目录

目录 页数

0 目录…… 1

1 车架总成

1.1 电器件总成-1…… 6
主线束、倾倒开关、继电器、闪光器、整流器、点火线圈

1.2 电器件总成-2…… 7
侧支架熄火开关、喇叭、唤醒开关

1.3 车架塑胶件…… 8
集线夹、侧盖圆胶、油箱内胆限位胶

1.4 方向柱组件…… 9
下联板组件

1.5 车架、侧支架、放机油操作…… 10
侧支架、车架放油螺栓组件

2 车架&发动机组合

2.1 车架&发动机组合1…… 11
拆标配上、下护杠；导流罩前支架；发动机左后盖

2.2 车架&发动机组合2…… 12
吊片、托架组件

3 进气系统组件

3.1 进气系统组件…… 13
节气门阀体组件、空滤器、油管

3.2 碳罐组件…… 14
碳罐、碳罐电磁阀

3.3 更换空滤器滤芯…… 15

4 后轮、后平叉组件

4.1 后内泥板…… 16

4.2 后减震…… 17
拆后减震、后减震调节

4.3 后轮组件1…… 18
拆后轮辋组件、链轮座、链轮

4.4 后轮组件2…… 19
分解后轮辋组件

4.5 后平叉组件…… 20
分解后平叉组件

4.6 更换后制动片…… 21

4.7 后刹主泵添加制动液…… 22

目录

目录 页数

5 脚踏组件

5.1 踏板高度调节…… 23
变档杆、刹车踏板高度调节

5.2 右脚踏支架组件-1…… 24
拆右脚踏支架组件

5.3 右脚踏支架组件-2…… 25
分解刹车踏板组件

5.4 右脚踏支架组件-3…… 26
分解右脚踏组件

5.5 左脚踏支架组件-1…… 27
拆左脚踏支架组件、变档杆组件

5.6 左脚踏支架组件-2…… 28
分解变档杆组件、前左脚踏组件

5.7 左脚踏支架组件-3…… 29
分解左脚踏支架组件

6 散热系统组件

6.1 更换机油…… 30

6.2 更换机油滤芯…… 31

6.3 散热器油管组件…… 32
拆解散热器油管组件

6.4 添加冷却液…… 33

6.5 放冷却液…… 34
拆下导流罩组件、放出冷却液

6.6 右水箱组件…… 35
拆解右水箱组件、右侧水管组件

6.7 左水箱组件…… 36
拆解左水箱组件、左侧水管组件、副水箱组件

7 包围组件

7.1 包围中部组件…… 37
拆包围中部盖板、包围中部

7.2 包围面板组件…… 38
拆左、右包围面板组件

7.3 左包围面板组件…… 39
拆解左包围面板、左转向灯、左包围装饰板

7.4 右包围面板组件…… 40
拆解右包围面板、右转向灯、右包围装饰板

7.5 下导流罩组件1…… 41
拆下导流罩组件

7.6 下导流罩组件2…… 42
拆解下导流罩组件

目录

目录 页数

8 前叉组件

8.1 油门/离合拉索间隙调节、灯光高度调节 43
调节油门线、离合拉索自由行程；调整前大灯灯光高度

8.2 仪表功能说明 44

8.3 更换离合拉索 45

8.4 更换油门线 46

8.5 转向调整 47
调整转向装置

8.6 右手把组件 48
拆右后视镜、右手把胶套、平衡块

8.7 添加制动液、摇臂调节 49
添加制动液、刹车摇臂调节

8.8 更换前制动片 50

8.9 前轮组件 51
拆解前轮、前碟刹盘、前轮轴组件

8.10 前泥板&轮速传感器组件 52
分解前轮轮速传感器组件、前泥板组件

8.11 挡风玻璃组件 53
拆挡风玻璃、挡风玻璃压块、挡风玻璃衬板

8.12 仪表 54
拆仪表

8.13 头罩面板组件 55
拆头罩面板

8.14 风挡基座组件 56
拆风挡电机、风挡摇臂和风挡基座

8.15 包围内饰组件 57
拆前、后包围内饰、USB充电线

8.16 左、右头罩组件 58
拆左、右头罩

8.17 电机控制器、大灯组件 59
拆电机控制器、线插固定支架、大灯组件

8.18 大灯组件 60
大灯及大灯售后散件

8.19 左手把组件 61
拆左手把开关、胶套、左副开关、左后视镜

8.20 方向把、上联板、前减震组件 62
拆方向把、上压块、上联板组件和前左、右减震

8.21 上联板、方向把垫块组件 63
拆解方向把垫块、上联板、电子龙头锁

目录

目录 页数
8.22 ABS制动系统-1 64
拆解ABS制动系统
8.23 ABS制动系统-2 65
拆解后碟刹主泵
8.24 ABS制动系统-3 66
拆ABS控制单元支架

9 油箱外罩组件
9.1 油箱中罩组件 67
拆油箱中罩组件
9.2 油箱中罩、油箱外盖、油箱锁 68
分解油箱中罩组件
9.3 油箱装饰罩组件 69
拆左、右油箱装饰罩

10 油箱内胆组件
10.1 油箱盒子组件 70
拆油箱盒子、PKE天线（长）
10.2 油箱内胆组件 71
拆油箱内胆组件、坐垫固定块
10.3 油箱内胆 72
拆油箱内胆、燃油泵、油箱外罩支架、油箱盖

11 侧盖组件
11.1 侧盖下部组件 73
拆左侧盖下部、右侧盖下部
11.2 左侧盖上部组件 74
拆左侧盖上部、中部
11.3 右侧盖上部组件 75
拆右侧盖上部、中部

12 尾裙、后泥板、电器件盒组件
12.1 后扶手组件 76
拆后扶手
12.2 后泥板组件1 77
拆后泥板组件、后泥板支架
12.3 后泥板组件2 78
拆解后泥板组件
12.4 后转向灯售后散件 79
12.5 后尾裙组件1 80
拆解后尾裙组件、PKE蜂鸣器、PKE天线（短）

目录

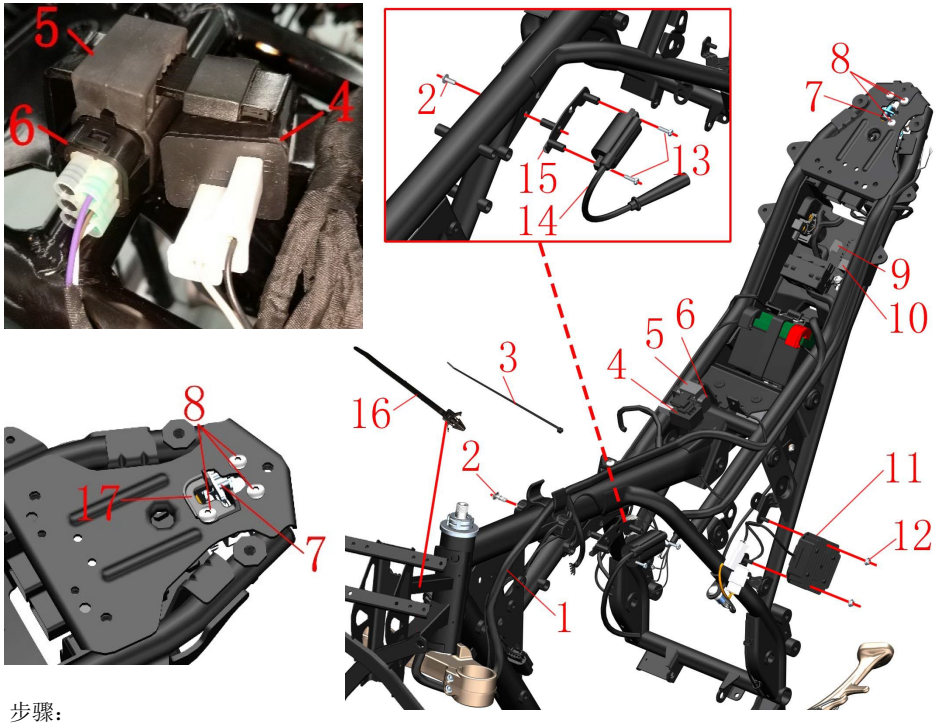
目录 页数
12.6 后尾裙组件2…… 81
拆解后尾裙中部、后尾灯和左、右尾裙组件
12.7 左后尾裙组件…… 82
拆解左后尾裙组件
12.8 右后尾裙组件…… 83
拆解右后尾裙组件
12.9 电器件盒盖组件…… 84
拆电器件盒盖、ECU、继电器和保险丝盒
12.10 电池组件…… 85
拆电池、唤醒开关和充电注意事项
12.11 电器件盒组件1…… 86
拆电器件盒组件、电器件盒下盖
12.12 电器件盒组件2…… 87
拆PKE、电器件盒
12.13 外接电池启动PKE系统…… 88
电池电量耗尽后开启PKE的应急方法

13 坐垫组件
13.1 坐垫…… 89
拆装坐垫；坐垫橡胶另购件

14 消声器组件
14.1 消声器后段组件…… 90
拆解消声器后段、防烫板、消声器卡箍
14.2 消声器前段组件1…… 91
拆消声器前段组件
14.3 消声器前段组件2…… 92
分解消声器前段、氧传感器、消声器法兰

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

©广东大冶摩托车技术有限公司
版权所有



图片1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	注意
1	1184200-029000	ZT310－X线束总成	1	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
3	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	11	
4	1184200-039000	ZT310－R闪光器	1	
5	1244100-082000	ZT250－R倾倒开关胶套	1	
6	1184100-002000	ZT250－S倾倒开关	1	
7	1274100-058000	ZT310电子坐垫锁	1	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
9	1184200-024000	ZT310－R侧支架继电器	1	G8HN-1C4T-RJ
10	1184100-017000	ZT250－S电喷继电器	2	KH-1A4T
11	1184200-033000	ZT310－R整流器（锂电专用）	1	
12	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
13	1250201-032093	GB818M5×16（环保彩）	2	
14		电喷点火线圈	1	
15	1274100-085000	ZT250－R点火线圈安装支架	1	
16	1224100-030000	插销扎带（黑色4.8×130）	1	
17	1224200-205000	ZT310电子坐垫锁导向块	1	

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。扎带(3)和(16)可用剪刀将头部限位片挑开如左图示。

●闪光器、倾倒开关

将闪光器(4)与车架上的安装支架连接的胶套撑大后取下，同样的方法取下倾倒开关胶套(5)，然后再分离倾倒开关(6)。

●继电器、侧支架继电器

直接拔出侧支架继电器(9)、电喷继电器(10)。

●点火线圈及支架

用十字螺丝刀拆下十字头螺栓(13)，取下点火线圈(14)。用内六角工具拆下螺栓(2)取下点火线圈支架(15)。

●整流器

用套筒拆下螺母(12)；取下整流器(11)。

●电子坐垫锁

找到并拔下坐垫锁线缆接头，剪断扎带(3)。拆下螺栓(8)；取下电子坐垫锁(7)和坐垫锁导向块(17)。

注意：

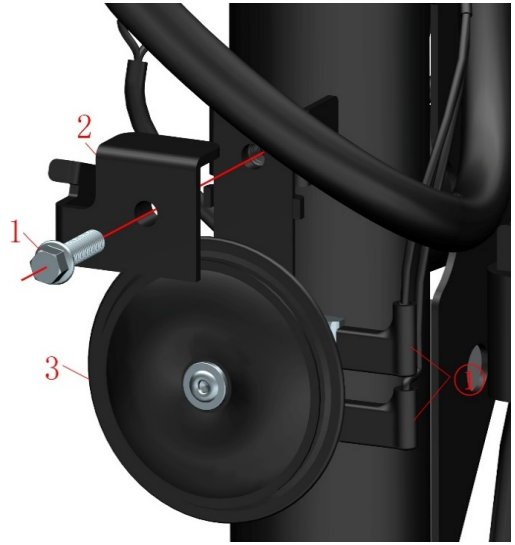
●需先拆卸头部总成、方向把总成、坐垫、油箱等。

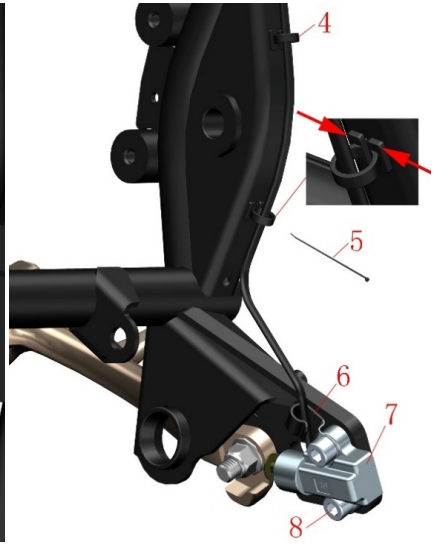
●插拔电器件时注意用力方向和角度，以免折弯电器件插片导致接触不良。禁止暴力操作。

●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。

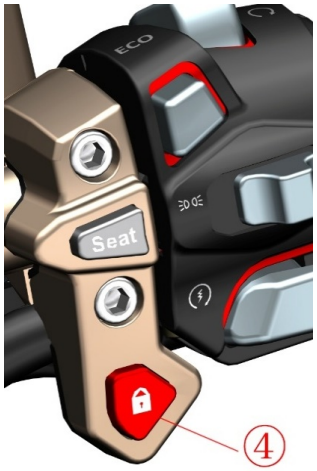
●点火线圈需区分是否带高压线。如您的车辆使用不带高压线的点火线圈需更换主线束时必须搭配购买带高压线的点火线圈。

●自2020年10月底起，新增坐垫锁导向块(17)。









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	注意
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
2	1274200-033000	ZT310－R前碟刹油管支架2号	1	
3	1184200-004000	ZT310喇叭	1	
4	1274100-017000	ZT250－S线扣	2	
5	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	
6	1274100-095000	ZT250－S侧支架熄火开关导线固定支架	1	
7	1184100-012000	ZT250－S侧支架熄火开关	1	
8	1250205-040095	GB70.1内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
9	1184200-018000	ZT310锂电池唤醒开关	1	【1】

步骤：

●喇叭

拔下喇叭插头①；一只手握紧喇叭(3)，另一只手用工具拆下螺栓(1)，将支架(2)移开后取下喇叭。

●熄火开关

找到熄火开关(6)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)。用内六角工具拆下螺栓(8)，取下支架(6)和熄火开关(7)。

●唤醒开关

找到唤醒开关的插头②一手握紧插头靠唤醒开关端，旋转靠电池端的接头，完全旋出后再拔出。

一手握紧唤醒开关靠线缆端，一手用扳手将螺母③拧松后完全旋出，将唤醒开关及线缆从车架上的安装支架取下。

当按下解锁按钮④“🔒”未能解锁或电池电压低于保护值进入睡眠状态时，按下唤醒开关按钮激活锂电池的控制系统。唤醒开关警示灯常亮代表电量充足，慢闪代表电量即将耗尽，应至少怠速或骑行半小时进行充电。快闪代表电量耗尽需先唤醒电池后再人工充电。人工充电时应使用合格的锂电池充电器，充电过程中应注意防火和通风。注意充电时间切勿过充。

注意：

●拔掉插头①、②时不能直接拉扯线缆。

●拆线扣时应注意力度和用力方向。

●注意充电时间切勿过充。关于电池使用与保养详见说明书。

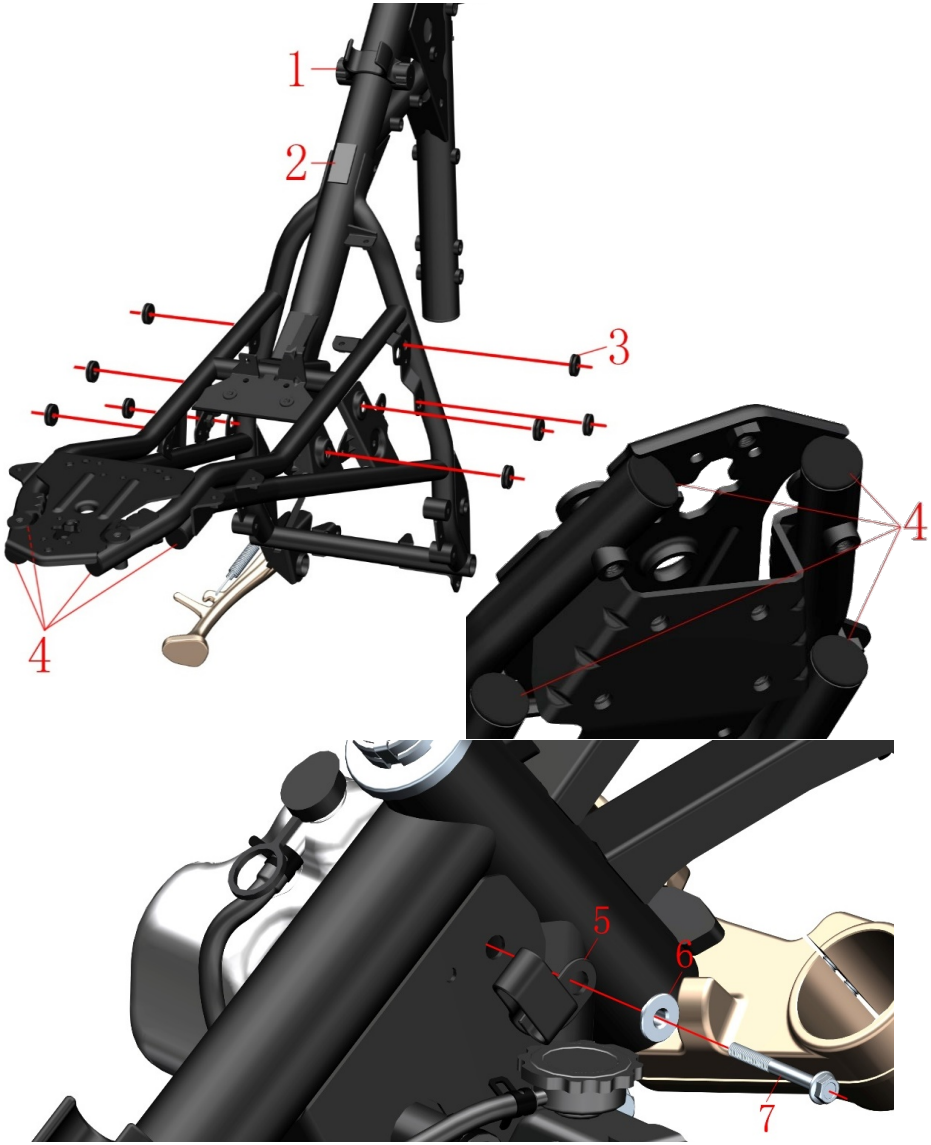
●【1】自2019年4月26日起取消唤醒开关。唤醒开关需与ZT310锂电池搭配使用。使用ZT250锂电池的车辆不需要唤醒开关。



ZT310锂电池　　唤醒开关



ZT250锂电池



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	注意
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	1224200-016000	ZT310－R集线夹	1	
6	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（Φ6.4×Φ9×6＋Φ20×2）	1	
7	1250105-236093	GB5789M6×55（环保彩）	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

用手直接取下侧盖胶(3)。

●车架防水胶塞

用手直接取下车架防水胶塞(4)。

●集线夹

先将线束等从集夹上取下，再一手扶好副水箱，另一手拆下螺栓(7)，取下衬套(6)和集线夹(5)。

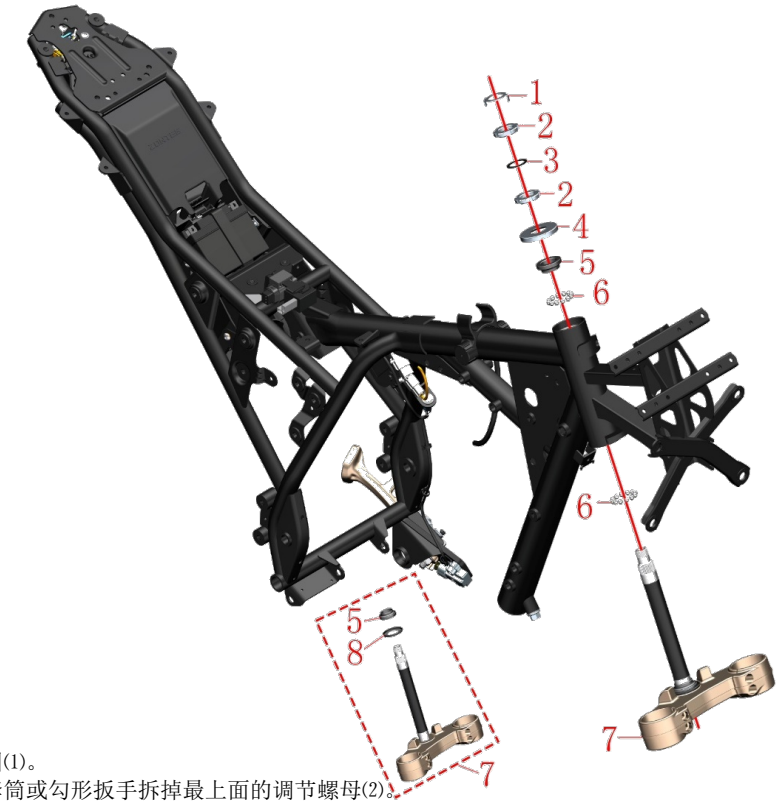
●电瓶胶垫

用手直接撕下电瓶胶垫(2)，清理干净残余的胶。

注意：

●需先拆掉坐垫、油箱外罩、油箱内胆、侧盖、尾裙等附件。

●所有零件均应正确装配到位。



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	注意
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M24X1(环保彩锌)	2	
3	1244100-015000	ZT250－S调节螺母胶垫	1	
4	1224100-005000	ZT250－S方向柱上防尘盖	1	
5	1130900-024000	ZT250－S轴圈	1	
6	1130900-022000	ZT250－S连体钢珠	2	
7	1134100-015000	ZT250－S下联板（自制/含珠顶）总成	1	
8	1224100-006000	ZT250－S方向柱下防尘盖	1	件7已包含

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(7)，另一手用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉调节螺母(2)。

取下上防尘盖(4)。

取下下联板总成(7)。

取下前立管上部的轴圈(5)、连体钢珠(6)。

取下下联板总成(7)处的连体钢珠。

●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。

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。

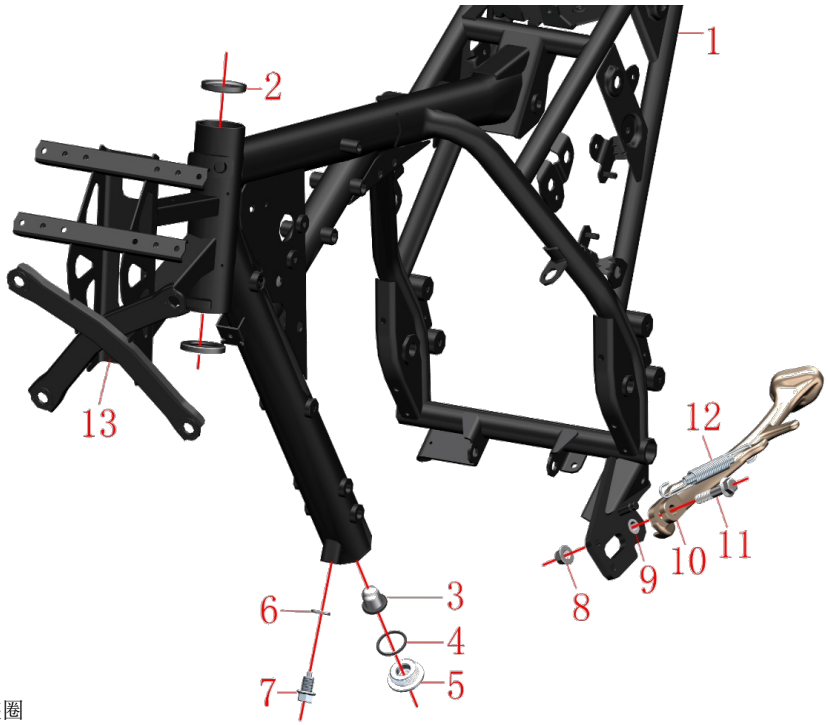
●调节转向松紧时务必合理，过松会导致车头紧急刹车时车头有轻微晃动、异响；过紧则会导致转动不灵活，造成安全隐患。

●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(5)和下防尘盖(8)。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：标准250kPa。

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250kPa，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。如否则需重新调整调节螺母。



图片5车架总成		车架、侧支架、放机油操作	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	4014200-004000	ZT310－X车架售后总成（含座圈/铭牌/国III）	1	
2	1130900-026000	ZT250－S座圈	2	
3	1274100-006000	ZT250－S车架机油滤网	1	
4	1051453-003000	27.4×2.65丙烯酸酯胶O型圈	1	
5	1274100-024000	ZT250－S油冷接头	1	
6	1244100-033000	组合密封垫Φ12×Φ20×2	1	
7	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	1	24±4N.m
8	1251300-057093	非标螺栓M10×1.5（达克罗）	1	
9	1251700-025091	ZT250－S侧支架衬套	1	
10	1274200-050000	ZT310－R侧支架	1	【1】
	1274200-200000	ZT310－T侧支架（短）		
11	1251100-088094	非标螺栓M10×1.5×43（达克罗）	1	
12	1264100-001000	ZT250－S侧支架弹簧	1	
13	1240300-066000	KD250－J头罩胶垫	1	

