

用钳子把抱箍(4)拉开，取下加水口连接水管(6)，用8#套筒先拆下固定加水口(2)的螺栓(3)，取下水箱加水口(2)。再用4#内六角拆下螺栓(5)，拉开支架(1)固定的油门线，取下加水口固定支架(1)。

注意：

●参照“水箱组件1”拆下相关附件。



图片7散热系统组件		水箱组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274300-023000	ZT350－R左水箱	1	
2	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	4	
4	1274200-090000	ZT310水管抱箍（Φ26）	2	
5	1244200-010000	ZT310－R左水箱进水管	1	
6	1244200-001000	ZT310－R发动机出水管	1	
7	1274200-091000	ZT310水管抱箍（Φ27）	2	
8	1274200-019000	ZT310－R节温器	1	
9	1274200-089000	ZT310水管抱箍（Φ22）	1	
10	1244200-021000	ZT310－R小循环水管	1	
11	1244300-010000	ZT350－R副水箱连接水管	1	
12	1274200-088000	ZT310水管抱箍（Φ10.5）	1	
13	1244200-025000	ZT310－R副水箱漏水管	1	
14	1274200-079000	ZT310水管抱箍（Φ9）	1	
15	1224300-019000	ZT350－R副水箱	1	
16	1244200-011000	ZT310－R左右水箱连接水管	1	

步骤：

●副水箱组件

扶好副水箱组件，用8#套筒拆下2件螺栓(3)，取下副水箱组件。再从副水箱(15)上移开抱箍(12)和抱箍(14)，分别拆下副水箱连接水管(11)和漏水管(13)。

●节温器

用钳子将两件抱箍(7)松开，从节温器上拔下左水箱进水管(5)和发动机出水管(6)，再松开卡箍(9)拔下小循环水管，取下节温器。

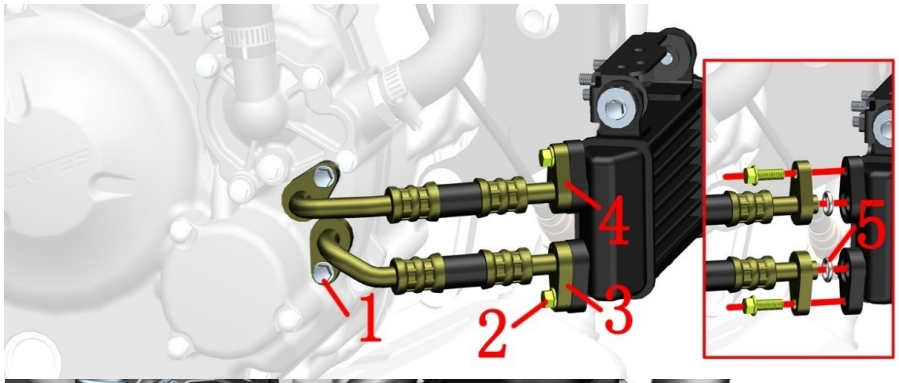
●左水箱组件

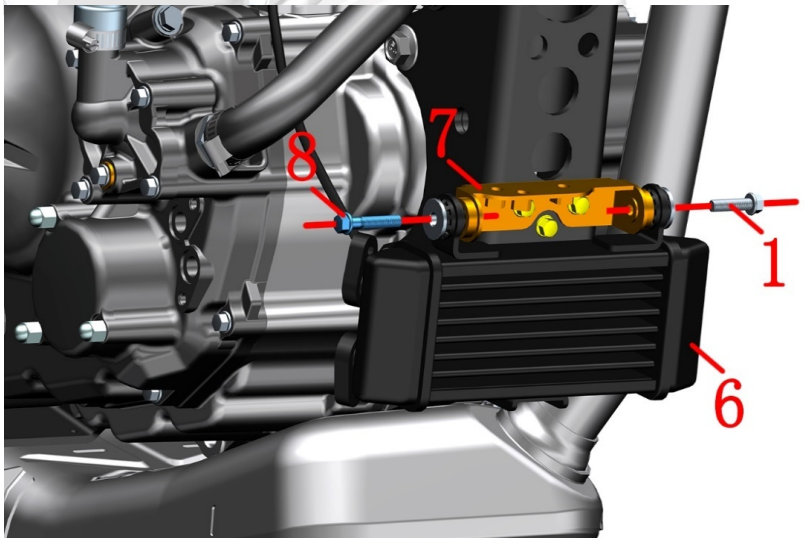
拔下卡箍(4)和卡箍(4)，分别取走水箱进水管(5)和左右水箱连接水管(16)。然后一手扶着左水箱(1)，一手用8#套筒拆下固定左水箱的两颗螺栓(3)，取下左水箱(1)，从左水箱上取下两件侧盖圆胶。

注意：

●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。

●拆抱箍时注意力度，力度过大可能造成永久变形失去弹性导致渗漏。





图片8散热系统组件		油冷器组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
2	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
3	1244300-007000	ZT350－GK发动机出油管	1	
4	1244300-008000	ZT350－GK发动机进油管	1	
5	1051454-025000	9.8×2.4氢化丁腈胶O型圈	4	
6	1274300-022000	ZT350油冷器	1	
7	1274300-036000	ZT350－R油冷器上支架	1	
8	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	

步骤：

●油冷器

先参照“更换机油”的步骤将机油放掉。

在油冷器下方放置接油盘，先用8#套筒先拆下出油管(3)上的螺栓(2)，再拆下进油管(4)上的螺栓(1)，放掉油冷器(6)里面的机油。

再拆下固定油管剩下的1颗螺栓(2)和1颗螺栓(1)，取下进油管(4)和出油管(3)、O型圈。

用8#套筒拆下固定油冷器的1颗螺栓(8)和1颗螺栓(1)，往下拉取下油冷器(6)，倒出残余的机油。

注意：

●需先拆除下导流罩组件。

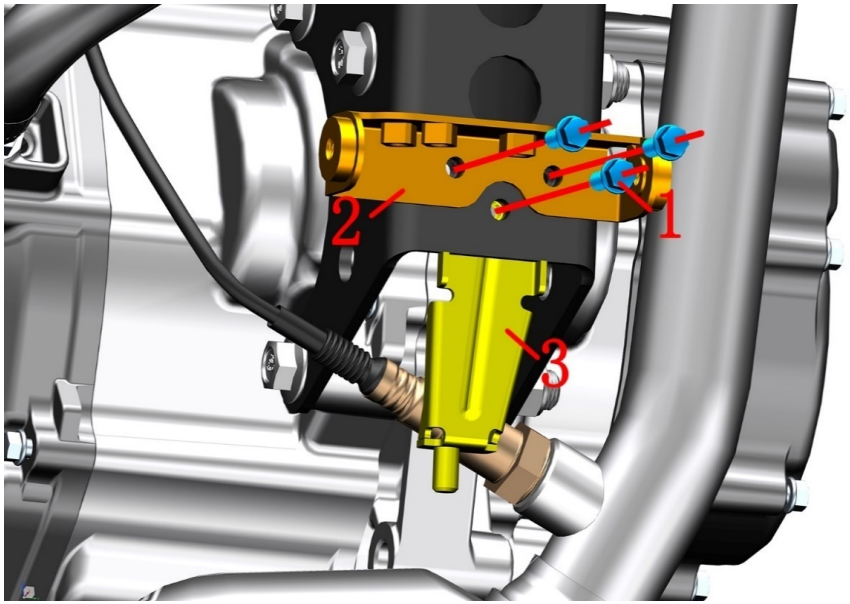
●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●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。

●拆油管时严禁暴力操作以免造成衬套变形。

●建议每次更换机油同时更换组合密封垫、O型圈防止漏油。

●复装时务必用干净的无纺布擦干净结合面。



图片9散热系统组件		油冷器组件2	检查 调整	
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）	3	
2	1274300-036000	ZT350－R油冷器上支架	1	
3	1274300-037000	ZT350－R油冷器下支架	1	

步骤：

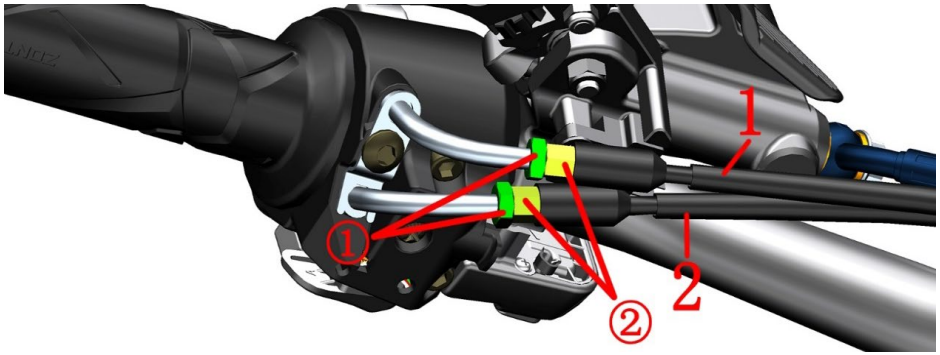
●油冷器支架

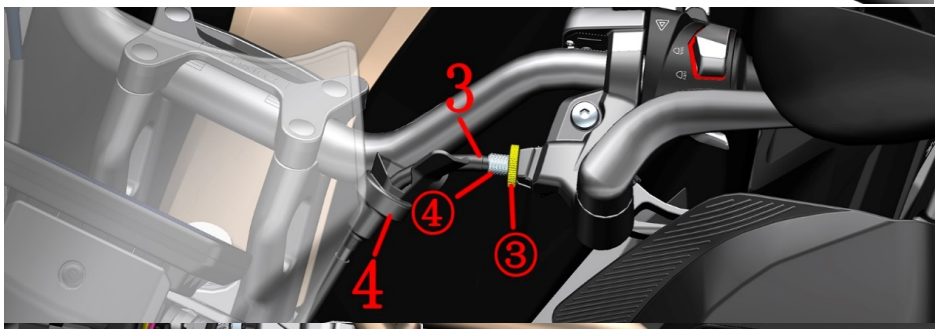
用8#套筒拆下3颗螺栓(1)，从车架上取下油冷器上支架(2)和下支架(3)。

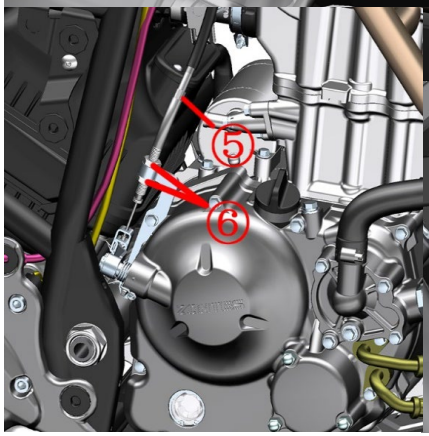
注意：

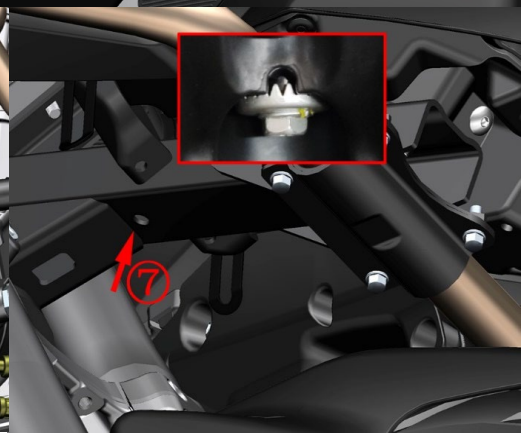
●需先拆除下导流罩组件。

●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。









图片1前叉组件		油门/离合拉索间隙调节、灯光高度调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1154300-004000	ZT350－X油门加油线	1	
2	1154300-005000	ZT350－X油门回油线	1	
3	1154300-007000	ZT350－X离合线	1	
4	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	

步骤：

●油门线

用开口扳手松开油门加油线⑴或回油线⑵上锁紧螺母①，转动调整螺杆②将间隙调整到2～4㎜。调整完后再锁紧螺母①。

●离合线

微调整：

将离合摇臂的防护胶套⑷退到离合线⑶的弯折处，用钳子松开螺母③，旋转调整螺杆④，最后再锁紧螺母③，将防尘套⑷复位。调整后注意螺母③、调整螺杆④与摇臂座的槽应错开位置防止拉索脱出。

大调整：

如微调不能达到要求，则用开口扳手松开螺母⑥，旋转调整螺杆⑤，最后再锁紧螺母⑥。

●灯光高度调节

驾驶员坐到车上将车辆扶正另外一人用PH2型十字螺丝刀（直径6㎜）插入车架前端底部的孔⑦内，对准调节螺栓的齿型，顺时针转动为调低，逆时针为调高光束高度。

注意：

●油门拉索调节需注意如下：

调整完后应确保油门能自动复位，严禁因调整拉索而使得发动机怠速升高。

转动方向时不能出现发动机怠速升高。

检查发动机怠速应在热机的情况下进行，应在1500～1700转/分钟。

●离合器调节需注意如下：

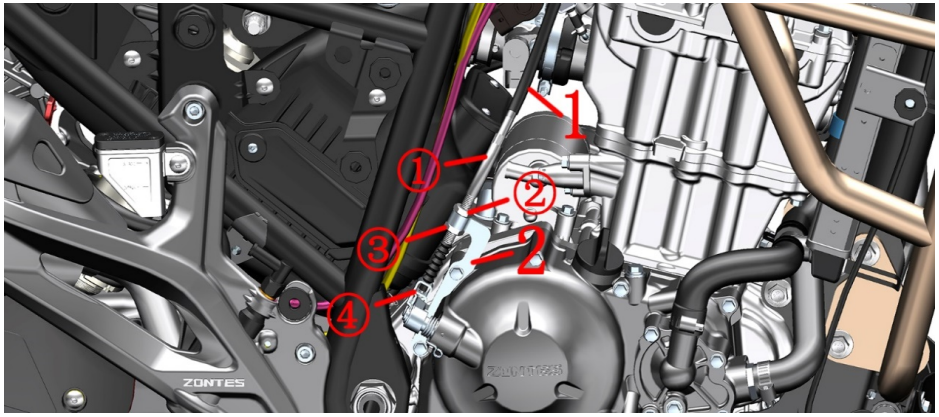
自由行程过大易造成离合器和变档机构磨损和故障。

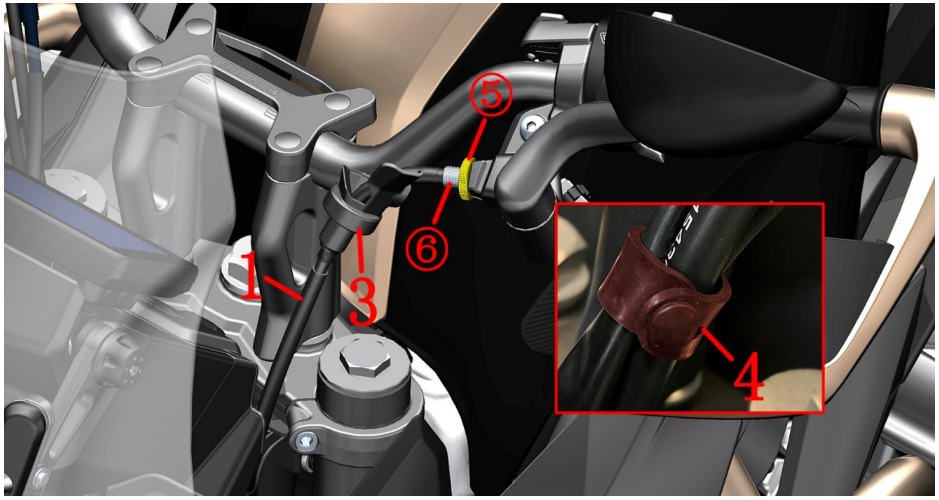
调整后务必将螺母、调整螺杆和摇臂上的开槽错开一定位置，防止拉索从开槽处脱出。

●灯光高度调节需注意如下：

灯光高度过高或过低均会影响安全驾驶。应根据有无乘员和驾驶员体重变化来合理调整灯光高度。

建议晚上不影响交通安全的前提下找路面平整且直线距离150米左右的路面来调整。





图片2前叉组件		更换离合拉索	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1154300-007000	ZT350－X离合线	1	
2	1051354-008000	ZT180MN离合拉线支架	1	
3	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	
4	1244300-023000	ZT310橡胶线扣（50mm）	1	

步骤：

●拆离合线

用14#开口扳手将螺母②、③松开；用钳子固定调整螺杆①，将螺母②往上旋到调整螺杆的螺纹顶部，将螺母③旋到底部与螺纹完全脱离。将离合线芯接头与支架④分离，一手将螺母③往黑色护套靠近，一手将调整螺杆①往上往前从支架⑵上取下。

解开车辆方向把垫块处的橡胶线扣⑷，将防护胶套⑶退到弯折处，用钳子松开螺母⑤；将螺母⑤、调整螺杆⑥的开槽旋到与摇臂上的开槽在同一位置，将拉索从摇臂座上取下。

将离合线取下。

将防护胶套⑶从离合线⑴上取下。

●装离合线

将防护胶套⑶套入离合线弯管。

将离合线接头套入摇臂后，将螺母⑤、调整螺杆⑥的开槽旋到与摇臂上的开槽错开。

按原走线方式将离合线装配到位。

将螺母②往上旋到调整螺杆的螺纹顶部，将螺母③旋到底部与螺纹完全脱离。

一手将螺母③往黑色护套靠近，一手将调整螺杆①穿入支架⑵。

将离合线芯接头套入支架④的孔内。

先初步将螺母②定位好，按离合拉索调节中调整自由行程的方法调整后，再锁紧螺母③。

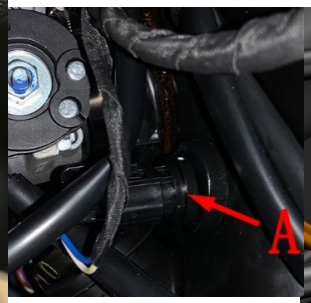
最后再将防护胶套⑶复位。

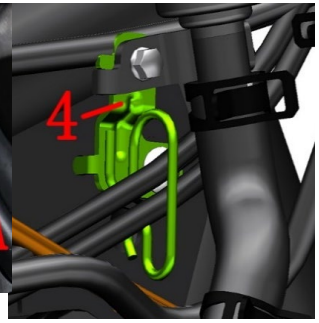
注意：

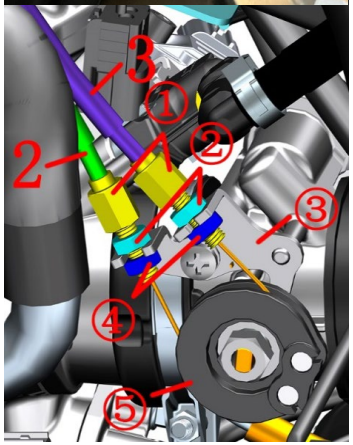
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

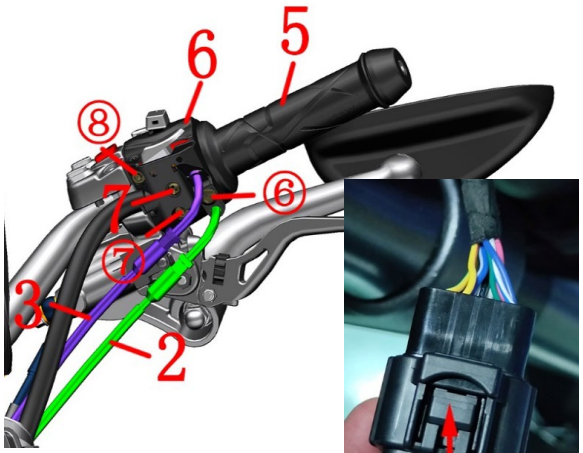
●更换离合线需要先拆卸坐垫、油箱及内胆、侧盖等。

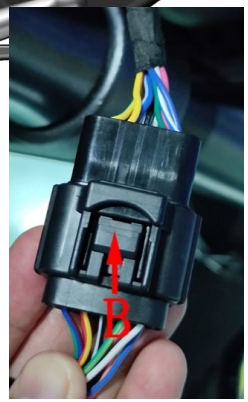


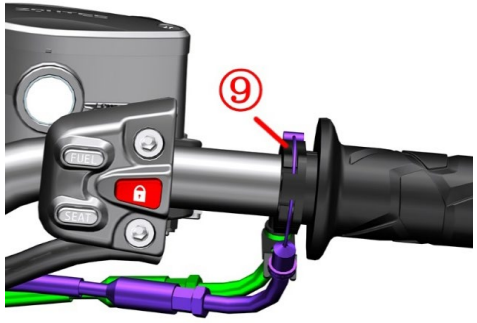


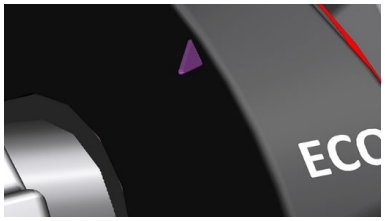












图片3前叉组件		更换油门线	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244300-023000	ZT310橡胶线扣（50mm）	1	
2	1154300-004000	ZT350－X油门加油线	1	
3	1154300-005000	ZT350－X油门回油线	1	
4	1274300-025000	ZT350－R水箱加水口固定支架	1	
5	1244100-042000	ZT250－R右手把胶套	1	
6	1184200-140000	ZT310－X1右手把开关	1	
7	1251100-219000	十字球头螺丝M5×30	1	开关售后件

步骤：

●拆油门线

先解开扎带⑴。将箭头A指示处的空滤器的温度传感器拔下。

用10#开口扳手将油门加油线⑵的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①；将加油线的圆柱形接头从转盘上取下；参照前面步骤先完全松开回油线⑶的螺母②和④，将圆柱形接头从转盘上取下后再将回油线⑶的调节管往上移动越过节气门上的支架③后往外拉。

将油门线从头部固定支架⑷的缝隙中穿出。

用手握紧右手把开关⑹，用5#内六角先拆下螺栓⑥、⑦、⑧后用十字批再拆下螺栓⑺。将手把开关上 、下部分开。复装时注意走线，不能压到线缆。

将油门线从右手把胶套⑸的把芯转盘⑨上取下，最后从开关下部的拉索孔内取下。

●装油门线

先将油门线穿入开关下部的拉索孔内。将油门线的圆柱形接头装入右手把胶套⑸的把芯转盘⑨上。将回油线卡到加油线上自带的限位卡槽内，用5#内六角工具将螺栓⑥锁紧，扭力8～10N.m。开关安装孔位对好后螺栓⑧稍微拧几圈，再观察开关⑹下部的定位孔与方向把对齐后将螺栓⑺和螺栓⑦锁紧。最后再锁紧螺栓⑧。将副开关和摇臂组件复位，注意对齐开关上的符号。

将油门线装入头部固定支架⑷卡槽内。

用开手将油门加油线⑵或回油线⑶的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①。

将回油线套入支架③，再将接头套入转盘⑤。

将加油线套入支架③，再将旋转转盘⑤一定角度后将接头套入。

参照调整间隙的方法调整好油门拉索间隙；调整后左、右转动方向把时怠速不应有变化且复位灵活。

锁紧螺母②和④。

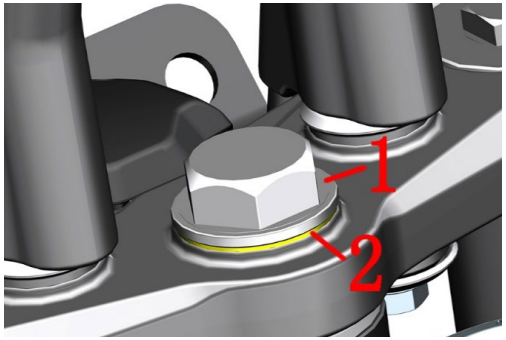
●右手把开关

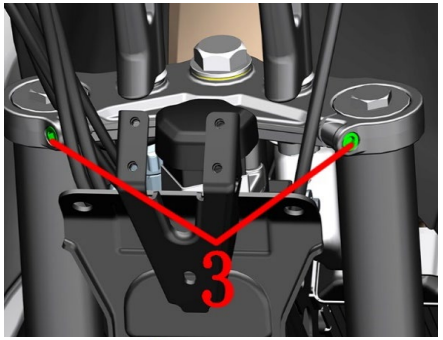
按下箭头B指向的卡扣，拔出右手把开关⑹的插头。

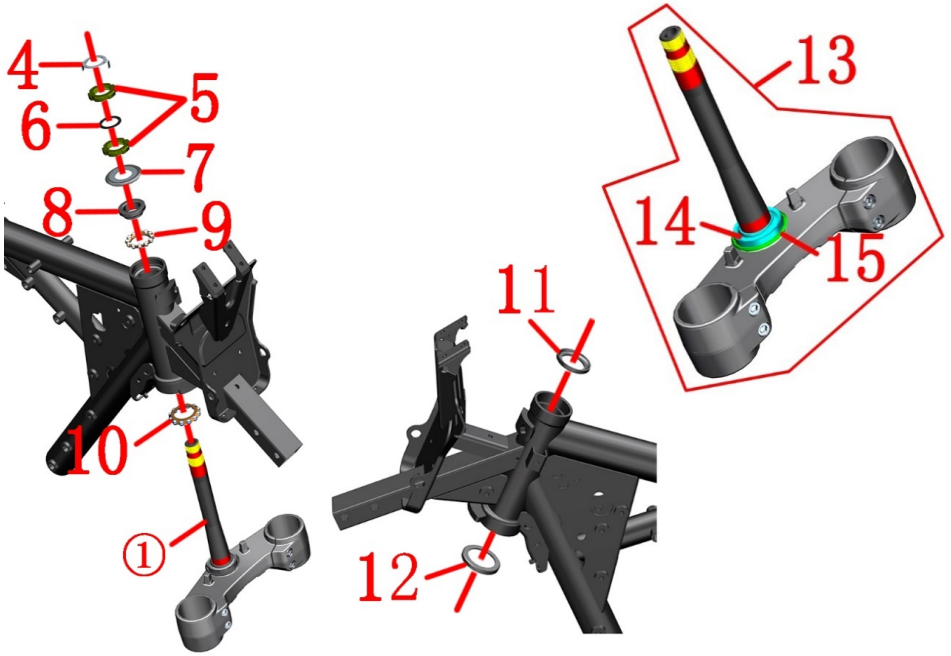
注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●更换油门线需要先拆卸坐垫、油箱、侧盖等。



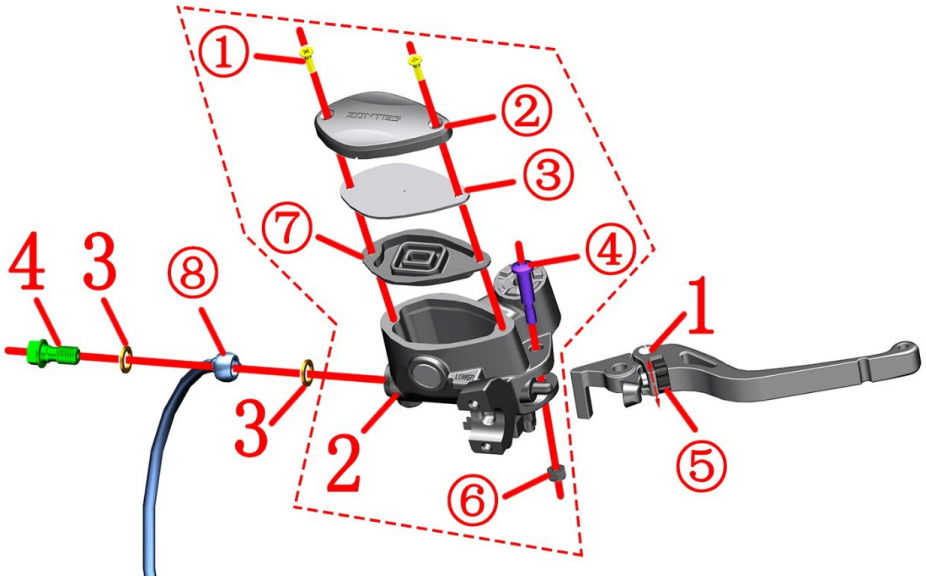




图片4前叉组合		转向调整	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-088000	ZT350－R上联板装饰螺母M22×1	1	100N.m
2	1274200-018000	ZT310－R上联板垫片	1	
3	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	2	25N.m
4	1134100-007000	ZT250－S调节螺母防松垫圈	1	
5	1251300-046093	ZT250－S方向柱调节螺母M24X1(环保彩锌）	2	
6	1244100-015000	ZT250－S调节螺母胶垫	1	
7	1244300-014000	ZT350－R上防尘盖	1	
8	1130900-024000	ZT250－S轴圈	1	
9	1130900-022000	ZT250－S连体钢珠	1	
10	1134300-002000	ZT350－R连体钢珠	1	
11	1130900-026000	ZT250－S座圈	1	
12	1134300-001000	ZT350－R下座圈	1	
13	4094300-002051	ZT350－R下联板（含下轴圈、下防尘盖）	1	
14	1134300-003000	ZT350－R下轴圈	1	仅供售后
15	1244300-015000	ZT350－R下防尘盖	1	仅供售后

注意：
●应将车辆固定好后再进行操作，拆卸过程中应保护好料件，防止划伤漆面。
●转向调整过紧则转向时力度较大，调整过松则刹车时车头轻微晃动，需根据驾驶者实际需求进行调整。