步骤：

●检查座圈

检查座圈(2)是否有磨损，如有则必须购买正品进行更换。用合适的工具将座圈压装到位并涂抹润滑油脂。

●更换机油滤网

底下先放置接油盘，用合适工具将油冷接头(5)、O型圈(4)、机油滤网(3)依次取下。更换机油滤网(3)时必须同时更换O型圈(4)。复装时务必将油冷接头(5)拧紧到标准扭力值。

●放车架管机油

底下先放置接油盘，用工具将放油螺栓(7)、密封垫(6)取下，将车架管里的机油排除干净。更换机油详细步骤参驾驶手册。建议每次更换机油同时更换放油螺栓(7)、密封垫(6)防止漏油。

●侧支架

用螺丝刀将侧支架弹簧⑿取下，谨防弹簧收缩时造成人身伤害；用合适工具将螺母(8)、螺栓⑾取下；取下侧支架⑽、衬套(9)。复装时衬套(9)先涂润滑油脂再放入车架(1)。

●头罩胶垫

撕下胶垫⒀，清理干净残余的胶。

注意：

●需先拆掉下导流罩总成、方向把总成、方向柱总成等。

●座圈需涂抹润滑油脂减小前叉转动阻力。

●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。

●拆装侧支架弹簧时注意安全。

●所有零件均应正确装配到位。

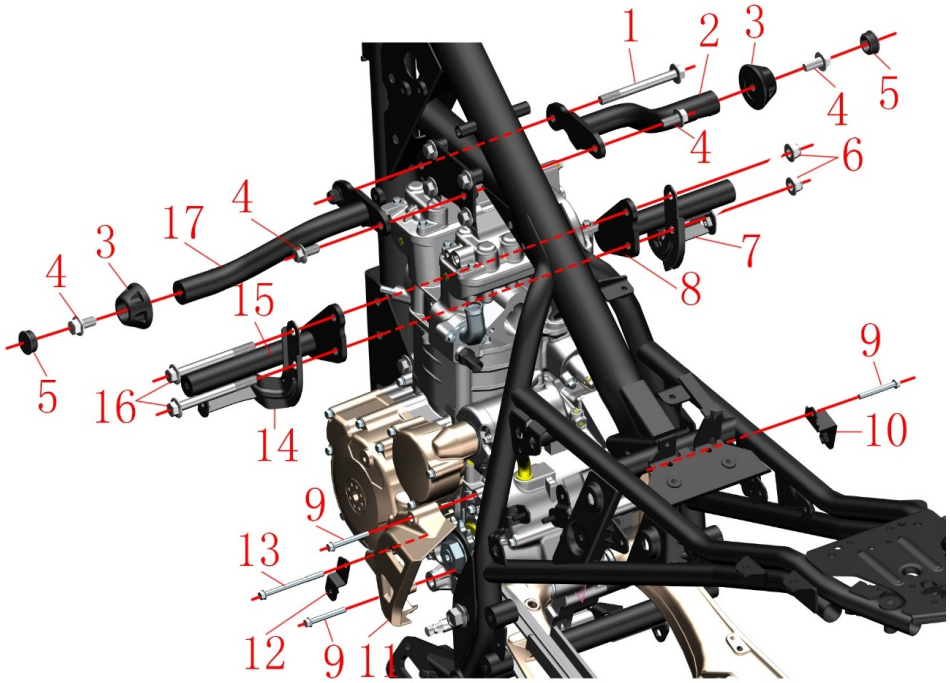
●【1】ZT310-R侧支架匹配ZT310-R前减震。ZT310-T侧支架（短）匹配ZT310-X前减震。可通过看侧支架底部边缘是平面还是锯齿状来区分侧支架状态。



ZT310-R侧支架



ZT310-T侧支架(短)



图片1车架&发动机组合		车架&发动机组合1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1251100-135000	非标螺栓M10×1.5×95（达克罗）	1	
2	1144200-008000	ZT310－X右上护杠	1	
3	1244200-054000	ZT310－X护杠保护胶（外协）	2	
4	1251100-082093	非标螺栓M10×1.5×20（达克罗）	2	
5	1244100-061000	ZT250车架防水胶塞	2	
6	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	
7	1274200-026000	ZT310－X下导流罩前右支架	1	
8	1144200-007000	ZT310－X右下护杠	1	
9	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	1	
10	1274200-028000	ZT310－X下导流罩后右支架	1	
11	4044201-022051	ZT310－R发动机左后盖	1	
12	1274200-027000	ZT310－X下导流罩后左支架	1	
13	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
14	1274200-025000	ZT310－X下导流罩前左支架	1	
15	1144200-006000	ZT310－X左下护杠	1	
16	1251100-137000	非标螺栓M10×1.5×100（达克罗）	2	
17	1144200-005000	ZT310－X左上护杠	1	

步骤：

●发动机左后盖

用套筒拆下发动机左侧螺栓(9)取下链轮罩(11)。

●导流罩支架

用套筒拆下螺栓(13)取下导流罩左支架(12)。拆下螺栓(9)取下右支架(10)。取下支架后将螺栓重新装配到发动机上防止渗油。

●护杠组件

用套筒拆下螺栓(1)，一手握紧左上护杠组件拆下螺栓(2)后取下。同理拆下右上护杠组件。

拆下螺母(6)取下前右支架(7)和右下护杠(8)。用橡胶锤敲击螺栓(16)螺纹头部后抽出，同时取下左下护杠(15)和前左支架(14)。

如需拆解左、右上护杠组件，可以先取下防水胶塞(5)，将螺栓(4)拆下，取下保护胶(3)。如仅拆下发动机可不分解。

注意：

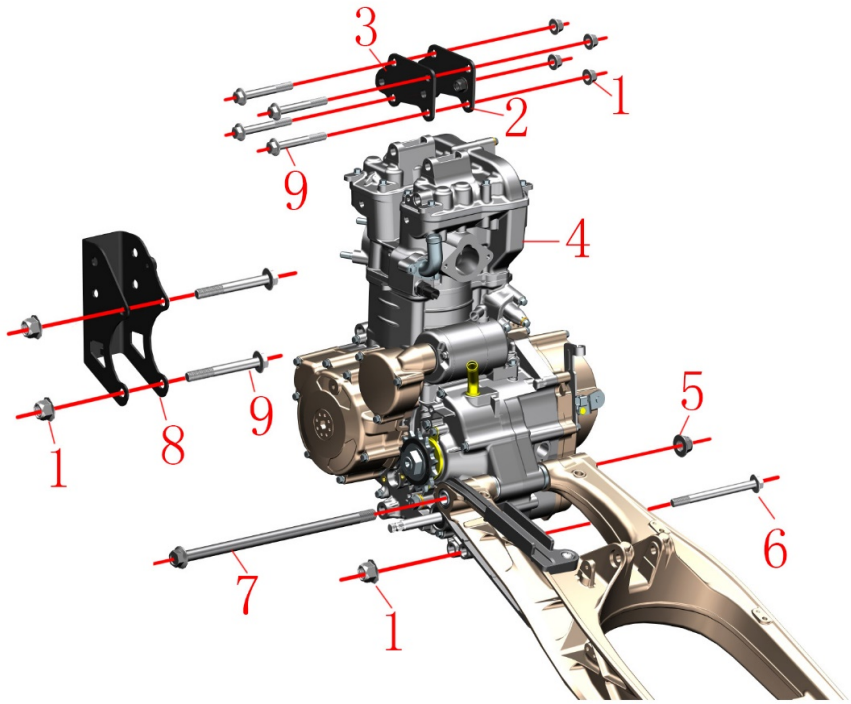
●需先拆掉坐垫、油箱、侧盖、脚踏支架、下导流罩、变档杆、消声器、散热器及其管路、拉索、空滤器接口、链条、发动机负极线等。

●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。

●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。



图片2车架&发动机组合		车架&发动机组合2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	7	
2	1020242-186000	ZT310－R右上吊片	1	
3	1020242-185000	ZT310－R左上吊片	1	
4		ZT180MN发动机	1	
5	1251300-059093	125后平叉轴螺母M14×1.5（达克罗）	1	
6	1251100-086093	非标螺栓M10×1.5×112（达克罗）	1	
7	1252200-016093	250后平叉轴⌀14×310（达克罗）	1	
8	4024200-005000	ZT310－R托架	1	
9	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	6	

步骤：

●发动机中部与车架、后平叉连接

先用套筒套住螺栓(7)的头部，再用套筒拆下螺母(5)。螺栓(7)不能取下。

●吊片

先用套筒套住螺栓(9)的头部，再用套筒拆下螺母(1)。不能取下螺栓、右上吊片(2)和左上吊片(3)。

●托架、发动机下挂

先用套筒套住螺栓(9)的头部，再用套筒拆下螺母(1)。取下螺栓后拆下托架(8)

先用套筒套住螺栓(6)的头部，再用套筒拆下螺母(1)。然后取下螺栓(6)。

两人同时托住发动机左、右箱体；一人将螺栓(7)取下。再取下后平叉总成。取下螺栓(9)，取下右上吊片(2)和左上吊片(3)。

托住发动机往一侧平移，移动过程中注意安全。将发动机平稳放到平地上。

注意：

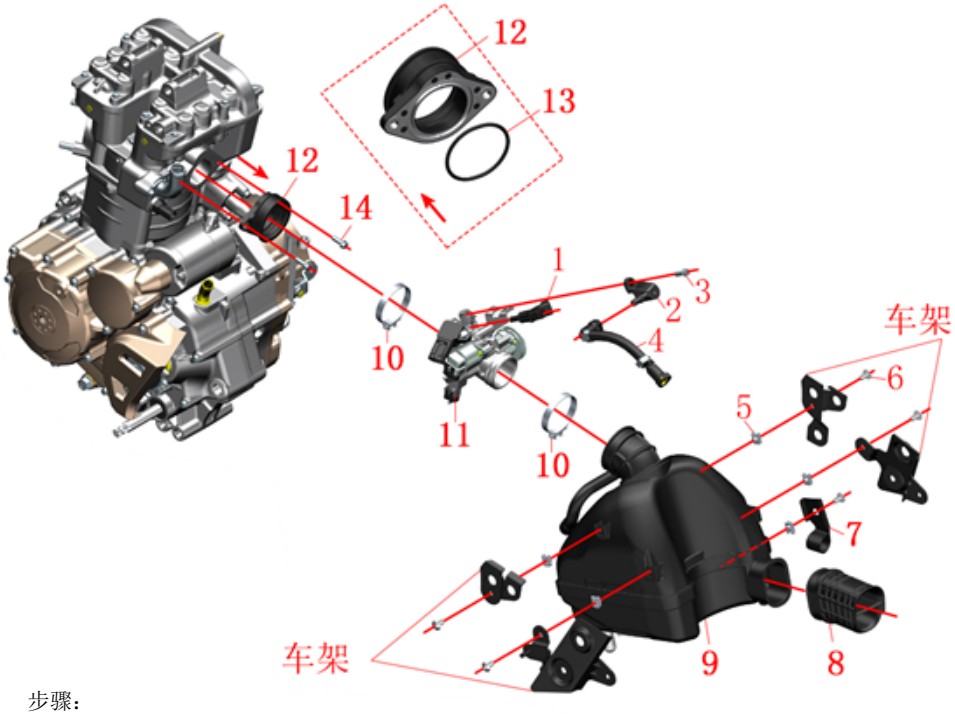
●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●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		进气系统组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050954-007000	39－N008喷油器	1	
2	1050954-008000	39－N008喷油器固定器	1	
3	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
4	1050954-006000	ZT250-R电喷高压油管分组件	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	5	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	5	
7	1274200-034000	ZT310－R后碟刹油管夹（钢件）	1	
8	1244200-017000	ZT310－R空滤器大进气口	1	
9	1224200-058000	ZT310－R空滤器二代	1	
10	1051354-004000	Φ56×10管箍组件	2	
11	1050954-005000	TB39节气门体部件	1	
12	1050954-012000	TB39进气管组件	1	
13	1051453-007000	45×2.1氟胶O型圈	1	
14	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	2	

步骤：

●高压油管

先按下高压油管⑷靠近燃油泵接头上的防松卡环后直接拔出，油管内的少量燃油需用油壶盛接；防止有燃油滴落到车辆上的任意部位。再按下靠近喷油器固定器⑵处的防松卡环拔下高压油管，如右下图所示。拆卸过程中应严防烟火。

●空滤器

先用工具拆下螺栓⑹；碟刹油管从油管夹⑺内拔出并取下管夹。松开靠空滤器端的管箍组件⑽，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，然后用购车时随车配送的胶塞塞好防止异物进入损坏发动机。拆下空滤器⑼、夹板螺母⑸；最后拔出进气口⑻。

●节气门组件

用梅花扳手拆下螺栓⑭，取下节气门组件。松开进气管组件⑿与节气门部件⑾间的管箍⑽，分别取下。将O型圈⒀从进气管组件中取下。用套筒拆下固定喷油器固定器⑵的螺栓⑶取下固定器，拆下喷油器⑴。

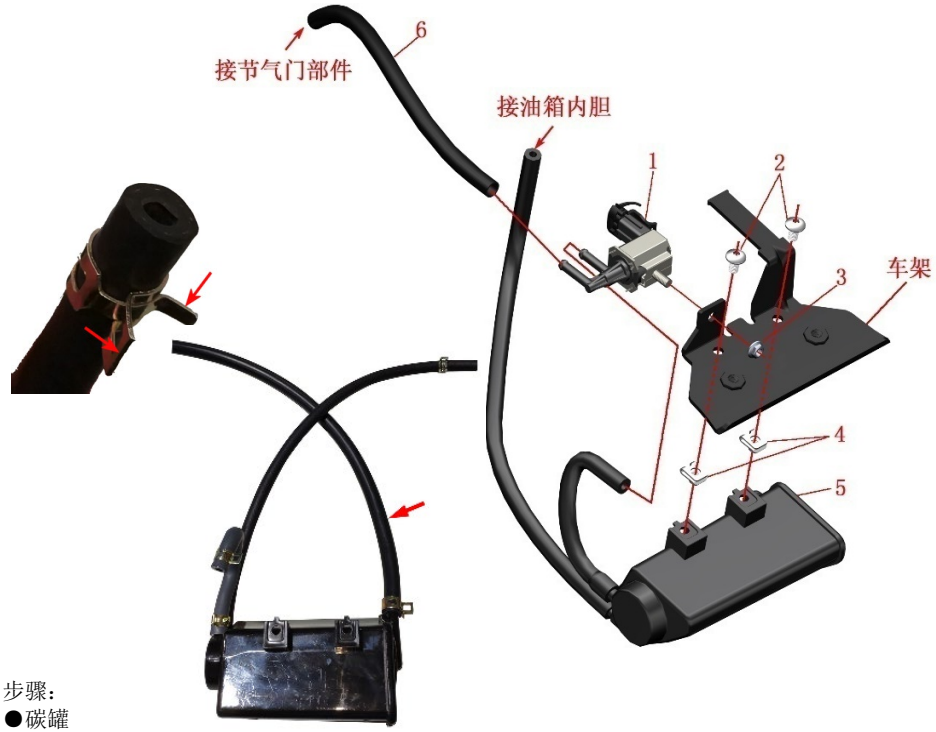
注意：

●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱外罩及内胆、后减震、电器件盒等。

●拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作，防止燃油意外点燃造成火灾。

●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。





图片2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	注意
1	1050954-009000	YH碳罐电磁阀	1	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
3	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	1	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
5	1224200-158000	ZT310－R碳罐二代（带燃油导管）	1	
6	1244200-004000	TB41节气门脱附橡胶管	1	

步骤：

●碳罐

用钳子夹住与油箱内胆底部的油气分离器出口处的管夹，拔下油管。同样操作拔掉接碳罐电磁阀(1)的管路。用内六角工具拆卸螺栓(2)。将碳罐(5)从车架左侧取出，取下夹板螺母(4)。

●脱附管

用钳子夹住胶附管两头的管夹，取下脱附管(6)。

●碳罐电磁阀

先拔掉碳罐电磁阀(1)的接插件，再用套筒拆下螺母(3)，取下电磁阀。

注意：

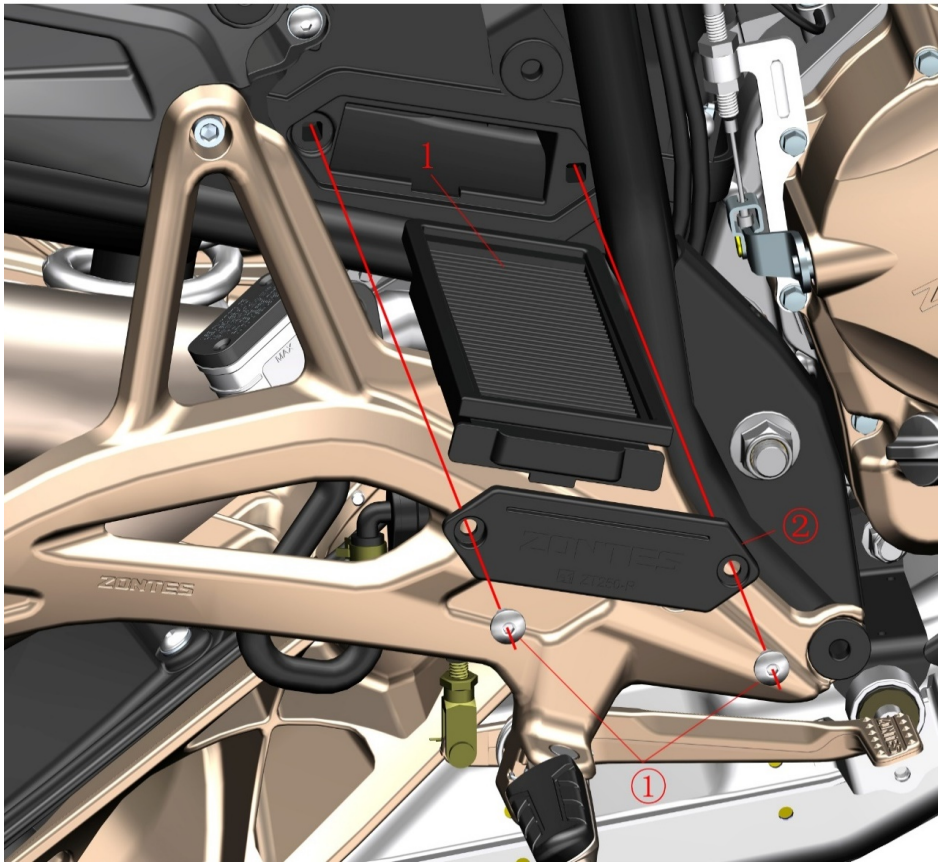
●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱外罩及内胆等。

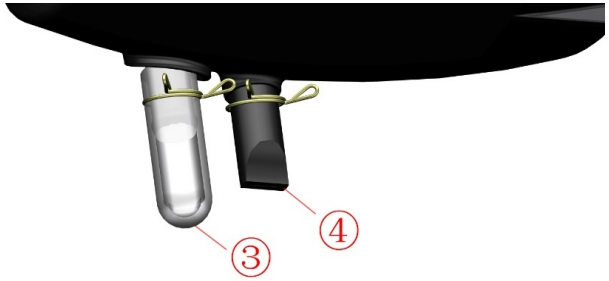
●定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。

●管路不应有打折、缠绕等现象。

●于2019年3月13日起增加一根管防止油箱加油过满从碳罐溢出滴落到消声器表面。

图片3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	4134200-002000	ZT310－R空滤器滤芯(纸盒包装)	1	





步骤：

●滤芯

如需保养空滤器滤芯，先拆掉坐垫、右侧盖等。用工具将空滤器上的两个标准件①拆下，拆下盒盖②，然后将滤芯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。如有破损则登录升仕官网购买售后另购件。装配时应确保装配到位。

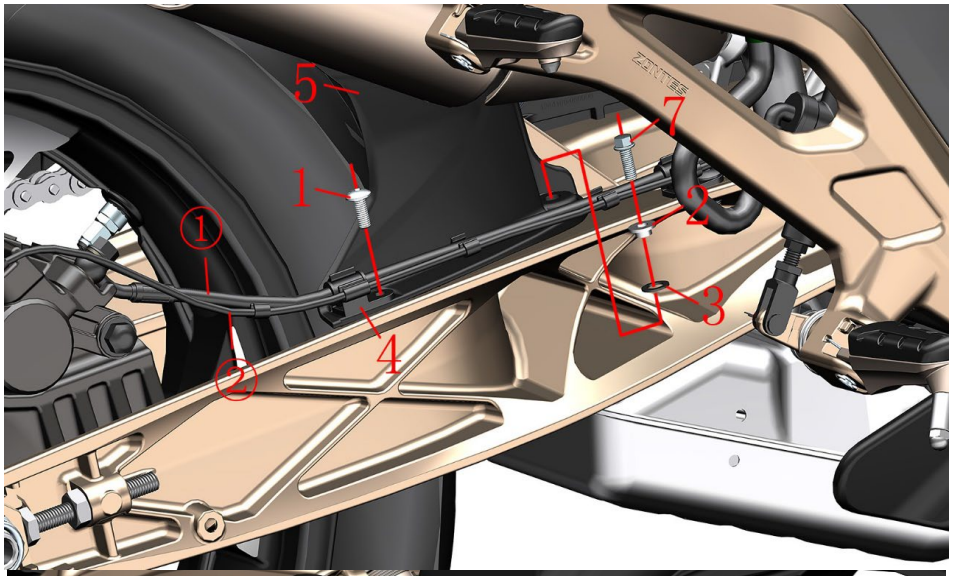
●积油管、积水管

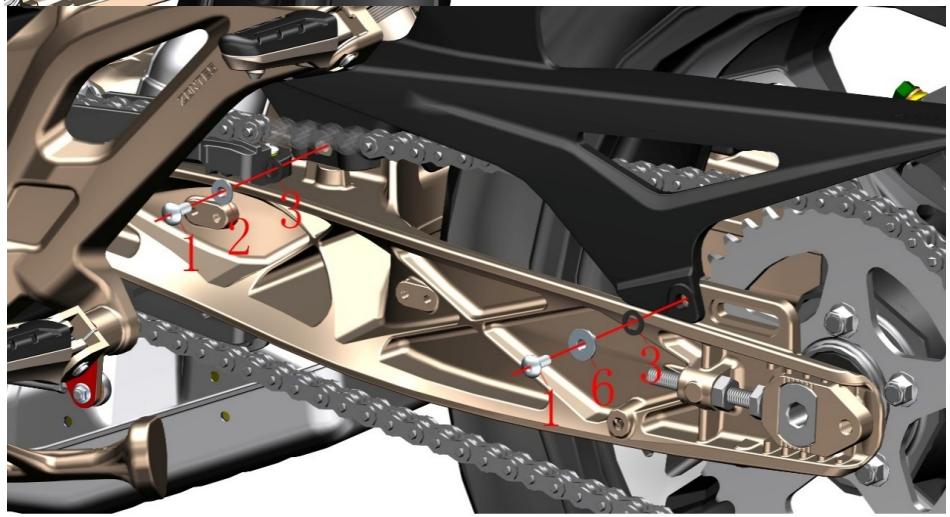
冲洗摩托车时应避免水进入空滤器内部；少量水进入可拔掉积油管③、积水管④放掉，务必确保内部无积水才能启动发动机。应定期检查积油管，如积累的机油比较多应及时放掉。

注意：

●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。





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（不锈钢）	3	
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）	3	
4	1224200-003000	ZT310－Z后碟刹油管夹	1	
5	1224200-094000	ZT310－R后内泥板	1	
6	1251700-059093	翻边衬套φ6.4×φ9×8＋φ18×2（环保彩）	1	
7	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	

步骤：

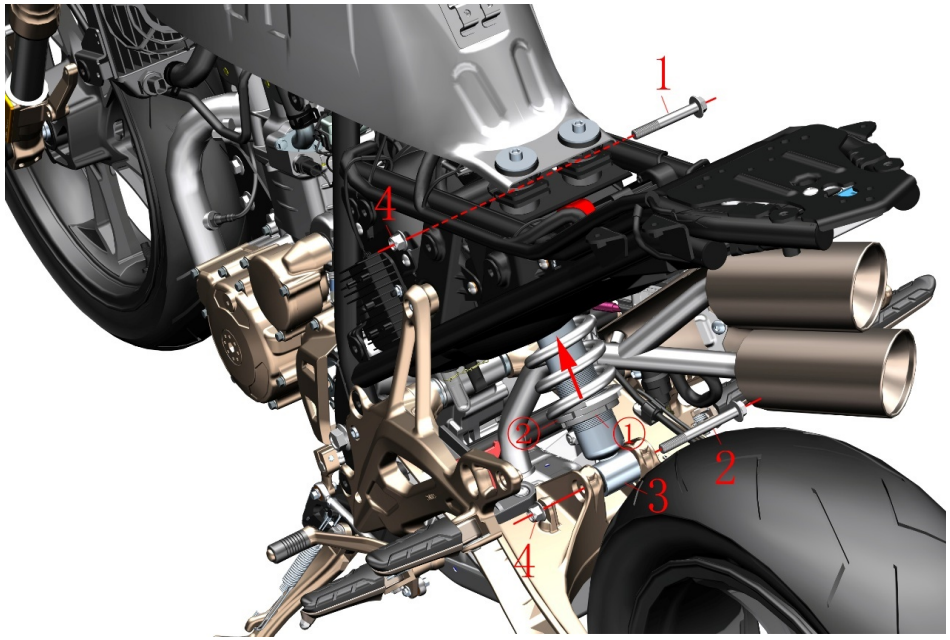
●后内泥板

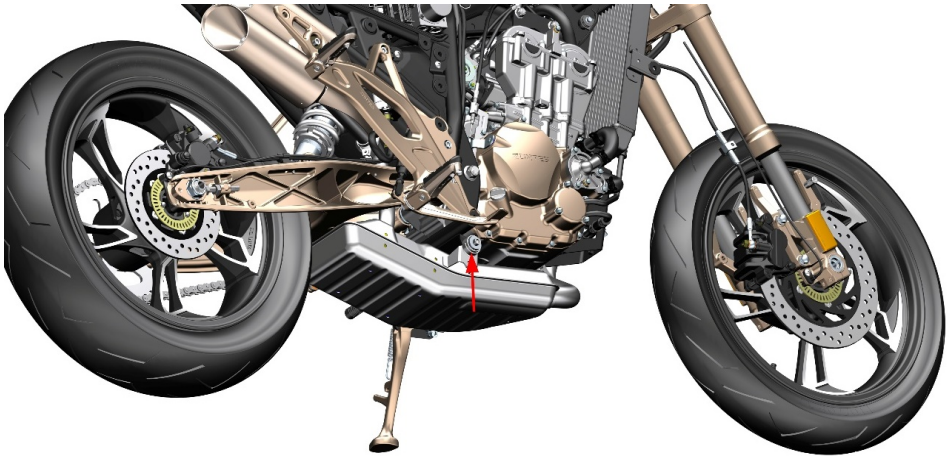
先将内泥板右侧的刹车油管①、轮速传感器线②从后碟刹油管夹⑷卡槽内拔出；用内六角和开口扳手将3件螺栓⑴和螺栓⑺分别拆下，再分别拆下翻边衬套⑵、翻边衬套⑹；缓冲胶⑶；最后取下后内泥板⑸。

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	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-085093	非标螺栓M10×1.5×75（达克罗）	1	
2	1251100-060000	非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）	1	
3	1114200-006000	ZT310－X后减震器	1	
4	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	

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（如左下图）支撑住整车让后轮稍微离地。将整车支撑好后，一人用套筒分别顶住螺栓⑴、⑵的头部，一人用套筒拆下螺母⑷。

一人抬住后轮上下轻摇，另一人抽出螺栓⑵。

一人将车辆扶好，一人将后减震⑶往箭头方向稍微抬起后抽出螺栓⑴；最后取下减震。

●调节减震软硬

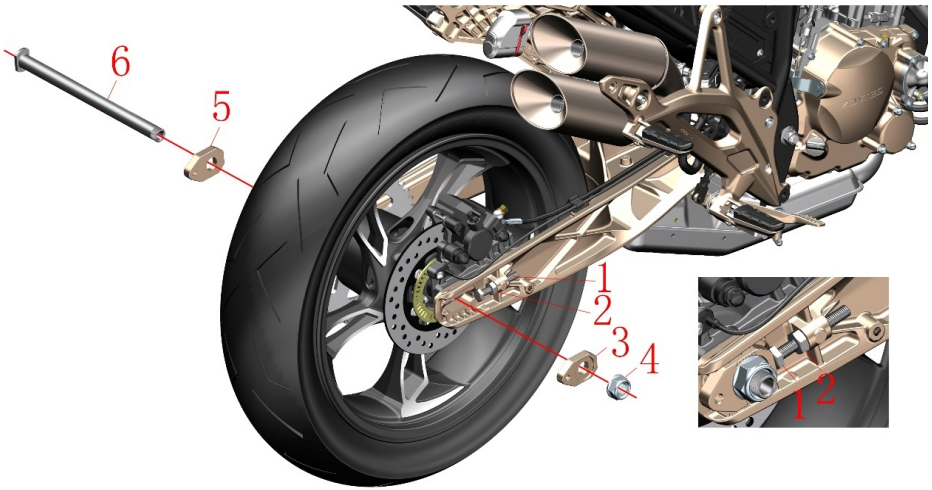
用勾型扳手将调节螺母①拧松，再旋调节螺母②，往箭头方向调节②压缩减震弹簧随之减震变硬，反之则调软。调到合适后再锁紧调节螺母①。建议合理调节，过软或硬影响驾驶体验。

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3后轮、后平叉组件		后轮组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-105000	ZT310－Z调链器螺栓M10×70（304不锈钢）	2	
2	1251300-050000	ZT310－Z调链器螺母M10（304不锈钢）	2	
3	1032142-073035	ZT310右调链器（钛金）	1	
4	1251300-067000	ZT250－R后轮空心轴螺母	1	110N.m
5	1032142-072035	ZT310左调链器（钛金）	1	
6	1094100-032000	ZT250－R后轮空心轴	1	
7	1274200-002000	ZT310后轮右轴套Φ20×Φ28×Φ38×18.5	1	
8	1244100-010000	ZT250－S链轮缓冲胶	5	
9	1094100-029000	ZT250－S二代链轮座	1	
10	1080100-041000	ZT310－R 520－42T链轮	1	
11	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	5	
12	1094100-035000	ZT310后轮左轴套Φ20×Φ30×Φ35×17.8	1	

步骤：

●后轮总成

用套筒将后轮轴螺母(4)拆下。

用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)接触，再将螺栓、螺母往车头方向旋到底。

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),依次取下右调链器(3)、后轮胎和轮辋组件、左调链器(5)、后轮空心轴(6)；从轮辋组件上取下右轴套(7)和左轴套(12)。

●链轮座组件

将后轮组件水平放好后，用套筒拆下螺母(11)；取下链轮(10)；链轮座(9)。

将链轮缓冲胶(8)从轮辋上拔出。

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。

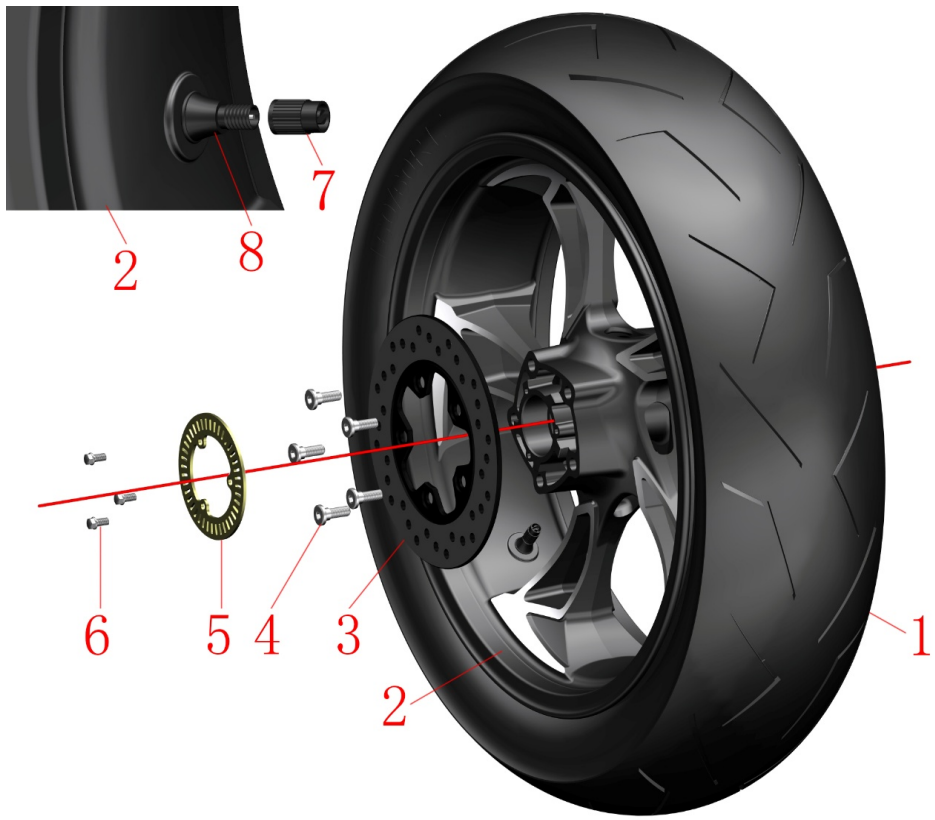
●严禁用铁锤敲击后轮空心轴螺纹部分、碟刹卡钳总成等。

●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，建议每1500km清洗链条一次。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	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1230100-480000	160/60R17(CM638R)环保真空后轮胎	1	常温250kPa
2	1094200-006000	ZT310－X黑色后轮辋（5.0×17）	1	其它颜色整车
3	1100100-205000	ZT310－R后制动盘（200×4.5）	1	
4	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	
5	1274100-054000	ABS9防抱死系统齿圈	1	
6	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	3	
7	1230200-006000	HJ100－D轮胎气门帽	1	
8	1230100-047000	HJ125－3A天虎环保真空胎气门嘴（TR－412）	1	

步骤：

●制动盘、ABS齿圈

用套筒拆下螺栓(6)，后拆下ABS齿圈(5)。用内六角工具拆下螺栓(4)然后拆下制动盘(3)。

●轮胎和轮辋组件

拆下气门帽(7)用工具将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎(1)拆下。最后用合适工具拆下气门嘴(8)。

●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250kPa。

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。后轮辋所用的油封φ47×φ28×7；轴承型号：6204-2RS。

制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。

注意：

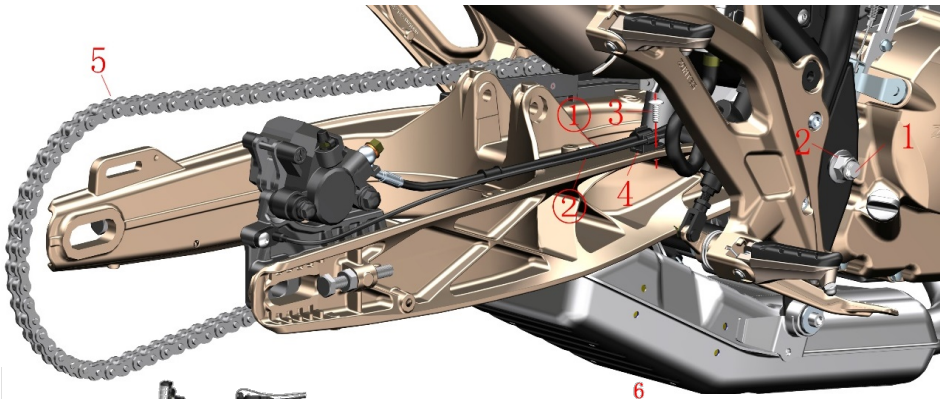
●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

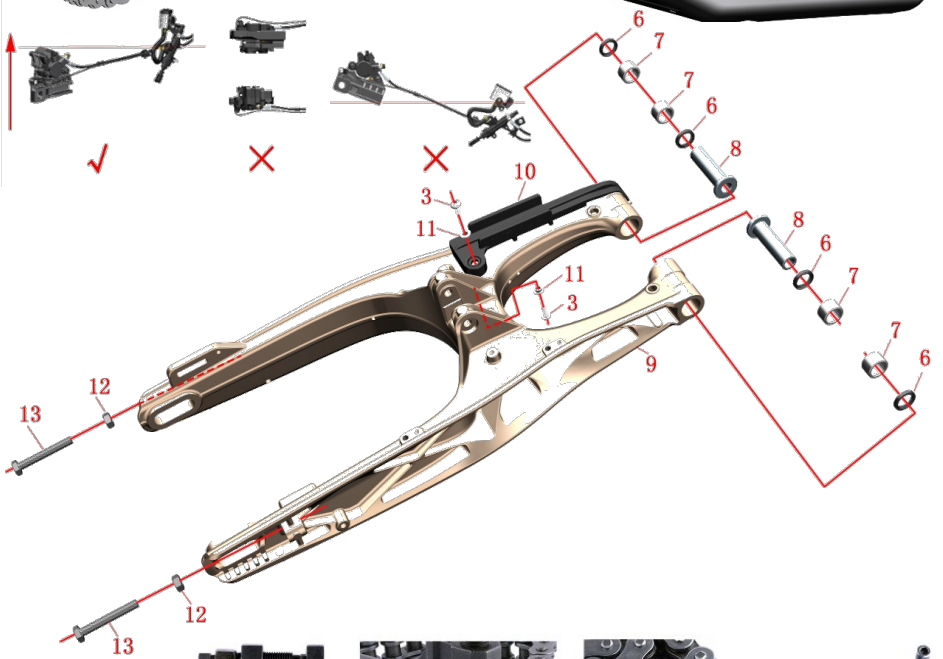
●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。

●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。

●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。







务必使用专用链条安装工具



打孔链扣

图片5后轮、后平叉组件		后平叉组件	检查 调整	
1	1252200-016093	250后平叉轴⌀14×310（达克罗）	1	
2	1251300-059093	125后平叉轴螺母M14×1.5（达克罗）	1	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（不锈钢）	3	
4	1224200-003000	ZT310－Z后碟刹油管夹	1	
5	1080200-032000	ZT250－R 114节链条（CHOHO520HX）	1	
	1080200-055000	ZT250－R 114节链条（CHOHO520HX/开口型）		【1】
6	1104100-005000	ZT250－S油封 TC20×26×4	4	供散件售后
7	1094100-001000	ZT250－S滚针轴承（HK2016）	4	供散件售后
8	1274100-009000	ZT250－S后平叉轴套	2	
9	4024100-024000	ZT250铝合金后平叉总成（含轴承/油封）	1	
10	1244100-066000	ZT310－Z后平叉防磨块	1	
11	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
12	1251300-050000	ZT310－Z调链器螺母M10（304不锈钢）	2	
13	1251100-105000	ZT310－Z调链器螺栓M10×70（304不锈钢）	2	

步骤：

●后平叉组件

将碟刹油管①、轮速传感器②从碟刹油管夹(4)的拔出，拆下螺栓(3)，取下碟刹油管夹。

后碟刹卡钳放置好，不能高于碟刹油杯；如左下图所示。

一人用套筒固定好后平叉轴(1)的头部，另一人用套筒拆下螺母(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。

●后平叉防磨块

用内六角工具拆下螺栓(3)、翻边衬套(11)，将防磨块(10)拆下。

用开口扳手将调链器螺栓(12)、螺母(11)分别拆下。

将后平叉轴套(8)往内顶，然后取下。

油封(6)、滚针轴承(7)为过盈压装，请确保有能力自行拆装再动手分解。

注意：

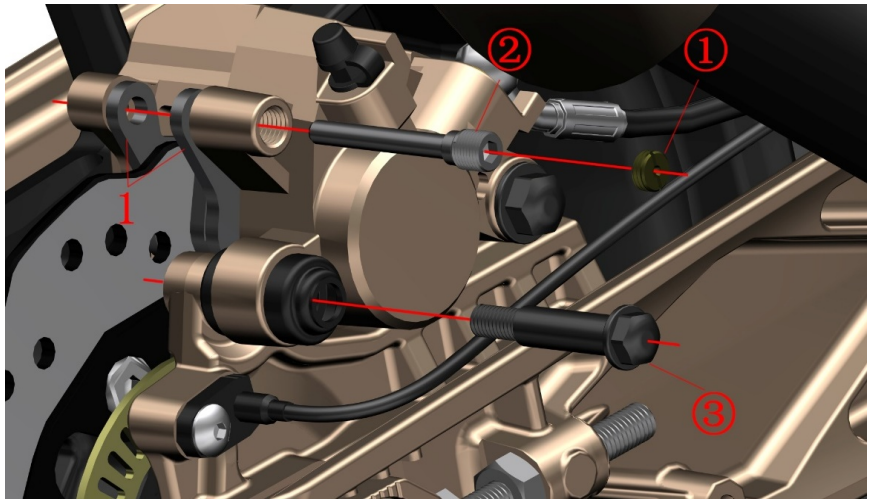
●拆卸过程中务必将车辆固定好。

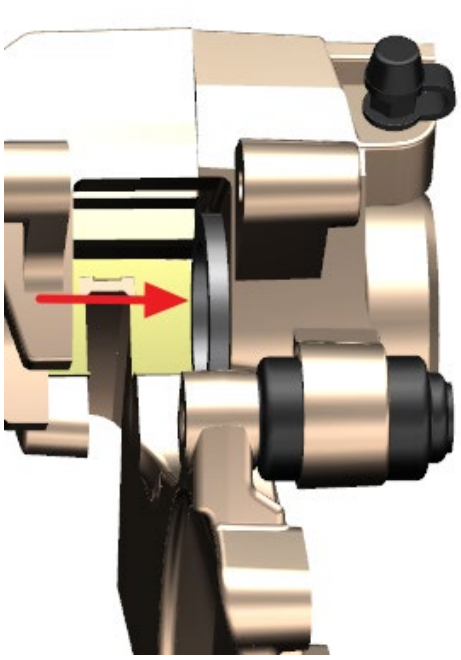
●提前将后减震、后内泥板、后轮组件、侧盖、坐垫等拆下。

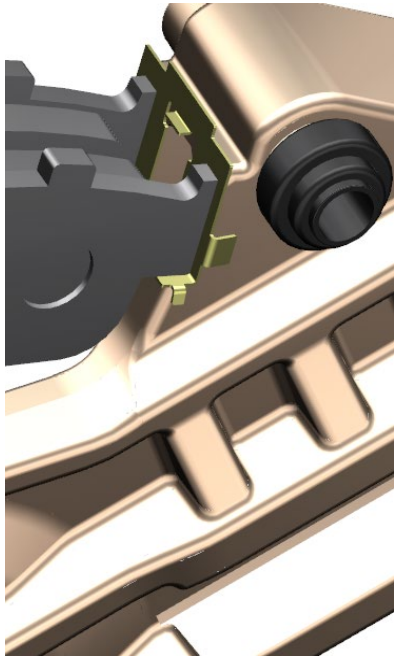
●严禁用铁锤敲击后平叉轴螺纹部分。

●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。

●【1】开口型方便售后更换链条，整车原装为不带开口。需使用专用链条安装工具，工具需自行购买。







图片6后轮、后平叉组件		更换后制动片	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-092000	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。

用内六角工具拆下销轴②。

用套筒拆下滑动轴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；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。

用内六角工具锁紧销轴②。

用套筒锁紧滑动轴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。

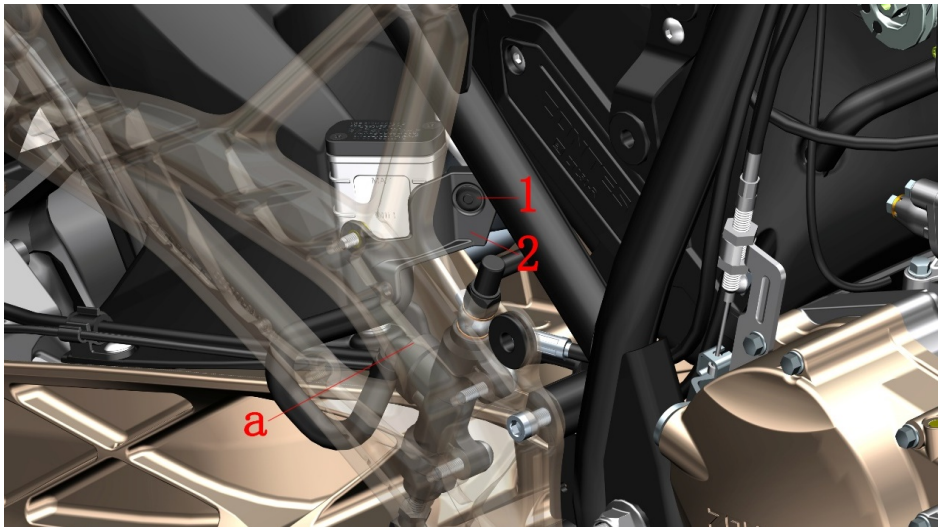
注意：

●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7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	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
2	1224200-055000	ZT310－R后碟刹油杯支架	1	
3	3070100-008600	全合成刹车油DOT4（1L瓶装）	1	【1】

步骤：

●添加制动液

用小号十字螺丝刀将膨胀钉⑴的中心部位压下，将膨胀钉拆下，如左侧图③所示。

将油杯⑦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。

用十字螺丝刀拆下螺栓④。

取下油杯盖⑤、密封胶垫⑥。

油杯⑦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⑥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：

●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“UPPER”与“LOWER”之间。

●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。

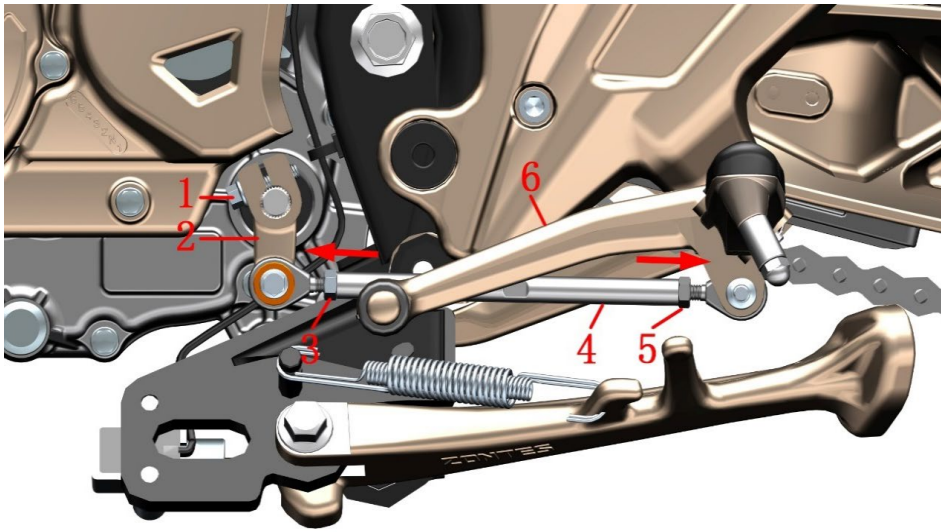
●制动液务必远离儿童和宠物。

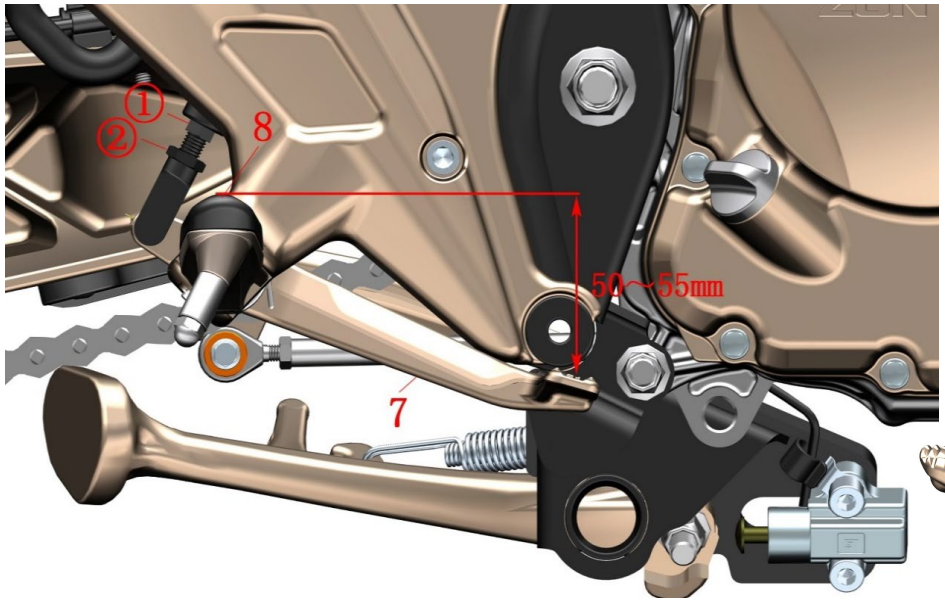
●严禁用高压水直接冲洗油杯。

●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。

●膨胀钉：图①为未安装状态；图②为装配状态；图③为拆卸状态。

●【1】每瓶为1升装。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		踏板高度调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	1	
2	1274100-039000	ZT250－S变档杆花键摇臂	1	
3	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	1	
4	1274200-003000	ZT310－R变档杆调节螺杆Φ10×130（环保彩锌）	1	
5	1250301-018093	GB6170M6－LH（环保彩锌）	1	
6	1274200-160000	ZT310－T变档杆踏杆摇臂	1	
7	1274200-010000	ZT310－R 刹车踏板	1	
8	1274200-185000	ZT310－X前右脚踏总成（改进）	1	新款带胶改进
	1274200-059000	ZT310－X前右脚踏总成		新款带胶
	1274200-020000	ZT310－R前右脚踏		旧款不带胶