步骤：
●刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时
先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：标准280kPa。
若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到350kPa，然后再放气到280kPa。试车检查是否解除。如否则支起前轮并转动检查轮胎胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否再继续往下操作。
●检查转向装置
将前轮支起，用手晃动前叉下部，检查转向轴是否有松动或左右旋转不灵活。
调整调节螺母：
用30#梅花扳手拆下装饰螺母(1)，取下垫片(2)；用6#内六角工具拆下螺栓(3)。将方向把、上联板组件用干净的布包裹好再放置好，防止划伤。取下防松垫圈(4)；用专用的四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(5)，取下胶垫(6)。
如转向阻力过大则逆时针旋转底下的调节螺母(5)，若刹车时轻微窜动或转向摆动时则顺时针旋转，扭矩约为14N.m，以托起前轮左右旋转时灵活转动无卡滞为宜。
重新装配时最上面的调节螺母只需旋到与底下的螺母槽对齐，不能过紧以免胶垫(6)变形过大；装饰螺母(1)的扭力要求为100N.m。
●转向轴承
若上述操作依旧无法排除转向阻力过大或卡滞按如下操作：
拆下调节螺母(5)，取下上防尘盖(7)、轴圈(8)、连体钢珠(9)、连体钢珠(10)、下联板组件①。 拆下方向柱&前减震&前轮组件，检查轴圈和连体钢珠是否有异常磨损或生锈。同时检查车架前立管内的座圈(11)、(12)是否有异常磨损或生锈。新更换的连体钢珠需均匀涂抹润滑油脂，注意油脂用量。



图片5前叉组件		添加制动液、摇臂调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-833000	ZT350－GK前刹车手柄（机加）	1	
2	1100100-831000	ZT350－GK前碟刹主泵总成（φ14）	1	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	32N.m

步骤：

●前碟刹主泵

固定好前碟刹主泵，用套筒拆下螺栓(4)和铜垫(3)，如不需要更换请勿拆卸。更换时务必保持油管接头⑧始终处于高位以防止空气进入管路造成刹车失效，同时应清理干净油污，防止滴到覆盖件或消声器等零件。更换后务必连续握手柄(1)同时轻拍碟刹主泵(2)以排除进入制动油路中的少量气体，确认制动恢复正常。

●手柄

旋转调节螺母⑤可调节手柄与手把胶套间的距离以适应不同驾驶员的手感。

如需更换手柄则用5#内六角工具固定螺栓④，再用10#套筒或梅花扳手拆下螺母⑥；取下螺栓④后再拆下手柄(1)。

●添加制动液

驾驶车辆前应检查制动油液面是否在“LOWER”标线以上，如否则应先检查制动片或制动盘的磨损情况及制动系统有无漏油、渗油等，如排除其它异常则需添加制动液。

水平固定好车辆后才能进行添加制动液操作。

用十字螺丝刀拆下螺栓①，取下上盖②、盖板③、密封胶垫⑦。

添加DOT4制动液至前碟刹主泵透明观察窗的3/4处。

务必清理干净异物后才能重新装配。

注意：

●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

●应定期检查制动液的液面是否在观察窗的3/4处。

●如液面在“LOWER”之下，应先检查制动片磨损情况及制动系统是否泄漏。

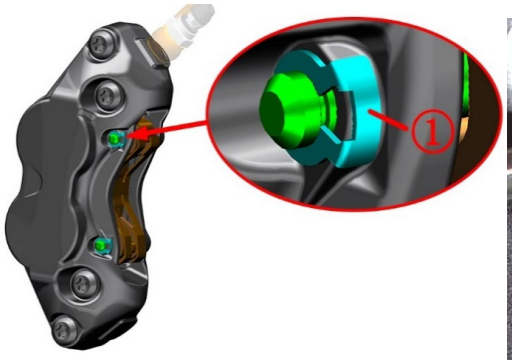
●如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。

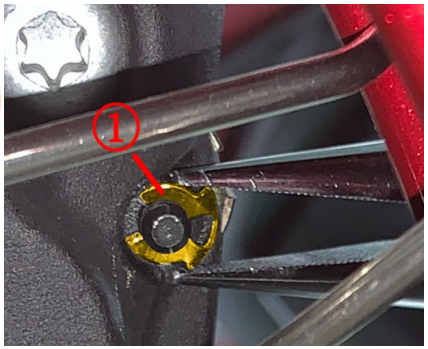
●制动液务必远离儿童和宠物。

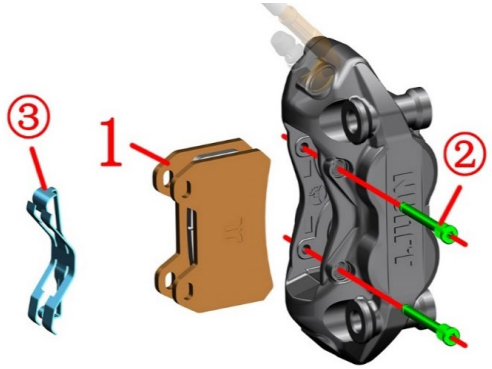
●严禁用高压水直接冲洗油杯。

●严禁混入水、灰尘、杂质以及硅酸系或石油系的液体，否则会对制动系统造成严重损害。

●开封后必须及时使用，保存时务必做好密封、防潮措施；建议不超过1个月。劣质或受潮的刹车油对制动系统会产生不良，影响严重时可能导致制动失效。请务必到具有刹车油更换设备及技术的维修保养店更换刹车油，避免制动管路进入空气。

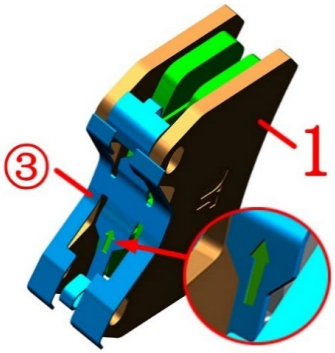














图片6前叉组合		更换前制动片	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-827000	ZT350－GK前辐射卡钳制动片（SBS－SI－104HH）	1	售后件

步骤：

●更换前制动片

用尖嘴钳夹住卡簧①拔出，取下两颗卡簧。

用T25内六角梅花扳手依次先拆下上方的销轴②，再拆下方的销轴。

取下弹片③、取下制动片⑴。

清理干净活塞外缘和销轴的灰尘等异物。

用十字螺丝刀拆下前碟刹主泵总成上的螺栓④、取下上盖⑤、盖板⑥、密封胶垫⑦。

按箭头方向将活塞推到底。

复原前碟刹主泵总成，务必准确装配到位。

将两块制动片⑴装回卡钳中，将弹片③装至两片制动片中间。装配时弹片中的箭头所指方向应为上方。

用手将箭头⑨所指处的片体向箭头方向往里按住，将用销轴②插入孔位固定住制动片⑴。用T25内六角梅花扳手上紧销轴②。

用手将箭头⑧所指处的片体向箭头方向往里按住，将用销轴②插入孔位固定住制动片⑴。用T25内六角梅花扳手上紧销轴②。

将两颗卡簧①装回销轴上。卡扣发出响声后即装配到位。装配卡簧时需注意翻边应朝外，若卡簧有变形可用锤子以适当的力度校正。

反复握制动手柄，直到恢复制动力。

注意：

●应将车辆支撑固定好后再进行操作。

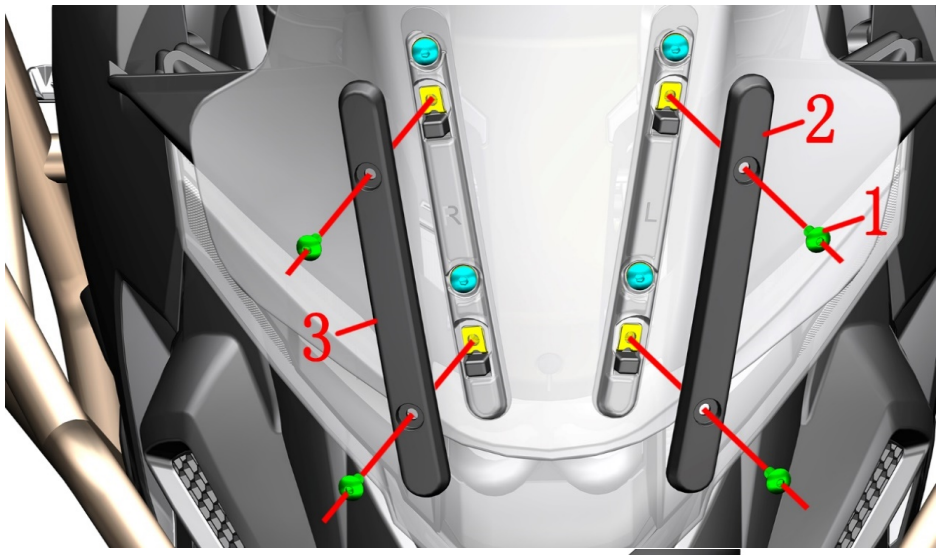
●应定期检查制动片、制动盘的磨损情况，定期检查前碟刹主泵观察窗内制动液面是否在3/4处。

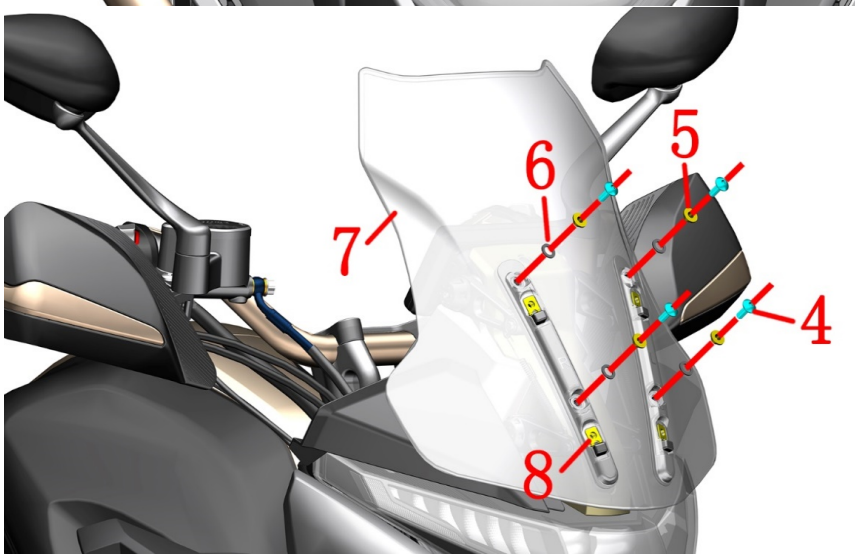
●更换制动片时严禁拆油管螺栓及放气嘴螺栓，避免空气进入管路造成制动失效。

●拆开前碟刹主泵油杯盖后不应晃动车头，防止制动液溢出。

●新更换制动片后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。

●建议到有资质的维修单位成对更换制动片。





图片7前叉组合		挡风玻璃组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
2	1224200-072000	ZT310－T挡风玻璃左装饰盖	1	
3	1224200-073000	ZT310－T挡风玻璃右装饰盖	1	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
5	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	4	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
7	1224200-071000	ZT310－T挡风玻璃	1	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	

步骤：

●挡风玻璃装饰盖

用4#内六角分别拆下4颗螺栓(1)，取下左装饰盖(2)和右装饰盖(3)。

●挡风玻璃

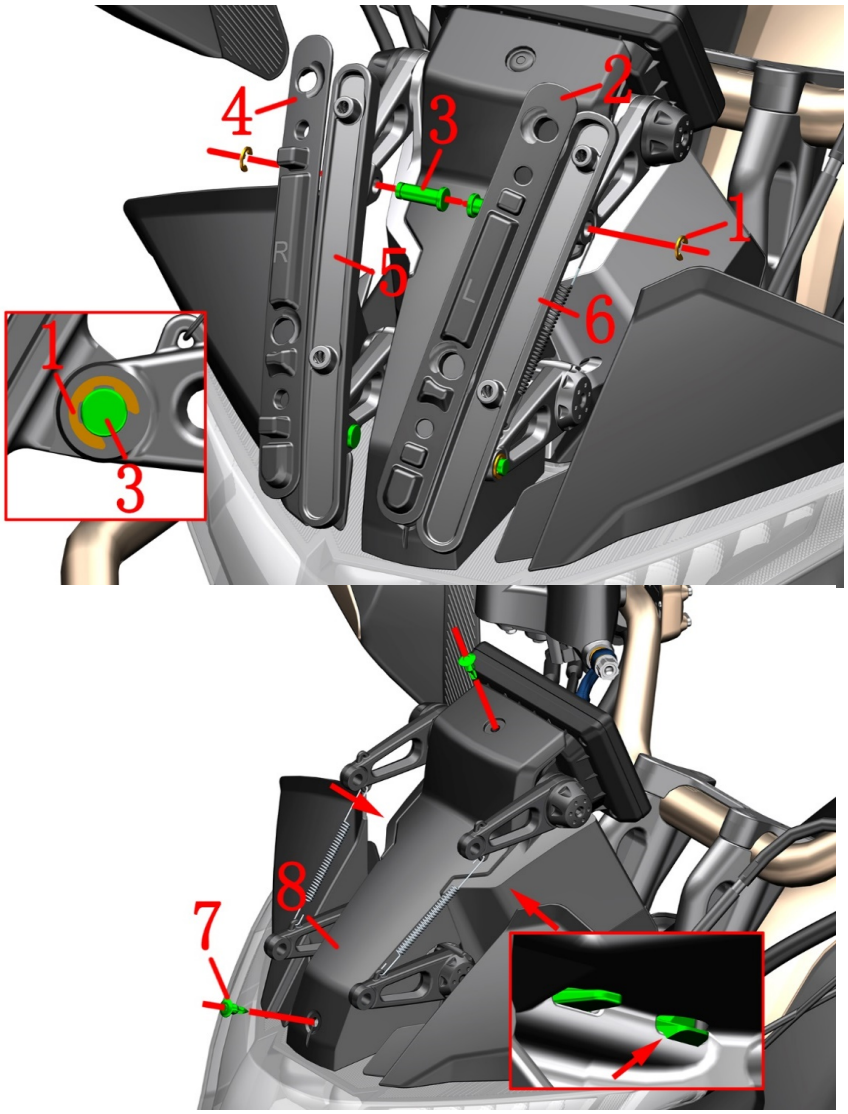
一手扶稳挡风玻璃(7)，一手用4#内六角分别拆下4颗螺栓(4)，取下翻边衬套(5)、缓冲胶(6)；将挡风玻璃组件取下放置好。取下4件夹板螺母(8)。

注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●挡风玻璃容易划伤务必作好保护措施。

●重新装配时注意螺栓扭力不能太大以免损坏挡风玻璃。



图片8前叉组合		挡风玻璃组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	4	
2	1244200-048000	ZT310-T挡风玻璃左部缓冲胶	1	
3	1274200-030000	ZT310－X挡风玻璃下压块旋转轴	4	
4	1244200-089000	ZT310-T挡风玻璃右部缓冲胶	1	
5	4024200-076051	ZT310－T挡风玻璃左支架 （深灰哑光）	1	
6	4024200-077051	ZT310－T挡风玻璃右支架（深灰哑光）	1	
7	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	3	
8	1224200-142000	ZT310－T1头罩中部装饰罩	1	

步骤：

●挡风玻璃缓冲胶

先取下挡风玻璃左部缓冲胶(2)和右部缓冲胶(4)。

●挡风玻璃支架

先拆下车辆左侧的卡簧(1),取下旋转轴(3)；将左支架(5)取下。用同样方法取下右支架(6)。

●头罩中部装饰罩

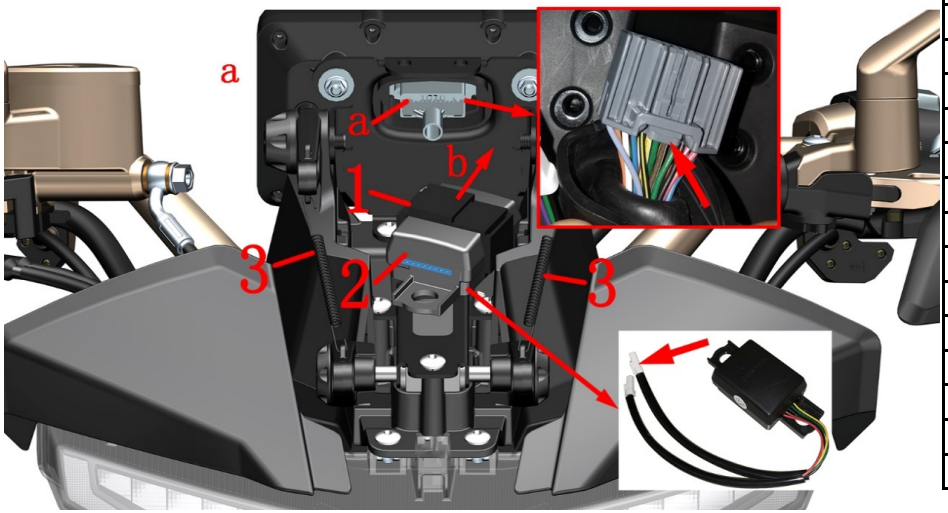
用小号十字螺丝刀将膨胀钉(7)的中心部位压下，将两件膨胀钉取下.将头罩中部装饰罩(8)取下，注意中罩两侧边，箭头指示处有卡扣。

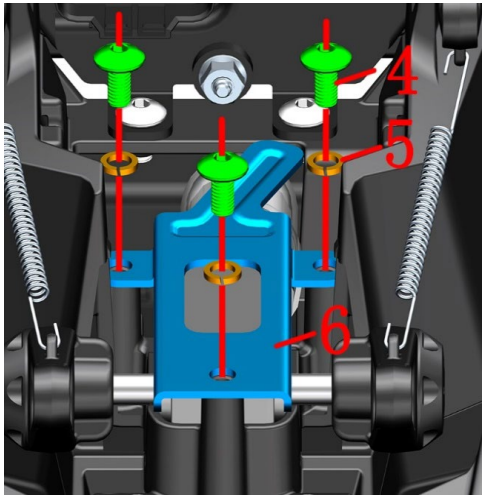
注意：

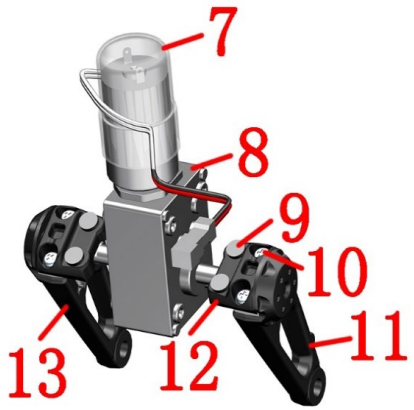
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●卡簧较小需要妥善保管好。

●旧状态挡风玻璃支架如需更换则必须同时搭配购买挡风玻璃缓冲胶，否则可能存在间隙导致挡风玻璃松动。新旧状区分见左侧图示。







图片9前叉组合		风挡电机组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244200-073000	ZT310－T风挡控制器胶套	1	
2	1186200-016000	ZT310T－M风挡电机控制器（限时）	1	
3	1260100-218000	ZT310－T摇臂拉伸弹簧	2	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
5	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	3	
6	1274200-137000	ZT310－T电机压板	1	
7	1244200-074000	ZT310-T风挡电机护套	1	
8	1184200-074000	ZT310-T风挡电机	1	
9	1244200-075000	ZT310－T风挡前摇臂缓冲胶	4	
10	1250201-046000	GB818十字槽盘头螺钉M4×16（环保彩）	4	
11	4024200-080051	ZT310－T头罩右下摇臂（深灰哑光）	1	
12	4024200-081051	ZT310－T头罩下摇臂压块（深灰哑光）	2	
13	4024200-079051	ZT310－T头罩左下摇臂（深灰哑光）	1	

步骤：

●风挡电机控制器组件

先将a处的仪表线缆接头黑色保护胶套往下翻露出接插件，将限位卡扣往下压同时将接插件拔下。找到控制器和风挡电机的插头并拔下。

将风挡电机控制器组件按箭头b指示方向取下；将胶套(1)从电机控制器(2)上取下。

用钳子将弹簧(3)取下。

●风挡电机压板

用4#内六角拆下3颗螺栓(4)，取下3件弹垫(5)后将电机压板(6)取下。最后将风挡电机组件取下。

●风挡电机组件

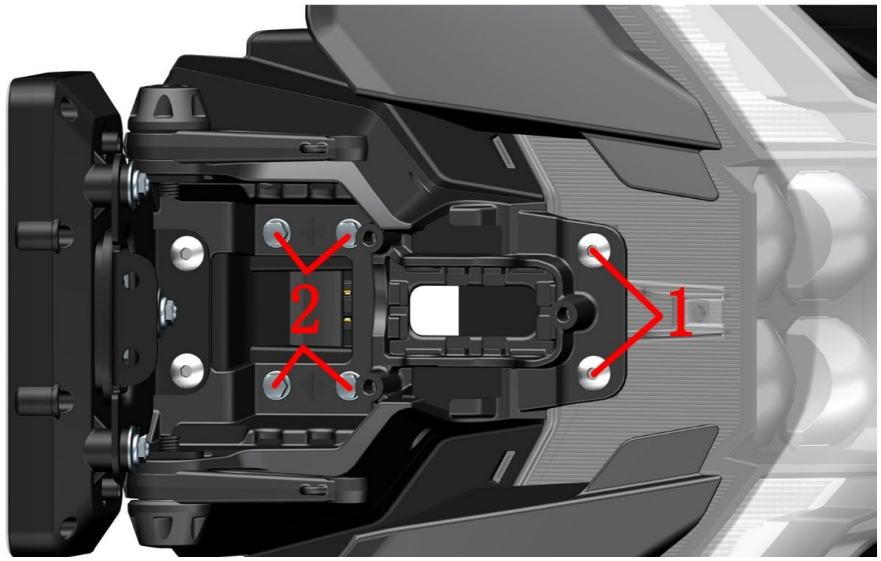
取下风挡电机护套(7)。用十字螺丝刀拆下4颗螺栓(10)，拉开摇臂压块(12)后取下4件摇臂缓冲胶(9)，分别将左下摇臂(13)、风挡电机(8)和右下摇臂(11)分离。

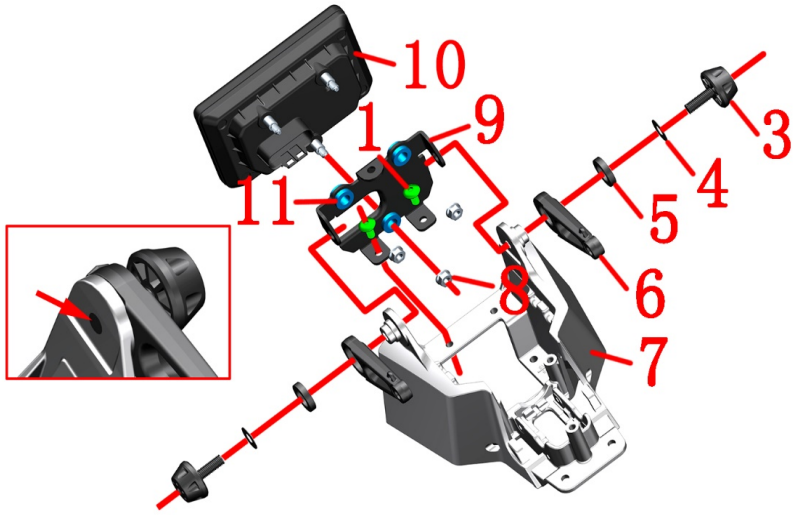
注意：

●需先拆除挡风玻璃组件。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拔掉插头时严禁直接拉扯线缆，装配时线缆不应过度弯折或缠绕，同时应防止有零部件直接压到线缆 。





图片10前叉组合		头罩铝支架、仪表组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
2	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	4	
3	1224200-093000	ZT310－T上摇臂装饰块	2	
4	1274200-136000	ZT310－T头罩上摇臂垫片	2	
5	1250601-093000	6802深沟球轴承	2	
6	4024200-078051	ZT310－T挡风玻璃摇臂（深灰哑光）	2	
7	1274200-115000	ZT310－T头罩铝支架	1	
8	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	3	
9	1274200-155000	ZT310－T1仪表支架	1	
10	1164300-004000	ZT350－X/T通用TFT仪表（17寸）	1	17寸专用
	1164300-005000	ZT350－T通用TFT仪表（19寸）	1	19寸专用
11	1244200-092000	ZT310TFT仪表缓冲胶垫	2	

步骤：

●头罩铝支架、仪表组件

拔掉仪表的插头，用4#内六角拆下2颗螺栓(1)，用8#套筒拆下4颗螺栓(2)后将头罩铝支架、仪表组件一起取下。需注意不能拉扯到仪表线缆和风挡控制器线缆。

●挡风玻璃摇臂组件

用4#内六角工具拆下上摇臂装饰块(3)，将垫片(4)取下。将挡风玻璃摇臂组件从头罩铝支架(7)上取下。将挡风玻璃摇臂(6)与轴承(5)分离。

●仪表组件

拆下2颗螺栓(1)，将仪表及支架组件从头罩铝支架(7)上取下。

拆下3颗螺母(8)，将仪表(10)从仪表支架(9)上取下。将仪表缓冲胶(11)从仪表支架上取下。

注意：

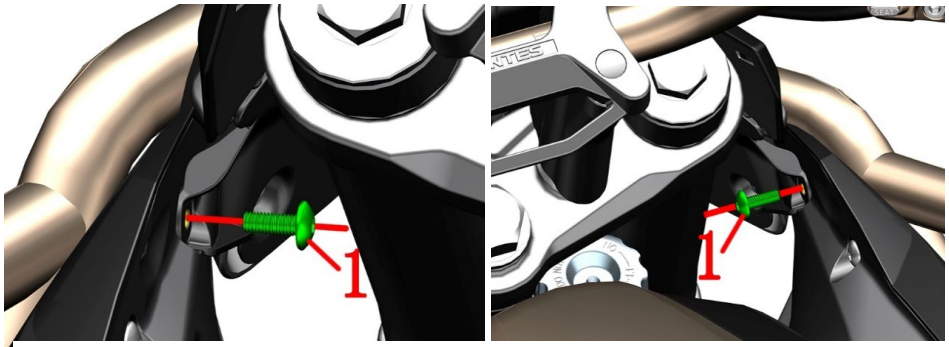
●需先拆除挡风玻璃组件、风挡电机组件。

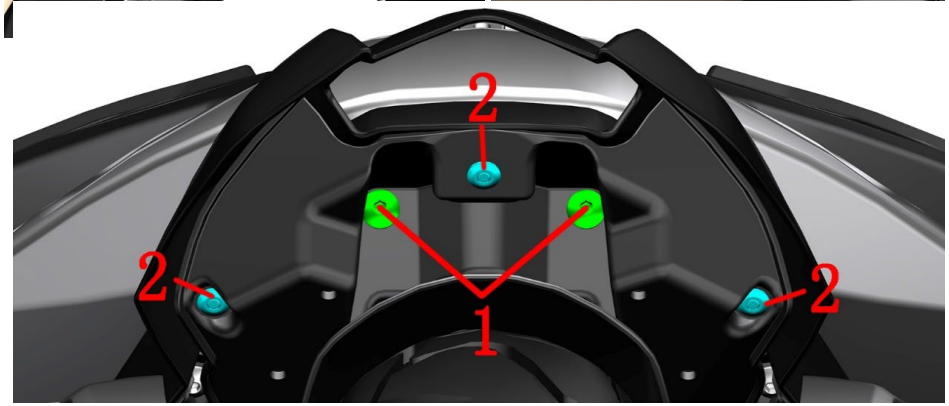
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●头罩铝支架的两侧端面a需涂润滑脂减少阻力。