步骤：

●变杆档高度调节

用开口扳手将螺母(3)、螺母(5)分别往箭头方向松开，用8#开口扳手旋转调节螺杆上的凹槽位置调节到合适高度，再将螺母锁紧。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。

●刹车踏板高度调节

用开口扳手将螺母②往箭头方向松开，旋转调节螺杆①将刹车踏板(7)脚踩位置调节与脚踏(8)上顶面以下50～55mm.将调节螺杆①固定再锁紧螺母②。

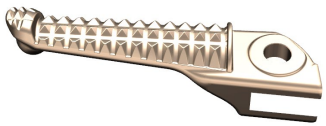
注意：

●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。

●刹车踏板高度应合理，否则制动片与制动盘始终摩擦影响使用寿命，严重时可能会导致制动失效。

●自2019年3月11日起切换为改进款前右脚踏总成。



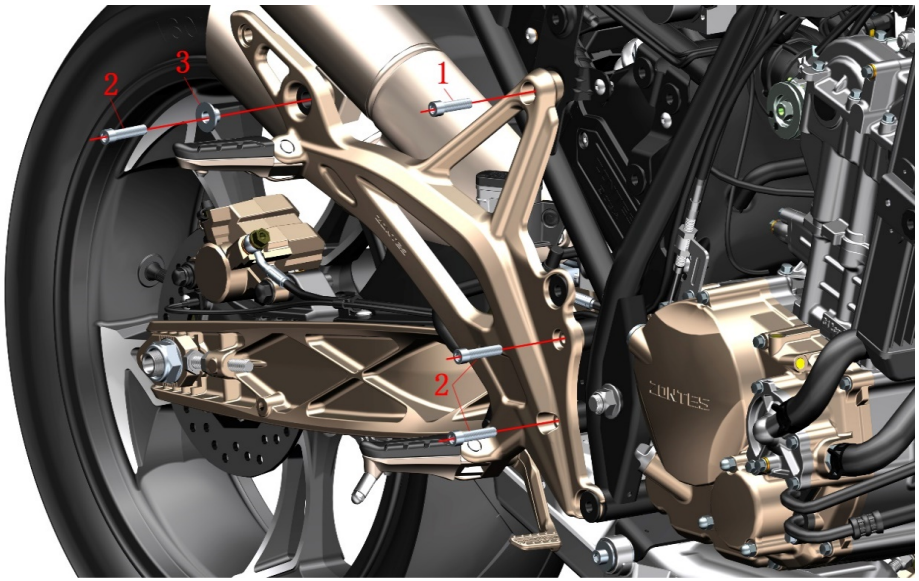
旧款不带胶

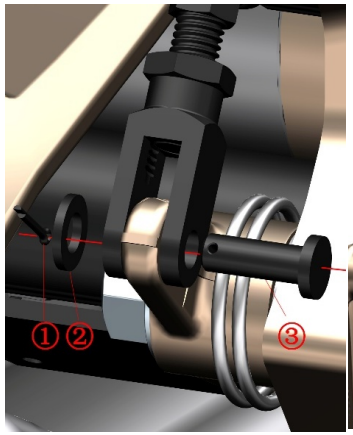


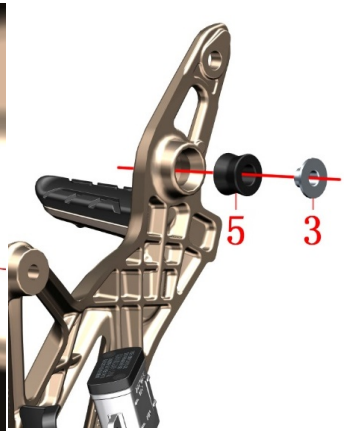
新款带胶



新款带胶改进









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	1250205-034093	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）	3	
3	1274100-068095	ZT310消声器翻边衬套	2	
4	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
5	1244100-064000	ZT310消声器缓冲橡胶	1	

步骤：

●右脚踏支架组件

用钳子将开口销①校直后拆下，再拆下垫片②和销③。

固定好消声器后部然后拆下脚踏支架后部的螺栓(2)、取下衬套(3)。

拆下前部螺栓(1)、(2)。

翻到背面，取下衬套(3)、缓冲胶(5)。

拆下膨胀钉(4)。

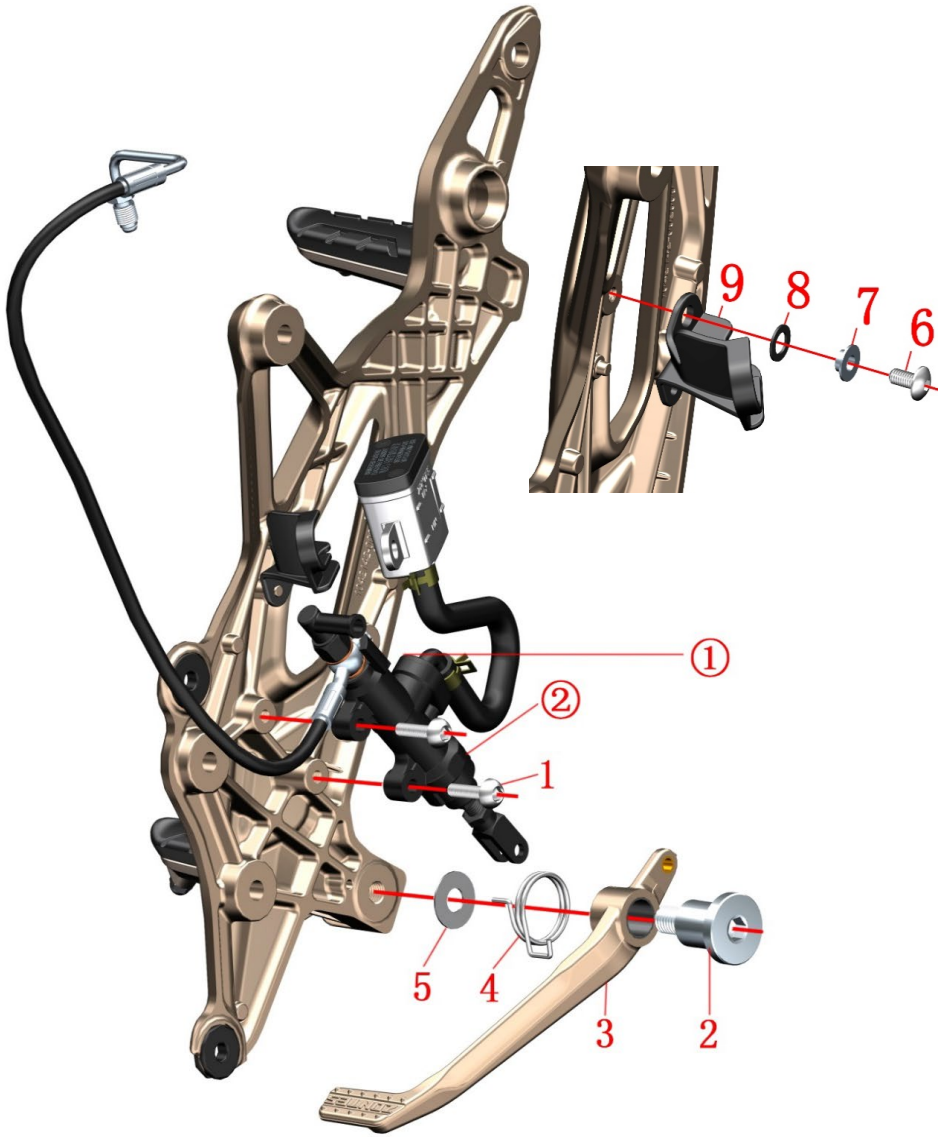
注意：

●翻转到背面时应将脚踏支架及附近的零件保护好防止划伤表面。

●翻转时注意用力，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。



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	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
2	1251100-131000	非标轴位螺栓M10×1.5×36（环保彩锌）	1	
3	1274200-010000	ZT310－R 刹车踏板	1	
4	1260100-119093	ZT310－R 刹车踏板扭簧（环保彩锌）	1	
5	1251500-060095	非标平垫Φ10.5×Φ26×1（环保彩锌）	1	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
7	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	1	
8	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
9	1224200-055000	ZT310－R后碟刹油杯支架	1	

步骤：

●后碟刹主泵组件

拆下螺栓(1)；后碟刹油杯始终不能低于后碟刹主泵②上的油管接头①。

●刹车踏板组件

拆下螺栓(2)；将刹车踏板(3)往外拉出；取下刹车踏板扭簧(4)、垫片(5)。

●后碟刹油杯支架

拆下螺栓(6)，取下翻边衬套(7)、胶垫(8)、后碟刹油杯支架(9)。

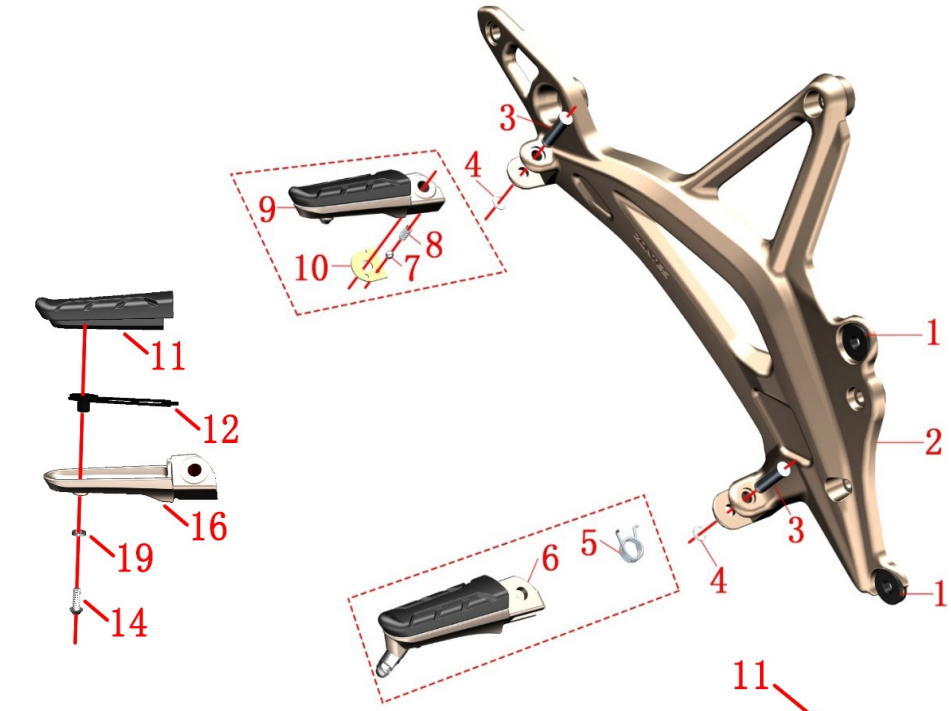
注意：

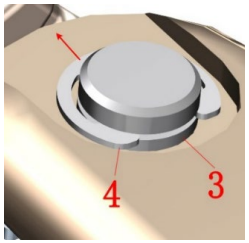
●在刹车踏板轴套内表面均匀涂抹润滑油脂可减少刹车踏板阻力。

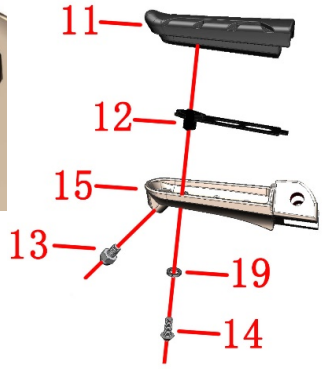
●重新装配时注意扭簧要插入脚踏支架上预留的限位孔。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

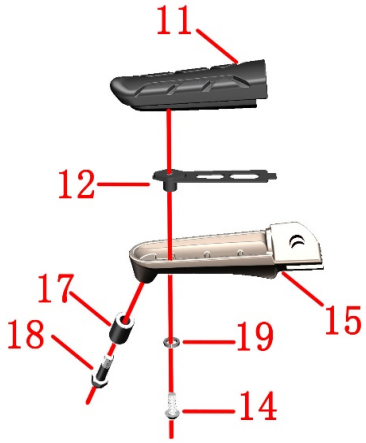
●碟刹油杯和碟刹主泵要放置好，防止油杯上部空气进入刹车管路。







旧款



改进款

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	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
2		右脚踏支架	1	
3		脚踏销轴	2	
4	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	2	
5	1264100-004000	ZT250－S前右脚踏扭簧	1	
6		前右脚踏总成	1	
7	1274100-010000	ZT250－S后脚踏钢珠	1	
8	1264100-005000	ZT250－S脚踏钢珠弹簧	1	
9		后右脚踏总成	1	
10	1270300-272000	KD250－F后脚踏定位片	1	
11	1244200-024000	ZT310－X 脚踏胶套	2	脚踏散件售后件
12	1274200-051000	ZT310－X 脚踏胶套固定片	2	
13	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
14	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	2	
15	1032142-042000	ZT310－X前右脚踏	1	
16	1032142-039000	ZT310－X后右脚踏	1	
17	1251700-134000	衬套Φ12×Φ6×19（镀铬）	1	
18	1251100-224000	非标球头螺栓M6×26	1	
19	1250501-010000	GB93φ6弹垫	2	

步骤：

●前右脚踏

用工具将卡簧(4)拆下，将脚踏销轴(3)取下，再将前右脚踏(6)、脚踏扭簧(5)拆下。

●后右脚踏

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

●脚踏支架

拆下侧盖圆胶(1)。

●带胶脚踏售后散件

握紧前右脚踏，用套筒拆下螺栓(13)；改进款则拆下螺栓(18)，取下衬套(17)；再用内六角拆下螺栓(14)，取下弹垫(19)；取下胶套(11)、固定片(12)、前右脚踏(15)。螺栓(13)仅前脚踏需要；脚踏胶套(11)、胶套固定片(12)、螺栓(14)、弹垫(19)为通用件每个脚踏各用一件供散件售后更换。

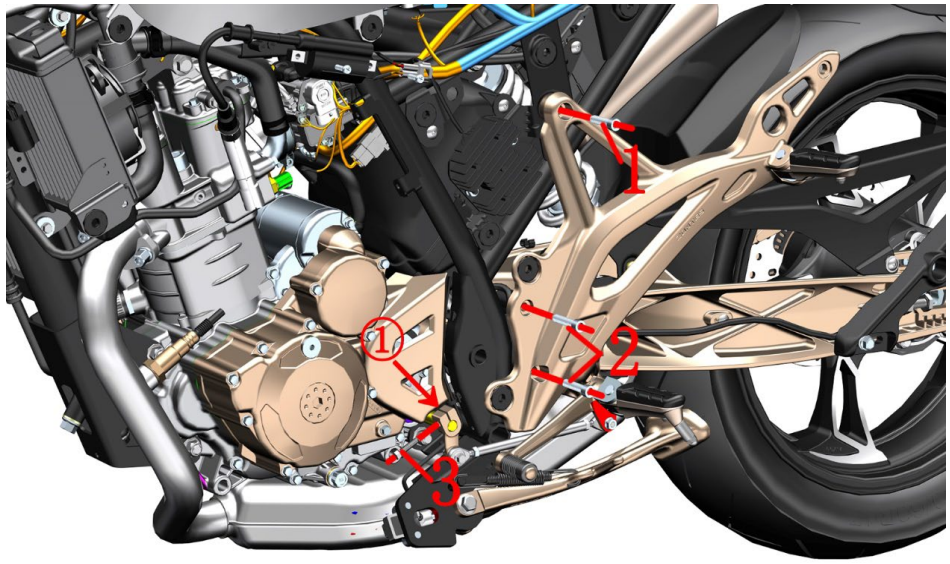
握紧后右脚踏，用内六角拆下螺栓(14)，取下弹垫(19)；取下胶套(11)、固定片(12)、后右脚踏(16)。

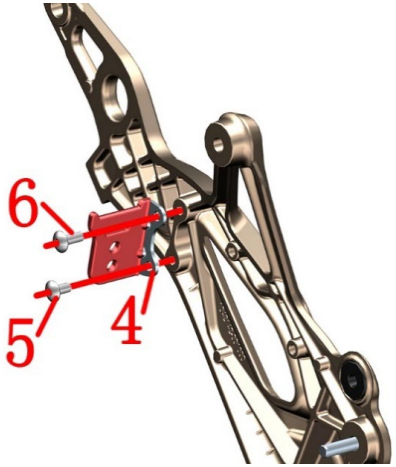
注意：自2020年3月20日起前、后右脚踏需加弹垫(19)。

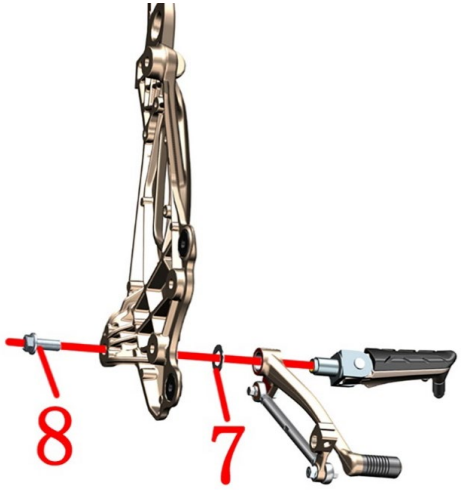
注意：

●旧款全铝脚踏仅供前期生产的车辆售后更换使用，建议改成带胶脚踏以达到更好的减震效果。

●单独更换带胶脚踏的易损件时务必确保装配正确。







图片5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	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	1	
4	1274200-037000	ZT310－R碟刹锁支架	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
6	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
7		脚踏支座垫片	1	
8	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	1	旧状态
	1250105-278093	GB5789 M10×1.25×25(10.9级 环保彩)		新状态

步骤：

●左脚踏支架组件

用梅花扳手拆下螺栓(3)，用一字螺丝刀插入开槽①将花键摇臂稍微撑开同时往外拉从发动机变档轴上拆下。

用内六角工具将螺栓(1)、螺栓(2)拆下，取下左脚踏支架组件。

●碟刹锁支架

翻转到背面，用内六角工具拆下螺栓(5)和(6)；取下碟刹锁支架(4)。

●变档杆组件

拆下螺栓(8)；将左脚踏组件和变档杆组件与左脚踏支架组件分离，取下支座垫片(7)。

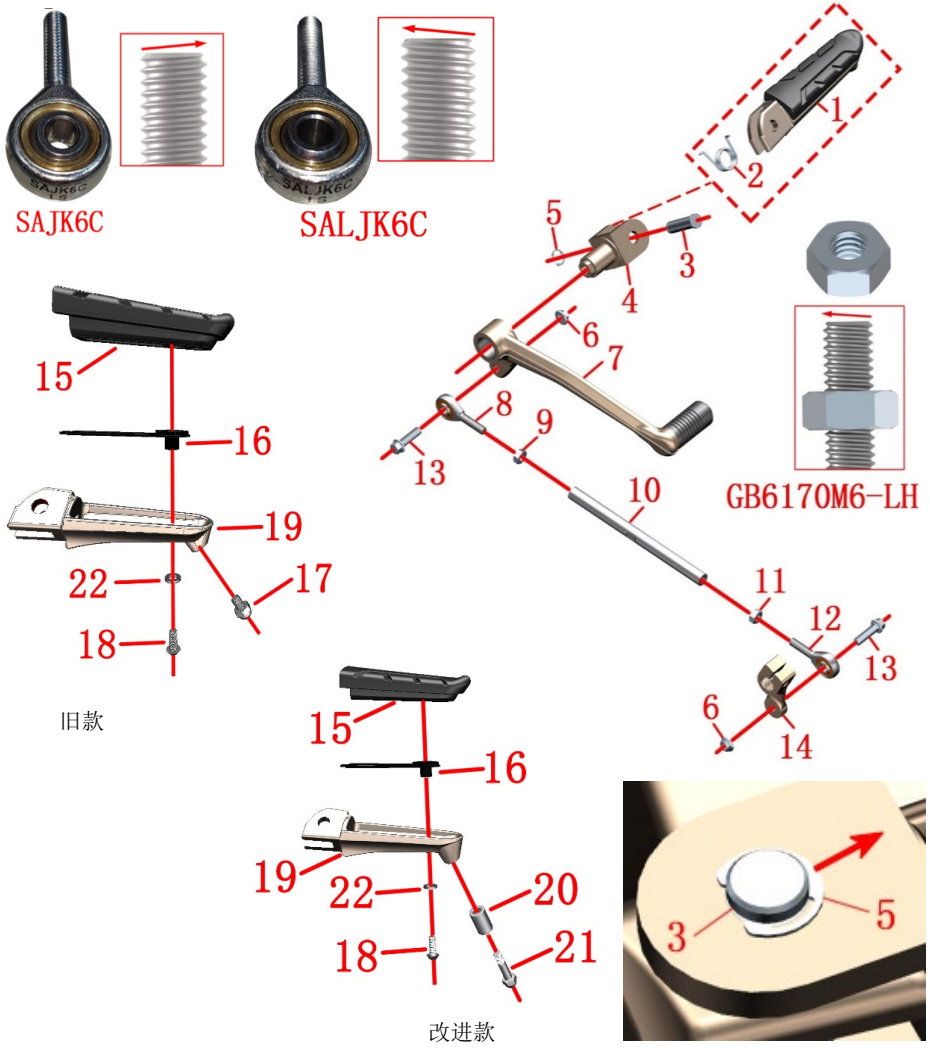
注意：

●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。

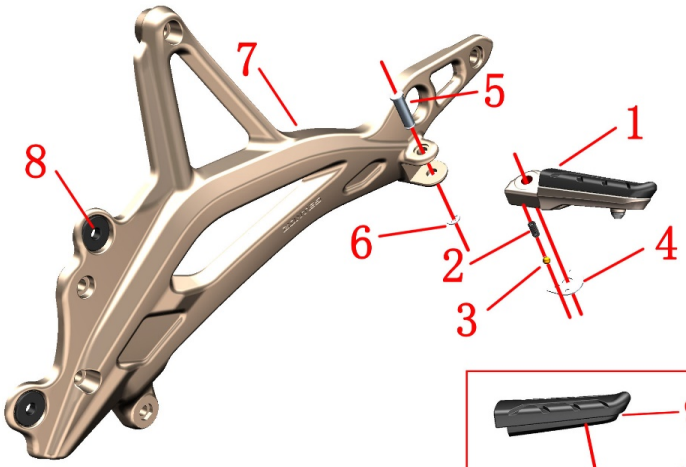
●【1】仅适合TOP DOG 碟刹锁RE008和TOP DOG 碟刹锁RE0081两个型号，其它型号未经适配。

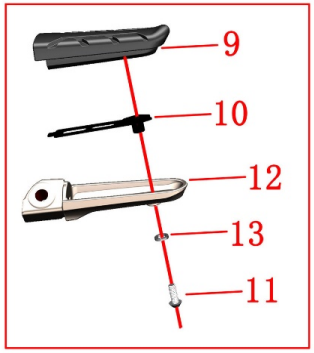


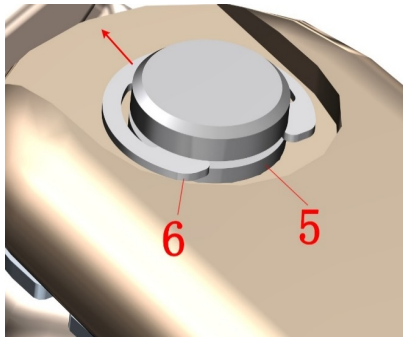
图片6脚踏组件		左脚踏支架组件-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		前左脚踏总成	1	
2	1264100-003000	ZT250－S前左脚踏扭簧	1	
3	1274100-012000	ZT250－S脚踏销轴	1	
4		脚踏支座	1	
5	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	1	
6	1250303-010093	GB6177.1 M6（环保彩）	2	
7	1274200-160000	ZT310－T变档杆踏杆摇臂	1	
8	1274100-043000	杆端关节轴承SALJK6C	1	
9	1250301-018093	GB6170 M6－LH（环保彩锌）	1	
10	1274200-003000	ZT310－R变档杆调节螺杆Φ10×130（环保彩锌）	1	
11	1250301-020093	GB6170 M6（环保彩）	1	
12	1274100-042000	杆端关节轴承SAJK6C	1	
13	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	2	
14	1274100-039000	ZT250－S变档杆花键摇臂	1	
15	1244200-024000	ZT310－X 脚踏胶套	1	脚踏散件售后件
16	1274200-051000	ZT310－X 脚踏胶套固定片	1	
17	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
18	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	1	
19	1032142-041000	ZT310－X前左脚踏	1	
20	1251700-134000	衬套Φ12×Φ6×19（镀铬）	1	
21	1251100-224000	非标球头螺栓M6×26	1	
22	1250501-010000	GB93Φ6弹垫	1	