●如仅拆卸仪表及支架组件时需先将上摇臂装饰块的螺纹部分旋出至螺纹端面与头罩铝支架内侧端面平齐，如左图箭头所示。

图片11前叉组合		前挡泥板上部组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	3	





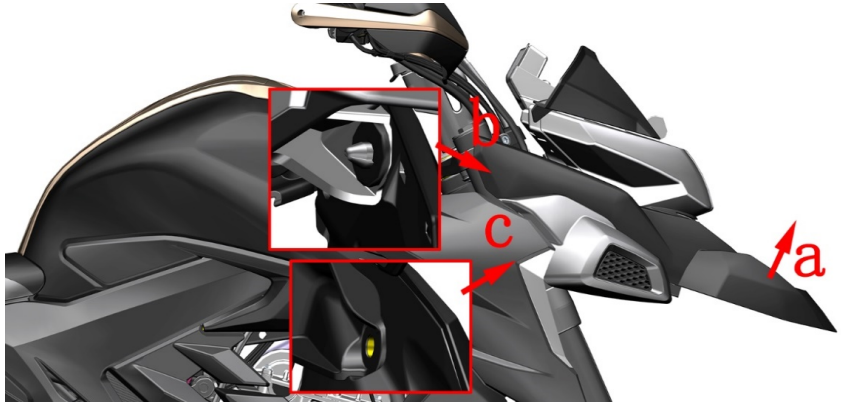
步骤：

●前挡泥板上部组件

用4#内六角拆下前泥板与油箱装饰罩后壳连接处左右两边的2颗螺栓(1)。

拆下前泥板背面的3件膨胀钉(2)，拆下2颗螺栓(1)。

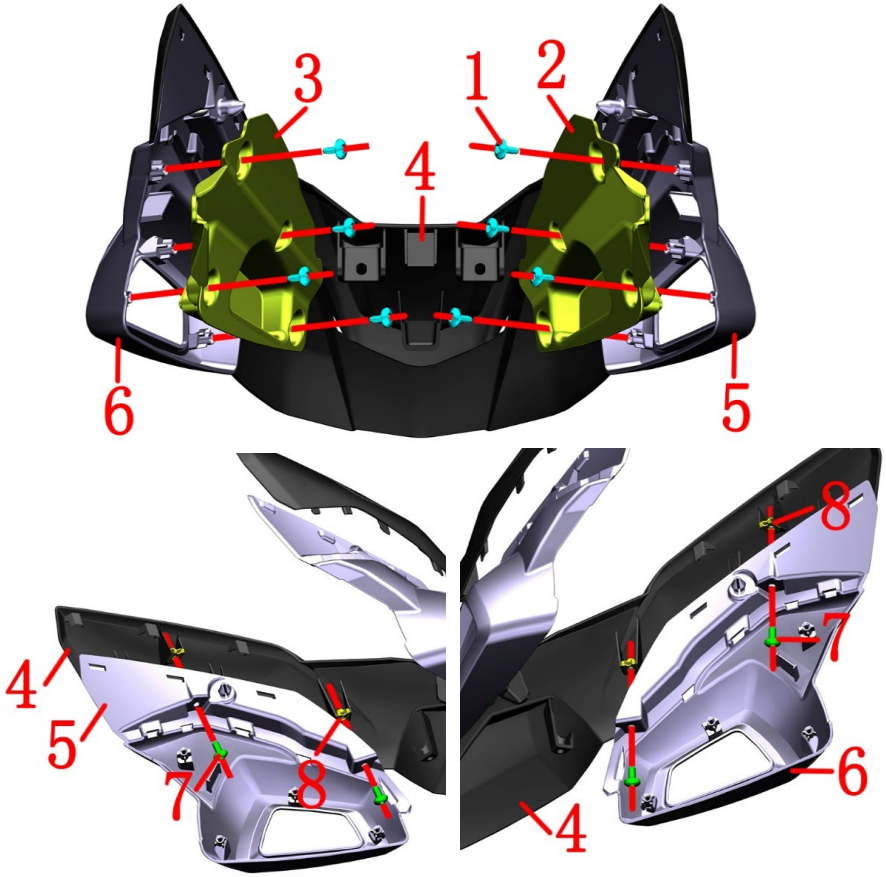
将c处两侧的油箱装饰罩稍往外用车拉开后，将b处的卡钉拔出；往斜上方a将前挡泥板上部组件取下取下，将油箱装饰罩上的翻边衬套和缓冲胶取下。



注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。



图片12前叉组合		前挡泥板上部组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251200-033093	非标自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	8	
2	1224200-081000	ZT310－T前泥板右装饰罩底板	1	
3	1224200-080000	ZT310－T前泥板左装饰罩底板	1	
4		ZT310－T前泥板上部	1	
5	4044201-109051	ZT310－T深灰前泥板左装饰罩	1	
6	4044201-110051	ZT310－T深灰前泥板右装饰罩	1	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	

步骤：

●前挡泥板上部组件

用5#内六角分别拆下前挡泥板上部组件内侧的8颗自攻螺钉(1)，将前泥板左装饰罩底板(3)和右装饰罩底板(2)取下。

翻转到背面分别将4颗螺栓(7)拆下，从前泥板上部(4)上取下前泥板左装饰罩(5)和右装饰罩(6)。

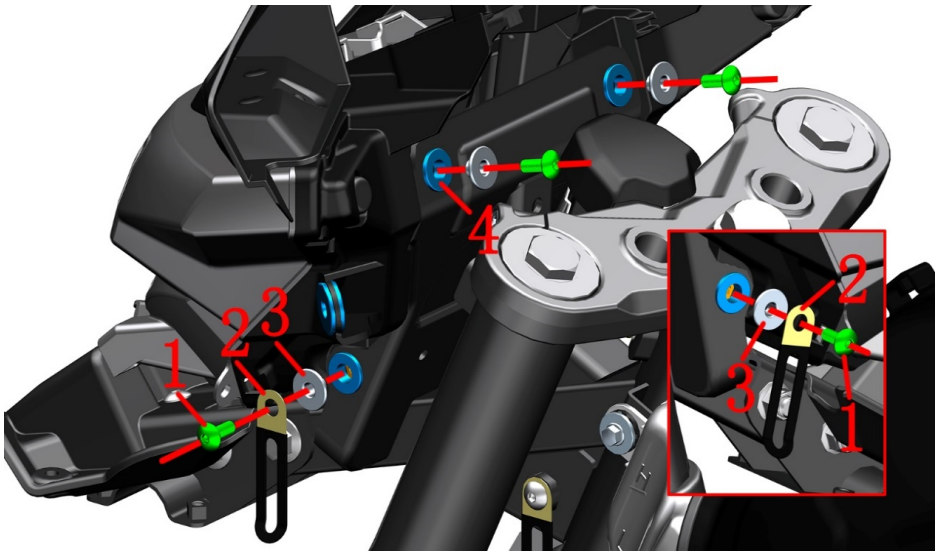
从前泥板上部(4)上取下4件夹板螺母(8)。

注意：

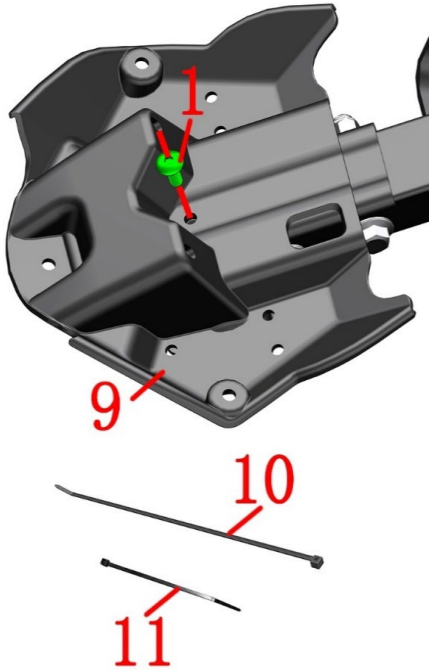
●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。

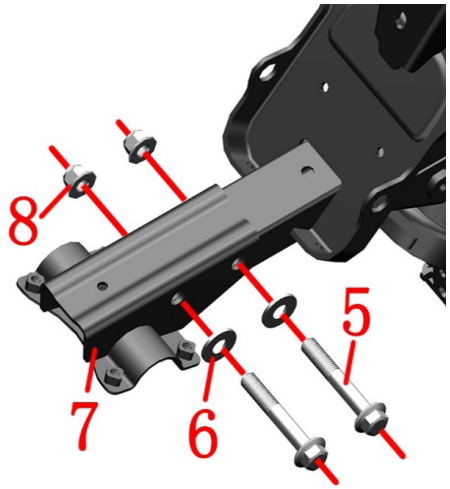
●建议先垫一层软质无纺布后再放置前挡泥板组件。

●装配时自攻螺钉必须与安装面垂直后才能开始拧紧，而且扭力不应大于2.5N.m防止损坏料件。



图片13前叉组合		前大灯组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1270300-273000	Φ8线夹（L=73）	3	
3	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（Φ6.4×Φ9×6＋Φ20×2）	4	
4	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	4	
5	1251100-084093	非标螺栓M10×1.5×66（达克罗）	2	
6	1251500-007091	非标平垫Φ10.5×Φ24×2（白锌）	2	
7	4024200-028000	ZT310－T护杠上安装支架	1	
8	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	65±5N.m
9	1224200-079000	ZT310－T前泥板背板	1	
10	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	
11	1224100-051000	0级阻燃扎带（黑色2.5×100）	2	





步骤：

●前大灯组件

先将2件线夹(2)拉直。一人将前大灯组件托住；另一人用4#内六角分别拆下左、右两侧的螺栓(1)，取下线夹(2)、翻边衬套(3)，将前大灯组件稍拉出后拔掉前大灯线缆接头。将前大灯组件放置好，建议先垫好软质无纺布防止划伤灯罩。从车架上取下4件缓冲胶(4)。

●前泥板背板

剪断或拆下扎带(10)、扎带(11)后将线缆移开。用4#内六角拆下螺栓(1)取下前泥板背板(9)。

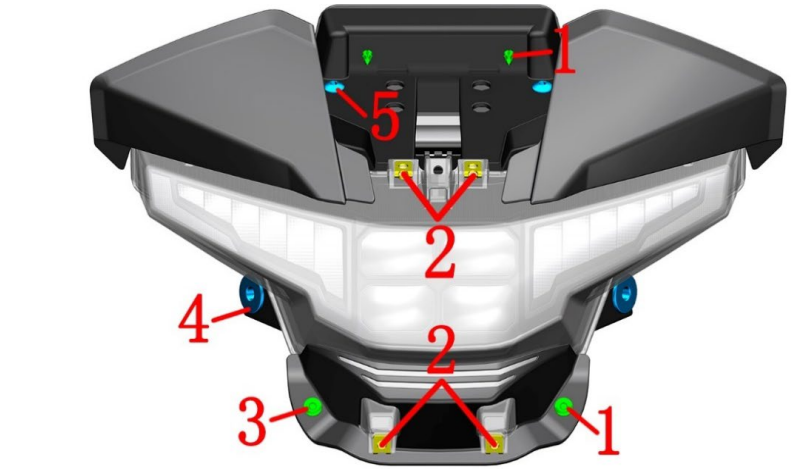
●护杠上安装支架

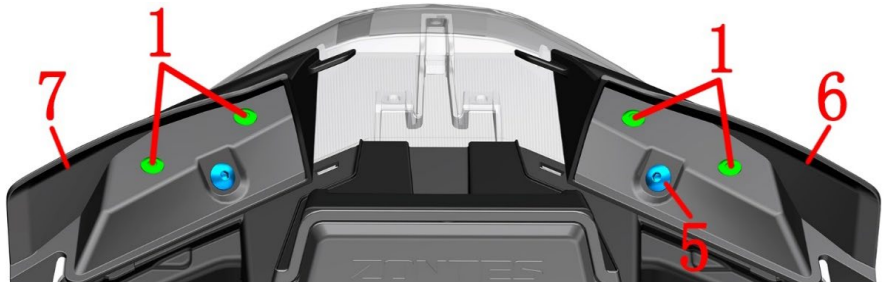
用14#套筒固定好螺栓(5)，再用15#套筒将螺母(8)拆下。将螺栓(5)、垫片(6)取下。最后再取下护杠上安装支架(7)。

注意：

●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。

●严禁直接拉扯线缆，装配时线缆不应过度弯折或缠绕。







图片14前叉组合		前大灯组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	8	
2	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
3	1020442-048000	ZT310－T大灯前装饰罩	1	
4	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
6	1224200-075000	ZT310－T头罩右装饰罩	1	
7	1224200-074000	ZT310－T头罩左装饰罩	1	

步骤：

●大灯前装饰罩

用小号十字螺丝刀或者4#内六角将膨胀钉(1)的中心部位压下，将膨胀钉取下。取下大灯前装饰罩(3)。

●头罩装饰罩

从大灯组件上取下4件夹板螺母(2)。取下侧盖圆胶(4)。

拆下大灯组件上方的2颗螺栓(5)和4件膨胀钉(1)。将头罩左装饰罩(7)和右装饰罩(6)取下。

将2件夹板螺母(2)取下。

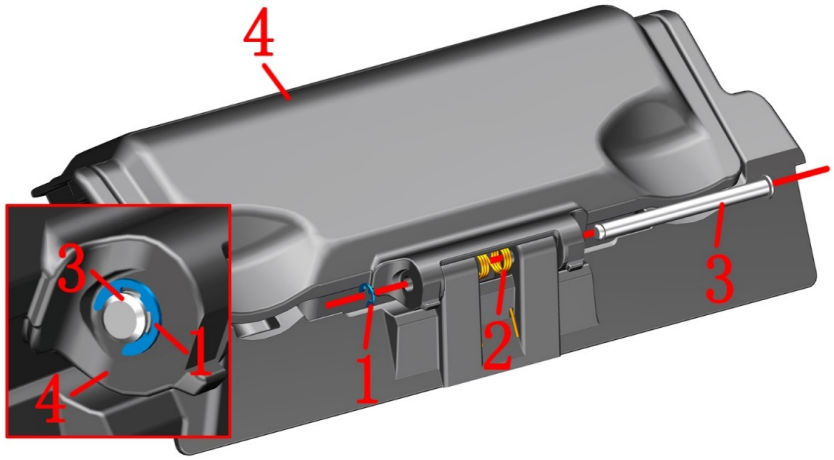
●储物盒组件

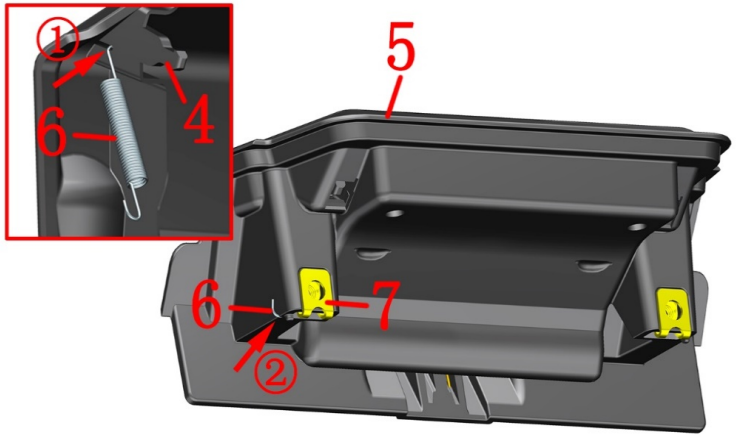
用4#内六角拆下固定储物盒的2颗螺栓(5)，扣下两颗膨胀钉(1)，取下储物盒组件；

注意：

●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。

●需做好防护措施防止划伤灯罩。





图片15前叉组合		前大灯组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1260100-215000	ZT310－T储物盒盖旋转轴限位卡簧	1	
2	1260100-159000	ZT310－T头罩杂物盒盖扭转弹簧	1	
3	1276200-012000	ZT310T－M油箱外盖旋转支架转轴	1	
4	1224300-081000	ZT350－T头罩杂物盒盖	1	
5	1224300-051000	ZT350－T头罩杂物盒底部	1	
6	1260100-307000	ZT350－T头罩杂物盒拉伸弹簧	2	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	

步骤：

●杂物盒组件

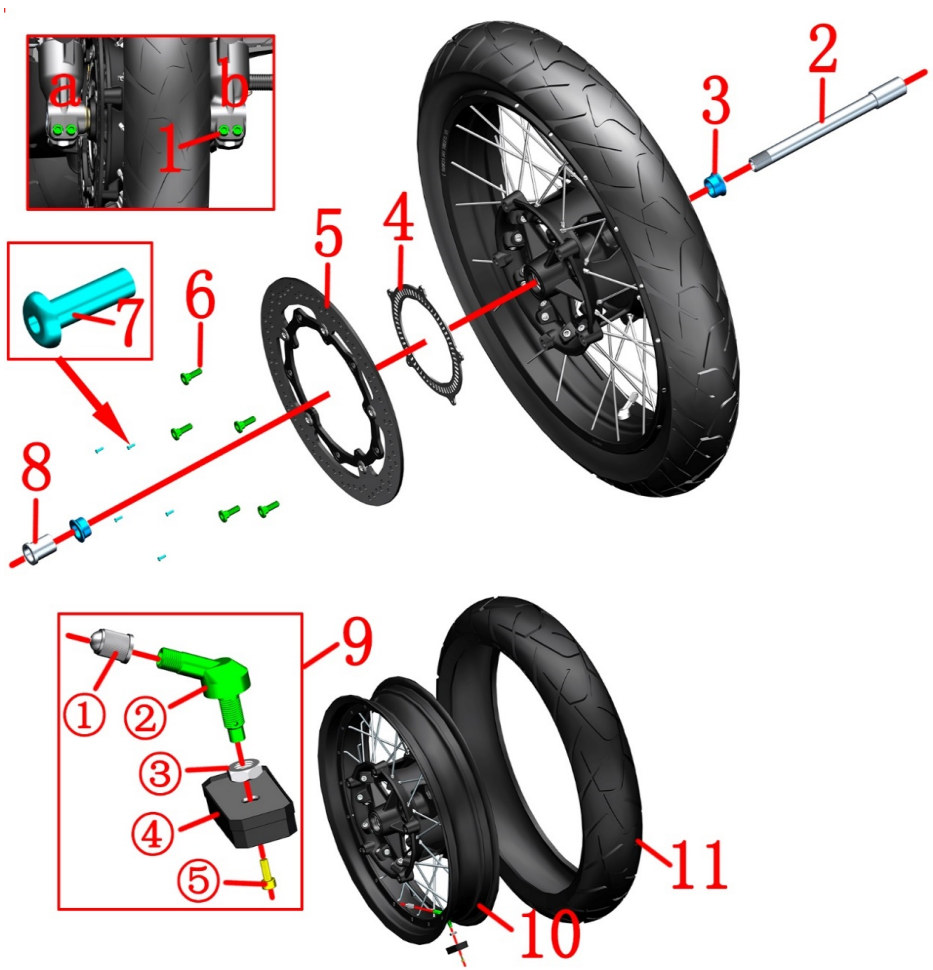
先将旋转轴⑵往箭头方向推到底后用钳子将卡簧⑴取下。将旋转轴⑶取下。将杂物盒盖⑷打开后取下。

取下弹簧⑵和弹簧⑹，复装时注意装配到位，弹簧⑵两个脚应先插入杂物盒底部⑸的安装孔内；再用盒盖⑷稍压住弹簧头部同时慢慢将盒盖装配到杂物盒底部让弹簧头部顺势滑入。弹簧⑹一头卡在杂物盒盖⑷的①处，一头卡在杂物盒底部⑸的②处。

注意：

●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。

●卡簧体积较小需妥善保管。



图片16前叉组合		前轮组件（辐条轮）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	4	20N.m
2	1094100-063000	ZT310T－M前轮空心轴Φ20×243	1	
3	1274300-008000	ZT350－GK前轮轴套 （Φ20×Φ28×15.5/肩外径Φ34）	2	
4	1274300-007000	ZT350－GK ABS感应齿圈（60齿）	1	
5	1100100-783000	ZT350－GK前制动盘（320×5.0）	1	
6	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	25N.m
7	1250402-001091	GB12615Φ3×10	5	
8	1094100-037000	ZT250－R前轮右侧固定轴套	1	
9	1184300-021000	ZT350胎压传感器（M8弯头/120°）	1	
10	1094300-014000	ZT350－T前辐条轮（MT2.5×19/黑色）	1	
11	1230100-568000	110/80R19 CM－A1S 59V TL E4	1	

步骤：

●轮胎和轮辋组件

用6#内六角拆下左侧前减震底筒b上的2颗螺栓(1)。先托住前轮再用17#内六角将空心轴(2)拆下，取下左轴套(3)，将前轮组件往下移动取下前轮组件。拆下右侧前减震底筒a的2颗螺栓(1),将右侧固定轴套(8)、右轴套(3)取下。

●制动盘、ABS齿圈

用6#内六角拆下5颗螺栓(6)，在铆钉(7)周围用美纹纸或双面胶等保护好制动盘(5)后，再用小型打磨机将铆钉(7)打磨掉鼓包，取下ABS齿圈(4)和制动盘(5)。

●轮胎和轮辋组件

先把气门帽①拧下将气放完，用专业拔胎机将轮胎(11)拆下，拔胎时要避开胎压传感器位置。用2.5#内六角拆下螺栓⑤，取下胎压传感器④，用12#套筒拆下螺母③后将气嘴②取下。

注意：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。

●轮胎气压不足可能导致转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

●因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔造成充气困难或胎压监测失效故不应使用。

●保养项目

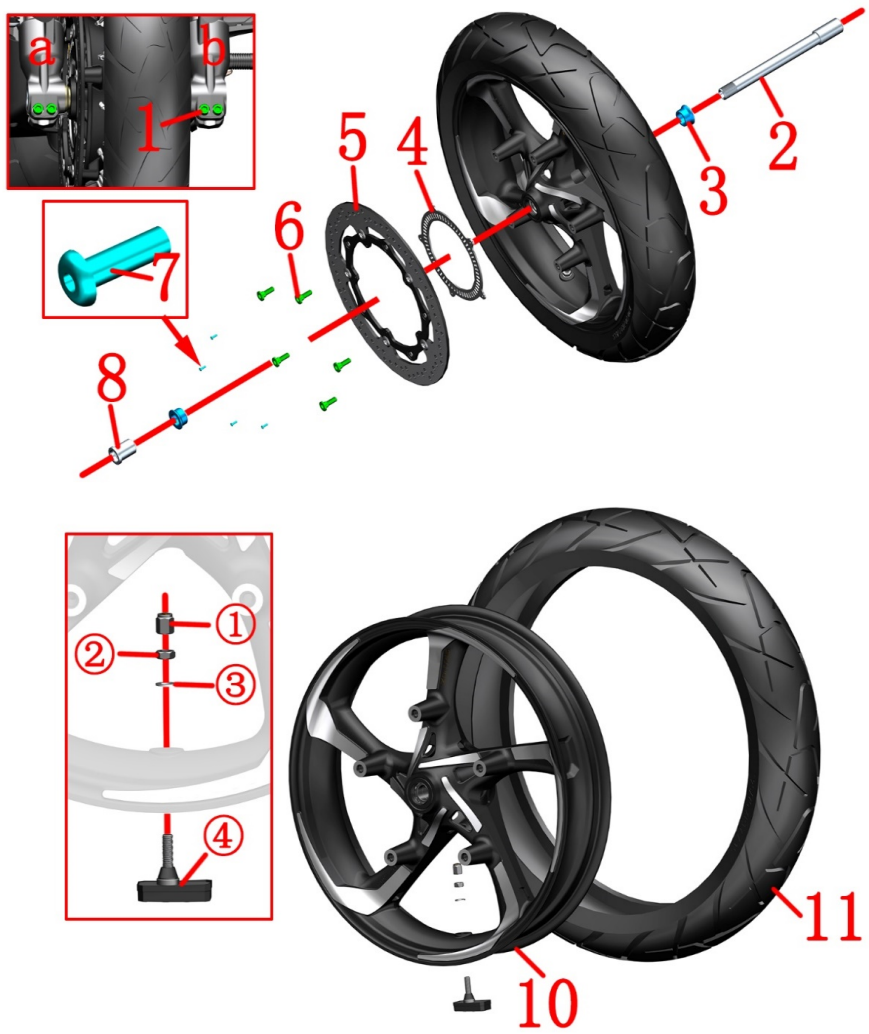
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。

轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。

轮辋油封：TCΦ42×Φ28×7；轴承：尺寸Φ42×Φ20×12，规格：6004-2RS。

轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。

制动盘：新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。



图片17前叉组合		前轮组件（铝轮）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	4	20N.m
2	1094100-063000	ZT310T－M前轮空心轴Φ20×243	1	
3	1274300-008000	ZT350－GK前轮轴套　（Φ20×Φ28×15.5/肩外径Φ34）	2	
4	1274300-007000	ZT350－GK ABS感应齿圈（60齿）	1	
5	1100100-783000	ZT350－GK前制动盘（320×5.0）	1	
6	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	25N.m
7	1250402-001091	GB12615Φ3×10	5	
8	1094100-037000	ZT250－R前轮右侧固定轴套	1	
9	1184300-034000	ZT350胎压传感器（M8直头）	1	
10	1094300-007021	ZT350－GK前铝轮（MT3.5×17/黑色/单碟）	1	
11	1230100-566000	120/70ZR17 CM－A1S 58W TL E4	1	

步骤：

●轮胎和轮辋组件

用6#内六角拆下左侧前减震底筒b上的2颗螺栓(1)。先托住前轮再用17#内六角将空心轴(2)拆下，取下左轴套(3)，将前轮组件往下移动取下前轮组件。拆下右侧前减震底筒a的2颗螺栓(1),将右侧固定轴套(8)、右轴套(3)取下。

●制动盘、ABS齿圈

用6#内六角拆下5颗螺栓(6)，在铆钉(7)周围用美纹纸或双面胶等保护好制动盘(5)后，再用小型打磨机将铆钉(7)打磨掉鼓包，取下ABS齿圈(4)和制动盘(5)。

●轮胎和轮辋组件

先把气门帽①拧下将气放完，用专业拔胎机将轮胎(11)拆下，拔胎时要避开胎压传感器位置。用12#扳手拆下螺母②，取下垫片③。最后取下胎压传感器本体④。

注意：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

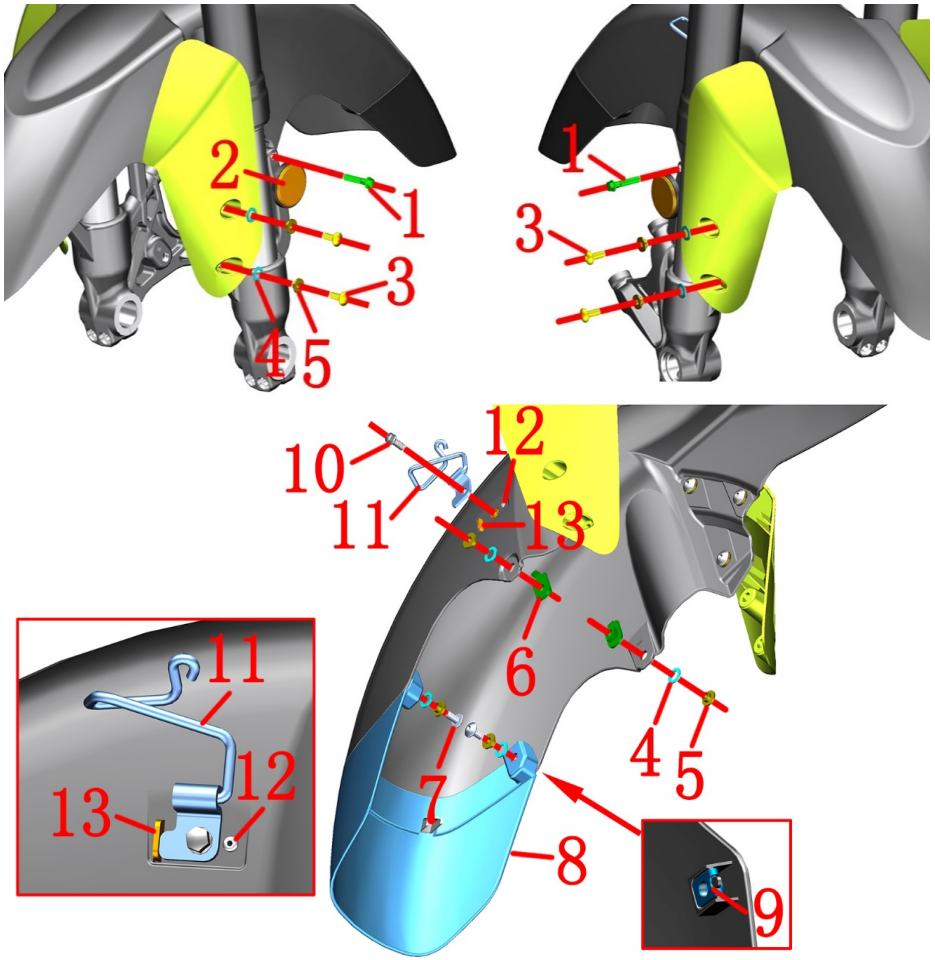
●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。

●轮胎气压不足可能导致转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

●因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔造成充气困难或胎压监测失效故不应使用。

●保养项目

轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。



图片18前叉组合		前泥板组件1（辐条轮）	检查 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）	2	
2	1174300-013000	侧回复反射器（KM－106）	2	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（不锈钢）	4	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
5	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	6	
6	1274300-112000	ZT350－T前泥板支架	2	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	6	
8	1244200-110021	ZT310－T前泥板挡水皮	1	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
10	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	1	
11	1274300-080000	ZT350－T 前出油管线夹	1	
12	1250402-001091	GB12615φ3×10	1	
13	1274200-038000	ZT310－X前泥板前出油管固定座	1	

步骤：

●前泥板

用8#套筒拆下前泥板左右两侧的2颗螺栓(1)，再用4#内六角拆下两侧的4颗螺栓(3)，取下缓冲胶(4)和衬套(5)，将前泥板组件取下，从前泥板上取下两件支架(6)、两件翻边衬套(5)和两件缓冲胶(4)。

●前泥板挡水皮

用4#内六角拆下内侧共2颗螺栓(7)，分别取下衬套(7)和缓冲胶(8)。

将挡水皮(8)从挡泥板中部取下。

从挡泥板中部将两件夹板螺母(9)取下。

●出油管线夹

用8#套筒拆下螺栓(10)，取下油管线夹(11)。前泥板内部可先在铆钉(12)周围用美纹纸或双面胶等保护好后再用小型打磨机将铆钉(12)打磨掉鼓包，然后取下固定座(13)。

●反射器

侧回复反射器(2)可直接用手拧下。

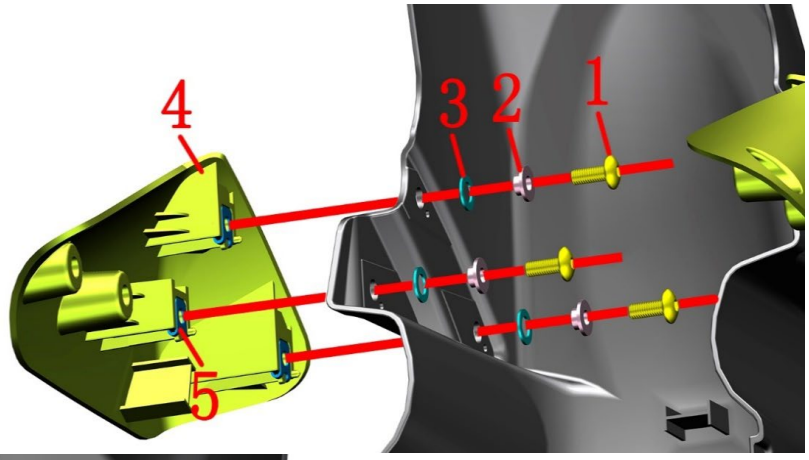
注意：

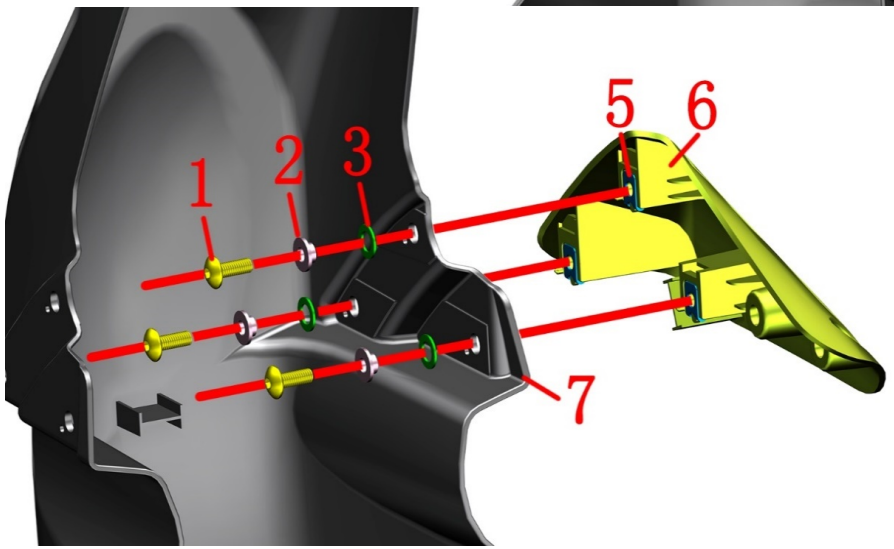
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拆卸油管夹、传感器线夹应注意力度。

●拆卸前泥板时应注意力度，防止划伤漆面。

●铆钉需用专业的工具装配。





图片19前叉组合		前泥板组件2（辐条轮）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	6	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4		ZT350－T前泥板左部	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
6		ZT350－T前泥板右部	1	
7	4044302-056052	ZT350－T前泥板中部(深亮灰)	1	

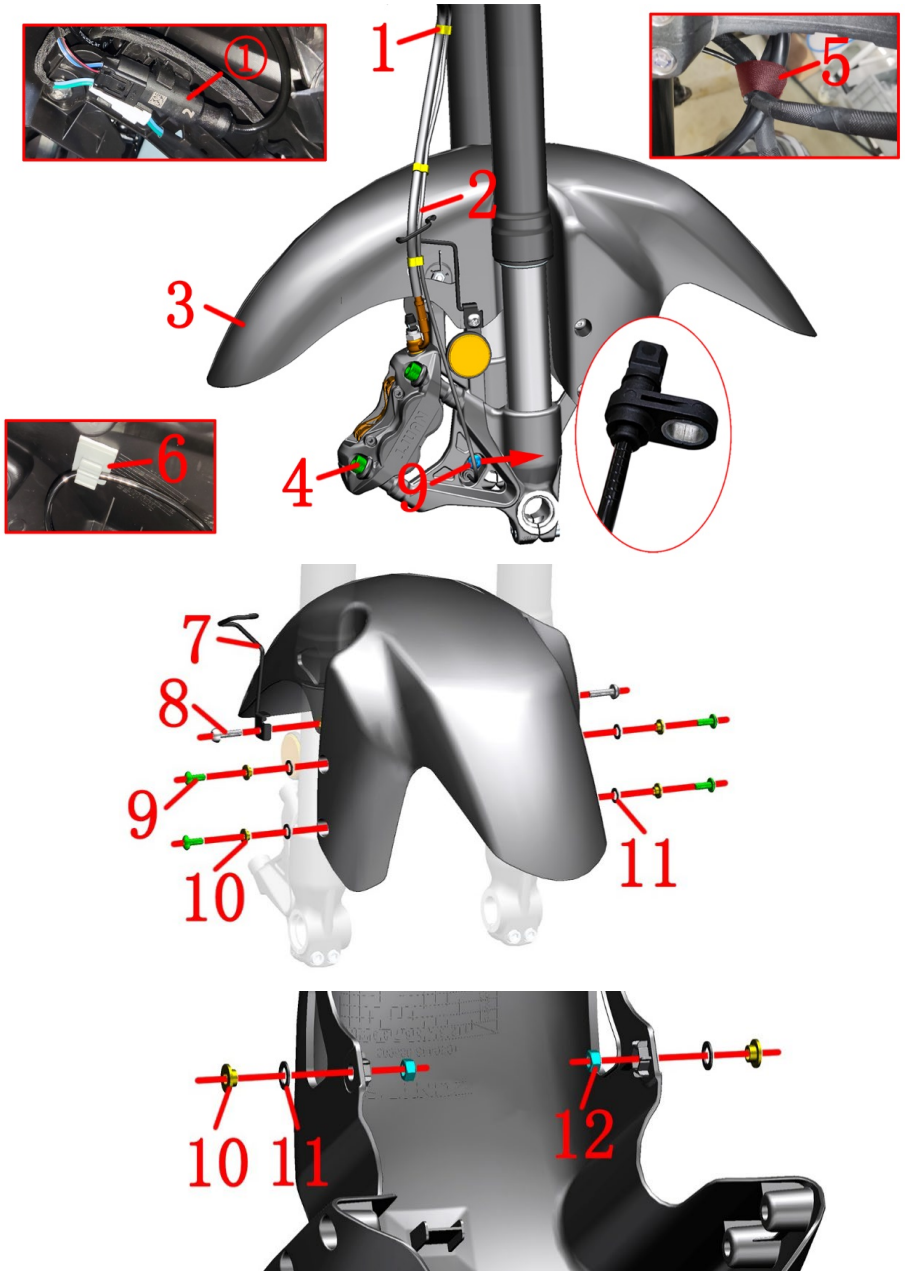
步骤：

●前泥板左、右部

用4#内六角从挡泥板(7)内部拆下3颗螺栓(1)，分别取下衬套(2)和缓冲胶(3)。将前泥板左部(4)拆下后取下3件夹板螺母(5)。用同样方法拆下前泥板右部(6)。

注意：

●拆卸前泥板时应注意力度，防止划伤漆面。



图片20前叉组合		前泥板组件（铝轮）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
2	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
3		ZT350－R前挡泥板	1	
4	1251100-303093	GB70.1 内六角螺栓M10×1.5×60（12.9级 / 环保彩锌）	2	
5	1224300-093000	反扣魔术贴扎带（20×150mm）	1	
6	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1	
7	1274300-109000	ZT350－R前出油管线夹	1	
8	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
9	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
10	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	6	
11	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	6	
12	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	2	

步骤：

●前轮速传感器

先参照“油箱组件”的步骤拆下油箱右装饰罩，在油箱右装饰罩后壳上找到并拔出轮速传感器(2)的插头①，拉开天线固定座(6)，解开扎带(5)然后将3件线夹(1)取下。用4#内六角拆下螺栓(9)，取下传感器(2)。

●前碟刹卡钳

用8#内六角拆下2颗螺栓(4)，让卡钳自然下垂，严禁倒置卡钳，防止空气进入造成制动失效。

●前泥板组件

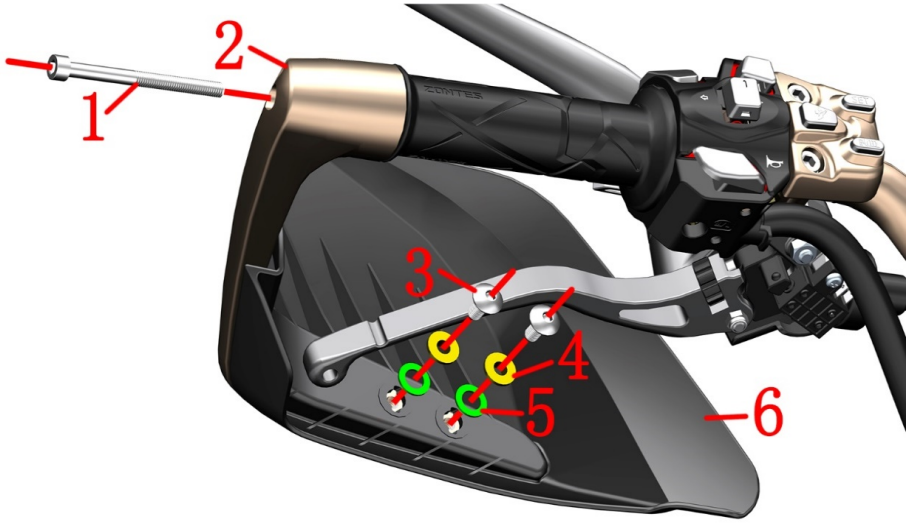
用8#内六角拆下左右两侧的螺栓(8)，再用4#内六角工具拆下4颗螺栓(9)，分别取下衬套(10)和缓冲胶(11)；取下前泥板组件。

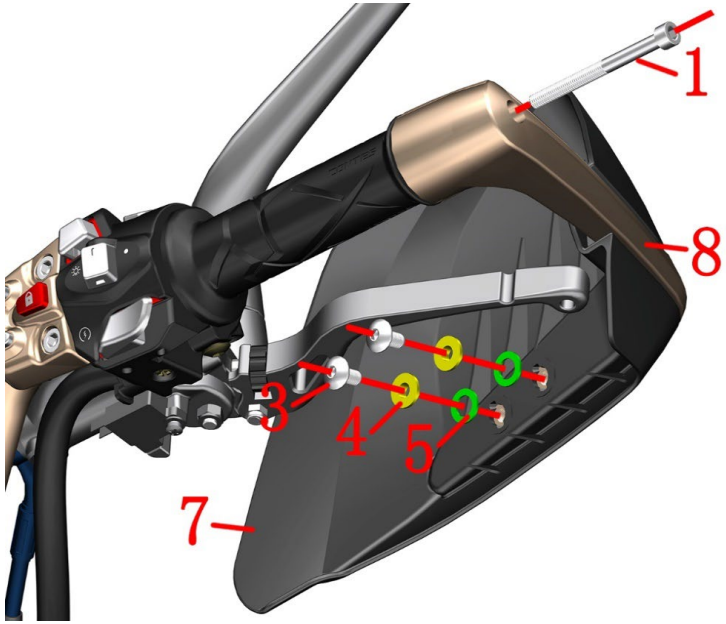
在前泥板上取下翻边衬套、缓冲胶和螺母(12)。

注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拆卸油管夹、传感器线夹应注意力度。





图片21前叉组合		护手组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-085000	GB70.1M6×70（不锈钢）	2	
2	1134200-024051	ZT310－T铝合金左护手(2021款)	1	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
4	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	4	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
6	1224200-203021	ZT310－T左手把挡风罩（2021款）	1	
7	1224200-199021	ZT310－T右手把挡风罩（2021款）	1	
8	1134200-025051	ZT310－T铝合金右护手(2021款)	1	

步骤：

●左护手组件

用5#内六角工具拆下螺栓(1)，将左手组件取下。

分别拆下2颗螺栓(3)、取下衬套(4)、缓冲胶(5)。将左护手(2)与左挡风罩(6)分离。

●右护手组件

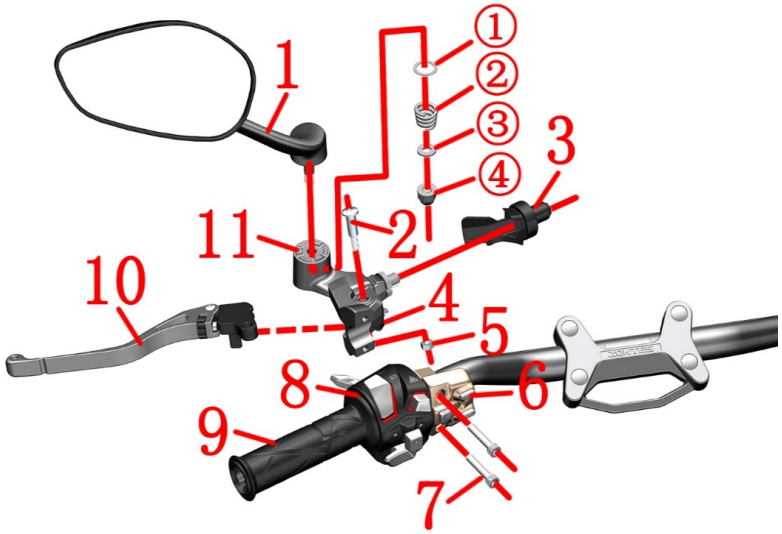
参照上述步骤拆下右手把挡风罩(7)和右护手(8)。

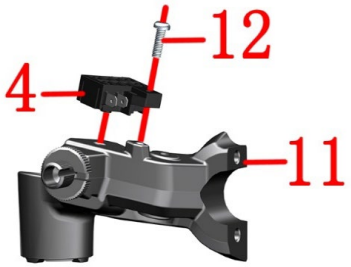
注意：

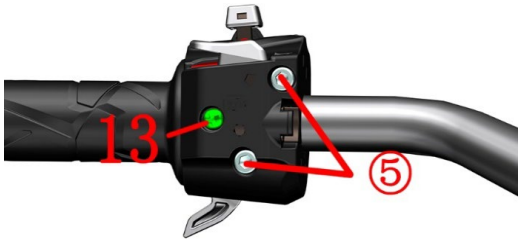
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

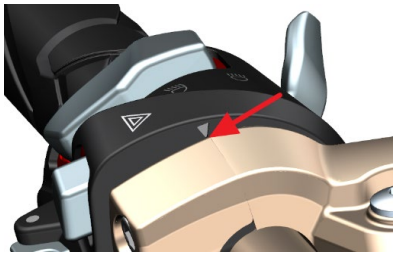
●应做好防护措施，防止划伤料件。

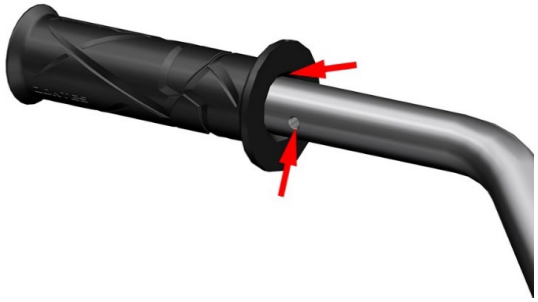
●重新装配时应注意将护手上的限位凸台与方向把的凹槽对准后再拧紧螺栓，防止护手旋转。











图片22前叉组合		左手把组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1190100-408051	ZT310－VX左后视镜（深灰）	1	
2	1251100-198000	非标内六角螺栓M6×13－Φ8×20（环保彩）	1	
3	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	
4	1184200-170000	ZT310－V离合开关	1	
5	1251300-073000	GB/T6185六角尼龙锁紧螺母M6（环保彩）	1	
6	1184300-017000	ZT350－X 二代左副手把开关（深灰TFT－750）	1	
7	1250205-031091	GB70.1 M6×30（不锈钢）	2	
8	1184200-141000	ZT310－X1左手把开关	1	
9	1244100-041000	ZT250－R左手把胶套	1	
10	1134200-027051	ZT310－V左手把摇臂（深灰哑光色）	1	
11	1134200-029051	ZT310－V左手把摇臂座总成（深灰哑光色）	1	
12	1250201-039000	GB818十字槽盘头螺钉M4×12（环保彩）	1	
13	1251100-219000	十字球头螺丝M5×30	1	

步骤：

●左后视镜、摇臂、离合开关组件

找到并拔下左副开关、左手把开关、离合开关等线插。

参照“更换离合线”步骤拆下离合线。

拆下左后视镜⑴自带的螺母④，取下垫片③、弹簧②、垫片①后取下左后视镜。

取下离合线护套⑶；用内六角工具固定螺栓⑵，用套筒拆下螺母⑸后取下螺栓⑵和摇臂⑽。旋转摇臂⑽上的调节螺母可调节摇臂与左手把胶套距离以适应不同驾驶员的手感。

抓牢摇臂座总成⑾后拆下螺栓⑹，将副开关⑺、摇臂座总成⑾取下。

翻转摇臂座总成再用十字螺丝刀拆下螺栓⑿，取下离合开关⑷。

●左手把胶套、左手把开关组件

先用5#内六角拆下开关底部的2颗内六角螺栓⑤，再用十字螺丝刀拆下螺栓⒀，将开关⑻取下。取下时注意不能拉扯开关内部的线缆。不要旋转开关防止划伤方向把漆层。

可先用热水浸泡10分钟左右再用吹尘枪按箭头指示吹入左手把胶套⑼与方向把管间，同时往外移动拆下左手把胶套⑼。

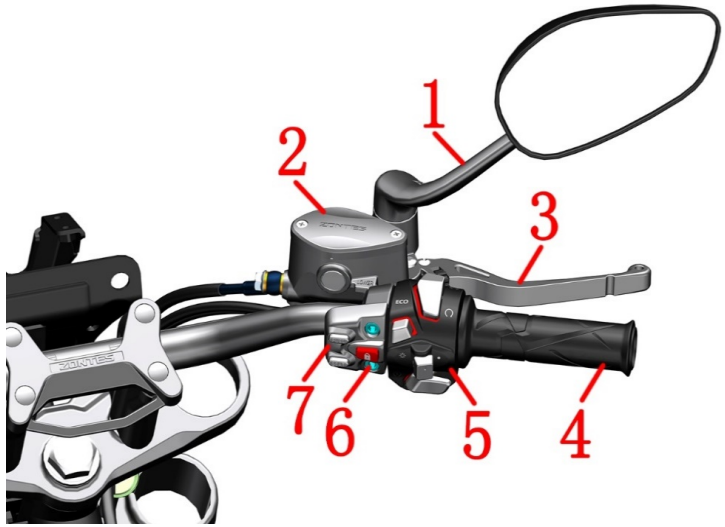
注意：

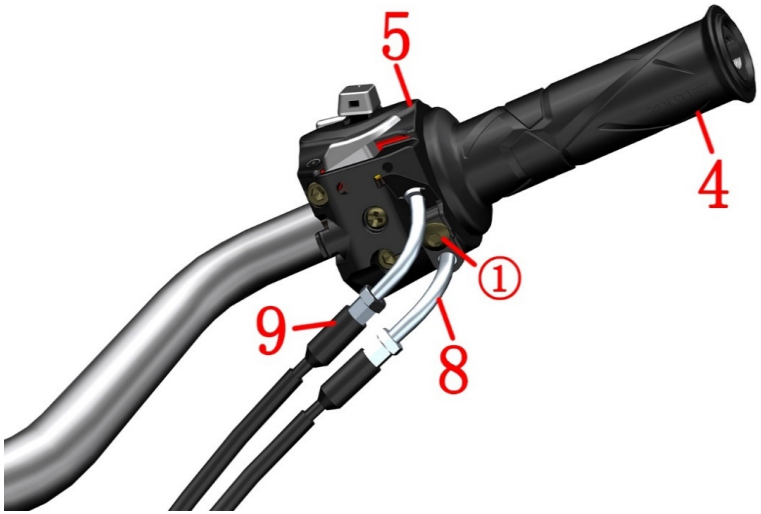
●应将车辆固定好后再进行操作。

●拆装离合线按离合拉索调节的步骤进行。

●装配开关时应先将开关下定位孔与方向把把管上的螺纹孔对齐后将十字头螺栓装配好，最后再安装内六角螺栓。务必注意不能压到开关内部的线缆；扭力不应过大。

●重新装配时按：左手把胶套-开关-左手把摇臂组件-左后视镜。注意摇臂总成与副开关接缝对齐手把开关上的三角符号。





图片23前叉组件		右手把组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1190100-407051	ZT310－VX右后视镜（深灰）	1	
2	1100100-831000	ZT350－GK前碟刹主泵总成（φ14）	1	
3	1100100-833000	ZT350－GK前刹车手柄（机加）	1	
4	1244100-042000	ZT250－R右手把胶套	1	
5	1184200-140000	ZT310－X1右手把开关	1	
6	1184300-018000	ZT350－X 二代右副手把开关（深灰TFT－750）	1	
7	1250205-031091	GB70.1 M6×30（不锈钢）	2	
8	1154300-004000	ZT350－X油门加油线	1	
9	1154300-005000	ZT350－X油门回油线	1	

步骤：

●右手把组件

参照“左手把组件”的步骤先拆除右后视镜(1)。

找到右手把开关(5)、副手把开关(6)的线缆插头并拔下。

先拆掉螺栓(7)，取下副开关(6)。注意保持前碟刹主泵(2)的“ZONTES”字样的一面水平向上，防止空气进入制动油管内造成制动失效。

参照“更换油门线”的步骤将右手把开关(5)、油门加油线(8)、回油线(9)、右手把胶套(4)拆除。

参照“添加制动液”的步骤将前碟刹主泵(2)与摇臂(3)分解。

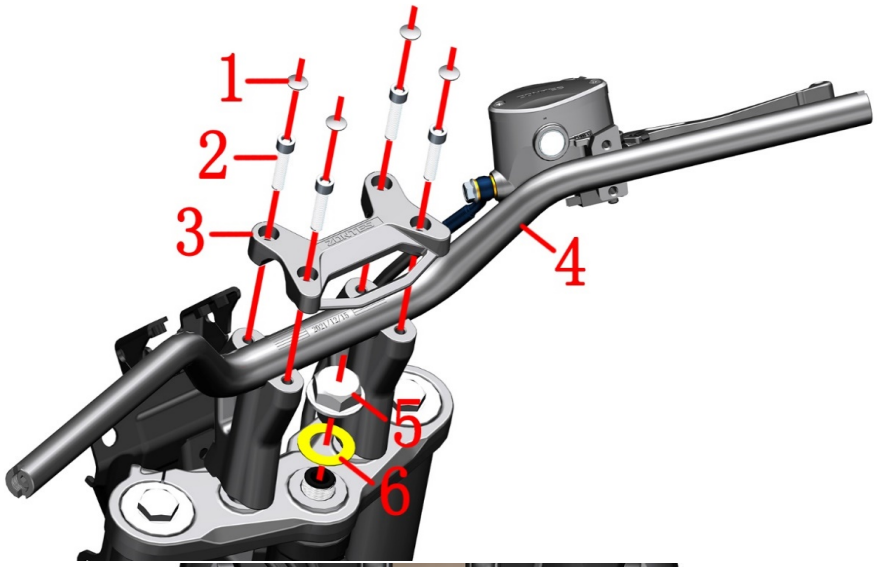
注意：

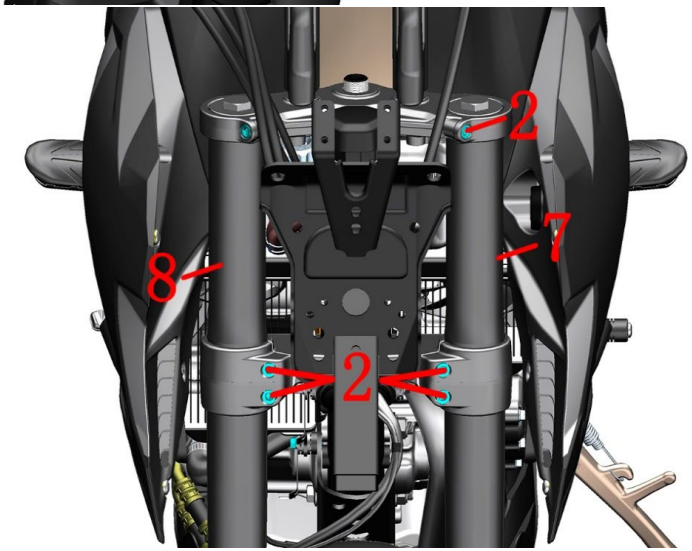
●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

●应定期检查制动液的液面是否在“观察窗的3/4”之间。

●严禁用高压水直接冲洗油杯。

●前碟刹主泵与副开关间的接缝应与右手把开关上的三角符合对齐。





图片24前叉组合		方向把组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044102-002051	ZT250－S M8螺栓装饰扣（深灰哑光）	4	
2	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	10	
3	1134200-031051	ZT310－R方向把压块（深灰哑光）	1	
4	1134200-035051	ZT310－T方向把（深灰哑光）	1	
5	1251300-088000	ZT350－R上联板装饰螺母M22×1	1	
6	1274200-018000	ZT310－R上联板垫片	1	
7	1114300-012000	ZT350－V前左减震	1	
8	1114300-013000	ZT350－V前右减震	1	

步骤：

●方向把组件

用刀片撬起4件装饰扣(1)，一手握紧方向把(4)，一手用6#内六角工具拆下螺栓(2)；取下压块(3)、最后取下方向把(4)。

●上联板组件

找到龙头锁插头并拔掉；拆下螺母(5)，取下垫片(6)。用6#内六角拆下上联板的两颗螺栓(2)、取下上联板组件。

●前左、右减震

先参照“前泥板组件”的步骤拆下前泥板组件，分别拆下下联板上的4颗螺栓(2)，一手握住减震靠中间部位，另用一字螺丝刀插入上、下联板开槽内稍微扩大开槽间隙，将左减震(7)、右减震(8)分别拆下。取下上联板组件。下联板组件拆解可参照“转向调整”的步骤。

注意：

●需作好防护措施，防止划伤方向把。

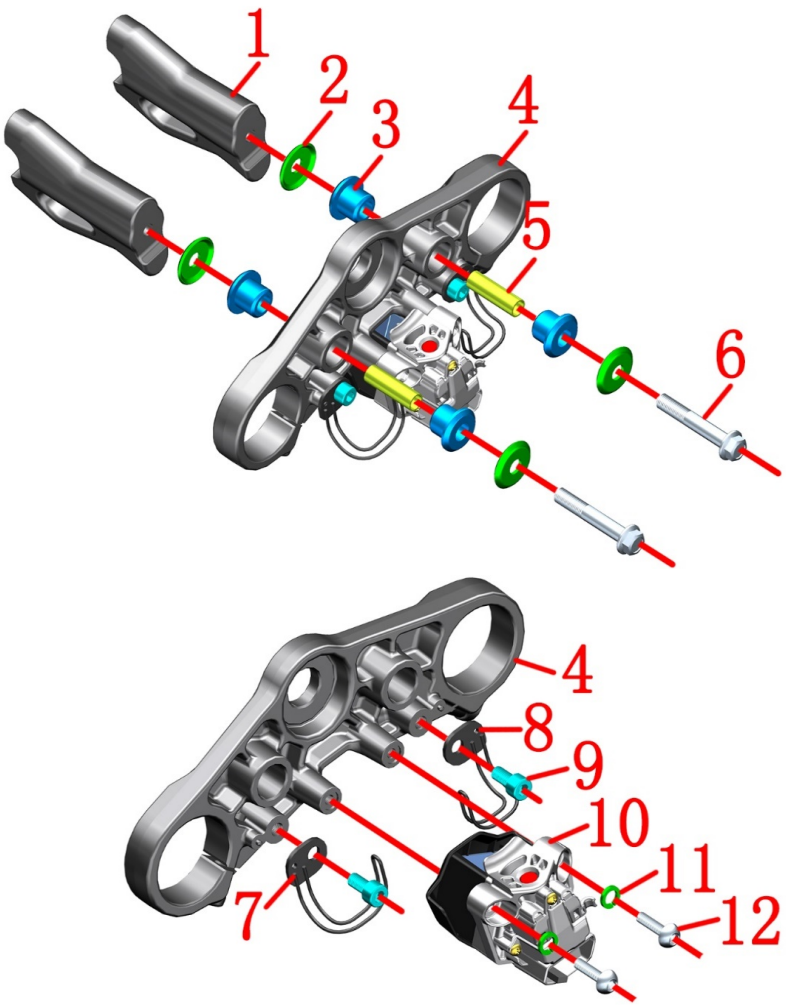
●装方向把压块时要注意先锁紧前部的2颗螺栓，再锁紧后部（靠近油箱侧）螺栓。顺序错或对角锁紧可能将压块打裂。

●用一字螺丝刀扩大上、下联板开槽间隙时不应用力过大以免损坏。

●拆减震时应往轴心方向移动，勿旋转或摆动防止表面划伤。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●下联板组件拆解见前面“转向调整”，此处不再重述。