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）。

步骤：
●左脚踏组件
用工具将卡簧(5)拆下，将脚踏销轴(3)取下，再将前左脚踏(1)、脚踏扭簧(2)从支座(4)上拆下。
●变档杆组件
用套筒分别拆下两端螺母(6)、螺栓(13)，将变档杆踏杆摇臂(7)、花键摇臂(14)拆下。
用开口扳手分别松开螺母(9)和(11)，将调节杆(10)拆下，再分离关节轴承(8)和(12)。
●带胶脚踏售后散件
握紧前左脚踏，用套筒拆下螺栓(17)；改进款则拆下螺栓(21)，取下衬套(20)。再用内六角工具拆下螺栓(18)，取出弹垫(22)。取下胶套(15)、固定片(16)、前左脚踏(19)。
注意：自2020年3月20日起前左脚踏需加弹垫(22)。







图片7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		后左脚踏总成	1	
2	1264100-005000	ZT250－S脚踏钢珠弹簧	1	
3	1274100-010000	ZT250－S后脚踏钢珠	1	
4	1270300-272000	KD250－F后脚踏定位片	1	
5		脚踏销轴	1	
6	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	1	
7		左脚踏支架	1	
8	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
9	1244200-024000	ZT310－X 脚踏胶套	1	脚踏散件售后件
10	1274200-051000	ZT310－X 脚踏胶套固定片	1	
11	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	1	
12	1032142-040000	ZT310－X后左脚踏	1	
13	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	1	

步骤：

●后左脚踏

用工具将卡簧(6)拆下，将脚踏销轴(5)取下，再将后左脚踏(1)往外拉出，取下定位片(4)、钢珠(3)、弹簧(2)。

●脚踏支架

拆下侧盖圆胶(8)。

●带胶脚踏售后散件

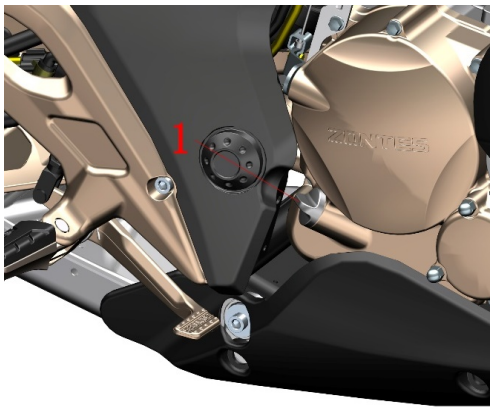
握紧后左脚踏，用内六角工具拆下螺栓(11)，取下弹垫(13)。取下胶套(9)、固定片(10)、后右脚踏(12)。

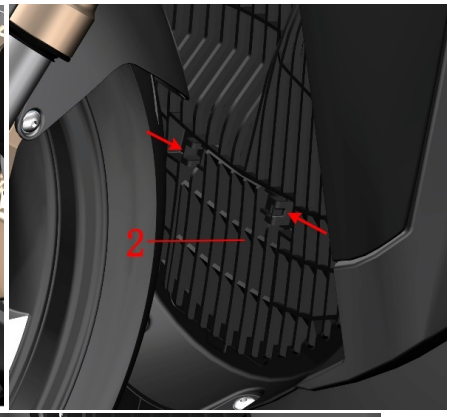
注意：自2020年3月20日起左后脚踏需加弹垫(13)。

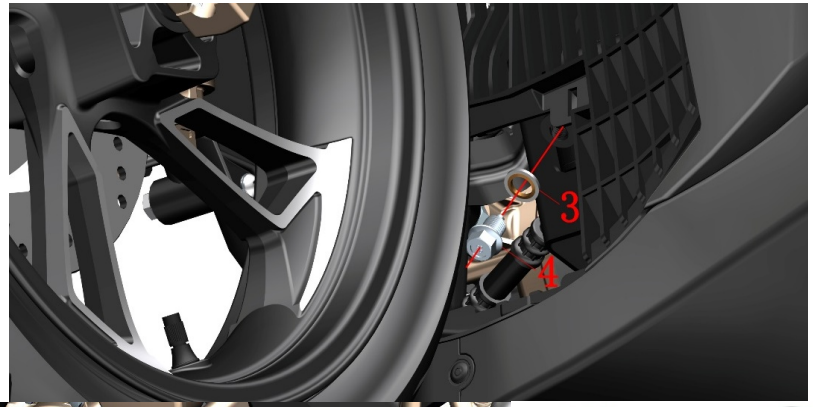
注意：

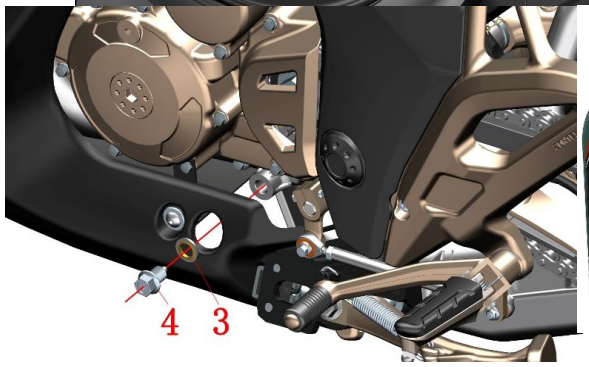
●旧款全铝脚踏仅供前期生产的车辆售后更换使用。建议均改成带胶脚踏以达到更好的减震效果。

●单独更换带胶脚踏的易损件时务必确保装配正确。











正面



背面

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	1050854-002000	ZT180MN机油尺	1	
2	1224200-048000	ZT310－X包围中部盖板	1	
3	1244100-033000	组合密封垫12×φ20×2	2	
4	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	2	24±4N.m
5	3070100-012100	ZONTES机油（SN5W－40/1L）	2	【1】

步骤：

●放机油

用侧支架将车辆停在平坦的地面。

逆时针旋转拧下机油尺(1)。按箭头方向将卡扣往里压然后取下包围中部盖板(2)。

建议拆下下导流罩再放机油。如不拆建议用工具来导流，以免机油污染覆盖件。

在车架放油螺栓左下图所示和发动机放油螺栓左中图所示底下放置接油盘。

用工具分别拆下车架和发动机的放油螺栓(4)，取下密封垫(3)，将旧机油放空。

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24±4N.m。扭力过大损坏螺纹造成打滑，过小容易漏油。

从发动机右曲轴箱加油口加入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。然后拧紧机油尺。

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，旋下机油尺的油位标线，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。

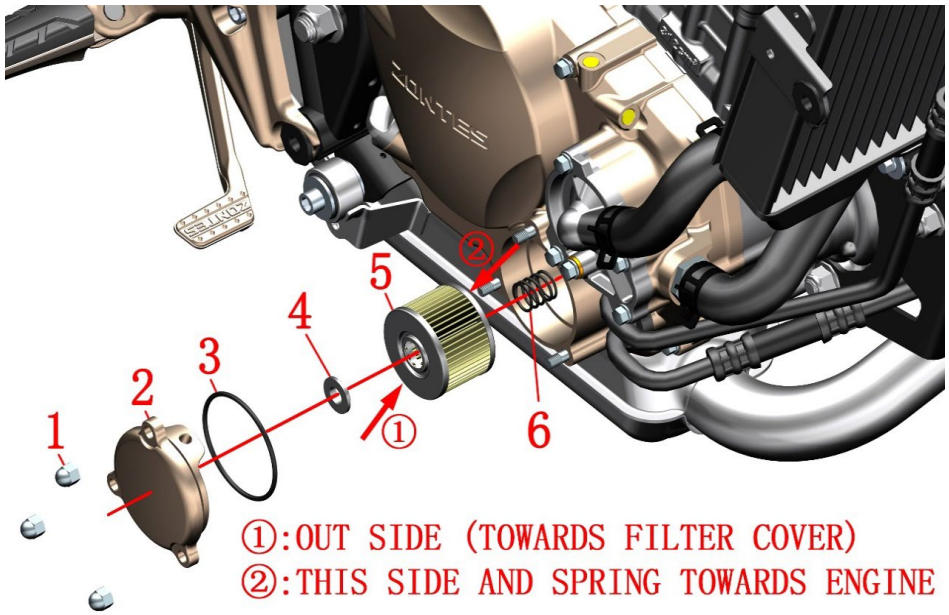
●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。

●建议每次更换机油同时更换放油螺栓、组合密封垫。

●建议登录升仕官网购买正品“ZONTES”专用机油。

●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。

●【1】每瓶机油为1升。



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	【1】
2	4050954-002000	ZT180MN机油精滤器盖（钛金）	1	
3	1051454-004000	55×2.5丙烯酸酯胶O型圈	1	售后用
4	1051454-005000	ZT180MN机油精滤器密封圈	1	
5	4134200-003000	ZT180MN精滤密封组件(纸盒包装)	1	【2】
6	1050853-009000	Φ16.4×17×1.6过滤器弹簧	1	

步骤：

●更换机油滤芯

建议拆下下导流罩再放机油。如不拆建议用工具来导流，以免机油污染覆盖件。

在发动机右曲轴箱盖底下放置接油盘。

用工具拆下螺母(1)；左右稍微旋转精滤器盖(2)使其松动后取下。

取下密封圈(4)；更换精滤器(5)。

检查密封圈(3)是否有破损，建议更换滤芯时同时更换密封圈(3)。

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)

盖型螺母(1)推荐扭力12±1.5N.m。

备注：

●【1】因状态变更，若需更换此螺帽需同时更换3件。

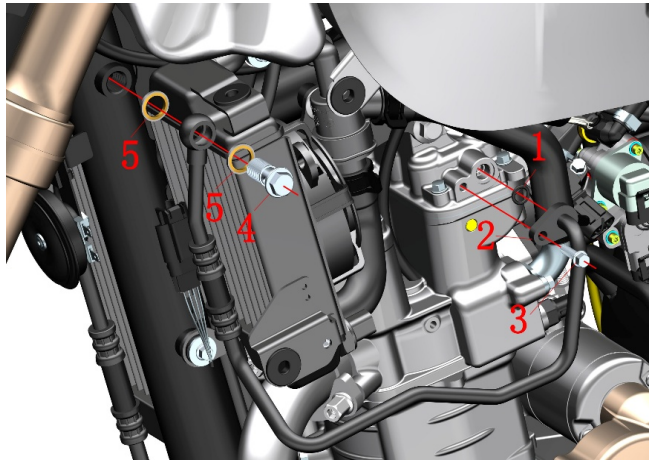
●确保所有料件装配正确。

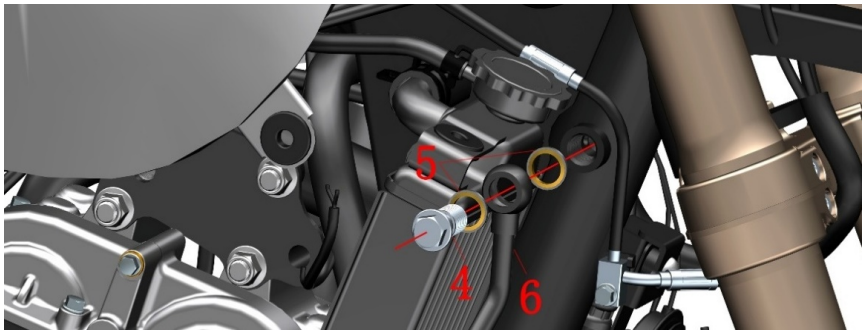
●建议更换滤芯时同时更换密封圈(3)。检查密封圈(4)是否有破损，如无则清理干净后装回；如有破损则必须更换。

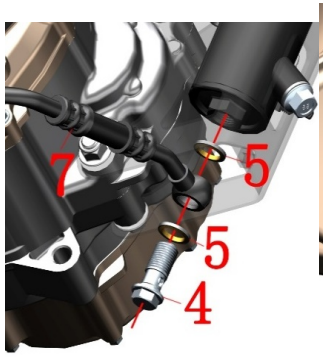
●滤芯不能装反。

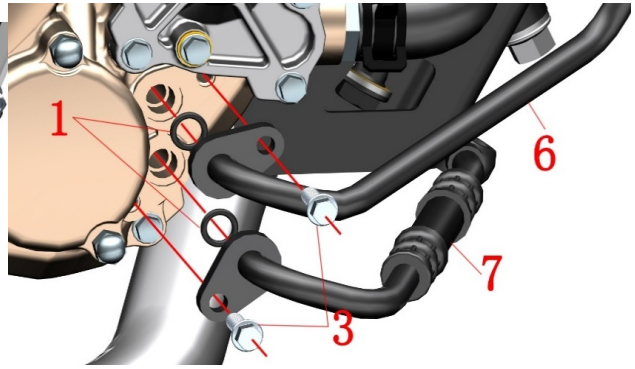
●添加机油步骤详见上一页。

●【2】ZT180MN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ZT180MN机油精滤器密封圈各一件。









图片3散热系统组件		散热器油管组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051454-014000	9.8×2.5丙烯酸酯胶O型圈	3	
2	1244200-016000	ZT310－R车架旁通油管	1	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
4	1251100-089094	过油螺栓M14×1.50×32（环保彩锌）	3	
5	1244100-034000	组合密封垫Φ14×Φ20×2	6	
6	1244200-014000	ZT310－R发动机出油管	1	
7	1244200-015000	ZT310－R发动机进油管	1	

步骤：

●车架旁通油管

用套筒拆下过油螺栓(4)、组合密封垫(5)。

用套筒拆下靠近发动机处的螺栓(3)。拆下车架旁通油管(2)，最后拆下O型圈(1)。如左侧上部图示。

●发动机出油管

用套筒拆下过油螺栓(4)、组合密封垫(5)。如左侧中间图示。

●发动机进油管

用套筒拆下过油螺栓(4)、组合密封垫(5)。如左侧左下角图示。

用套筒拆下螺栓(3)、取下发动机出油管(6)、进油管(7)；取下O型圈(1)。如左侧右下角图示。

注意：

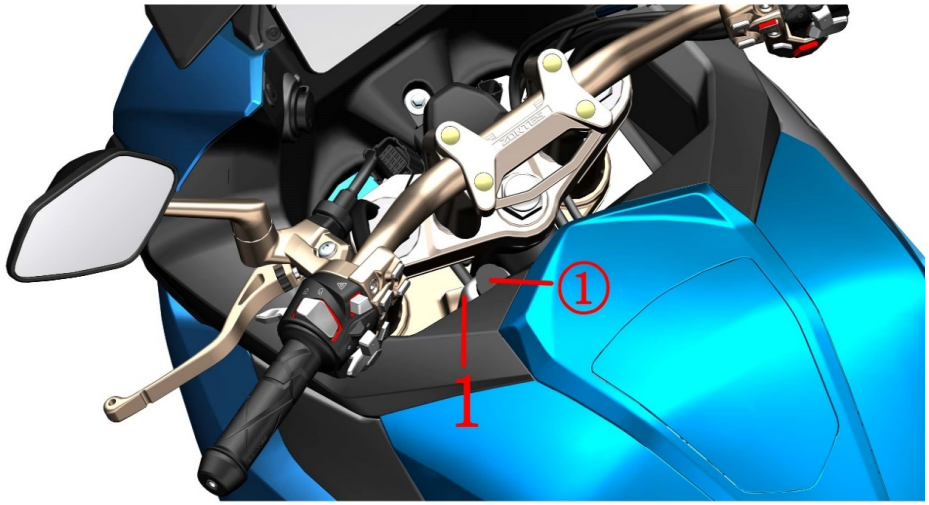
●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●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。

●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4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	1224200-006000	ZT310－R副水箱	1	
2	1051954-016000	TOTAL防冻液（-35℃，4L装）	1	总用量1.44L

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。



正面　　背面

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。

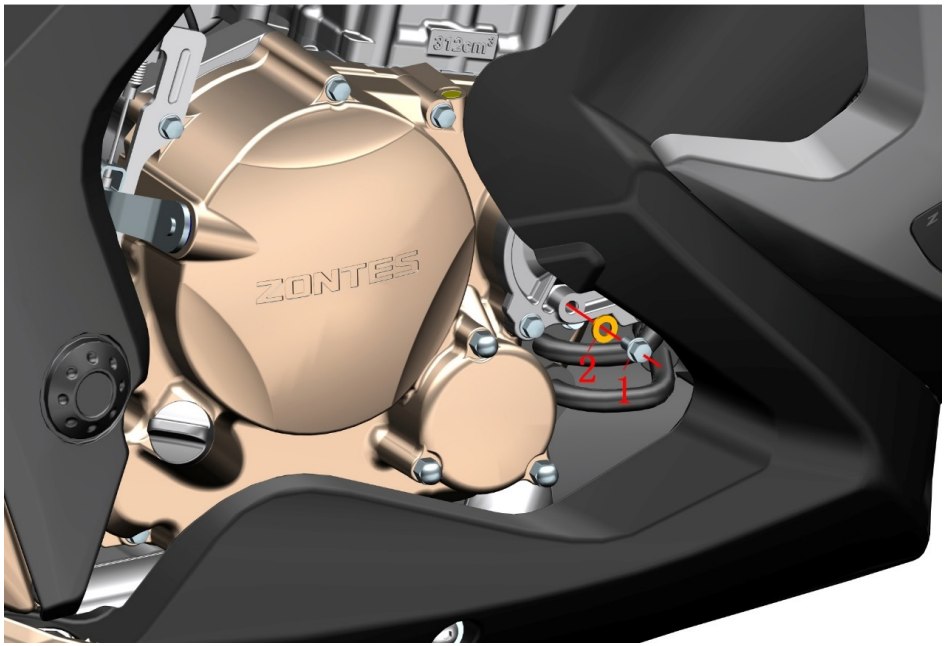
●建议每2年更换一次冷却液。

●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1440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5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	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
2	1051654-002000	组合密封垫6×13×1.8	1	

步骤：

●排出冷却液

先打开副水箱盖。底下放置接油盘或其它容器，双手戴好防水手套后用套筒拆下螺栓(1)，取下组合密封垫(2)；冷却液开始排出，当副水箱的冷却液排完后打开右水箱盖可加速将冷却系统的全部冷却液排空。

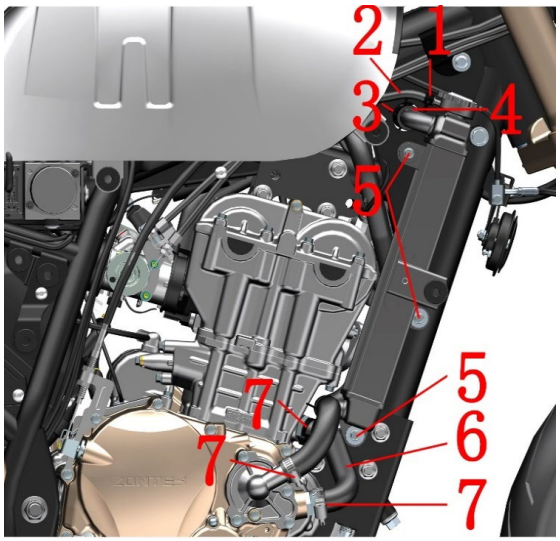
用干净的抹布擦干净所有零部件表面残留的冷却液。

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。

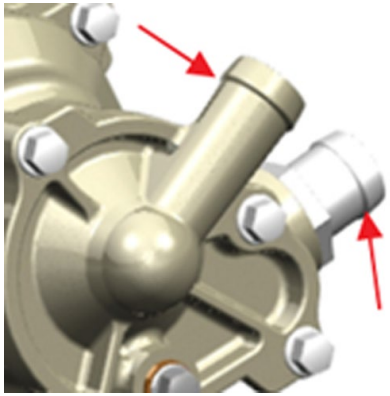








无风扇





带风扇

图片6散热系统组件		右水箱组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274200-079000	ZT310水管抱箍（φ9）	1	
2	1244200-013000	ZT310－R副水箱连接水管	1	
3	1274200-090000	ZT310水管抱箍（φ26）	3	
4	1244200-011000	ZT310－R左右水箱连接水管	1	
5	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
6	1244200-012000	ZT310－R发动机过水管	1	
7	1274200-041000	ZT310水管卡箍（φ26）	3	
8	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
9	1274200-191000	ZT310－X右水箱（带风扇）	1	带风扇
	1274200-005000	ZT310－R右水箱		无风扇
10	1244200-003000	ZT310－R发动机进水管	1	
11	1244200-021000	ZT310小循环水管	1	

步骤：

●副水箱连接水管

用钳子稍用力夹住抱箍(1)凸起部分同时往右水箱方向移动，移出副水箱水管后，拔下水管(2)。

●水管

将过水管(6)两端的卡箍(7)移出防脱凸台后从发动机上拔下；取下卡箍(7)。

用一字螺丝刀松开卡箍(7)的螺栓后移出水管接头凸起部位，将水管(10)从发动机右箱盖水管接头拔出。

●左右水箱连接水管

抱箍(3)往水箱方向移动到水管接头处。

●右水箱组件

一手扶好右水箱组件，另一手用套筒拆下3件螺栓(5)。将左右水箱连接管(4)与右水箱组件分离。

将右水箱组件往外拉出后将抱箍(3)移动到水箱下部的T型接头内，后将小循环水管(11)与T型接头分离。

用同样方法拆下发动机进水管(10)。

将侧盖圆胶(8)与右水箱(9)分离。

注意：

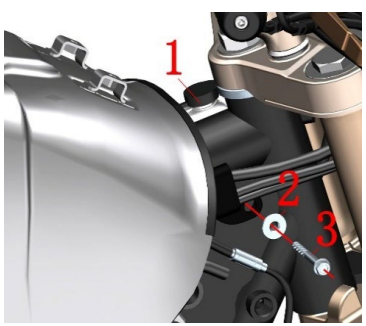
●应将车辆固定好。

●务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。

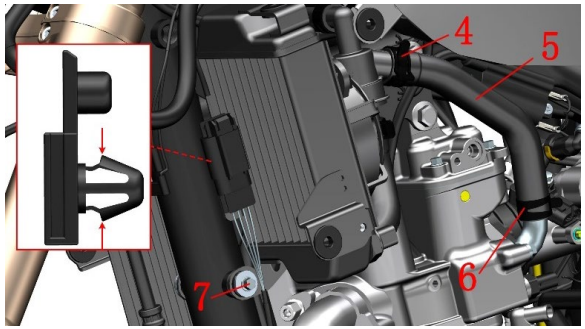
●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。

●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。

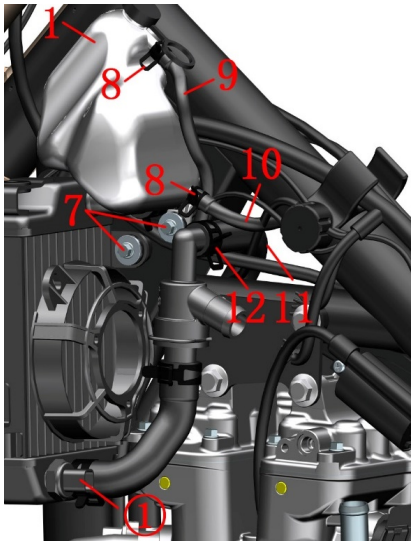
●注意水箱带风扇与不带风扇不能混用。带风扇的右水箱需与“1274200-190000 ZT310－X左水箱（带风扇双接口）”配套使用。



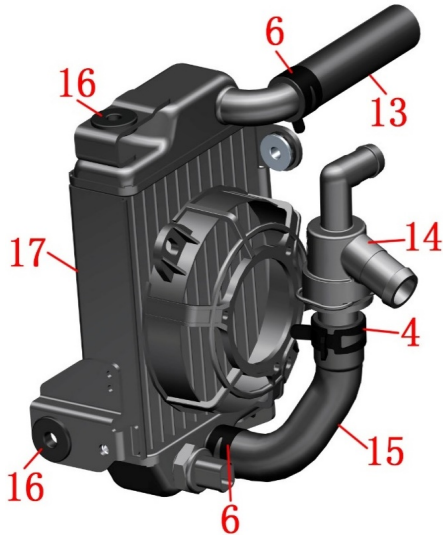
A



B

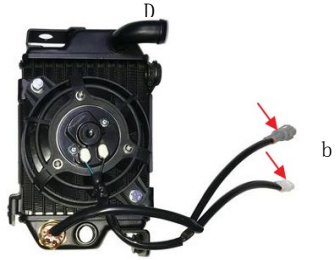


C



D





图片7散热系统组件		左水箱组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-006000	ZT310－R副水箱	1	
2	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋ φ20×2）	1	
3	1250105-236093	GB5789M6×55（环保彩）	1	
4	1274200-091000	ZT310水管抱箍（φ27）	2	
5	1244200-001000	ZT310－R发动机出水管	1	
6	1274200-090000	ZT310水管抱箍（φ26）	3	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
8	1274200-088000	ZT310水管抱箍（φ10.5）	2	
9	1244200-025000	ZT310－R副水箱漏水管	1	
10	1244200-013000	ZT310－R副水箱连接水管	1	
11	1244200-021000	ZT310小循环水管	1	
12	1274200-089000	ZT310水管抱箍（φ22）	1	
13	1244200-011000	ZT310－R左右水箱连接水管	1	
14	1274200-019000	ZT310－R节温器	1	
15	1244200-010000	ZT310－R左水箱进水管	1	
16	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
17	1274200-190000	ZT310－X左水箱（带风扇双接口）	1	
	1274200-004000	ZT310－R左水箱		

步骤：

●副水箱组件

扶好副水箱组件，拆下右侧的螺栓(3)；取下翻边衬套(2)；如图A所示。移开卡箍(8)，分别拆下漏水管(9)和连接水管(10)。然后拆下副水箱底部的螺栓(7)取下副水箱(1)；如图C所示。

●左水箱组件

用钳子按图B箭头方向稍用力夹紧后将线扣往外推出左水箱支架。将抱箍(4)和(6)分别移到水管接头处然后拔下发动机出水管(5)；取下抱箍(4)和(6)。

拔掉①处线缆接头。将抱箍(12)移到节温器(14)弯头处；握紧节温器拔下小循环水管(11)，取下抱箍(12)。

拔掉风扇线缆接头；拆下图B和图C左水箱的螺栓(7)后取下副水箱组件。

将水箱上部抱箍(6)移到水箱弯管接头后拔下连接水管(13)，如图D所示。

将水箱下部抱箍(6)和(4)移开后拔下节温器(14)和左水箱进水管(15)，取下抱箍(6)和(4)；如图D所示。

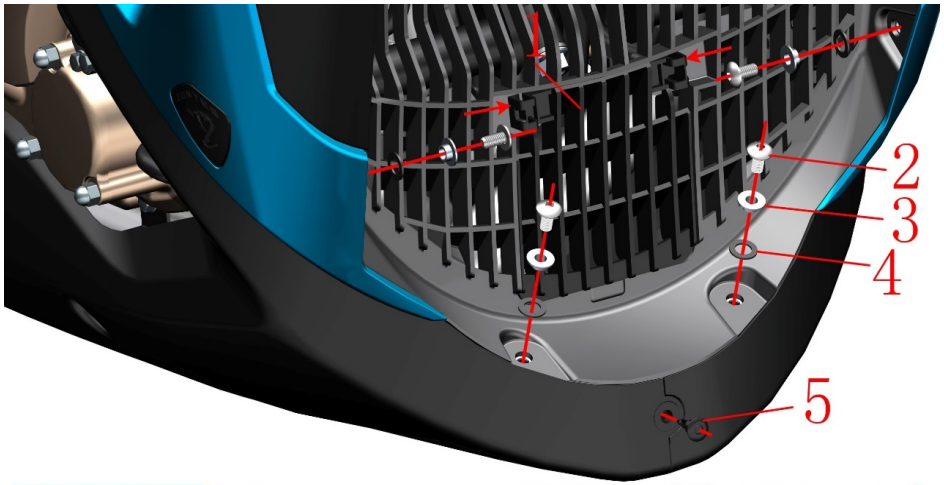
将侧盖圆胶(16)与左水箱(17)分离。

注意：

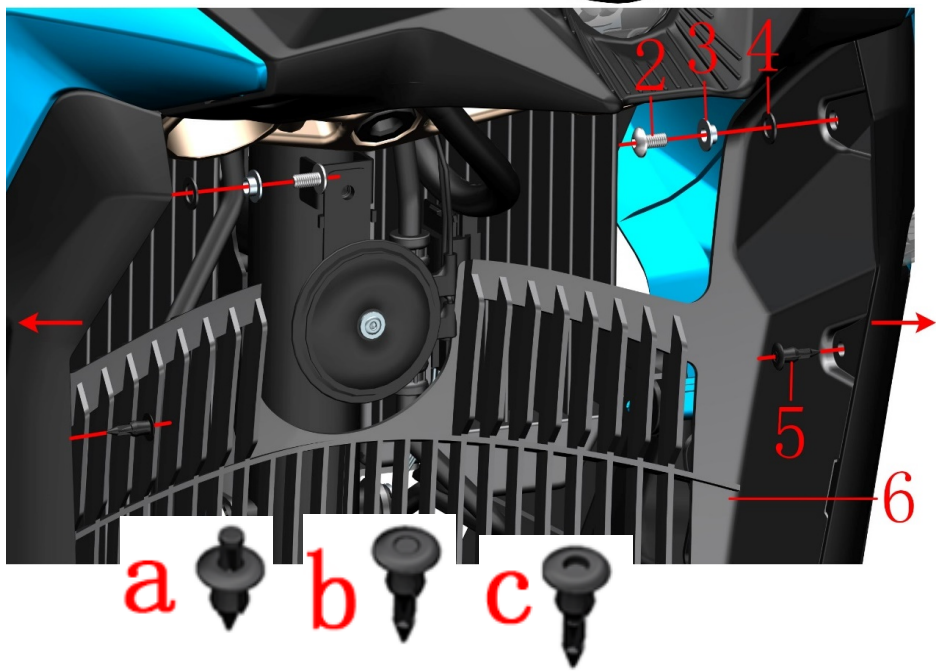
●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。

●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a仅1个接口；图b为2个接口。ZT310－X左水箱（带风扇双接口）需与ZT310－X右水箱（带风扇）配套使用



图片1包围组件		包围中部组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-048000	ZT310－X包围中部盖板	1	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	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	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	3	
6	1224200-047000	ZT310－X包围中部	1	



步骤：

●包围中部盖板

按箭头方向将卡扣往里压然后取下包围中部盖板(1)。

●包围组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（如左侧图c所示），将3颗膨胀钉(5)取下。

分别拆下6颗螺栓(2)，取下衬套(3)和缓冲胶(4)。

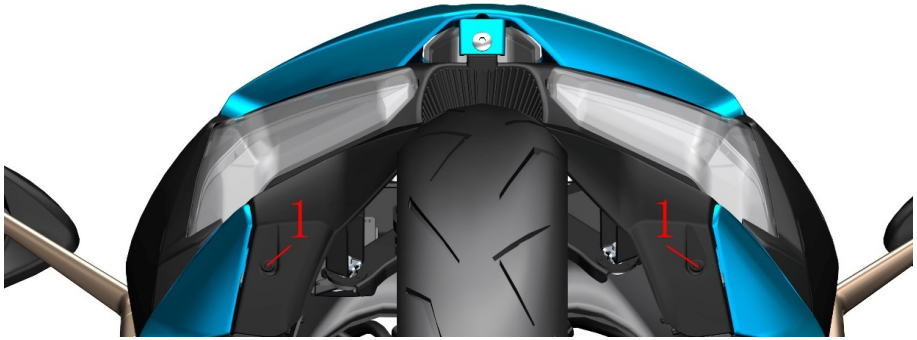
将左、右包围组件按箭头方向往外稍拉开，将包围中部(6)取下。

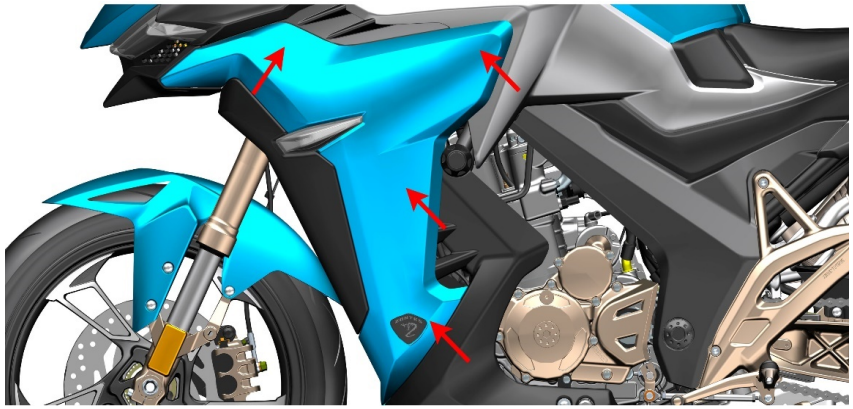
注意：

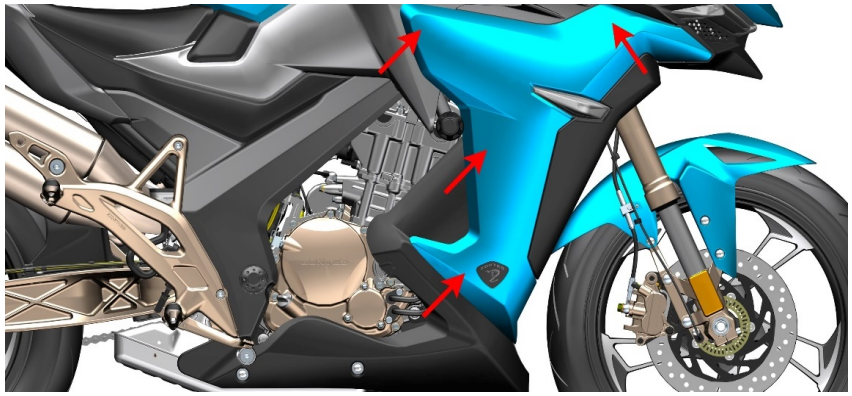
●应将车辆固定好后再进行操作。

●拆卸时应注意力度，防止损坏零件。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。







图片2包围组件		包围面板组件	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	2	

步骤：

●包围面板组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（如左侧图c所示），将2颗膨胀钉⑴取下。

●左包围面板组件

从下往上在箭头指示4处分别用力往外拉，将左包围面板组件拉出后拔掉左转向灯线缆接头后取下。

●右包围面板组件

从下往上在箭头指示4处分别用力往外拉，将右包围面板组件拉出后拔掉右转向灯线缆接头后取下。

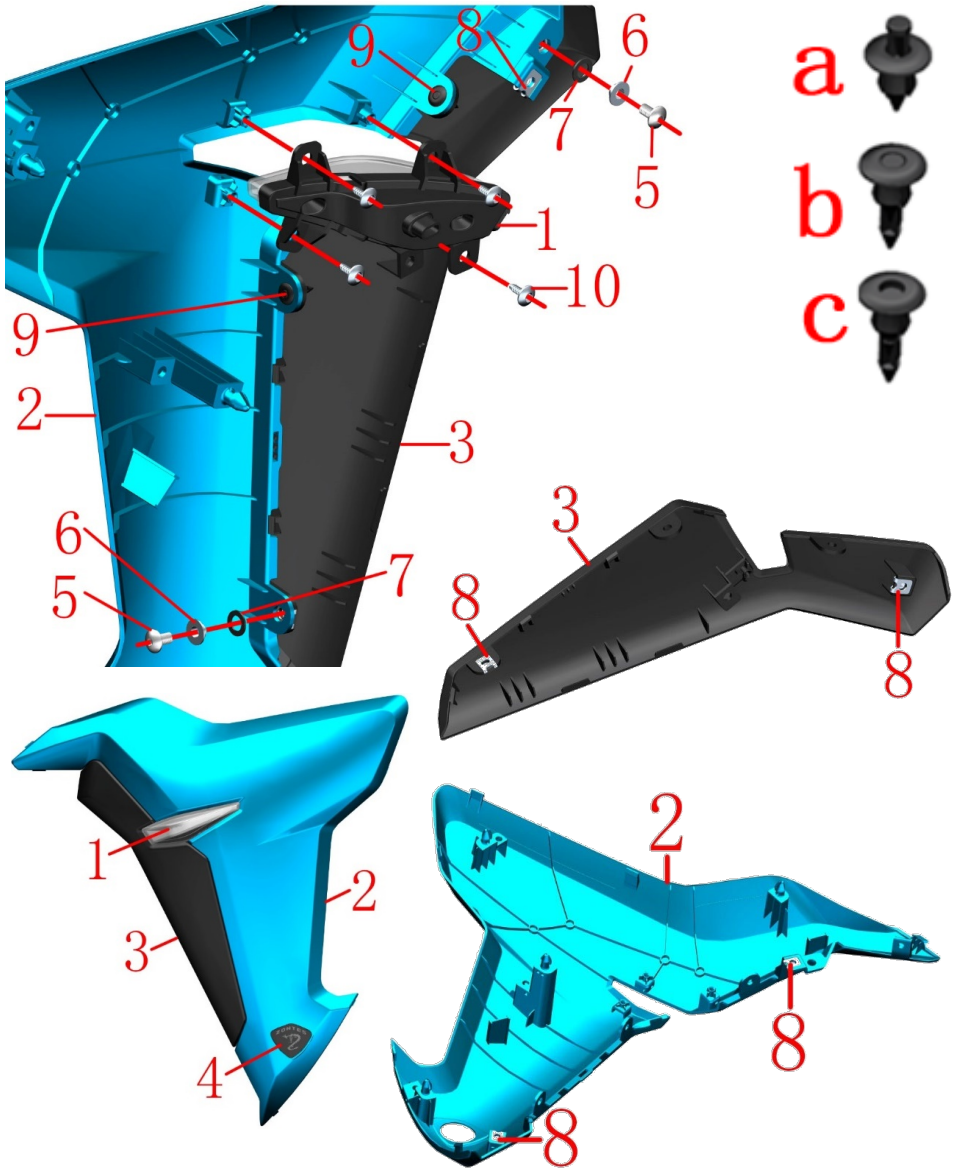
注意：

●应将车辆固定好后再进行操作。

●拆卸时应注意力度，防止损坏零件。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。





图片3包围组件		左包围面板组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1174200-009000	ZT310－X前左转向灯	1	
2	4044201-007064	ZT310－X亮蓝包围左面板	1	
	4044201-055001	ZT310－X珍珠白包围左面板		
	4044201-045021	ZT310－X特黑包围左面板		
	4044201-045051	ZT310－X深亮灰包围左面板		
	4044201-101015	ZT310－X宝石红包围左面板		
3	1224200-034000	ZT310－X包围左装饰板	1	
4	1210201-393000	ZT310－X包围左面板标牌	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
9	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
10	1251200-033093	非标自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	4	

步骤：

●左包围面板标牌

从左包围面板组件背面将标牌(4)顶出，清理干净残余的胶印。

●左转向灯组件

拆下4颗自攻螺钉(10)，将左转向灯(1)从面板组件上取下。

●左面板组件

拆下2颗螺栓(5)，取下衬套(6)和缓冲胶(7)。

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（如左侧图c所示），将2颗膨胀钉(9)取下。

将左包围面板组件与左装饰板组件分离。

从左包围面板(2)上取下2件夹板(8)。

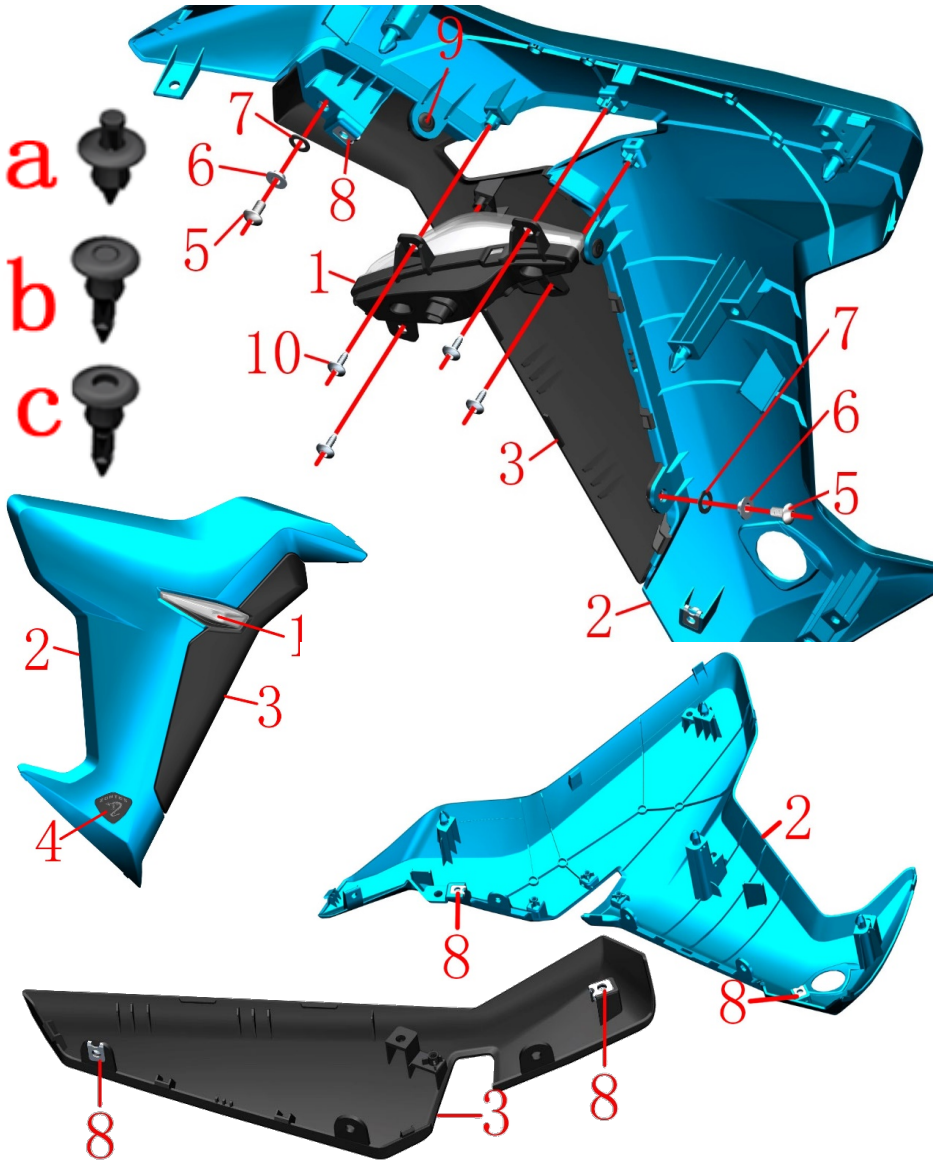
从左包围装饰板(2)上取下2件夹板(8)。

注意：

●拆卸时应注意力度，防止损坏零件。需作好防护措施，防止划伤。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。

●从左包围面板组件拆转向灯时严禁拉扯线缆。



图片4包围组件		右包围面板组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1174200-010000	ZT310－X前右转向灯	1	
2	4044201-008064	ZT310－X亮蓝包围右面板	1	
	4044201-056001	ZT310－X珍珠白包围右面板		
	4044201-046021	ZT310－X特黑包围右面板		
	4044201-046051	ZT310－X深亮灰包围右面板		
	4044201-102015	ZT310－X宝石红包围右面板		
3	1224200-035000	ZT310－X包围右装饰板	1	
4	1210201-394000	ZT310－X包围右面板标牌	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
9	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
10	1251200-033093	非标自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	4	

步骤：

●右包围面板标牌

从右包围面板组件背面将标牌(4)顶出，清理干净残余的胶印。

●右转向灯组件

拆下4颗自攻螺钉(10)，将右转向灯(1)从面板组件上取下。

●右面板组件

拆下2颗螺栓(5)，取下衬套(6)和缓冲胶(7)。

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（如右侧图c所示），将2颗膨胀钉(9)取下。

将右包围面板组件与右装饰板组件分离。

从右包围面板(2)上取下2件夹板(8)。

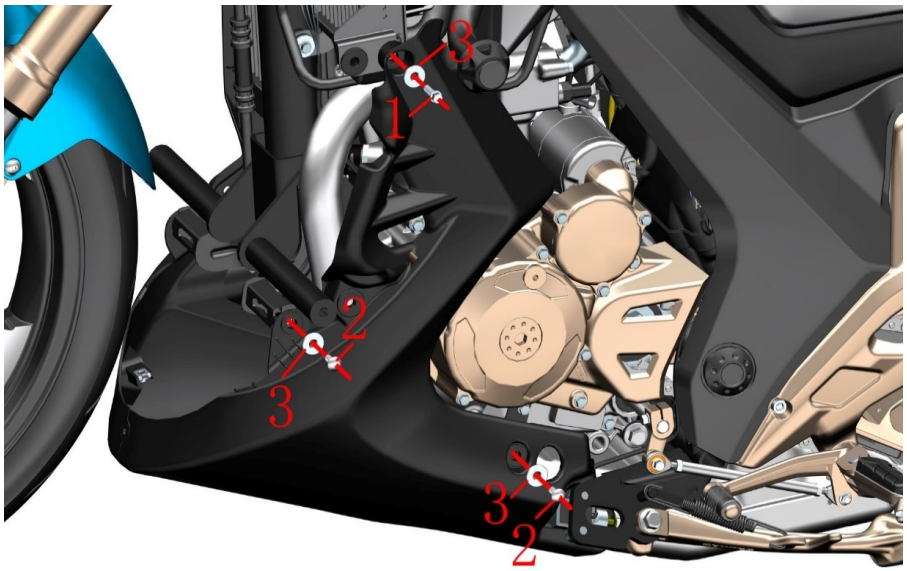
从右包围装饰板(2)上取下2件夹板(8)。

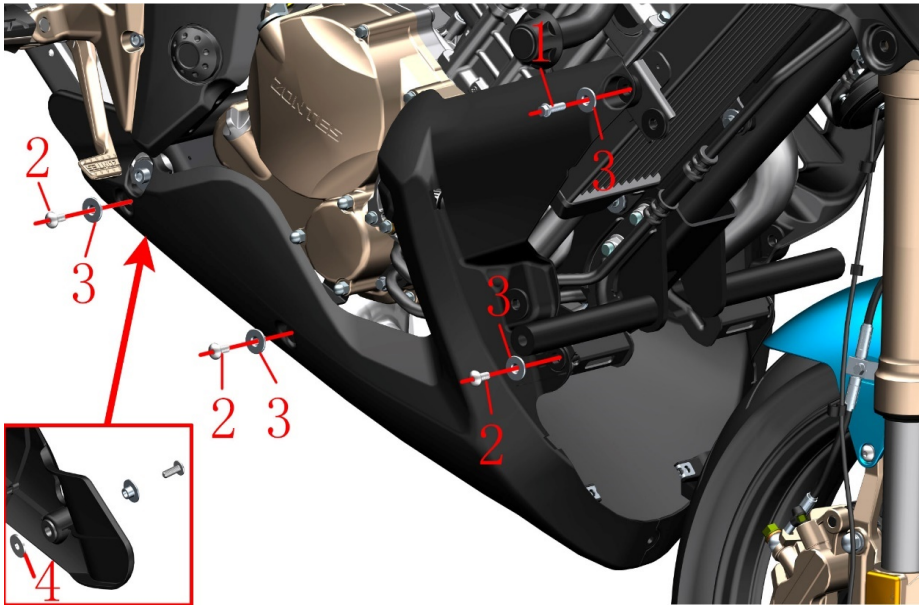
注意：

●拆卸时应注意力度，防止损坏零件。需作好防护措施，防止划伤。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。

●从右包围面板组件拆转向灯时严禁拉扯线缆。





图片5包围组件		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）	2	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	7	
3	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋φ20×2）	7	
4	1250502-010093	GB96.1φ6（环保彩）	1	

步骤：

●左下导流罩组件

拆下螺栓(1)，取下衬套(3)。

一手托住下导流罩组件底部一手拆下左侧的2颗螺栓(2)，取下衬套(3)。

●右下导流罩组件

一手继续托住下导流罩组件底部一手拆下螺栓(1)，取下衬套(3)。

拆下右侧的3颗螺栓(2)，取下衬套(3)。

稍掰开右下导流罩后部，将垫片(4)取下。

●下导流罩组件

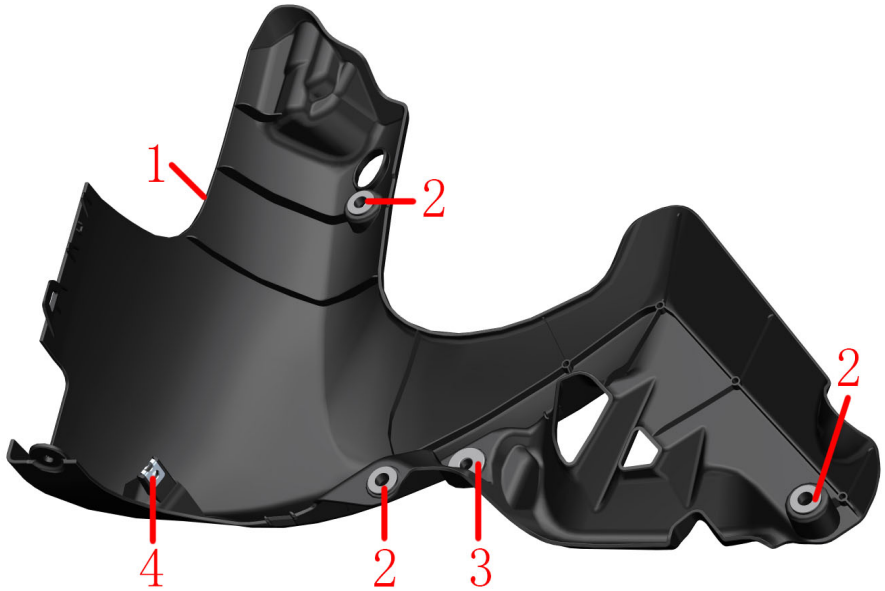
分别抓住左、右下导流罩沿底部中间接缝①处往两侧用力分开后取下。

注意：

●拆卸时应注意力度，防止损坏零件。

●下导流罩支架拆装步骤详见“车架&发动机组合1”。





图片6包围组件		下导流罩组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1020442-019000	ZT310－X下导流罩左部	1	
2	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	7	
3	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
5	1020442-026000	ZT310－X下导流罩右部	1	