图片25前叉组合		上联板、方向把垫块组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4094200-007051	ZT310－X方向把垫块M10×1.25（深灰哑光/喷漆）	2	
2	1274200-018000	ZT310－R上联板垫片	4	25N.m
3	1244200-008000	ZT310－R上联板缓冲胶	4	
4	4094300-001051	ZT350－R上联板（深灰哑光）	1	
5	1251700-065000	ZT310－R衬套Φ10×Φ12×41	2	
6	1250105-280000	GB5789 M10×1.25×60(10.9级 达克罗)	2	
7	1274200-105000	ZT310－T左布线支架	1	
8	1274200-106000	ZT310－T右布线支架	1	
9	1250205-040095	GB70.1.内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
10	1184200-138000	ZT310 龙头锁（电磁驱动/线长450）总成	1	
11	1250501-007093	GB93Φ8（环保彩）	2	
12	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	

步骤：

●上联板、垫块组件

为方便拆方向把垫块，建议将方向把和上压块先组装好，防止拆卸过程中垫块转动。方向把应包好棉布或其它较柔软的物料，防止划伤漆面。

用14#套筒拆下螺栓(6)，取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(5)。将垫块(1)取下。

●龙头锁

用6#内六角拆下螺栓(12)，取下弹垫(11)、龙头锁(10)。

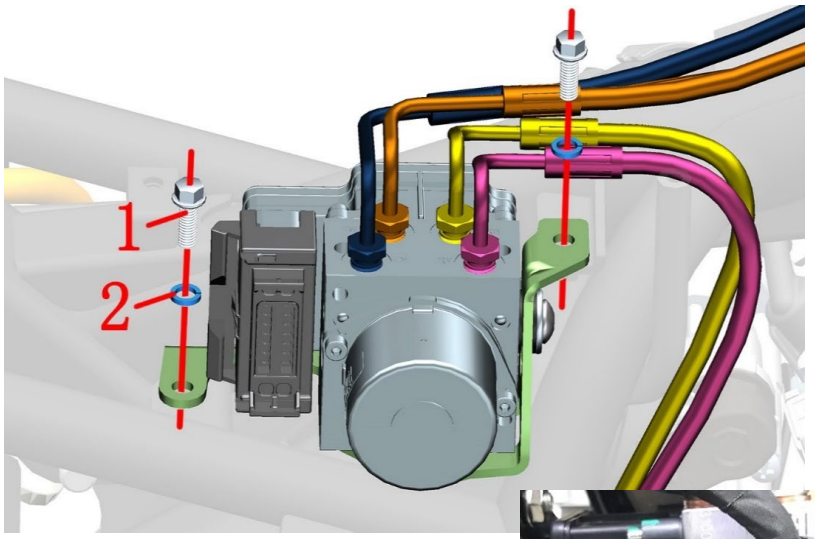
分别拆下螺栓(9)，将左布线支架(7)、右布线支架(8)取下。

注意：

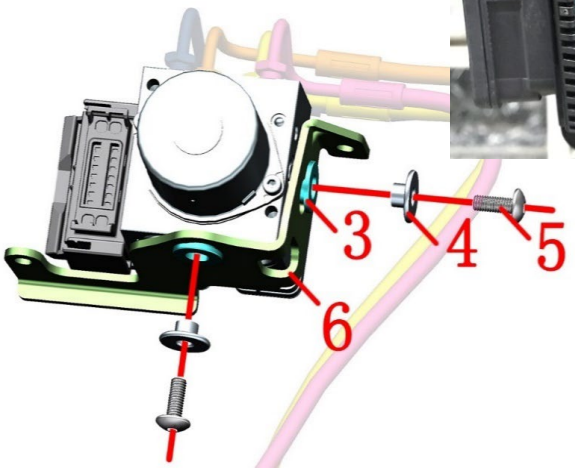
●需作好防护措施，防止划伤零部件外观面。

●重新装配龙头锁时注意将限位凸台对准上联板上的凹槽。

●重新装配时需要用方向把来保证两侧垫块中心与方向把中心同轴。先将4件缓冲胶装配到上联板后再分别装入衬套，需保证衬套与缓冲胶平齐，否则应重新装配。锁紧螺栓时需保证扭力为50N.m。检查缓冲胶是否有溢出，如有则需重新装配。







图片26前叉组合		ABS制动系统A-1	检查 调整	
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	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	2	
3	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	2	
4	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋φ20×2）	2	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
6	1274300-071094	ZT350－R液控单元通用支架	1	

步骤：

●液控单元组件

按下箭头①指示的卡扣，然后将推杆往箭头②指示的方向推将插头拔下。

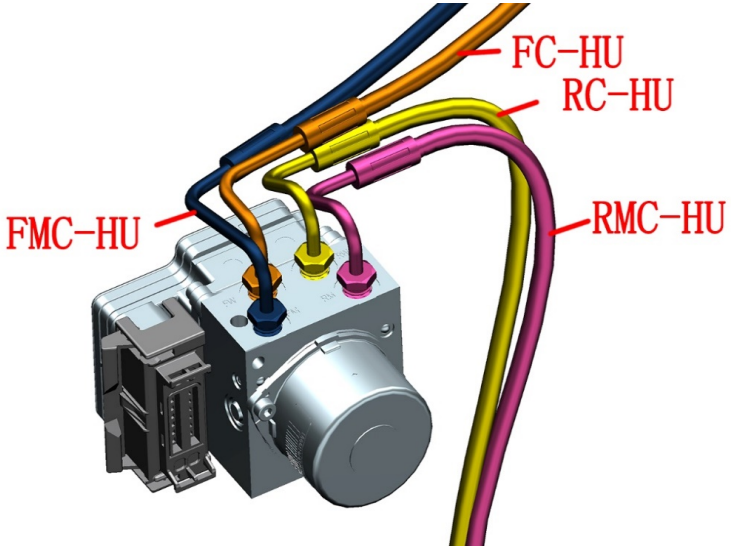
用8#套筒拆下位于油箱底部的2颗螺栓(1)，取下弹垫(2)和液空单元组件。

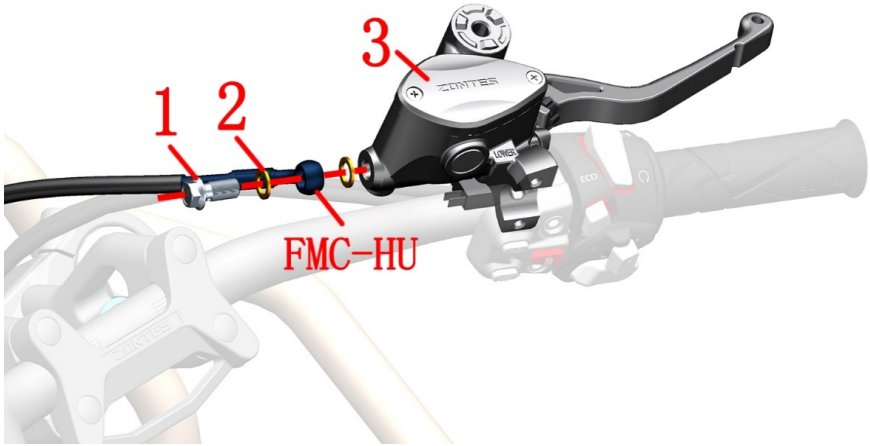
用4#内六角拆下2颗螺栓(5)，将液控单元支架(6)取下。在液控单元支架(6)上取下两颗缓冲胶(3)。取下衬套(4)后将液控单元取下。

注意：

●需提前拆掉下导流罩。

●务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。





图片27前叉组合		ABS制动系统A-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	
2	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
3	1100100-831000	ZT350－GK前碟刹主泵总成（φ14）	1	

步骤：

●放制动液

参照前面添加制动液步骤，分别拆下前、后碟刹主泵油杯的上盖、盖板和密封胶垫。

底下放置好接油盘。

戴好防水手套后将液控单元拉出后往右侧倾斜，用开口扳手分别松开4根油管的螺母接头。将制动液放完后将液控单元取下擦拭干净油污。注意不要让制动液接触到线缆接头，防止因腐蚀造成接触不良。

RC-HU：连接液控单元与后制动卡钳；

RMC-HU：连接液控单元与后碟刹主泵；

FC-HU:连接液控单元与前碟刹卡钳；

FMC-HU:连接液控单元与前碟刹主泵。

●FMC-HU油管

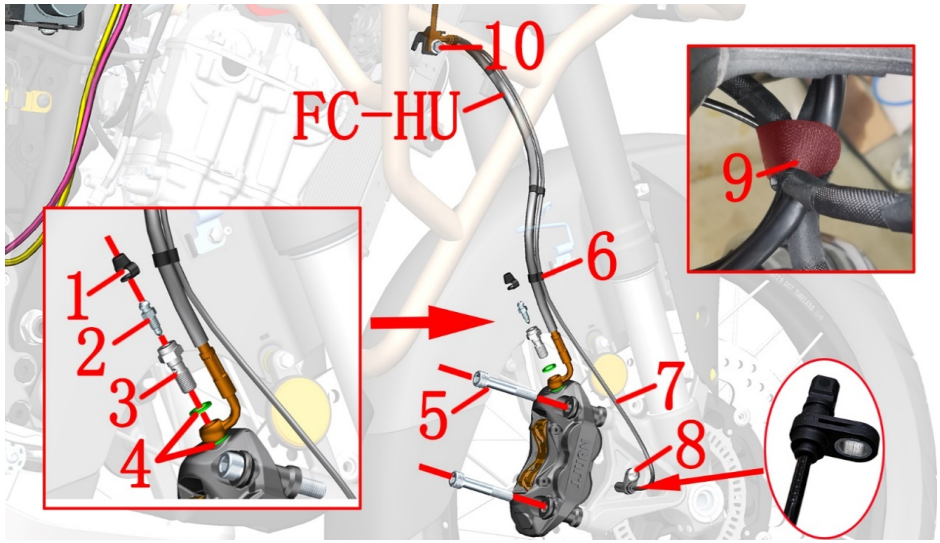
此油管、前碟刹主泵(3)、摇臂拆装参照前面“添加制动液、摇臂调节”中的步骤。

注意：

●务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管时建议同时更换铜垫圈(2)，螺栓(1)如无损坏可不更换。



图片28前叉组合		ABS制动系统A-3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244300-019000	卡钳排气螺钉橡胶帽	1	
2	1251100-308000	碟刹排气螺钉M6	1	
3	1251100-307000	碟刹油管螺栓M10×1×22（带排气螺纹孔）	1	
4	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 φ15× φ10.2×1.5	2	
5	1251100-303093	GB70.1 内六角螺栓M10×1.5×60（10.9级 / 环保彩锌）	2	
6	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
7	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
9	1224300-093000	反扣魔术贴扎带（20×150mm）	1	
10	1250105-138093	GB5789M6×20（环保彩）	1	

步骤：

●放制动液

前碟刹卡钳底下放置好接油盘。

先揭开螺钉橡胶帽(1)，戴好防水手套后用8#梅花扳手拆下螺栓(2)，用14#梅花扳手拆下螺栓(3)，取下铜垫圈(4)。

用8#内六角拆下两颗螺栓(5),将前碟刹卡钳从前减震上拆下。

先将轮速传感器线夹(6)取下，解开扎带(9)，再用4#套筒拆下螺栓(8)，将轮速传感器(7)从前碟刹卡钳上取下，将轮速传感器线整理整齐。

●FC-HU油管

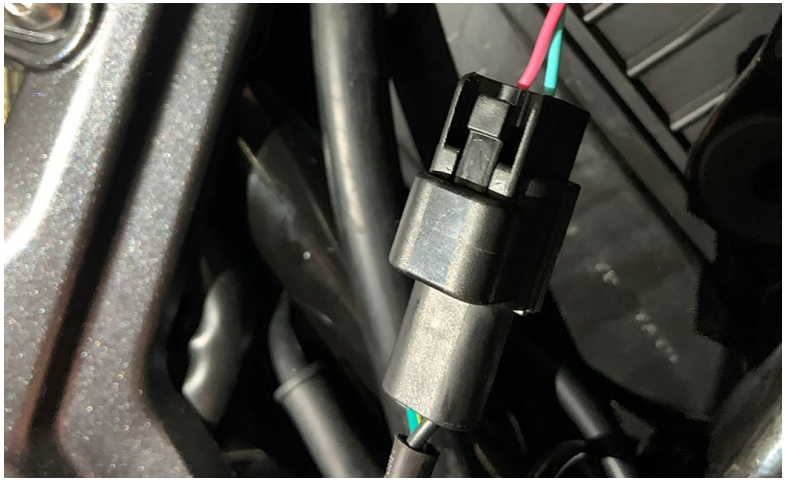
用4#内六角拆下螺栓(13)，取下走线盒(14)。用8#套筒拆下螺栓(10)。然后将FC-HU油管取下。

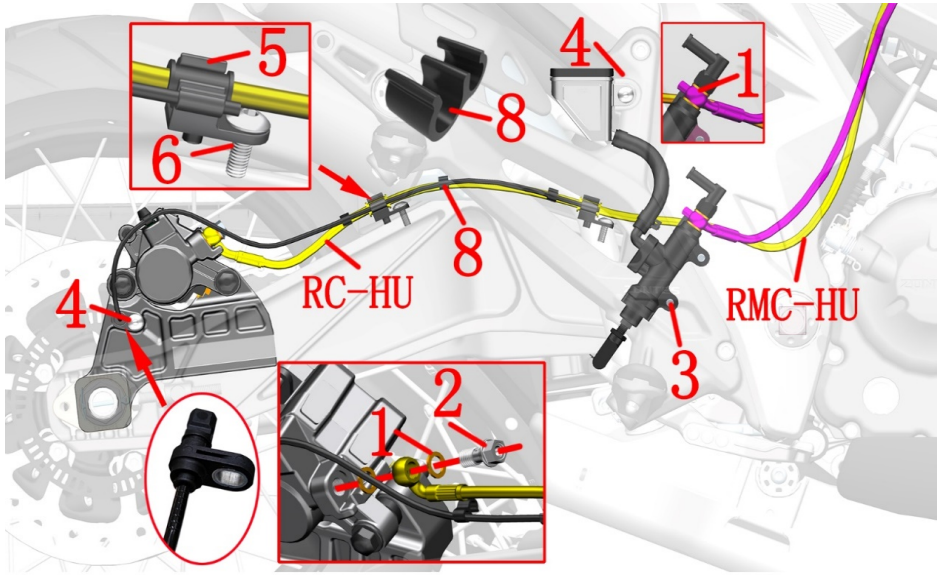
注意：

●务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管时建议同时更换两件铜垫圈(3)，螺栓(3)如无损坏可不更换。





图片29前叉组合		ABS制动系统A-4(双摇臂)	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	4	
2	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	
3	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
5	1224200-003000	ZT310－R后碟刹油管夹	2	
6	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
7	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
8	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	

步骤：

●RMC-HU

找到并拔掉刹车开关线插头。

参照“右脚踏支架组件1”和“右脚踏支架组件2”的步骤将后碟刹主泵拆下。

戴好防水手套后参照前面添加后碟刹主泵制动液的步骤将油杯盖拆掉倒出制动液。用14#开口扳手松开刹车开关螺帽。取下铜垫(1)和RMC-HU油管。

●轮速传感器

先参考拆“消声器”的步骤将消声器后段拆除，找到轮速传感器(7)线缆接头后拔下。取下3件轮速传感器线夹(8)。

将传感器线从2件碟刹油管夹(5)中拔出。

用4#内六角拆下卡钳处的1颗螺栓(6)，拔开排气橡胶帽后将传感器线取下。

●后碟刹卡钳

参照前面拆后轮组件的步骤，将后轮轴螺母、右调链器拆下后将后轮轴往左退到可将后碟刹卡钳组件取下即可。将后轮轴、右调链器及后轮轴螺母先套回后平叉。

●RC-HU油管

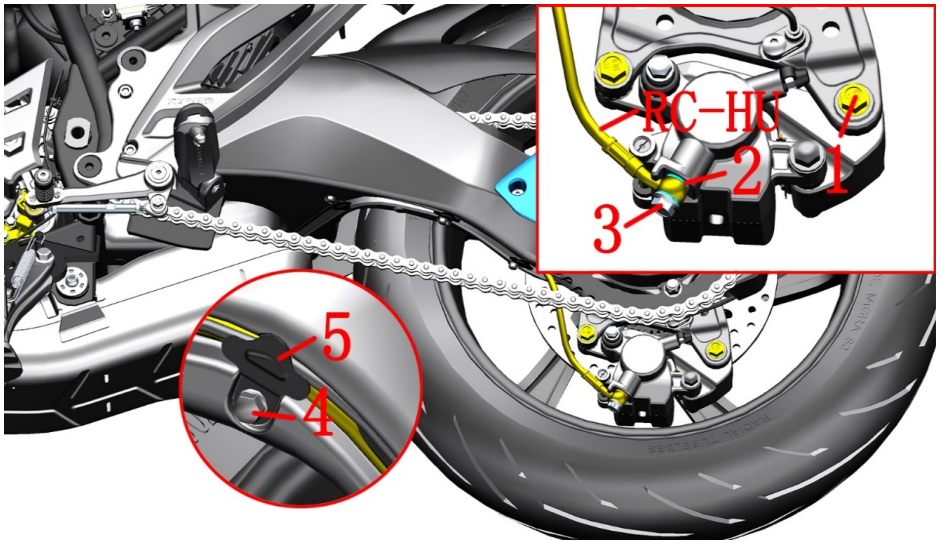
后碟刹卡钳底下放置好接油盘。

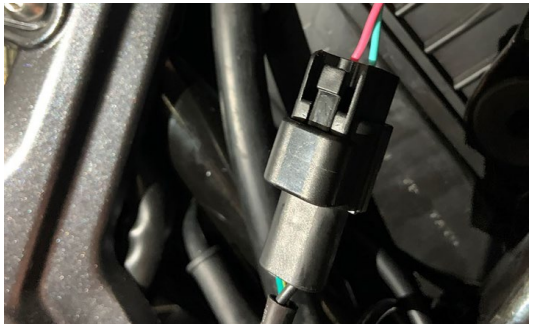
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(2)；取下铜垫圈(1)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(1)；螺栓(2)如无损坏可不更换。

注意：

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管、后刹车开关线或碟刹主泵时建议同时更换铜垫圈。





图片30前叉组合		ABS制动系统A-4(单摇臂)	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
3	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	
4	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	4	
5	1274200-119000	单摇臂后平叉油管支架	4	

步骤：

●RC-HU油管

后碟刹卡钳底下放置好接油盘

参照前面步骤放制动液步骤松开RC-HU油管与液控单元连接的螺母。

戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(3)；取下铜垫圈(2)。

拆下4螺栓(4)取下4件油管支架(5)。

●后碟刹卡钳

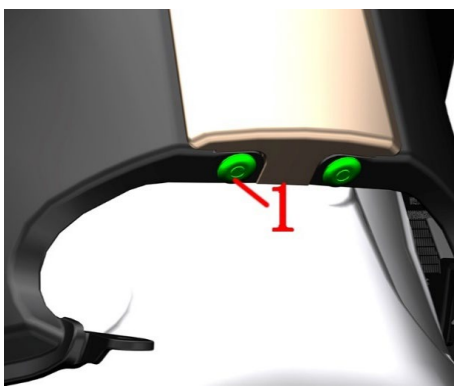
用14#套筒拆下2颗螺栓(1)即可取下后碟刹卡钳。

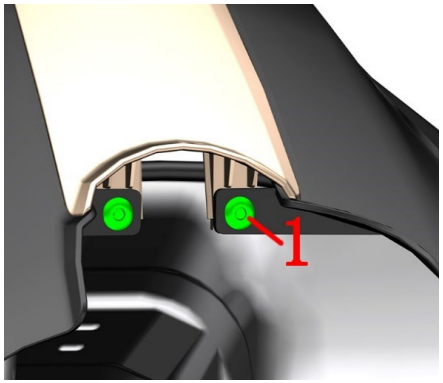
注意：

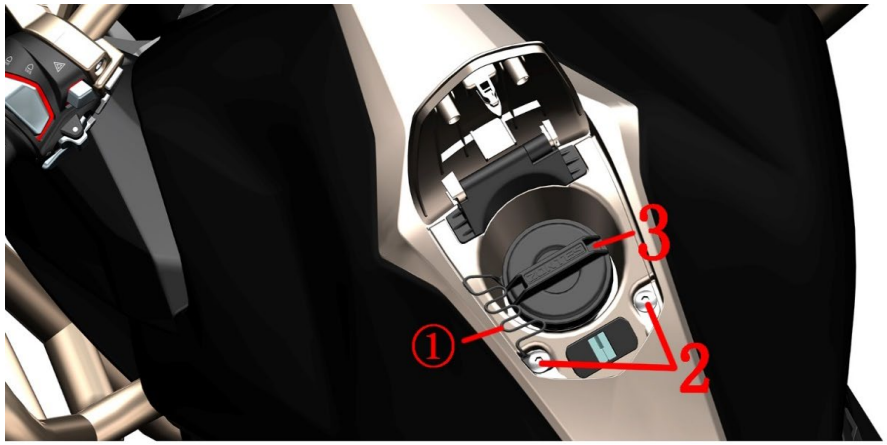
●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管、后刹车开关线或碟刹主泵时建议同时更换铜垫圈；螺栓(3)如无损坏可不更换。

●务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。









图片1油箱组件		油箱中罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	4	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
3	1224100-033000	ZT250－S螺纹油箱盖	1	

步骤：

●中罩组件

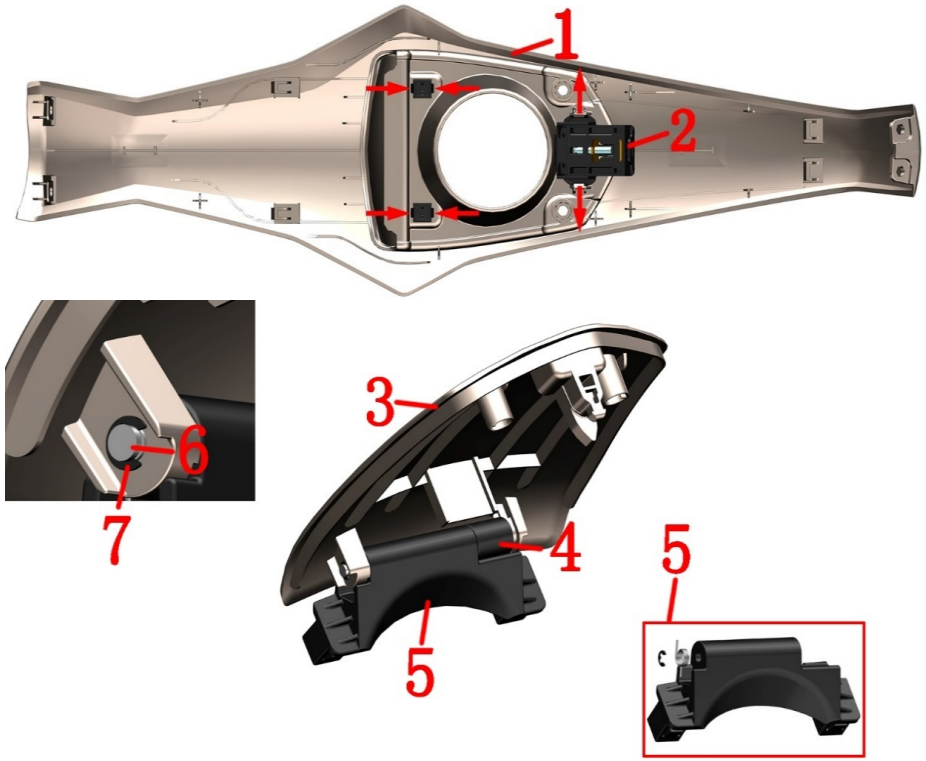
用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下，将中罩组件前部和后部的膨胀钉⑴拆下。开机自检完成后，短按“FUEL”打开油箱外盖,用4#内六角拆下两颗螺栓⑵,取下螺纹油箱盖⑶。抓住中罩组件头部往上用力拉起；注意拆的过程中不要拉扯尼龙绳①。

在右侧盖与油箱内胆后部处找到油箱锁线缆插头并拔下，然后取下中罩组件。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。



图片2油箱组件		油箱锁、油箱外盖	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		ZT310－T油箱中罩	1	
2	1184200-002000	ZT310电子油箱锁	1	
3		ZT310－T油箱外盖	1	
4	1224100-014000	ZT250－S油箱外盖旋转阻尼	1	
5	1274100-021000	ZT250－S油箱外盖旋转支架	1	
6	1274100-090000	ZT250-S油箱外盖旋转轴	1	
7	1260100-215000	ZT310－T储物盒盖旋转轴限位卡簧	1	售后件

步骤：

●油箱锁

用一字螺丝刀小心撬开中罩两端卡扣，拆下油箱锁(2)，注意力度防止损坏卡扣。

●油箱外盖组件

用尖嘴钳夹住旋转支架(5)的卡扣稍微用力夹紧，拆下外盖组件，注意力度防止损坏卡扣。

拆下装在旋转轴(6)上的卡簧(7)，此卡簧为旋转支架(5)自带。取下旋转轴，分离旋转支架(5)、阻尼器(4)。

注意：

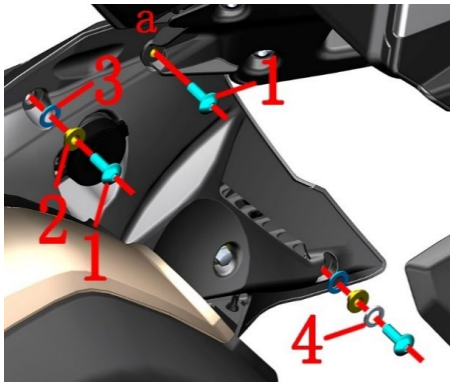
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

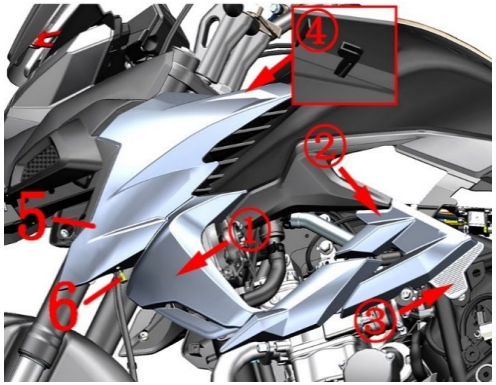
●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

●拆卸旋转支架时注意不要丢失自带的弹簧。

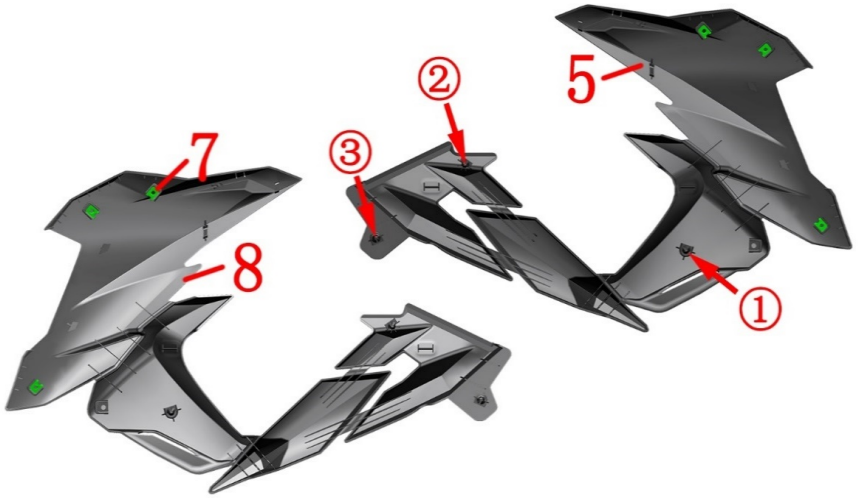
●装配时要注意外盖上的工艺夹片①长度是否过长，如过长务必剪短。

●油箱外盖旋转支架(5)已包含卡簧(7)；供散件售后更换。





图片3油箱组件		油箱装饰罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	6	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4	1251500-081000	非标平垫φ13×φ8.2×1.5（环保彩）	2	
5		油箱左装饰罩	1	
6	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
8		油箱右装饰罩	1	



步骤：

●左油箱装饰罩

先用4#内六角拆下a处的螺栓(1)，将前泥板左装饰罩底板往里稍用力拉开，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。再分别拆下另外两处的螺栓(1)；取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