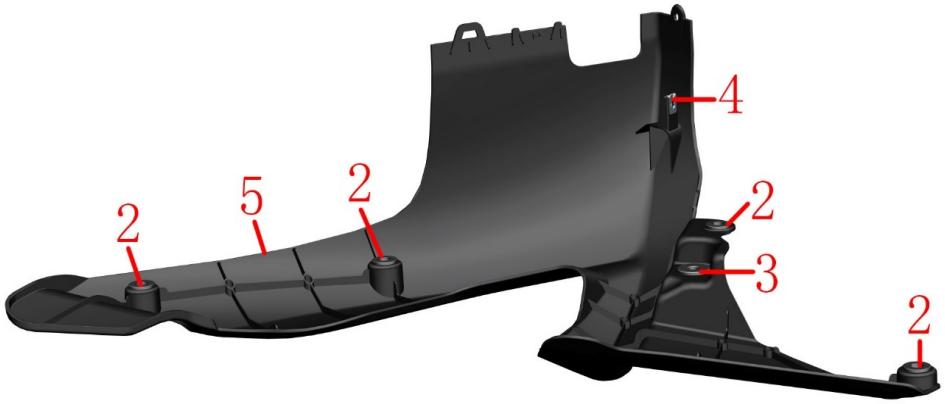
步骤：

●左下导流罩组件

从左下导流罩(1)上取下缓冲胶(2)、侧盖圆胶(3)和夹板(4)。

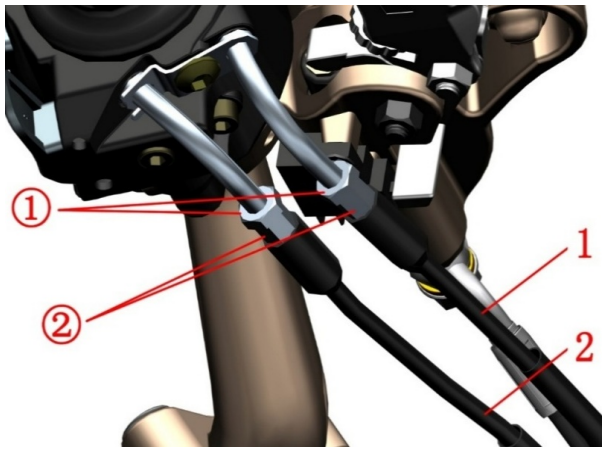
●右下导流罩组件

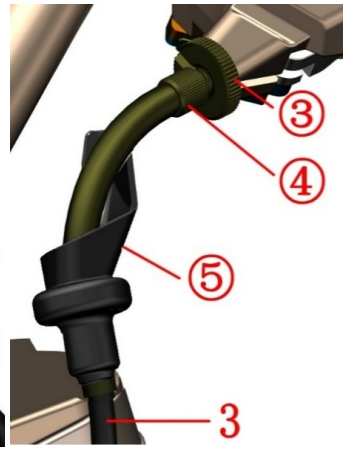
从右下导流罩(5)上取下缓冲胶(2)、侧盖圆胶(3)和夹板(4)。

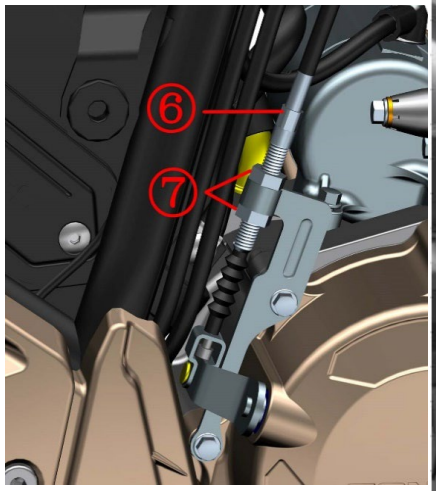


注意：

●拆卸时应注意力度，防止损坏零件。









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	1154200-003000	ZT310－X油门加油线	1	
2	1154200-004000	ZT310－X油门回油线	1	
3	1154200-002000	ZT310－X离合线	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⑤退到离合线⑶的弯管处，用钳子松开螺母③，旋转调整螺杆④，最后锁紧螺母③，再将防尘套复位。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⑦，旋转调整螺杆⑥，最后再锁紧螺母⑦。

●灯光高度调节

驾驶员坐到车上将车辆扶正另外一人在头部底下找到灯光高度调节旋钮将灯光调整到合适高度。逆时针为调低灯光高度。

注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●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。

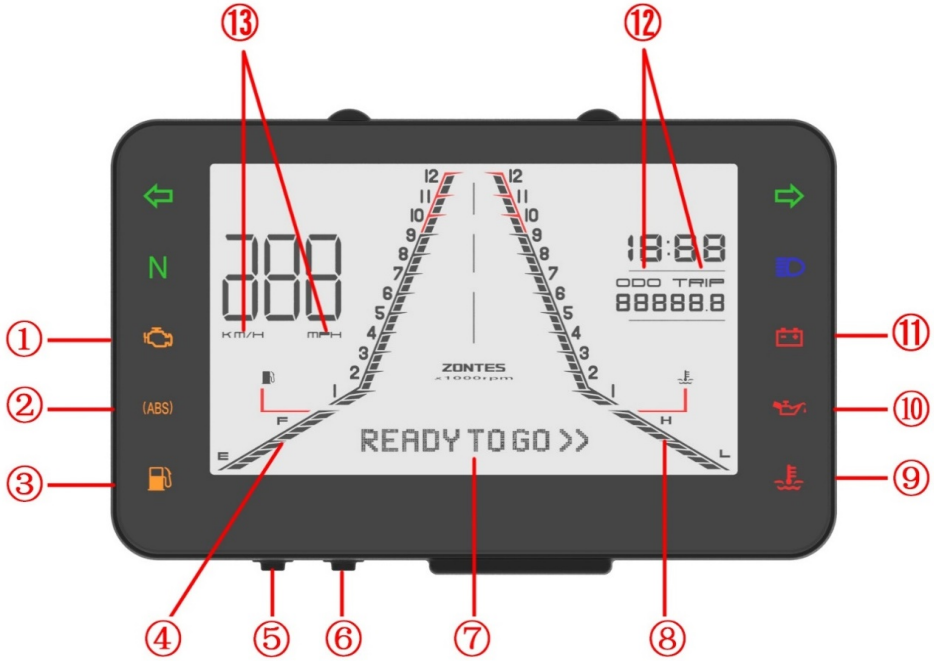
调整后务必将螺母、调整螺杆和摇臂上的开槽错开一定位置，防止拉索从开槽处脱出。

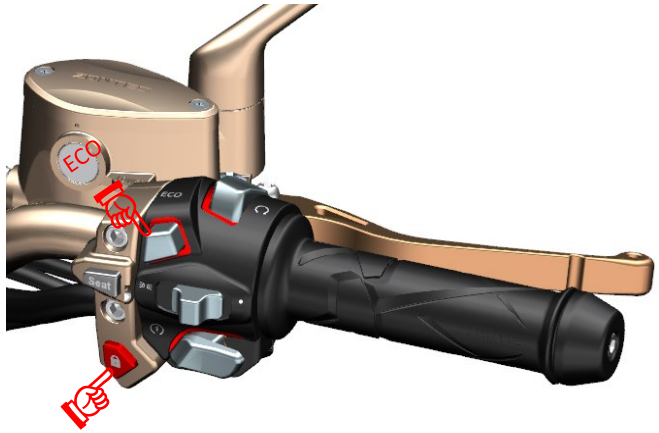
●灯光高度调节需注意如下：

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

严禁骑行过程中调节灯光高度。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。

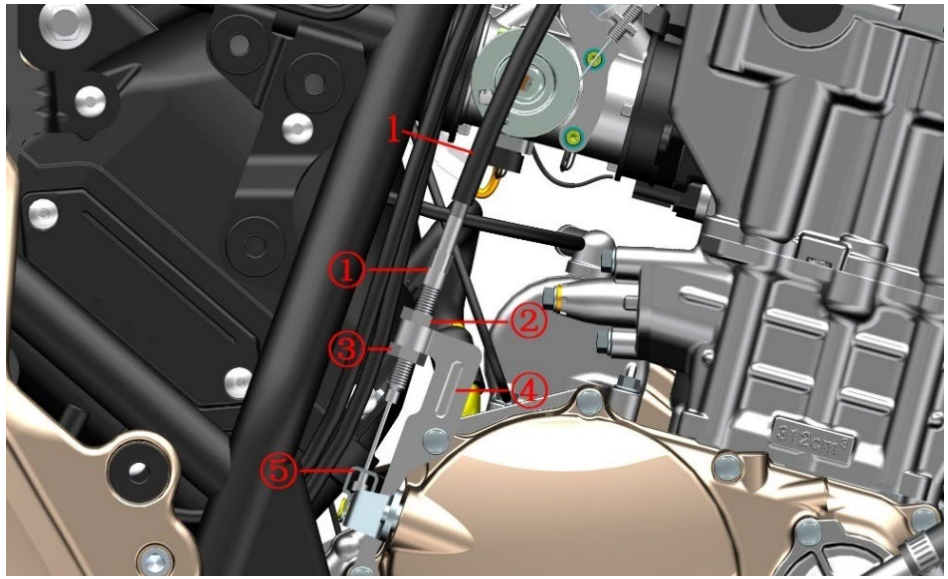
图片2前叉组件	仪表功能说明	检查 调整	

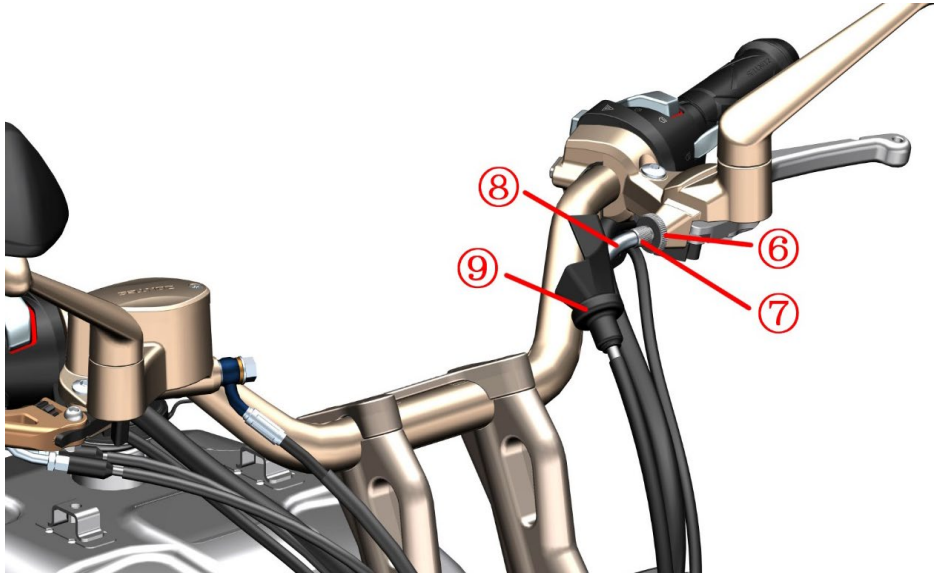




仪表部分功能：
①电喷故障信号灯；②ABS防抱死系统信号灯；③燃油警告灯；④燃油油位表；⑤SET键；⑥MODE键；⑦多功能点阵区；⑧水温表；⑨水温警报灯；⑩机油提示灯；⑪低电量警报灯；⑫ODO长里程和&TRIP短里程表；⑬公英里标识。

⑴短按右手把副开关的“🔒”按钮（如左下图所示）时，点火路线接通，仪表开机自检：
⑵短按“🔒”按钮，未启动时电喷故障信号灯①常亮为正常情况；如不亮表示电喷系统异常，若启动发动机可能会造成损坏。若启动成功，运转过程中故障信号灯亮起，报电喷故障表明电喷系统异常。请在安全位置停好车辆后联系本公司指定的售后店对车辆进行检查电喷系统。
⑶当短按“🔒”按钮整车通电且驻车停止时，ABS防抱死系统信号灯②会自动点亮，当车速超过5km/h时会自动熄灭，否则表明ABS存在故障，需联系本公司指定的售后店对车辆进行检查和维修。
⑷燃油警告灯③在燃油过低时亮起，提示用户需及时加油。
⑸燃油油位表④显示油箱内剩余的燃油，表显为8段时表示油箱已满。当油量降低到约1升时燃油标识闪烁，应及时补充燃油。
⑹SET键⑤用于调整仪表，详见驾驶手册。
⑺MODE键⑥用来调整仪表，详见驾驶手册。
⑻多功能点阵区⑦有5种显示状态（在ODO模式下短按SET键可切换b\c\d\e四种模式）：
a.READY TO GO：欢迎界面。
b.AVG_KM/H，L/100KM：_： 平均驾驶速度，百公里油耗。
c.GEAR_：档位。
d.预估剩余油量行驶里程。
e.发动机故障代码。
⑼水温表⑧亮起一格为水温低于60℃，每增加一格温度增加10℃。当大于110℃时水温警报灯⑨亮起。
⑽机油提示灯⑩在行驶一段里程后会点亮，提示需更换机油。ODO模式下提示灯亮起时长按MODE键⑥清除更换机油提示灯。
⑾低电量警报灯⑪闪烁时表明电瓶电压低于11.5±0.25V，应及时联系我司售后点进行检查，充电或更换电瓶。
⑿ODO长里程表&TRIP短里程表
长短程切换：TRIP模式时短按MODE键切换到“ODO”；ODO模式时短按MODE键切换到“TRIP”模式，长按SET键短里程清零。ODO长里程记录总里程不能清零；TRIP可记录单次或多次累计里程可清零。
⒀在"ODO"模式下长按MODE键⑥可切换速度在mph、km/h之间切换，同时里程表在mile、km切换。





图片3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	1154200-002000	ZT310－X离合线	1	

步骤：

●拆离合线

用开口扳手将螺母②、③松开；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⑤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④上取下。

先将防护胶套⑨退到弯管⑧处，用钳子松开螺母⑥；将螺母⑥、调整螺杆⑦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⑨从离合线⑾上取下。

●装离合线

将防护胶套⑨套入离合线弯管。

将离合线接头套入摇臂后，将螺母⑥、调整螺杆⑦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④。

将离合线芯接头套入支架⑤的孔内。

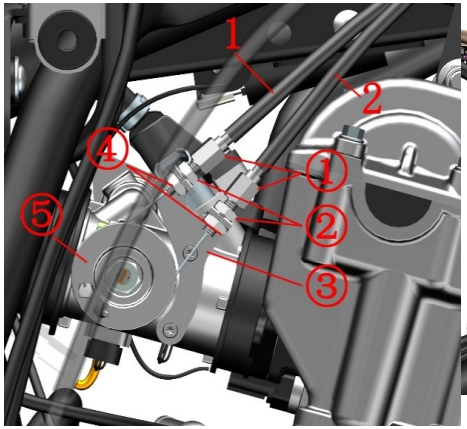
先初步将螺母②定位好，按离合拉索调节中调整自由行程的方法调整后，再锁紧螺母③。

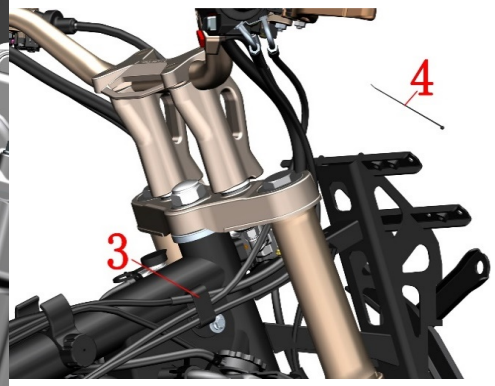
最后再将防护胶套⑨复位。

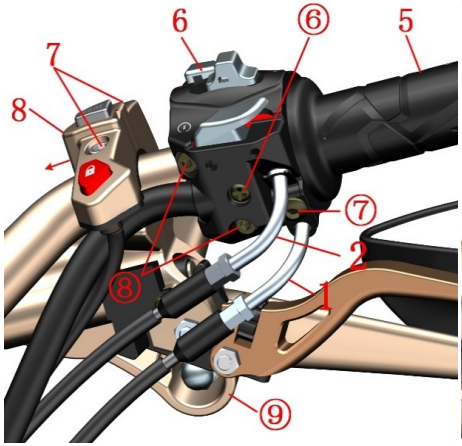
注意：

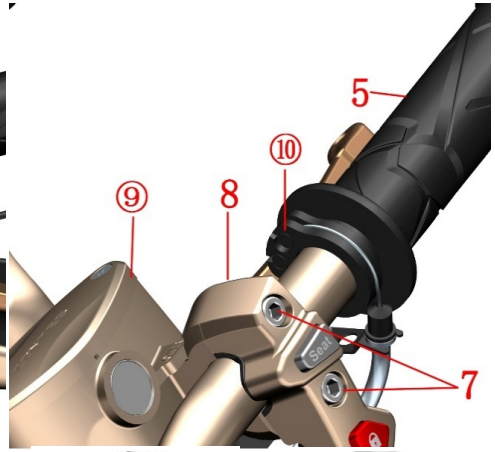
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

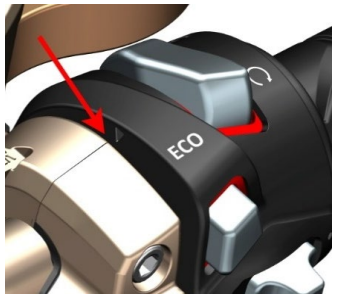
●更换离合线需要先拆卸坐垫、油箱及内胆、侧盖等。













旧款 新款

图片4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	1154200-003000	ZT310－X油门加油线	1	
2	1154200-004000	ZT310－X油门回油线	1	
3	1224200-016000	ZT310－R集线夹	1	
4	1224100-051000	0级阻燃扎带（黑色2.5×100）	1	
5	1244100-042000	ZT250－R右手把胶套	1	
6	1184200-022000	ZT310－X右手把开关	1	旧款，停售
	1184200-140000	ZT310－X1右手把开关		新款
7	1250205-031091	GB70.1M6×30（不锈钢）	2	
8	1184200-023000	ZT310－X右手把副开关	1	

步骤：

●拆油门线

用开口扳手将油门加油线⑴或回油线⑵的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①；将节气门上的转盘顺时针旋转，将加油线的圆柱形接头从转盘上取下；再将调节管往上移动越过节气门上的支架③后往外拉，将线芯与支架分离。同理拆下回油线。

用钳子将集线夹⑶的卡片稍微往外张开，将油门线从卡槽内取出，剪断扎带⑷。

用内六角工具松开螺栓⑺；将副开关⑻和右碟刹摇臂组件⑼往箭头方向移开后锁紧螺栓⑺。应始终保持碟刹主泵⑨处于高位，防止空气进入油路。

用手握紧右手把开关⑹，先拆下螺栓⑦和⑧后再拆下螺栓⑥。将手把开关上、下部分开。

将油门线从右手把胶套⑸的把芯转盘⑩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⑩上。将回油线卡到加油线上自带的限位卡槽内，用内六角工具将螺栓⑦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⑥锁紧。最后再锁紧螺栓⑧，扎上扎带⑷，剪掉多余部分。将副开关和摇臂组件复位，注意对齐开关上的符号。

将油门线装入集线夹⑶卡槽内。

用开手将油门加油线⑴或回油线⑵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。

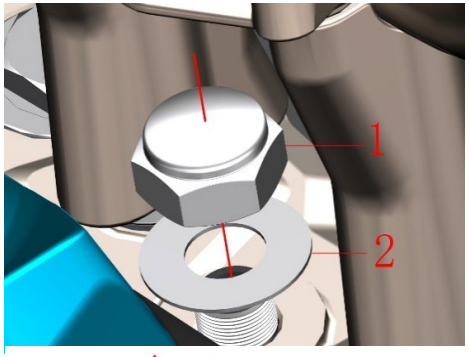
锁紧螺母②和④。

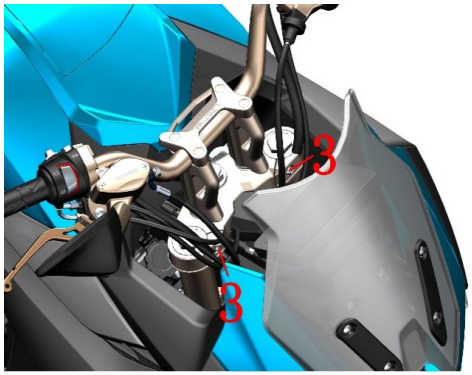
注意：

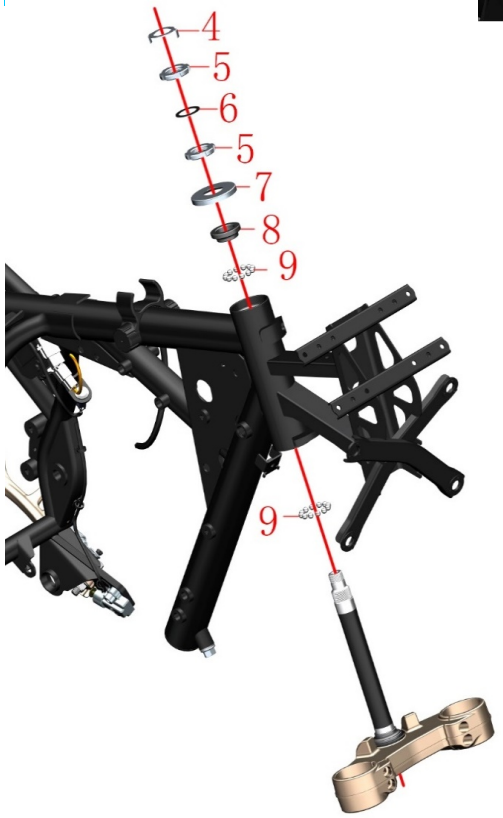
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

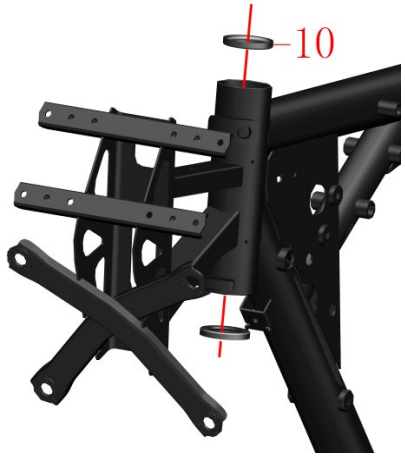
●更换油门线需要先拆卸坐垫、油箱及内胆、侧盖等。

●旧款手把开关停售，可用新款替代。









图片5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	1251300-045000	ZT250－S上联板装饰螺母（镀铬）	1	
2	1251500-050000	ZT250－S上联板垫片φ18.5×φ39×1（镀铬）	1	
3	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	2	
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	1224100-005000	ZT250－S方向柱上防尘盖	1	
8	1130900-024000	ZT250－S轴圈	1	
9	1130900-022000	ZT250－S连体钢珠	2	
10	1130900-026000	ZT250－S座圈	2	

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250kPa。

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250kPa。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：

用梅花扳手拆下装饰螺母(1)，取下垫片(2)；用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

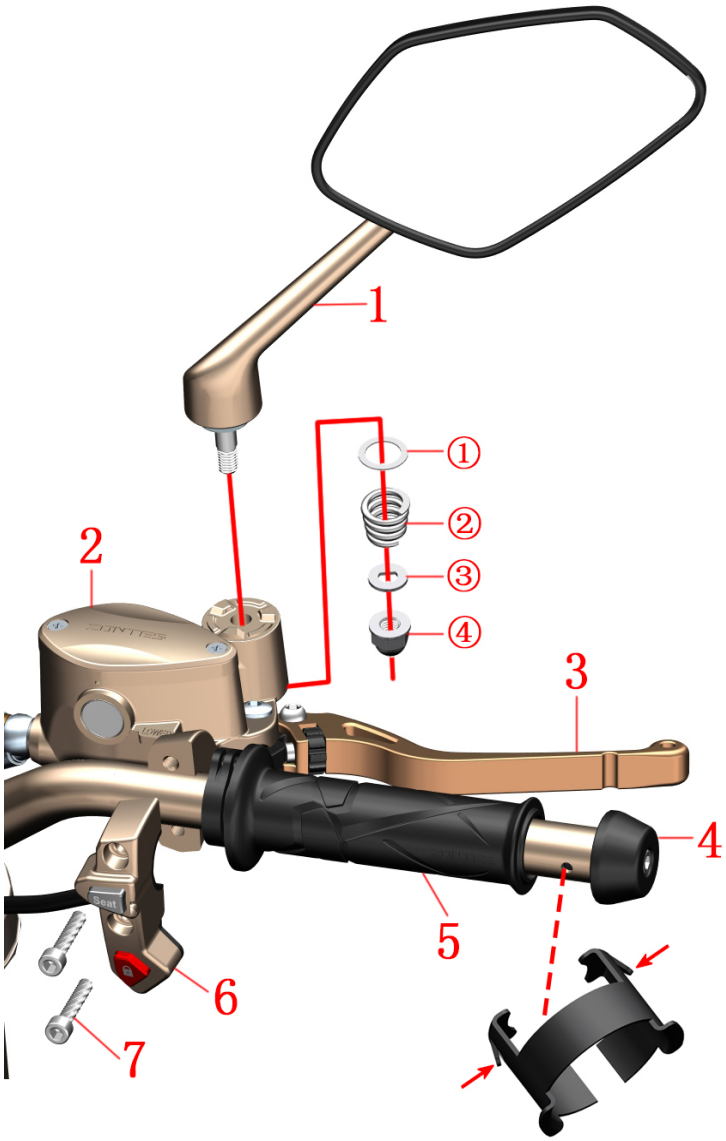
若上述操作依旧无法排除转向阻力过大或卡滞按如下操作：

拆下调节螺母(5)，取下上防尘盖(7)、轴圈(8)、连体钢珠(9)，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(10)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。