拆下膨胀钉(6)，按顺序③-②-①用力向外拉，拔出三处蘑菇卡扣，一手稍用力压④处，将装饰罩(5)往车头方向推，即可取下油箱左装饰罩(5)。

从左装饰罩(5)上取下三件夹板(7)。

●右油箱装饰罩

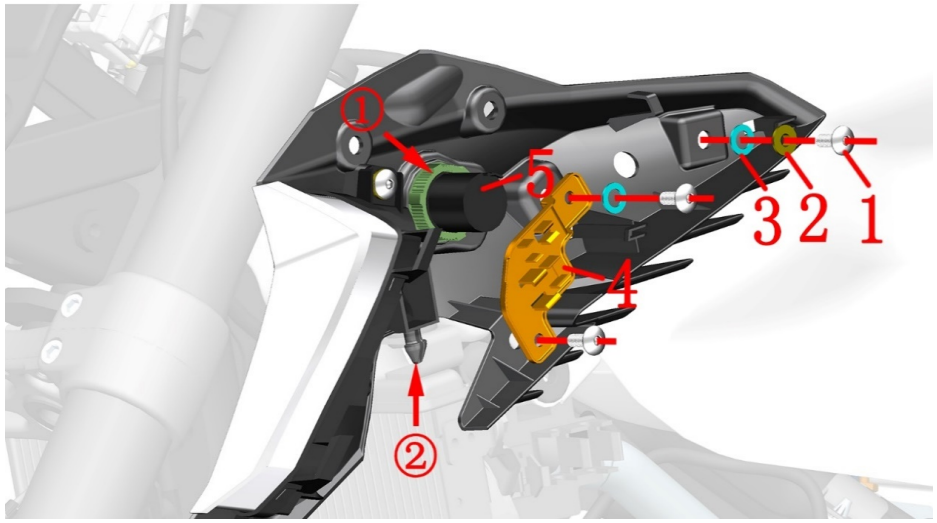
按拆左装饰罩的步骤取下右装饰罩(8)。

注意：

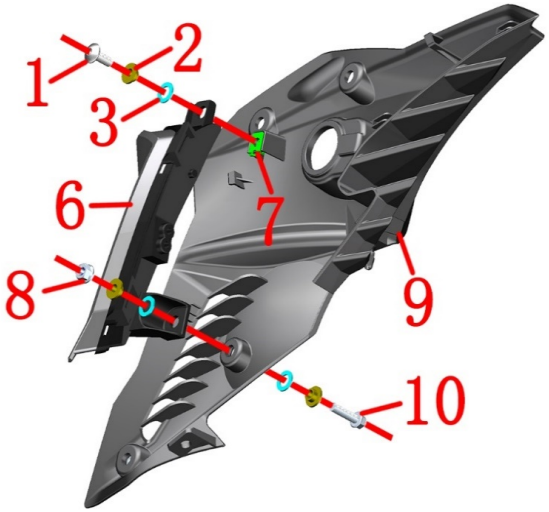
●需提前拆掉左、右侧盖和坐垫。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。装饰罩较长，拆卸或装配过程中应双手操作或握持。

●装配时应先扣好④处的卡扣，再按①-②-③的顺序装好蘑菇扣。



图片4油箱组件		油箱装饰罩后壳组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	4	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	5	
4	1224300-084000	ZT350－R左前线束固定座	1	
5	1184200-100000	ZT310双口通用USB充电线	1	
6	1174200-004000	ZT310－R前左转向灯	1	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	1	
8	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	1	
9	1224300-090000	ZT350－R油箱左装饰罩后壳	1	
10	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	



步骤：

●左油箱装饰罩后壳组件

找到USB充电线插头拔下。拆下USB充电线自带的螺帽①，将USB充电线⑸从后壳⑼上取下。

找到左转向灯⑹的插头，按下限位卡扣后拔出。

用4#内六角拆下固定后壳组件的三颗螺栓⑴，取下所有翻边衬套、缓冲胶，取下线束固定座⑷，拉出②处的蘑菇扣后取下左装饰罩后壳组件。

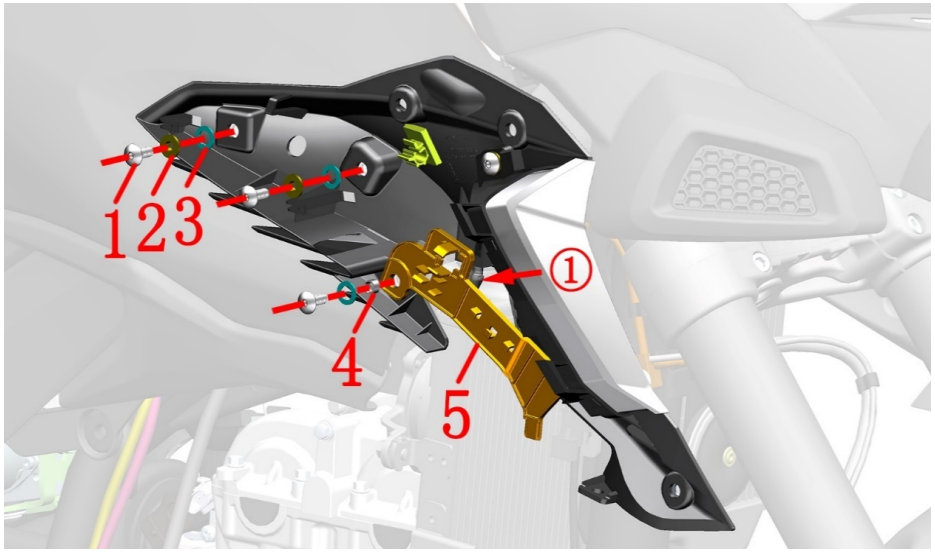
●左前转向灯

用4#内六角拆下左转向灯⑹的1颗螺栓⑴，取下衬套⑵和缓冲胶⑶；用8#套筒固定螺栓⑽，用10#套筒拆下螺母⑻，取下螺栓⑽、两件翻边衬套和两件缓冲胶，取下左转向灯。从后壳上取下1件夹板⑺。

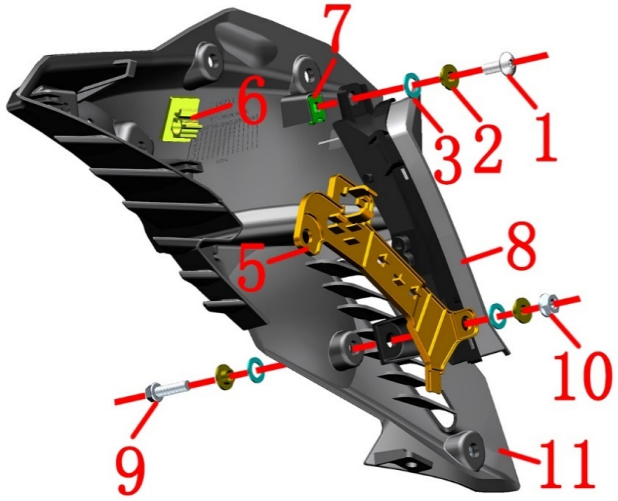
注意：

●拔掉插头时严禁直接拉扯线缆，装配时线缆不应过度弯折或缠绕。

●拆卸转向灯时应保护好透明灯罩，防止划伤。



图片5油箱组件		油箱装饰罩后壳组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	5	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4	1274100-018000	ZT250－S消声器防烫板衬套	1	
5	1224300-083000	ZT350－R右前线束固定座	1	
6	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	1	
8	1174200-005000	ZT310－R前右转向灯	1	
9	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
10	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	1	
11	1224300-091000	ZT350－R油箱右装饰罩后壳	1	



步骤：

●右油箱装饰罩后壳组件

在线束固定座上取下氧传感器插头、右转向灯插头，找到右转向灯(8)的插头按下限位卡扣后拔出。

用4#内六角拆下固定装饰罩后壳组件的三颗螺栓(1)，取下所有衬套、缓冲胶，拉出①处的蘑菇扣后取下右装饰罩后壳组件。

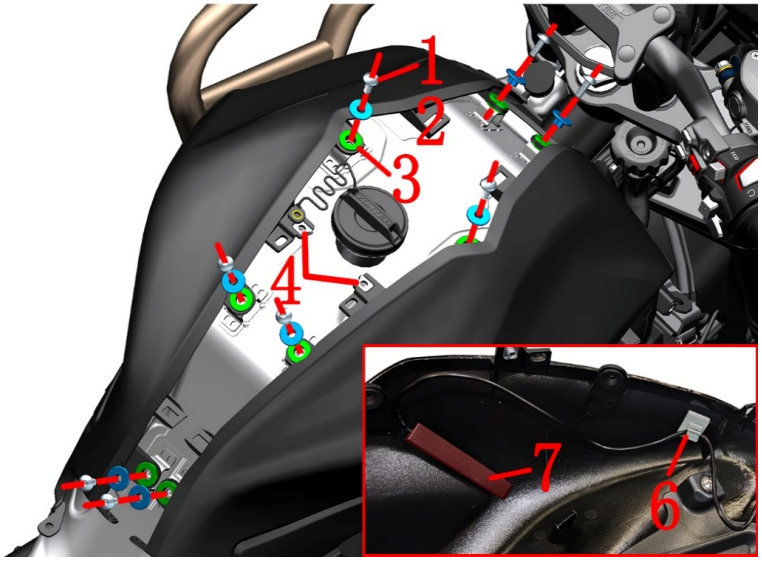
●右转向灯

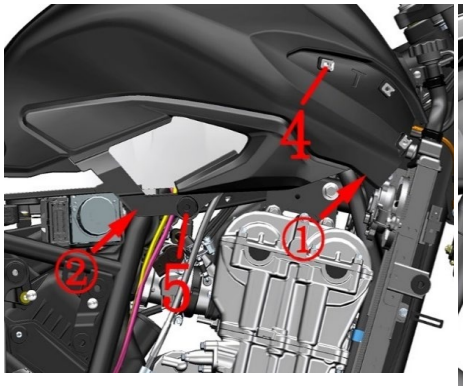
用4#内六角拆下右转向灯(8)的1颗螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)；用8#套筒固定螺栓(9)，用10#套筒拆下螺母(10)，取下螺栓(9)、两件翻边衬套和两件缓冲胶，取下左转向灯。从后壳上取下1件夹板(7)。

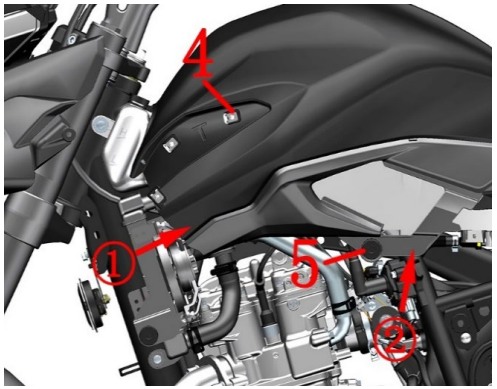
注意：

●拔掉插头时严禁直接拉扯线缆，装配时线缆不应过度弯折或缠绕。

●拆卸转向灯时应保护好透明灯罩，防止划伤。







图片6油箱组件		油箱组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	8	
2	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4×φ9×6＋φ20×2）	8	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	8	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
5	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
6	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1	
7	1184200-053000	ZT310PKE外置单天线	1	

步骤：

●油箱外罩组件

分别用4#内六角拆下固定左油箱外罩的4颗螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

分别在①和②两处用力平行往外拉，然后将左油箱组件拆下。

从左油箱组件上分别取下夹板(4)和侧盖圆胶(5)。

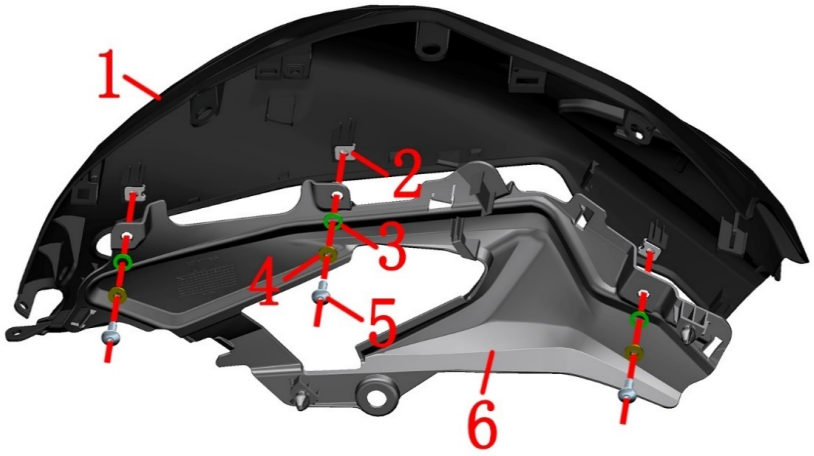
按上述步骤拆下右油箱组件，以及夹板和侧盖圆胶。在油箱右侧找到PKE外置天线的线缆接头拔下，找到外置天线固定座(6)，将限位卡片压下后将线缆拉出。外置单天线(7)用魔术贴贴在右油箱装饰罩组件上，可用手直接撕下。

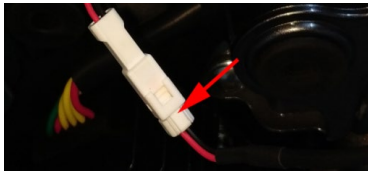
注意：

●需提前拆掉左、右侧盖、中罩组件和坐垫。

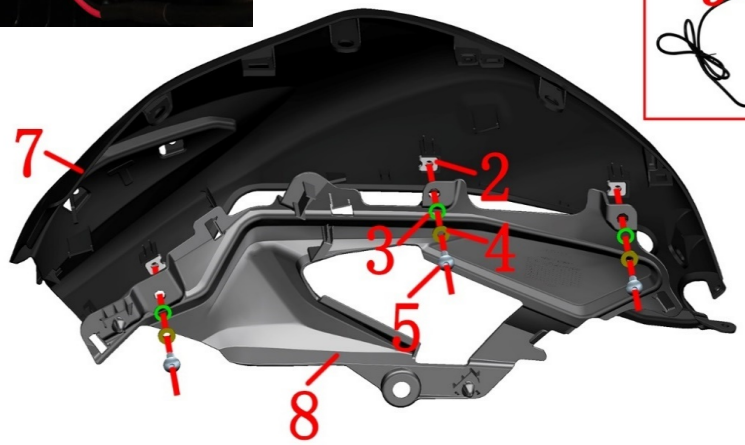
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆装卡钉时应平行用力，防止损坏卡钉。









图片7油箱组件		油箱组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		ZT310－T油箱左罩上部	1	
2	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
3	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	6	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
6		ZT310－R油箱左罩下部	1	
7		ZT310－T油箱右罩上部	1	
8		ZT350－T油箱右罩下部	1	
9	1184200-053000	ZT310PKE外置单天线	1	

步骤：

●油箱组件

用4#内六角拆下左油箱组件上的3颗螺栓(5)，取下衬套(4)和缓冲胶(3)。稍用力掰开左罩上部(1)上的卡扣取下左罩下部(7)。从左罩上部(1)上取下三件夹板螺母(2)。

按上述步骤拆下右罩上部(7)和右罩下部(8)。从油箱右罩上部上取下PKE天线(9)，用热风枪稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。

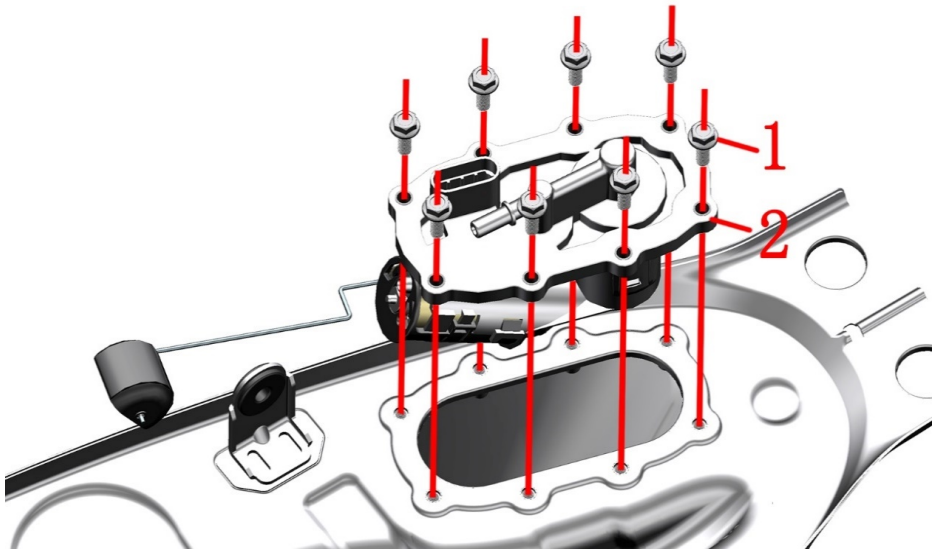
注意：

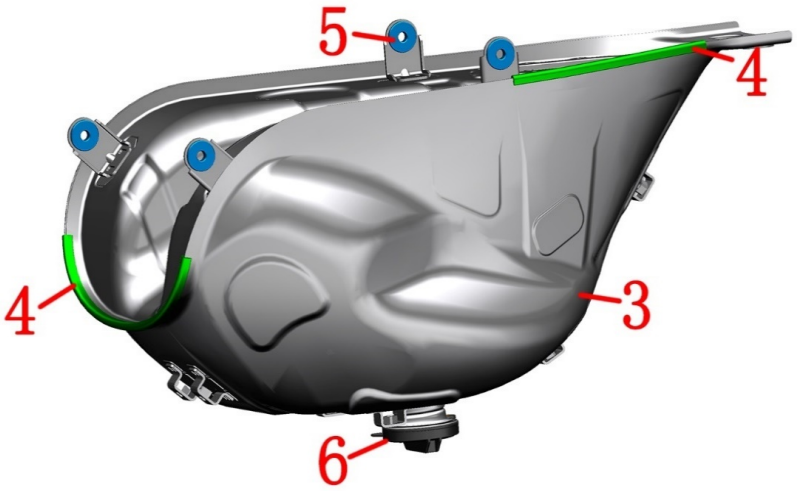
●需提前拆掉左、右侧盖、中罩组件和坐垫。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆装卡钉时应平行用力，防止损坏卡钉。

●PKE天线为魔术贴+双面胶粘在油箱右罩上部。





图片8油箱内胆组件		油箱内胆	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	8	
2	1050958-013000	T02内置燃油泵（ZT350－T）	1	
3	4034200-009000	ZT310－T油箱内胆	1	
4	1240300-021000	HJ125－6导流罩玻璃胶条（1.5m）	1	
5	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	4	
6	1224100-033000	ZT250－S螺纹油箱盖	1	

步骤：

●燃油泵

将油箱内胆组件倒转放置稳固后用10#套筒拆下8颗螺栓(1)。

取下燃油泵(2)时不能折弯或弯曲浮子连接杆以免造成油量显示不准确。

●油箱盖

用手捏紧油箱盖逆时针方向旋转取下油箱盖(6)，注意不能用力拉扯尼龙绳。

●胶条

用手从胶条的一端用力扯下胶条(4)。

●侧盖圆胶

从油箱内胆(3)上取下侧盖圆胶(5)。

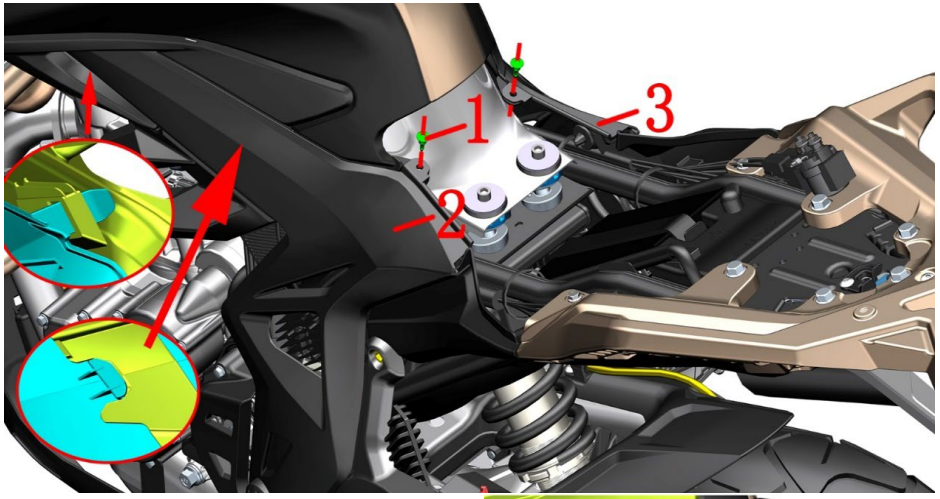
注意：

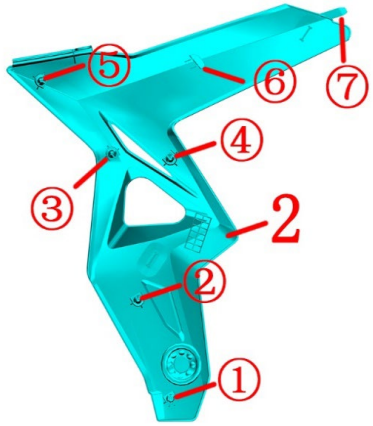
●拆油箱内胆组件前建议先用抽油泵将燃油抽出或消耗完燃油后再进行拆卸。

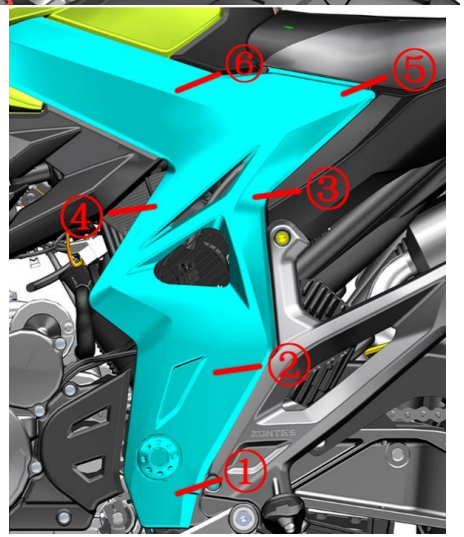
●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。

●倒转油箱内胆组件拆燃油泵时务必检查油箱盖是否已经拧紧，防止残存的燃油从油箱口溢出；翻回拆油箱盖时通气管可能会有少量燃油溢出。

●重新装配燃油泵时务必清理干净燃油泵密封胶垫以及油箱内胆的接合面，锁紧螺栓时应错开位置锁紧保证密封胶垫均匀变形。







图片1侧盖组件		侧盖组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
2		ZT310－R左侧盖	1	
3		ZT310－R右侧盖	1	

步骤：

●左侧盖组件

用小号十字螺丝刀或者4#内六角扳手，将膨胀钉中心部位压下，将两颗膨胀钉⑴拆下。

用手伸入左侧盖缝隙往外用力拉出，按①-②-③-④-⑤的顺序拔出卡钉。

一手抓住侧盖上部一手抓牢尾裙前部，用力将侧盖⑸处的卡钉从尾裙上拔出。

一手稍按压⑤处，一手抓住侧盖后部同时用力往后拉，将侧盖从油箱装饰罩上取下。

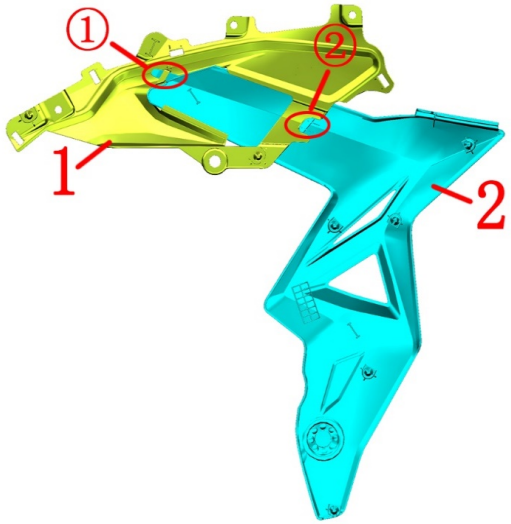
复装时，先将卡扣⑥和卡扣⑦插回油箱装饰罩，再按下侧盖的卡钉。

注意：

●拆卸侧盖前需提前拆下坐垫。

●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

●拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。

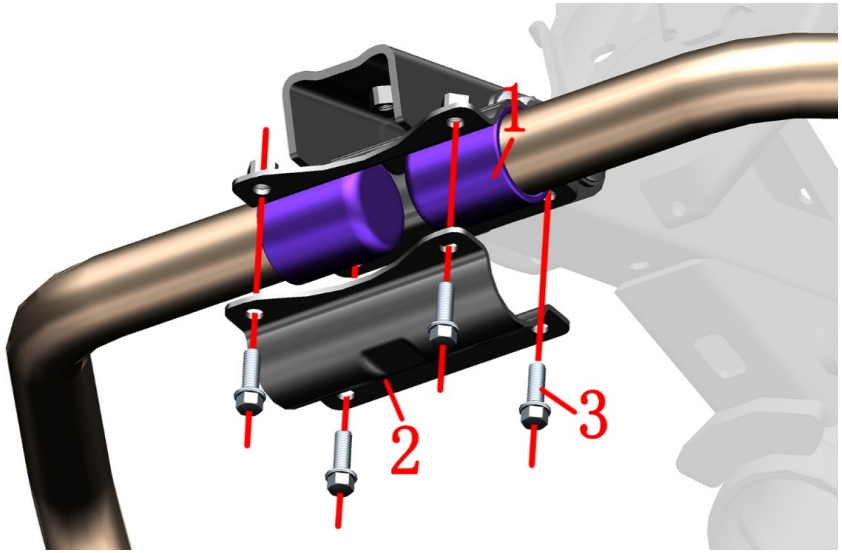


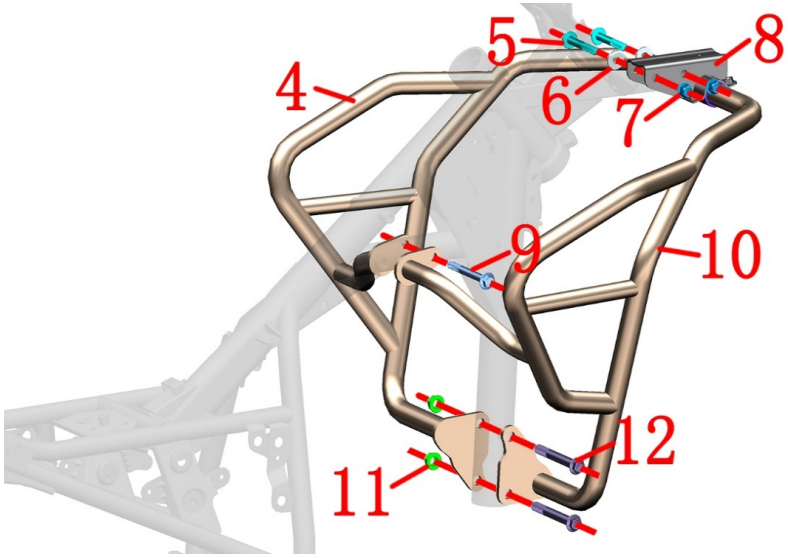


图片2侧盖组件		侧盖组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		ZT350－T油箱右罩下部	1	
2		ZT310－R右侧盖	1	
3	1184300-005000	ZT350 无电感应天线	1	

步骤：
●右侧盖组件
参照拆“左侧盖”的步骤拉开右侧盖(2)，拔下无电感应天线插头，取下右侧盖组件，无电感应天线用魔术贴贴在侧盖上，可用手直接撕下。

注意：
●拆卸侧盖前需提前拆下坐垫。
●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。
●拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。
●严禁直接拉扯电缆。





图片1护杠组件		护杠组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1144200-030000	ZT310－T护杠胶套	2	
2	4024200-027000	ZT310－T车架护杠压板	1	
3	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	4	
4	1144300-001000	ZT350－T左护杠	1	
5	1251100-084093	非标螺栓M10×1.5×66（达克罗）	2	
6	1251500-007091	非标平垫Φ10.5×Φ24×2（白锌）	2	
7	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	65±5N.m
8	4024200-028000	ZT310－T护杠上安装支架	1	
9	1251100-060000	非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）	1	65±5N.m
10	1144300-002000	ZT350－T右护杠	1	
11	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25（白锌）	2	65±5N.m
12	1251112-023000	GB5787非标螺栓M12×1.25×95(10.9级/达克罗)	2	65±5N.m

步骤：

●护杠组件

用8#套筒拆下护杠前部的4颗螺栓(3)，取下护杠压板(2)。一人在车辆右侧用14#套筒固定螺栓⑿的头部，一人在左侧用14#套筒拆下两颗螺母⑾，先不取下螺栓⑿。然后一人扶稳护杠，另一人在右侧用14#套筒拆下螺栓(9)。

拔出螺栓⑿，将左护杠(6)、右护杠(3)取下。

分别从左、右护杠上取下护杠胶套(1)。

●护杠上支架

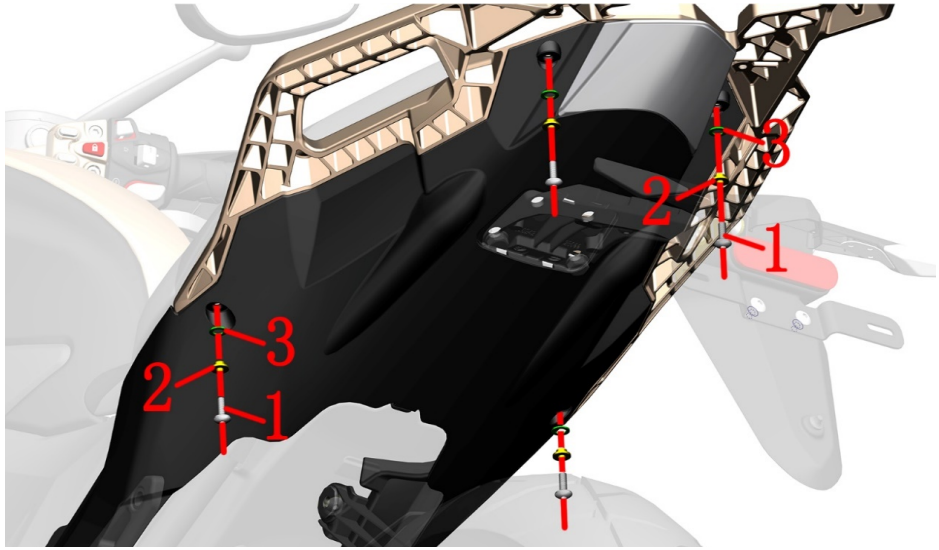
用14#套筒固定螺栓(5)，用14#套筒拆下螺母(7)，抽出螺栓(5)，取下平垫(6)，拆下护杠上安装支架(8)，需先拆除前泥板上部才能拆下护杠上安装支架(8)。

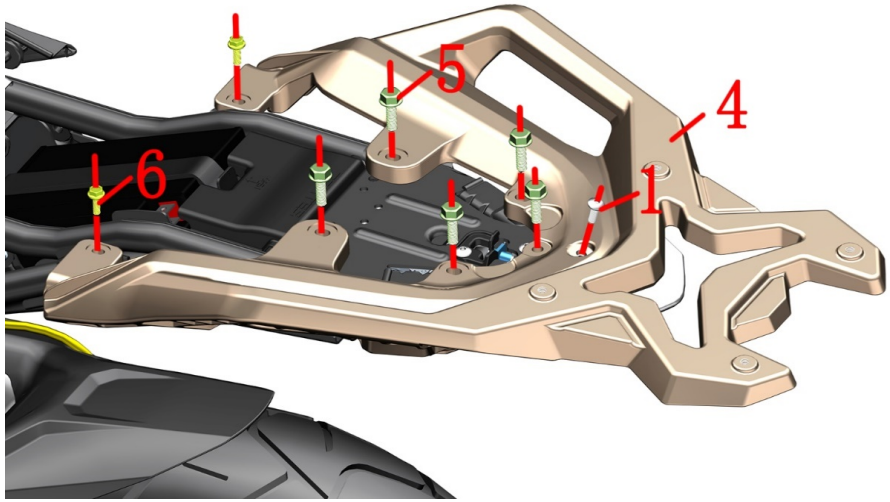
注意：

●应将车辆支撑固定好后再进行操作。

●重新装配时螺栓(1)、⑽和螺母(2)、(9)扭力必须达到65±5N.m；务必确保护杠不能压到任何电缆。

●重新装配时应先装配好左、右护杠，最后再装配护杠压板。





图片1尾裙、后泥板、电器件盒组件		货架组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	4	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	4	
4	1274200-103000	ZT310－T铝合金货架	1	
5	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	5	
6	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	2	

步骤：

●货架

用4#内六角分别拆下底部的4颗螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

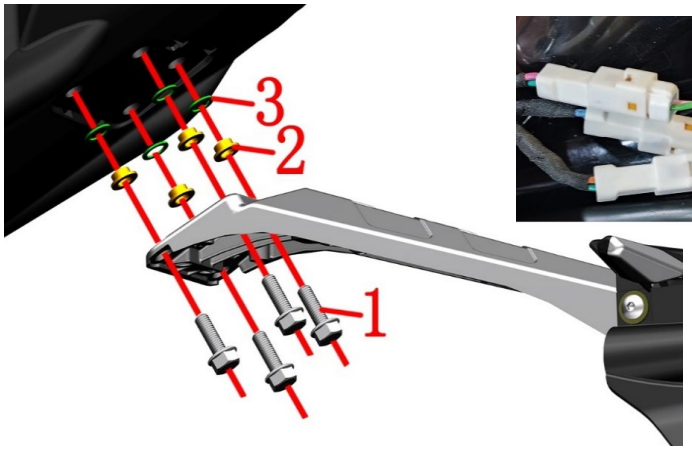
再拆下货架上的1颗螺栓(1)；用14#套筒5颗螺栓(5)，用10#套筒拆下2颗螺栓(6)。

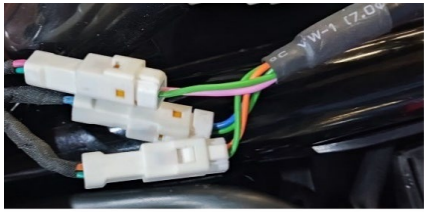
即可货架(4)拆下。

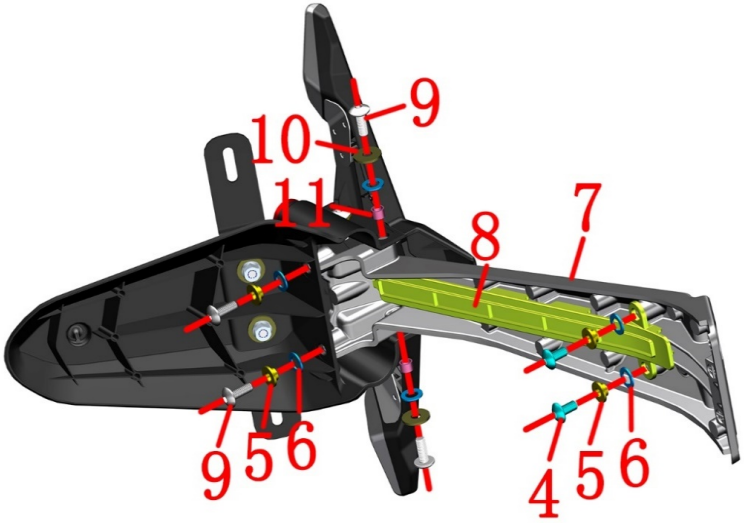
注意：

●需提前拆掉坐垫。

●复装时注意电器件盒盖头部的插扣需装配到位，紧固螺栓前应检查是否有压线的情况。应先将线整理好再进行装配。







图片2尾裙、后泥板、电器件盒组件		后泥板组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	4	
2	1251700-058093	翻边衬套φ8.2×φ11×4.5+φ16×1.5（环保彩）	4	
3	1240300-071000	翻边衬套缓冲胶（φ11×φ16×1）	4	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
5	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	4	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
7	4024200-071051	ZT310－X后挡泥板支架（深灰哑光）	1	
8	1224200-033000	ZT310－X后泥板支架盖板	1	
9	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
10	1250502-010093	GB96.1φ6（环保彩）	2	
11	1274100-018000	ZT250－S消声器防烫板衬套	2	

步骤：

●后泥板组件

找到后泥板组件上线缆接头并拔下。颜色为绿+橙、绿+蓝、绿+粉的三个接头。

用14#套筒拆下4颗螺栓(1)，将后泥板组件取下，取下过程中需注意不能强行拉扯线缆。

用4#内六角拆下2颗螺栓(4)，取下衬套(5)和缓冲胶(6)，将支架盖板(8)取下。

用4#内六角拆下固定后泥板和支架(7)的2颗螺栓(9)，取下垫片(10)、缓冲胶(6)和衬套(11)，将支架(7)取下。

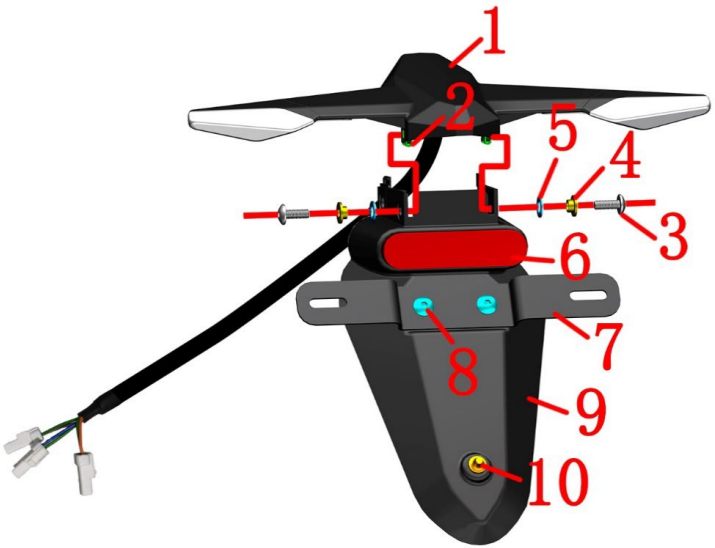
注意：

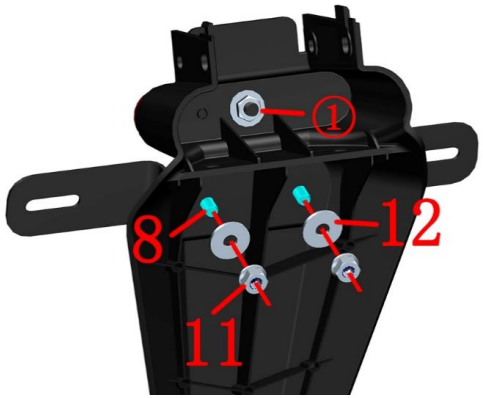
●需提前拆掉坐垫。

●拆卸过程注意不能强行拉扯线缆。

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。

●灯具外罩需作好保护。





图片3尾裙、后泥板、电器件盒组件		后泥板组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1174200-035000	ZT310后转向灯（含牌照灯）	1	
2	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
4	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
6	1174100-002000	ZT250－S后反射器	1	
7	1270300-039000	HJ125－6后牌照支架	1	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
9	1224200-032000	ZT310－X后泥板	1	
10	1244100-006000	ZT250－S后牌照缓冲胶	1	
11	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
12	1250502-010093	GB96.1Φ6（环保彩）	2	

步骤：

●后转向灯

拆下2颗螺栓(3)，取下衬套(4)和缓冲胶(5)。将后转向灯(1)取下，取下过程中切勿强行拉扯线缆。

从后转向灯(1)上取下夹板(2)。

●后牌照支架

用6#内六角工具固定螺栓(8)的头部，在后泥板背面用10#套筒拆下螺母(11)。将螺栓(8)和牌照支架(7)从后泥板(9)上取下。

●后反射器

用10#套筒拆下后反射器(6)自带的螺母①，取下后反射器(6)。

●后牌照缓冲胶

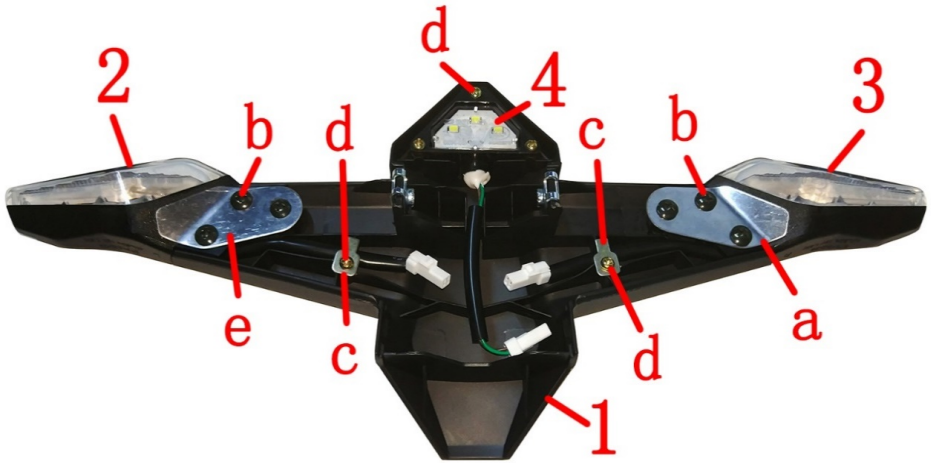
从后泥板(9)上取下后牌照缓冲胶(10)。

注意：

●拆卸过程注意不能强行拉扯线缆。

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。

●灯具外罩需作好保护。





ZT310－X后左转向灯



ZT310－X后右转向灯

图片4尾裙、后泥板、电器件盒组件		后转向灯售后散件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-120000	ZT310后转向灯支架	1	
2	1174200-019000	ZT310－X后左转向灯	1	
3	1174200-020000	ZT310－X后右转向灯	1	
4	1174200-021000	ZT310－X牌照灯	1	

步骤：

●后牌照灯

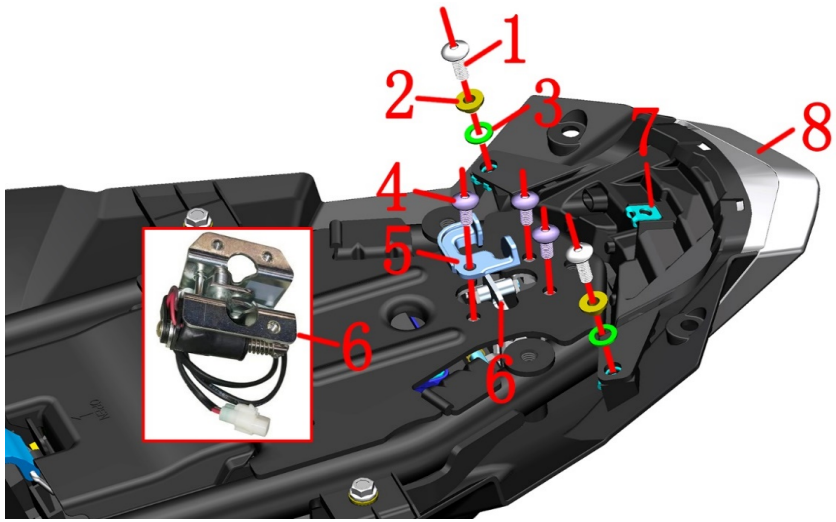
握紧转向灯支架⑴后拆下后牌照灯⑷上的3颗螺钉d，后取下。

●后转向灯

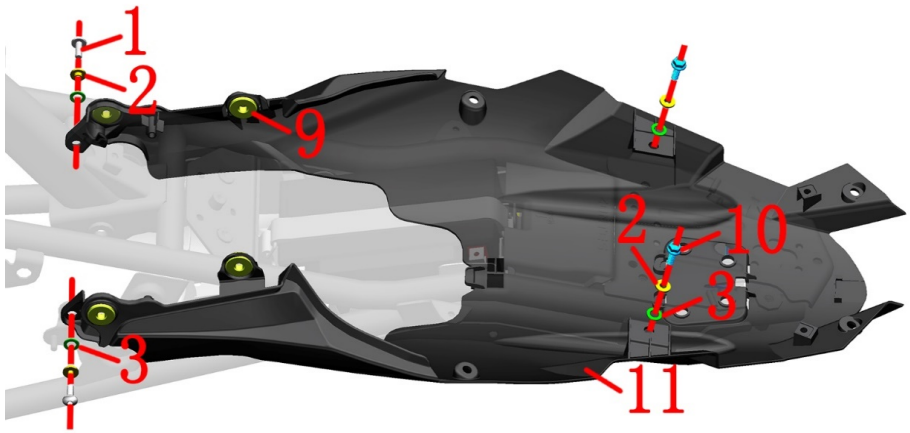
拆下上图左侧的3螺钉b，1颗螺钉d，取下左压线板e和压线板c，拆下左转向灯⑵；同理上图右侧的3螺钉拆下右压线板a和压线板c后将、右转向灯⑶拆下。

注意：

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。



图片5尾裙、后泥板、电器件盒组件		尾灯尾裙组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	6	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
5	1224200-205000	ZT310电子坐垫锁导向块	1	
6	1274100-058000	ZT310电子坐垫锁	1	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	3	
8	1174200-023000	ZT310－T尾灯	1	
9	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	4	
10	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	2	
11	4044302-050052	ZT350－T后尾裙（深亮灰）	1	



步骤：

●尾灯

先将后尾灯插头按下防脱卡片往上拉起然后往外拔下。用4#内六角拆下固定尾灯的两颗螺栓(1)取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3),抓住尾灯往后拉即可取下尾灯(8)。

●尾裙

用4#内六角拆下前部两颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，再用10#套筒拆下两颗螺栓(10)取下尾裙组件，从尾裙组件上取下四件侧盖圆胶(9)。

●坐垫锁

拆除后尾裙后，拔出坐垫锁插头，抓牢坐垫锁，用4#内六角拆下固定导向块的螺栓(4)，取下导向块(5)，再拆下两颗螺栓(4)，将坐垫锁(6)取下。

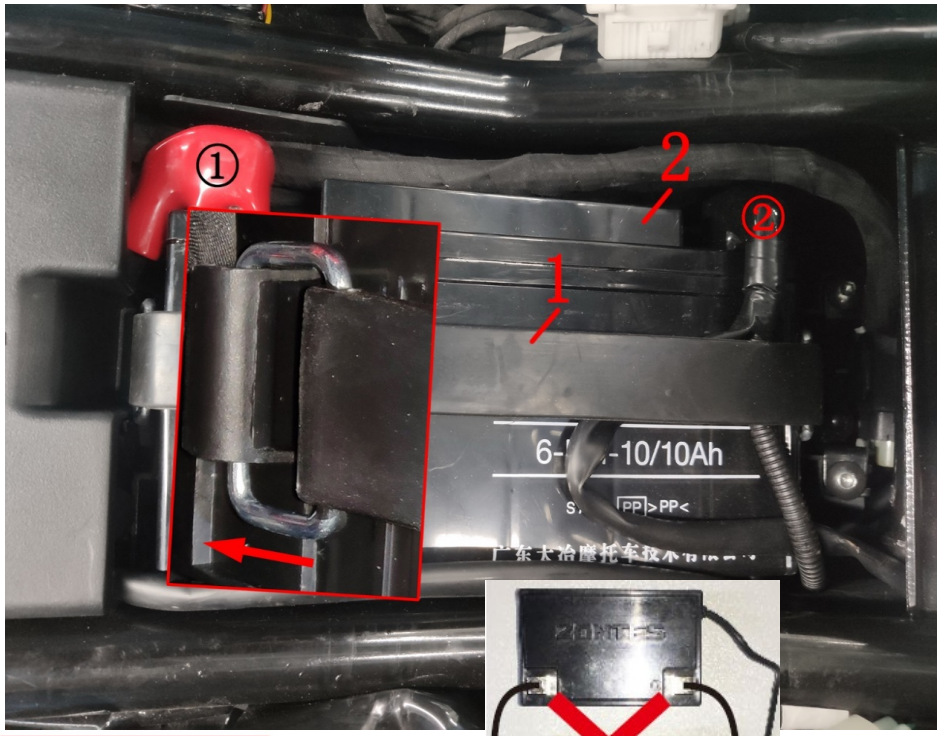
注意：

●需提前拆掉坐垫、货架、后泥板。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。

●灯具外罩需作好保护。













图片6尾裙、后泥板、电器件盒组件		电池组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244200-111000	ZT310胶体电池绑带	1	
2	1184200-099000	ZT310胶体电池(6－FM－10/10Ah)	1	
3	1184300-026000	ZT350胶体电池充电器	1	

步骤：

●电瓶绑带

将电瓶绑带⑵的金属扣环按箭头方向拉长并压下后取下靠正极的一端，靠负极端暂无法取下。

●电池

拨开黑色保护帽②拆下负极；再拨开红色保护帽①拆下正极；取下电池。重新安装则应先接正极，再接负极。严禁并联其它电瓶充电或点火。务必使用随车配送的充电器进行充电。

注意：

●拔掉插头①、②时不能直接拉扯线缆。

●注意充电时间切勿过充。关于电池使用与保养详见说明书。

●拆卸过程中注意力度，以免损坏料件；拆卸蓄电池务必注意安装顺序。

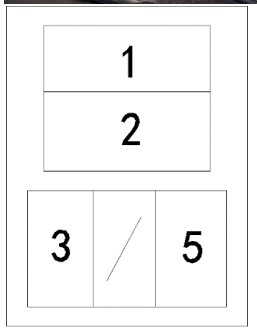
●应定期检查电池电压，如低于12.8伏时建议及时充电；不能过度充电；长期不使用应拆下保管，并每月充电一次。

●重新装配电池或保险丝等务必谨记对电喷硬件进行复位：打开钥匙-点火-10秒后关闭点火开关-10秒后打开点火开关，重复2次。

●如电池寿命已尽应交予有资质的机构或专门的回收中心妥善处理，禁止随意丢弃。



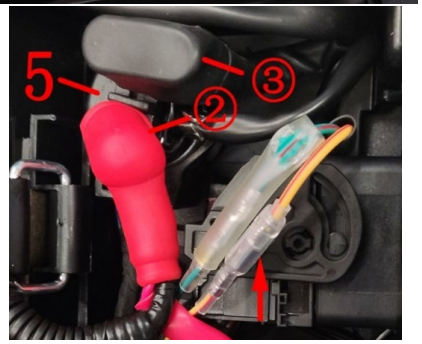


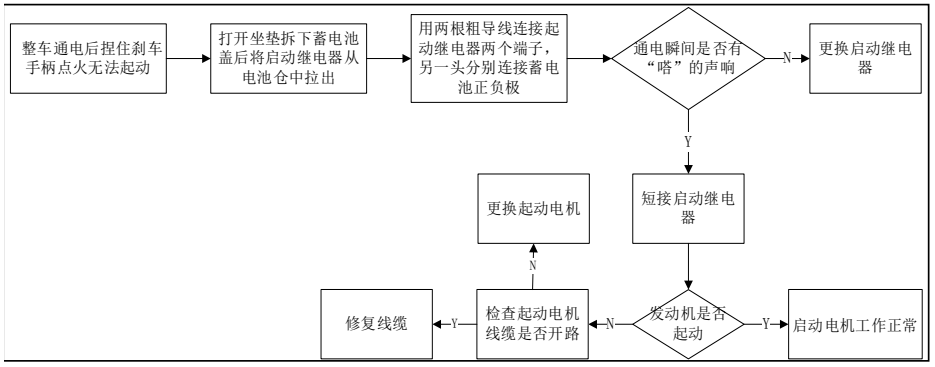


电缆端



电喷继电器





图片7尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒盖组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-175000	ZT310-T胶体电池盒上盖	1	
2	1244200-111000	ZT310胶体电池绑带	1	
3	1184200-099000	ZT310胶体电池(6－FM－10/10Ah)	1	
4	1184100-017000	ZT250－S电喷继电器	5	
5	1184100-010000	ZT250－S启动继电器	1	

步骤：

●电池盒上盖

直接用手按住电池盒上盖的①处的卡扣往箭头方向拉开即可取下电器件盒上盖(1)。

●启动继电器

分别掀开启动继电器(5)的红色胶帽②和黑色胶帽③后用10#套筒拆下自带的螺母。

找到插头将黄/红和绿/红线拔出。将启动继电器往上拉起即可取下。

重新安装时继电器黄/红和绿/红线与主线缆线色对应，螺母处不用区分。确保螺母拧紧后将保护帽盖好，插回电器件盒。启动继电器故障排查流程详见左下图。

●继电器固定座

在尾裙左侧找到如左图所示的胶套，拉开后即可看到电喷继电器(4)。线缆端的插头上印刷有对应的文字说明。

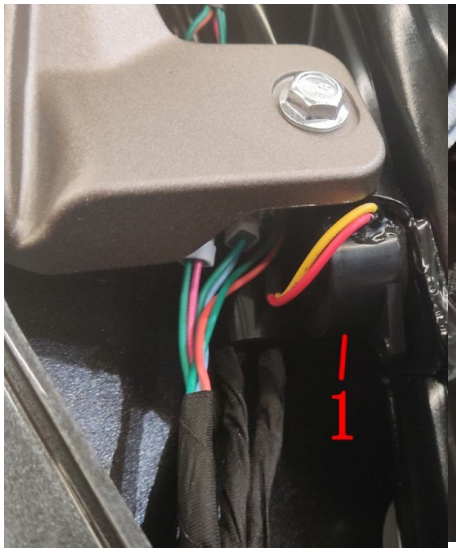
如需检查是否损坏，拔下然后翻转到插片一侧，如图示3和5为常闭触点，可用万用表蜂鸣档进行测试 。1和2为常开触点。否则可判断为继电器故障。

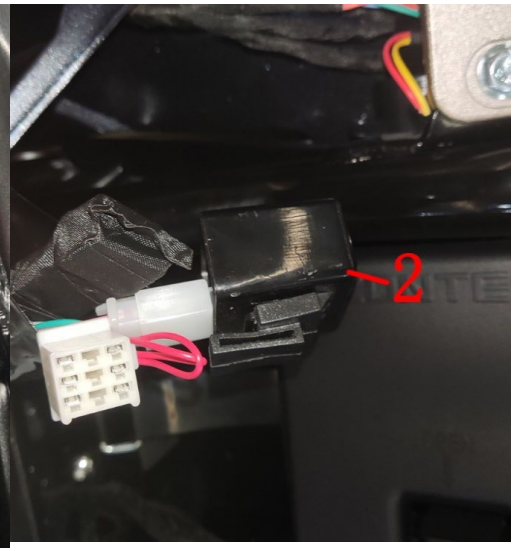
注意：

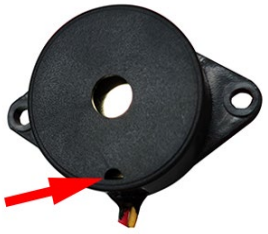
●需提前拆掉坐垫。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●复装时注意不要压到任何线缆，防止短路。







图片8尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒盖组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1184200-016000	ZT310 PKE蜂鸣器	1	
2	1180300-101000	HJ150－3方形闪光器（LED）	1	

步骤：

●蜂鸣器

在尾裙右侧找到并拔掉插头，蜂鸣器⑴为双面胶粘贴在车架上,用热风枪来回加热后取下PKE蜂鸣器。清理干净残余的胶印。

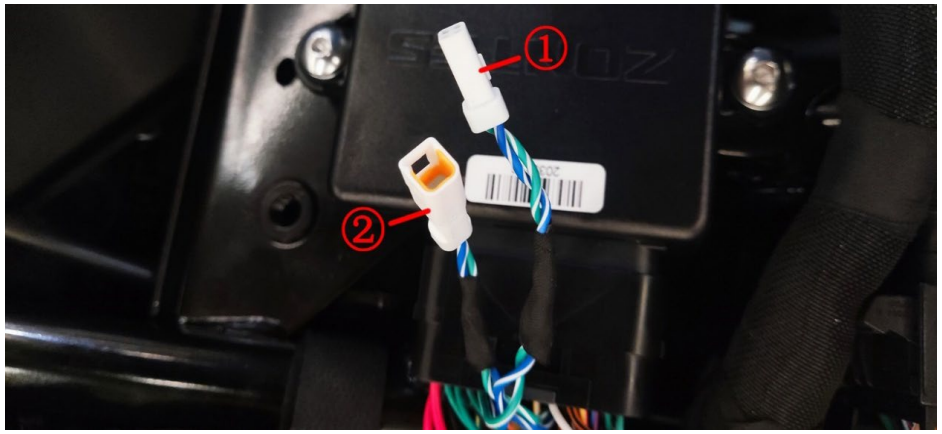
●闪光器

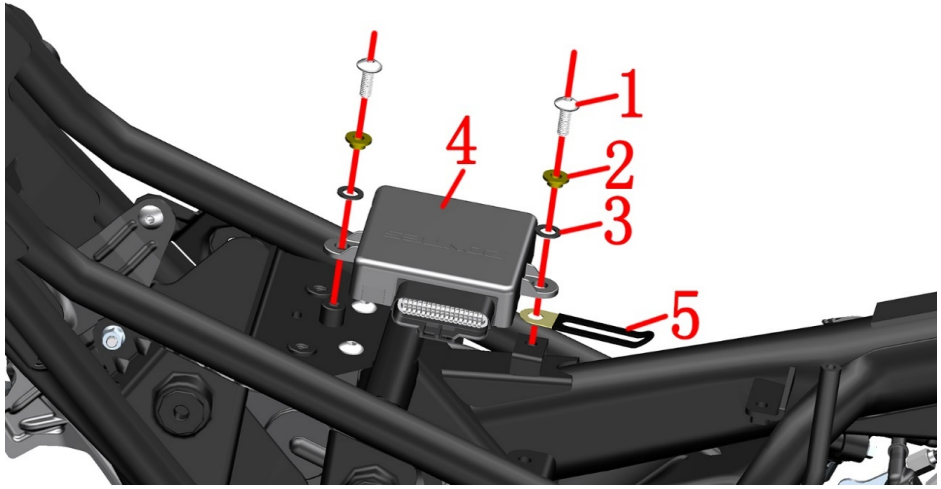
闪光器在尾裙左侧，直接用手按下卡扣拔出即可取下拔掉闪光器⑵的插头，将闪光器从固定座上取下。

注意：

●拔插头时注意不能直接拉扯线缆。

●注意箭头指示的漏水孔应朝下或处于低位，避免因有积水造成蜂鸣器不发声。





图片9尾裙、后泥板、电器件盒组件		PKE主机	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	1184300-024100	2.5代PKE总成（含感应钥匙）	1	
5	1270300-273000	φ8线夹（L=73）	1	

步骤：

●感应天线

将右侧盖拉出后，拔下无电感应天线接头②，侧盖表面有无电感应标识。

●PKE

需先拆下侧盖。油箱组件，拔下PKE外置单天线接头①和无电感应天线接头②。

插头背面有防脱卡扣，需按下的同时用力往外拔出。因插头内有防水胶圈故拔出时阻力会比较大，注意不能上下摇晃防止损坏主机外壳，可左右稍微晃动。

用4#内六角拆下两螺栓螺栓⑴，将保险盒①往上拉出便于取下PKE主机组件。

用4#内六角拆下两螺栓螺栓⑶取下衬套⑷和缓冲胶⑸，将PKE支架⑹和PKE主机⑵分离。

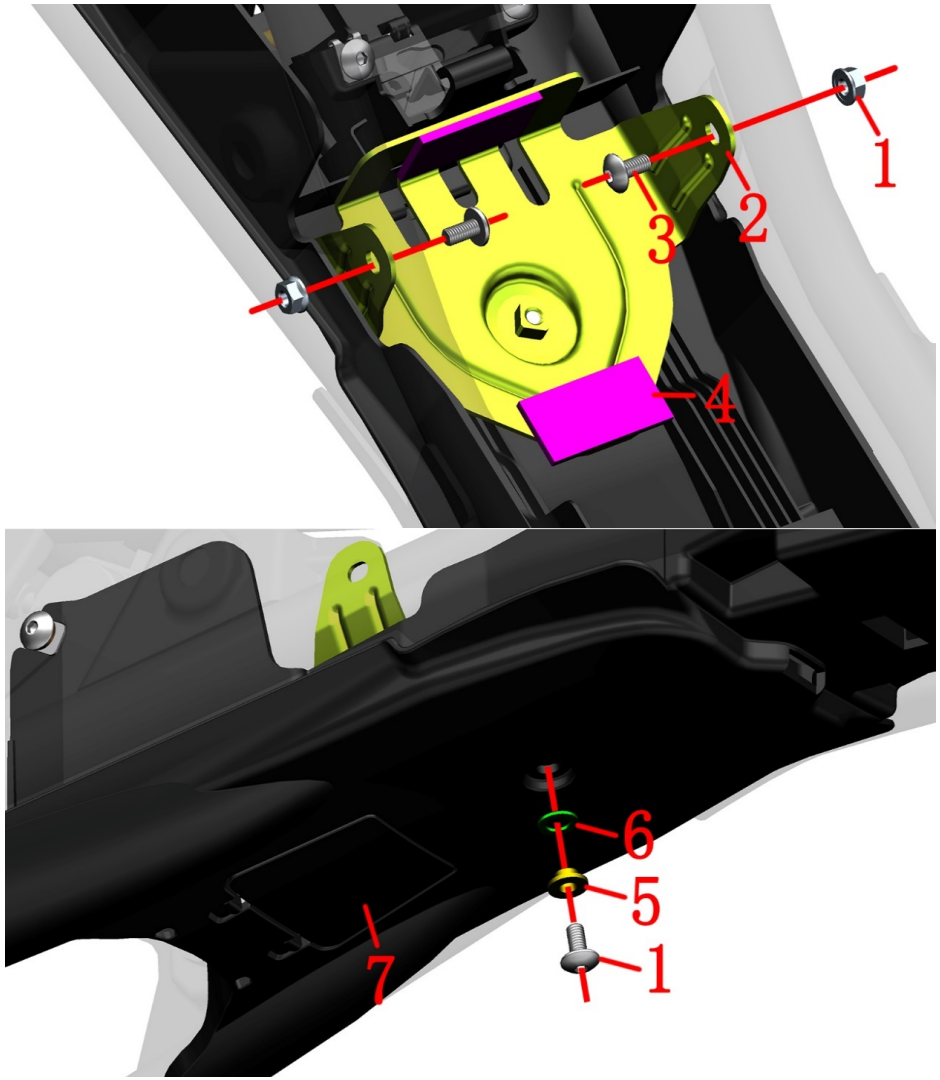
注意：

●拆PKE需先拆下坐垫、油箱、侧盖组件。

●拔插头时注意不能直接拉扯线缆。

●复装时注意自攻螺钉要垂直安装面后再锁紧，扭力不能过大。

●2.5代PKE总成无GPS天线插头。



图片10尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
2	1274200-238000	ZT310－R电池支架（胶体电池）	1	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
4	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	2	
5	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	1	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
7	1224200-040000	ZT310电器件盒下盖	1	

步骤：

●电池支架

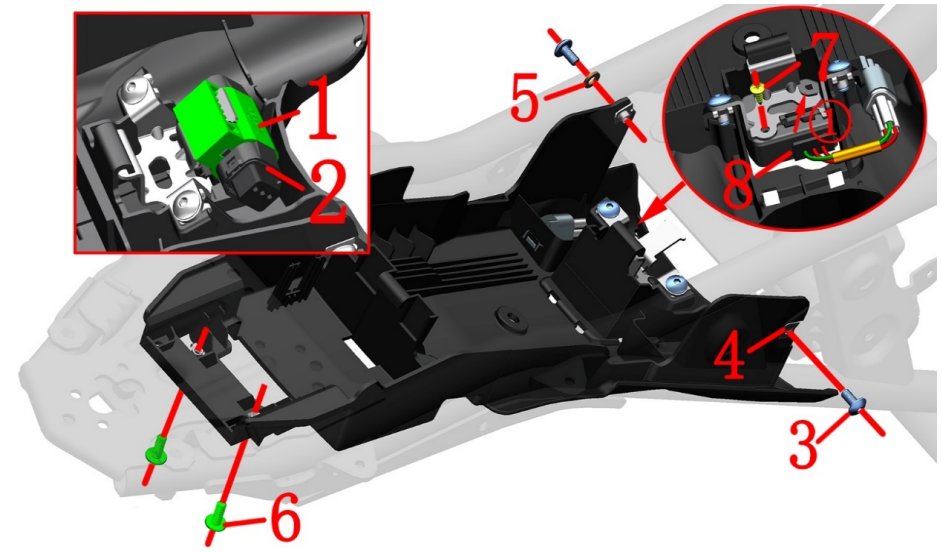
用10#套筒固定螺母(1)，用4$内六角拆下电器件盒上的2颗螺栓(3)。再用4#内六角拆下电器件盒下的1颗螺栓(1)，取下翻边衬套和缓冲胶。

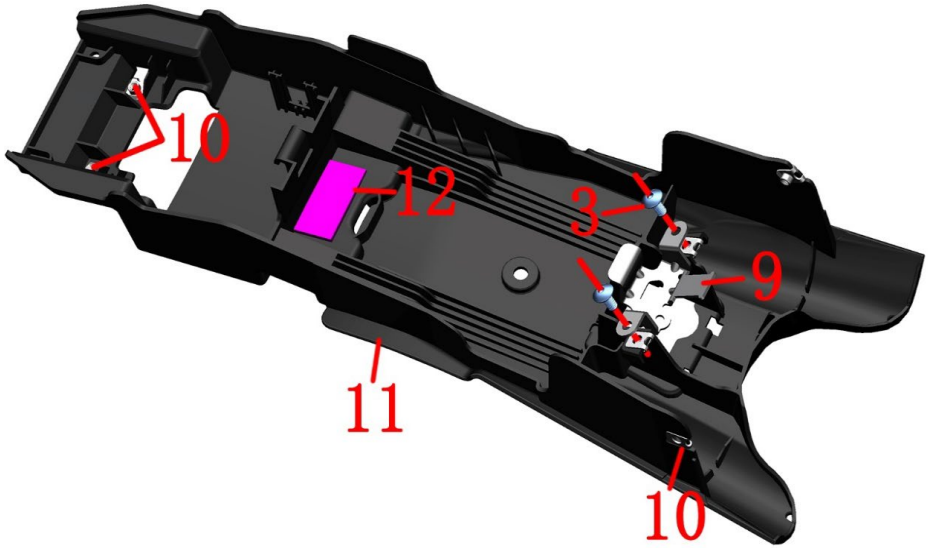
用热风枪加热电瓶胶垫取下电瓶胶垫。

注意：

●需先拆下坐垫、侧盖组件、电池组件。

●拆卸过程中应保护好料件。





图片11尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244100-082000	ZT250－R倾倒开关胶套	1	
2	1184100-002000	ZT250－S倾倒开关	1	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
4	1224300-071000	ZT350－T电器件盒	1	
5	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	
6	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
7	1251200-050094	非标十字自攻螺钉ST3.9×12（黑锌）	1	
8	1184300-003000	ZT350充电口座	1	
9	1274300-017000	ZT350－R充电口支架	1	
10	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
11	1224300-071000	ZT350－T电器件盒	1	
12	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	1	

步骤：

●电器件盒组件

先用4#内六角拆下电器件盒前侧的两颗螺栓(3)，取下左侧的铜垫片(5)，再用4#内六角拆下后侧两颗螺栓(6)将倾倒开关组件在充电口支架连接的胶套(1)撑大后取下，拔下充电口座的插头，，然后从车架下方取下电器件盒组件，从电器件盒(11)上取下4件夹板(10)。

●充电口座

用十字批拆下螺栓(7)，将充电口座①处的卡扣移开即可取下充电口座(8)。

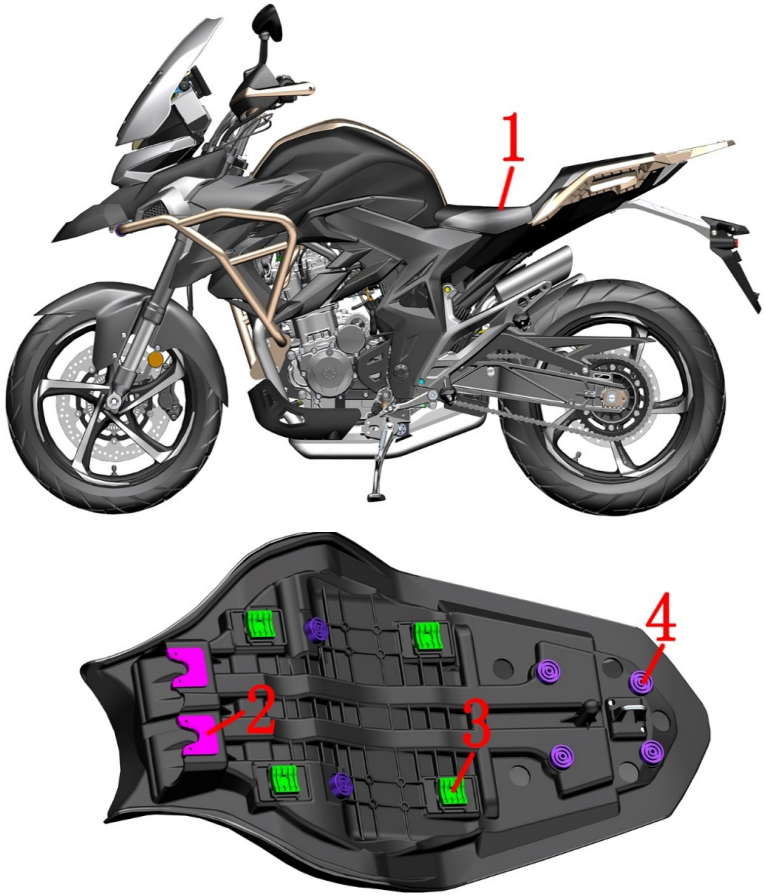
●充电口支架

用4#内六角拆下两颗螺栓(3)，即可取下支架(9)，取下两件夹板(10)。

注意：

●需先拆下坐垫后泥板组件、侧盖组件、电池组件。

●拆卸过程中应保护好料件。



图片1坐垫组件		坐垫组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4120100-008000	ZT350－T坐垫	1	整套坐垫
2	1244100-024000	ZT250－S坐垫前胶	2	供售后选购
3	1244300-033000	ZT350坐垫垫胶	4	
4	1244100-025000	ZT250－S坐垫圆胶	6	

步骤：

●拆坐垫

短按解锁按钮“”，开机自检完成后，短按“SEAT”按钮打开电子坐垫锁。

抓牢坐垫⑴尾部往斜上方拉，同时左、右摆动坐垫尾部拆下坐垫。

●装配坐垫

装配坐垫时应先检查所有坐垫胶是否完整，先插入坐垫前部，装配到位后将坐垫尾部用力拍，听到“咔嚓”声表明坐垫锁已经装配到位。

●坐垫胶另购件

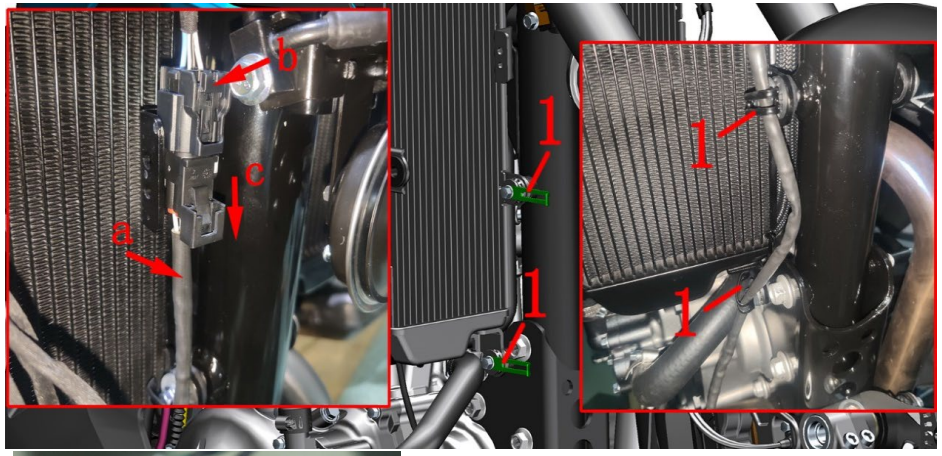
对应的安装位置如左下图所示。

注意：

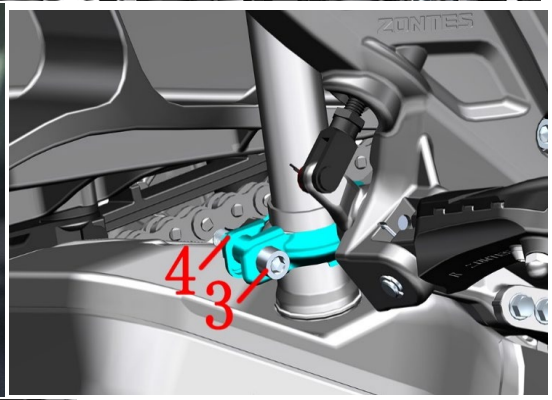
●应将车辆固定好后再进行操作。

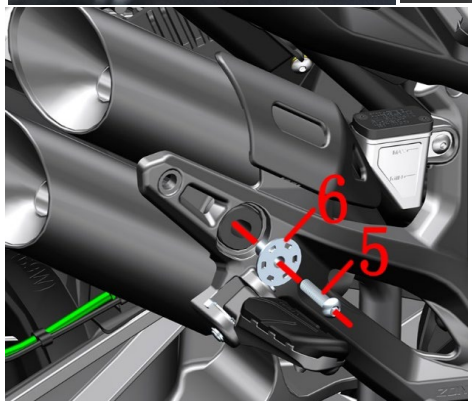
●坐垫如安装不到位驾驶时容易造成意外。

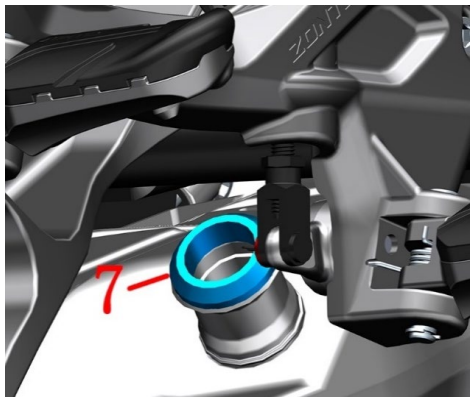
●坐垫包含所有坐垫胶。











图片1消声器组件		消声器组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1276200-043000	Φ6线夹（L=57）	2	
2	1224300-085000	ZT350－R线插卡钉	1	
3	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	1	
4	1274100-074000	ZT310－R消声器不锈钢卡箍	1	
5	1250205-125000	GB70.2 M8×35（12.9级，达克罗）	1	
6	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套（Φ8.3×Φ11.5×20.5×Φ8.4×Φ33×1.5）	1	
7	1124300-004000	ZT350－GK消声器石墨密封垫（37.8×28×11）	1	

步骤：

●消声器组件

参照“下导流罩组件”的步骤先拆下导流罩组件。

将侧支架放下。

掰开在右水箱前面找到两个线夹(1)，取出痒传感器线缆。

在水箱右部找到氧传感器的插头。将接头按a箭头所指示方向拔出，一手按下b箭头指示的卡扣一手将插头往箭头c的方向拉出。按d箭头指示方向扣除卡扣(2)。

●消声器后段

用6#内六角拆下螺栓(3)，将卡箍(4)取下。

托住消声器后段组件用6#内六角拆下螺栓(5)，取下衬套(6)后将后段组件从车上取下。

取下石墨密封垫(7)，需保护好此处管口，如有变形可能导致漏气。该石墨密封垫拆卸时可能会留在后段也可能在前段。

注意：

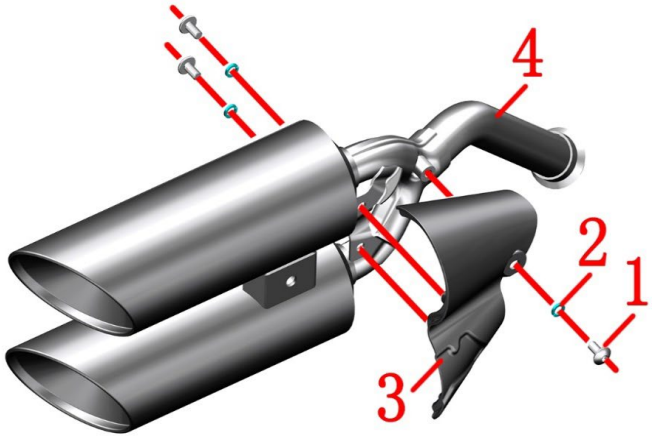
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

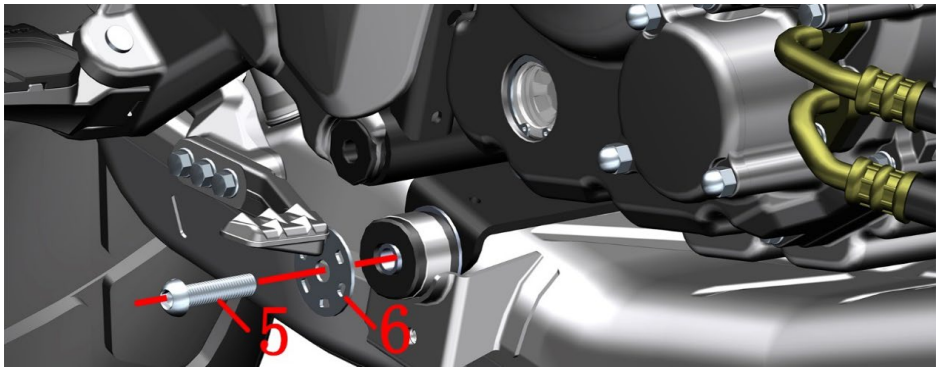
●防止异物进入消声器内部。

●需保护好消声器管口，如变形可能导致漏气。

●建议每次拆卸消声器前段组件时更换新的密封垫，防止漏气。



图片2消声器组件		消声器组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
2	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	3	
3	4084300-010051	ZT350－GK后置消声器装饰罩（深灰哑光）	1	
4	4084300-011051	ZT350－GK后置消声器(深灰哑光)	1	
5	1250205-125000	GB70.2 M8×35（12.9级，达克罗）	1	
6	1020243-098000	ZT350消声器垫片（ φ8.3× φ33×1.5）	1	
7	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套（φ8.3× φ11.5×20.5× φ8.4× φ33×1.5）	1	



步骤：

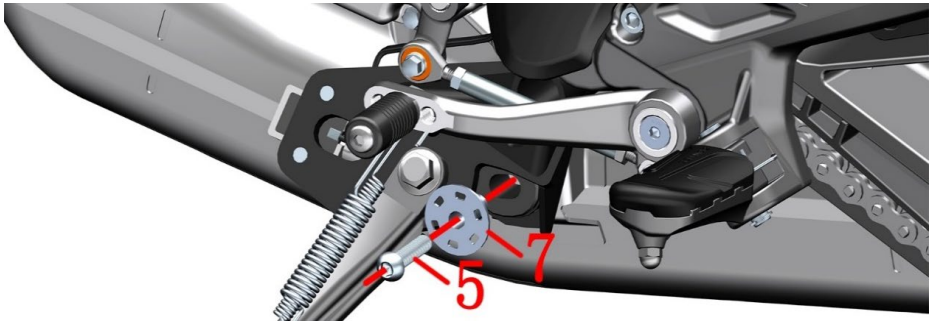
●消声器后段组件

用4#内六角拆下3颗螺栓(1)，取下弹垫(2)后将装饰罩(3)从后置消声器(4)上拆下。

●消声器前部组件

用6#内六角拆下消声器右侧安装点处的螺栓(5)，取下垫片(6)。

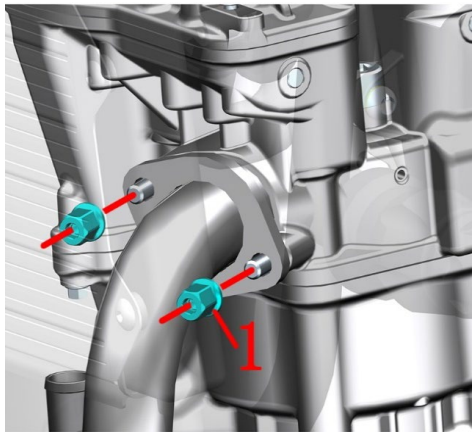
用6#内六角拆下消声器左侧安装点处的螺栓(5)，取下衬套(7)。

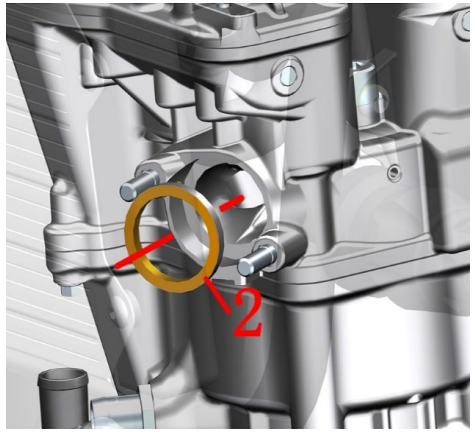


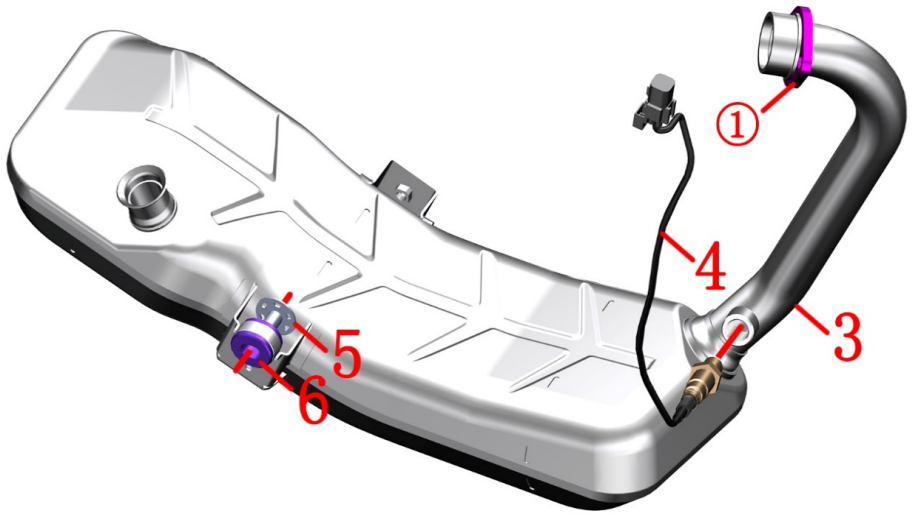
注意：

●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

●防止异物进入消声器内部。









图片3消声器组件		消声器组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-058093	内六角螺母M8（环保彩锌）	2	
2	1070100-499000	ZT350－GK发动机排气口密封垫	1	
3	4084300-007000	ZT350－GK－H1前置消声器(自制－国Ⅳ－博世电喷版)	1	
4	1050970-011000	LSF氧传感器(635mm)	1	
5	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套（φ8.3×φ11.5×20.5×φ8.4×φ33×1.5）	1	
6	1244300-022000	ZT350－GK－H1消声器悬挂空心缓冲胶	1	

步骤：

●消声器前段组件

将散热器组件往前推开露出2件螺母(1)，托住消声器组件后用6#内六角或12#套筒拆下螺母(1)。

一手托住消声器回压包底部，一手抓住排气器处的法兰①将取下。用橡皮筋或绳子将法兰缠好防止法兰在前部弯管来回移动造成划伤。

将消声器前段组件从车上拆下，注意不能拉扯氧传感器的线缆。

从排气口取下密封垫(2)。

取下翻边衬套(5)和缓冲胶(6)。注意装配时缓冲胶(6)的空心一侧朝里。

●氧传感器

使用22#开口扳手将氧传感器拆下。

检测方法：

当出现发动机性能不良，怠速不稳，油耗大，空燃比不正确时需排查氧传感器。可通过诊断仪读取故障码确认是否氧传感器出故障。

在车身右护杠上方附近找到氧传感器的插头并拔下。使用万用表测量两根白色线的加热元件电阻值为9±2kΩ；或测量其电流应≤2.1A。否则可判断为氧传感器故障。氧传感器内部的陶瓷硬且脆，禁止使用硬物敲击或用强烈气体吹，否则容易导致损坏。

或者拆下氧传感器观察头部顶尖部位的颜色，正常为淡灰色。若为白色则表明硅中毒已损坏需更换，若为黑色表明有积碳可清理干净后继续使用；若为棕黄色则为铅中毒需更换。

装配注意事项：

新的传感器螺纹处涂有专用的膏状的螺纹防烧结剂，防止漏气和便于后续再次拆卸。若拆下旧的检查没问题后在安装前也需在螺纹处涂抹适量的防烧结剂。

扭力标准：44N.m。

注意：

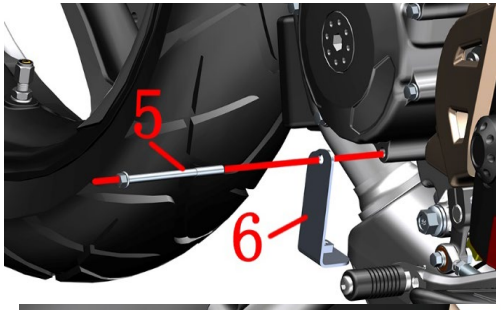
●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

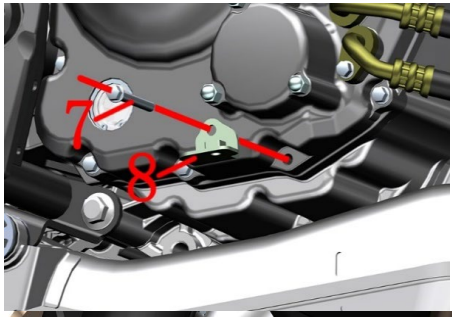
●防止异物进入消声器内部。

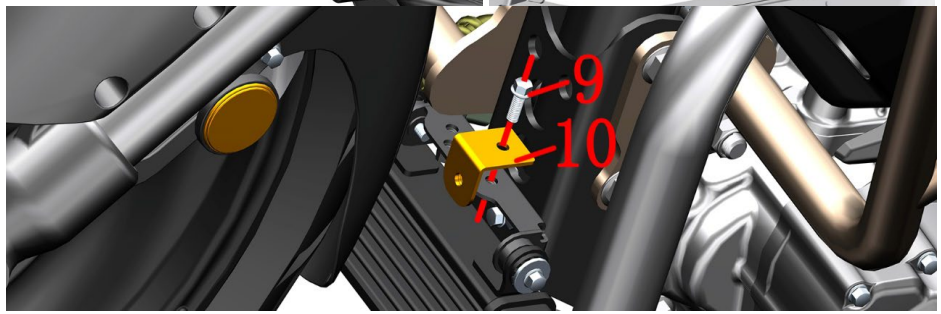
●需保护好消声器管口，如变形可能导致漏气。

●建议每次拆卸消声器组件时更换新的密封垫，防止漏气。









图片1下导流罩组件		下导流罩组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
2	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套	3	
3	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	3	
4	1224300-001000	ZT350－T下导流罩	1	
5	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	12±1.5N.m
6	1274300-002000	ZT350－T下导流罩左支架	1	
7	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	1	12±1.5N.m
8	1274300-003000	ZT350－T下导流罩右支架	1	
9	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
10	1274300-004000	ZT350－T下导流罩前支架	1	

步骤：

●下导流罩组件

将车辆用平台升起，拆下固定下导流罩的前支架处的螺栓(1)、取下翻边衬套(2)。

一手扶好下导流罩组件一手用8#套筒工具分别拆下下导流罩左、右两侧的螺栓(1)后取下翻边衬套(2)；取下导流罩组件放置好，从下导流罩上取下3件翻边衬套缓冲胶(3)。

●下导流罩支架

抓牢左支架(6)后用8#套筒拆下螺栓(5)，取下支架后装回螺栓(5)。

抓牢右支架(8)后用8#套筒拆下螺栓(7)，取下支架后装回螺栓(7)。

注意：

●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拆卸过程中应将导流罩托住，防止受力不均造成断裂。

●螺栓(5)、(7)必须达到标准扭矩，且需涂抹螺纹紧固胶。