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，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。



图片6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	1194100-002000	ZT250－S右后视镜	1	
2	1100300-044000	ZT125T前碟刹主泵总成（不含手柄）	1	
3	1134100-032000	ZT250－R右手把摇臂（机加）	1	
4	1134200-023000	ZT250－R平衡块	1	
5	1244100-042000	ZT250－R右手把胶套	1	
6	1184200-023000	ZT310－X右手把副开关	1	
7	1250205-031091	GB70.1M6×30（不锈钢）	2	

步骤：

●后视镜

一手握紧后视镜镜杆，另一手用套筒拆下螺母④，取下小垫片③、弹簧②和大垫片①。将后视镜从前碟刹主泵上取下。

●右手把胶套、平衡块

将右手把胶套⑸往前推，露出方向把上平衡块固定孔；用工具将平衡块上的弹片两端凸起部位往内压下同时往外拔出平衡块总成⑷，再将右手把胶套⑸取下。

●右手把副开关

一手固定前碟刹主泵⑵，另一手用内六角工具拆下螺栓⑺。找到副开关⑹的线插接头拔出后取下。

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。

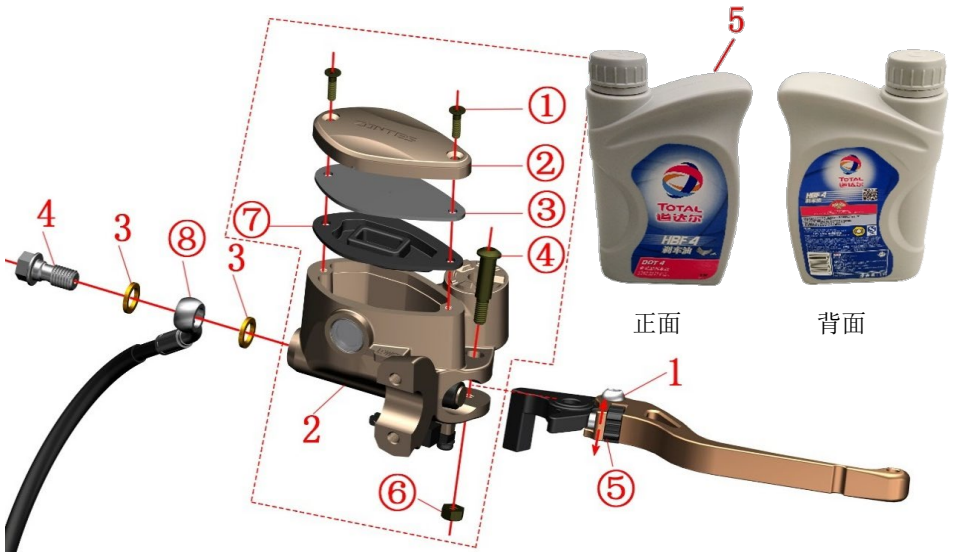
●严禁用高压水直接冲洗油杯。

●装配平衡块时应将弹片两端凸起部位对齐方向把上的固定孔后再插入方向把孔内。

●后视镜的小垫片防转限位槽需对齐后视镜杆螺栓上的切槽。

●右手把开关参考更换油门线的操作进行。

●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7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	1134100-032000	ZT250－R右手把摇臂（机加）	1	
2	1100300-044000	ZT125T前碟刹主泵总成（不含手柄）	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	
5	3070100-008600	全合成刹车油DOT4（1L瓶装）	1	【1】

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。更换后务必连续握摇臂(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。

●摇臂

旋转调节螺母⑤可调节摇臂与手把胶套间的距离以适应不同驾驶员的手感。

如需更换摇臂则用内六角工具固定螺栓④，再用套筒或梅花扳手拆下螺母⑥；取下螺栓④后再拆下摇臂(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⑤，取下上盖⑥、盖板⑦、密封胶垫⑩。

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。

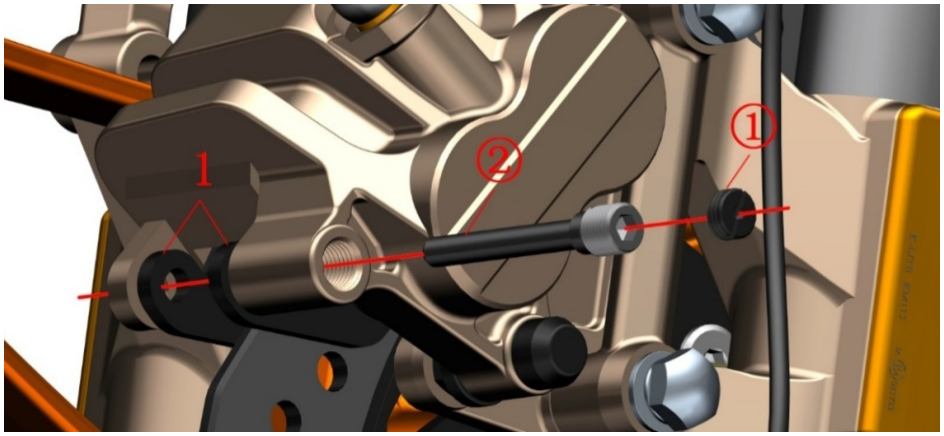
●如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。

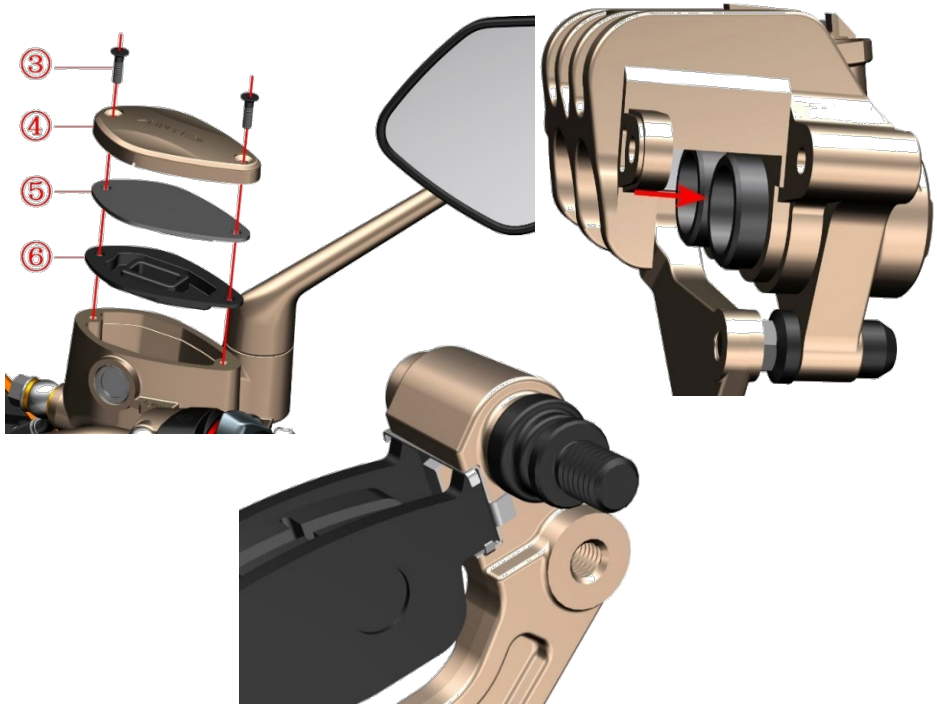
●制动液务必远离儿童和宠物。

●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。

●【1】每瓶为1升装。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8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	1100100-091000	ZT250－S前碟刹制动片(H10)	1	售后件

步骤：

●更换前制动片

用一字螺丝刀拆下螺帽①。

用内六角工具拆下销轴②。

取下制动片(1)。

清理干净活塞外缘的灰尘等异物。

用十字螺丝刀拆下前碟刹主泵总成上的螺栓③、取下上盖④、盖板⑤、密封胶垫⑥。

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。

放入新制动片，务必将制动片紧贴卡片的卡槽内，如左下图所示。

用内六角工具锁紧销轴②。

用一字螺丝刀锁紧螺帽①。

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。

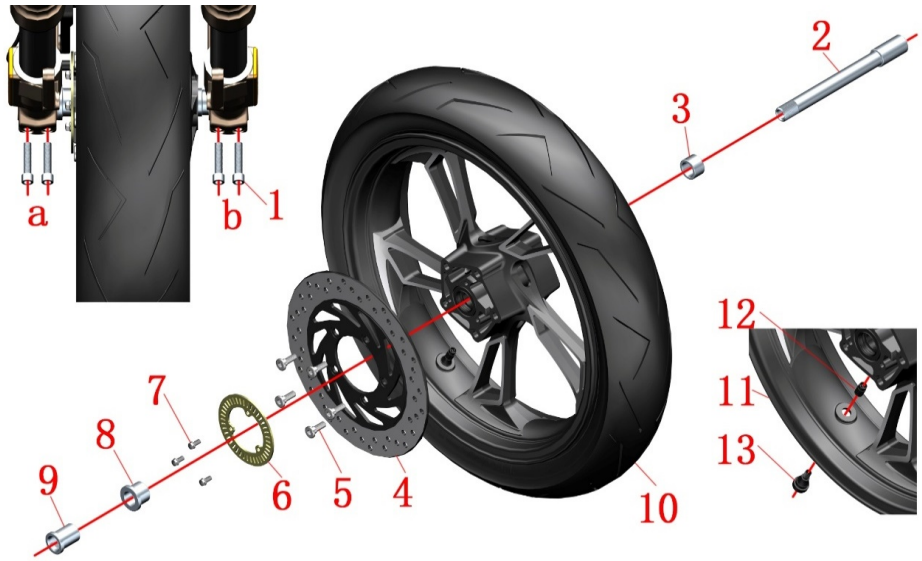
●应定期检查制动片、制动盘的磨损情况，定期检查前碟刹主泵观察窗内制动液面是否在3/4处。

●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9前叉组合		前轮组件	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）	4	20N.m
2	1094100-033000	ZT250－R前轮空心轴	1	
3	1094100-008000	ZT250－R前轮左轴套	1	
4	1100100-204000	ZT310－R前制动盘（260×4.5）	1	
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	
6	1274100-054000	ABS9防抱死系统齿圈	1	
7	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	3	
8	1094100-036000	ZT250－R前轮右轴套	1	
9	1094100-037000	ZT250－R前轮右侧固定轴套	1	
10	1230100-479000	110/70R17(CM638R)环保真空前轮胎	1	常温250kPa
11	1094200-007000	ZT310－X黑色前轮辋（3.5×17）	1	
12	1230200-006000	HJ100－D轮胎气门帽	1	
13	1230100-047000	HJ125－3A天虎环保真空胎气门嘴（TR－412）	1	

步骤：

●轮胎和轮辋组件

用内六角工具拆下左侧前减震底筒b上的2件螺栓(1)。先托住前轮再用内六角工具将空心轴(2)拆下，取下左轴套(3)，将前轮组件往下移动取下右轴套(8)、前轮组件。用内六角工具拆下右侧前减震底筒a的2件螺栓(1)，最后将右侧固定套(9)取下。

●制动盘、ABS齿圈

用套筒拆下螺栓(7)，后拆下ABS齿圈(6)。用内六角工具拆下螺栓(5)然后拆下制动盘(4)。

●轮胎和轮辋组件

拧下气门帽⑿用工具将气放完，用专业拔胎机将轮胎⑽拆下。最后用合适工具拆下气门嘴⒀。

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。

●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转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

●保养项目

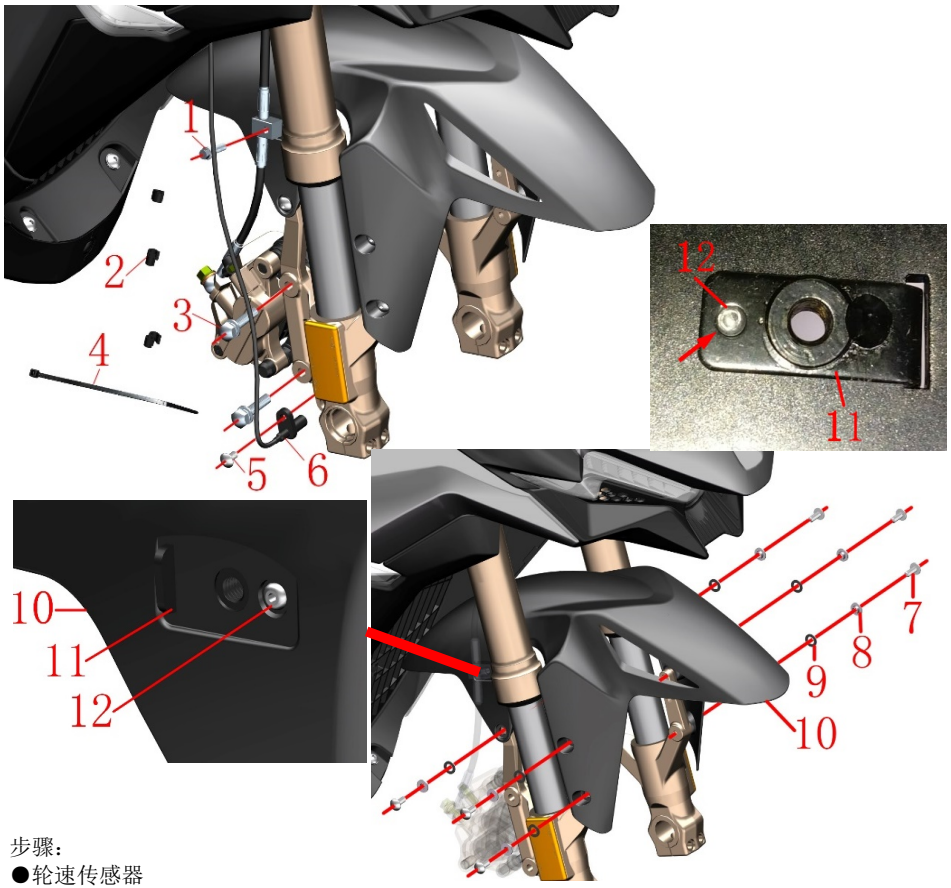
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准250kPa。

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Φ42×Φ28×7；轴承型号：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10前叉组合		前泥板&轮速传感器组件	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）	1	
2	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
3	1251100-080094	非标螺栓M8×37（环保彩锌）	2	
4	1224100-051000	0级阻燃扎带（黑色2.5×100）	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
6	1184200-045000	DF30轮速传感器	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	6	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	6	
10	4044201-383063	ZT310－X亮蓝前泥板部装总成	1	
	4044201-386001	ZT310－X珍珠白前泥板部装总成		
	4044201-384021	ZT310－X特黑前泥板部装总成		
	4044201-385051	ZT310－X深亮灰前泥板部装总成		
	4044201-387011	ZT310－X宝石红前泥板部装总成		
11	1274200-038000	ZT310－X前泥板前出油管固定座	1	
12	1250402-001091	GB12615Φ3×10	1	

步骤：

●轮速传感器

拔出轮速传感器(6)的插头；再将线夹(2)取下。剪断扎带(4)；拆下螺栓(3)，取下传感器(6)。

●前碟刹卡钳

拆下螺栓(1)和(3)，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

用手托住前泥板⑽再用内六角工具拆下6件螺栓(7)，分别取下衬套(8)和缓冲胶(9)。

拆下前泥板⑽。

前泥板内部可先在铆钉⑿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⑿打磨掉鼓包，然后取下固定座⑾。

注意：

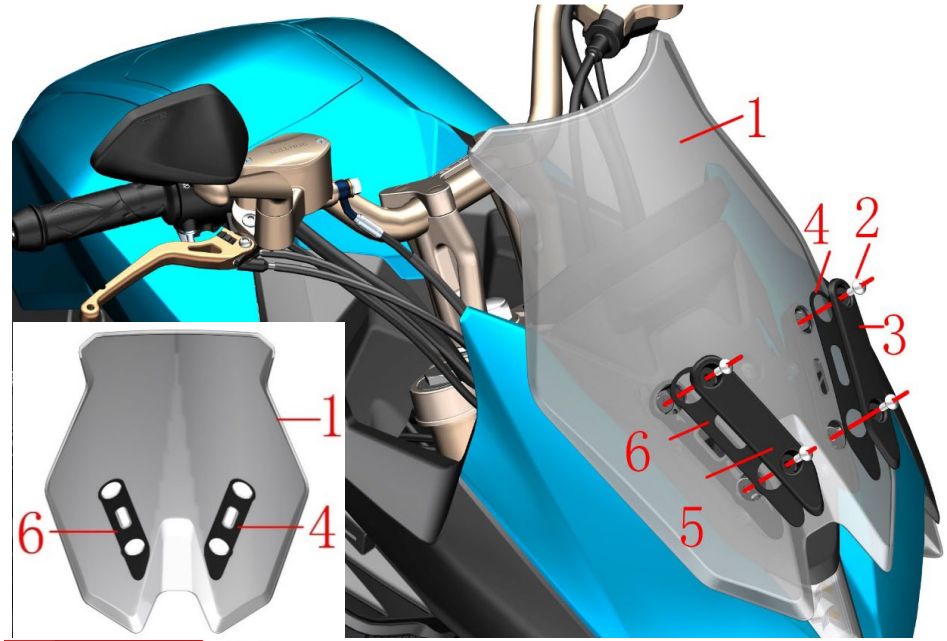
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拆卸油管夹、传感器线夹应注意力度。

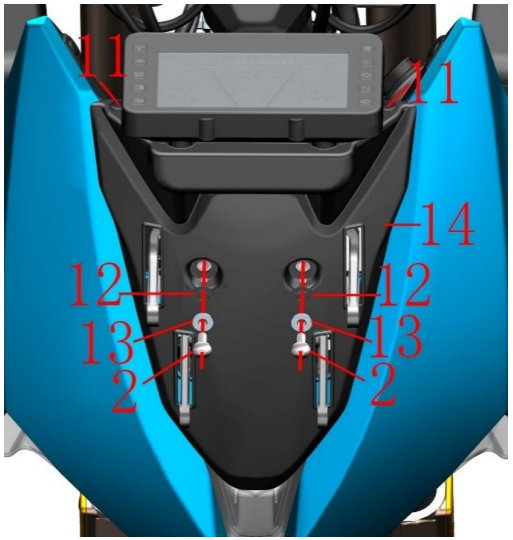
●拆卸前泥板时应注意力度，防止划伤漆面。

●铆钉需用专业的工具装配。

●前泥板总成已经包含出油管固定座和铆钉。







图片11前叉组合		风挡玻璃组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-052000	ZT310－X挡风玻璃	1	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
3	1224200-050000	ZT310－X挡风玻璃上左压块	1	
4	1244200-028000	ZT310－X挡风玻璃上左压块橡胶	2	
5	1224200-051000	ZT310－X挡风玻璃上右压块	1	
6	1244200-029000	ZT310－X挡风玻璃上右压块橡胶	2	
7	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	4	
8	1274200-030000	ZT310－X挡风玻璃下压块旋转轴	4	
9	1274200-046000	ZT310－X挡风玻璃下左压块	1	
10	1274200-047000	ZT310－X挡风玻璃下右压块	1	
11	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
12	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
13	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
14	1224200-049000	ZT310－X挡风玻璃衬板	1	

步骤：

●挡风玻璃组件

托住挡风玻璃(1)，拆下4颗螺栓(2)，取下上左压块(3)和上右压块(5)。取下挡风玻璃组件。

将挡风玻璃正面的上左压块橡胶(4)和上右压块橡胶(6)用热风枪来回加热变软后撕下，清理残胶。

按上面步骤撕下挡风玻璃背面的压块橡胶。

●挡风玻璃下压块组件

握好下左压块(9)用工具将卡簧(7)顶出，然后取下旋转轴(8)。将下左压块(9)取下。

按上面步骤拆下右压块(10)。

●挡风玻璃衬板组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下，将2颗膨胀钉(11)取下。

握好挡风玻璃衬板(14)，拆下螺栓(2),取下衬套(13)和缓冲胶(12)。将挡风玻璃衬板取下。

注意：

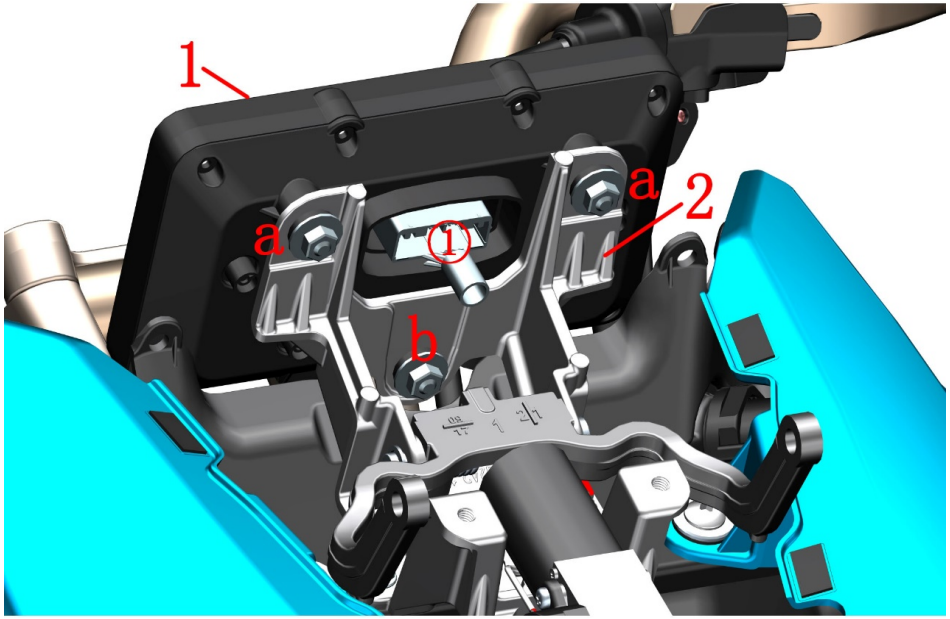
●拆压块橡胶时应来回移动热风枪，严禁高温正对或距离过近或长时间不动吹挡风玻璃。

●拆卸过程中应保护好挡风玻璃，防止划伤。

●卡簧较小，拆卸过程中注意保管好，并防止掉到车辆内部。

●挡风玻璃(1)已经包含左压块橡胶(4)和上右压块橡胶(6)各2件。

图片12前叉组合		仪表	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1164200-001000	ZT310－X电子仪表	1	
2	1274200-053000	ZT310－X风挡基座支架	1	



步骤：

●仪表

先用梅花扳手拆掉仪表前面a的2颗螺母②，取下垫片③。

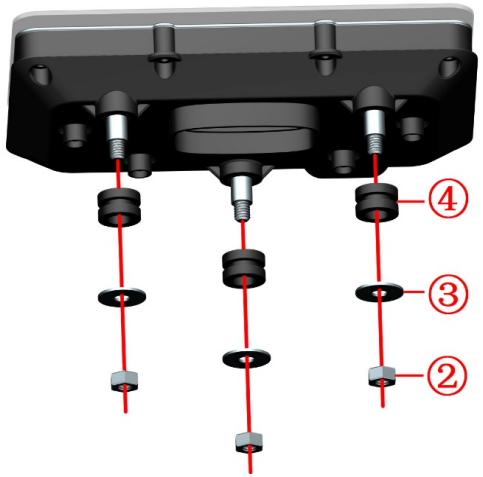
将①处的橡胶帽取下，按下箭头指示的卡扣将仪表电缆接头拔出。

将仪表后面b处的螺母②拆下，取下垫片③。

左右轻轻摇晃松动后往上提将仪表⑴从风挡基座支架⑵上取下。

将缓冲胶④从风挡基座支架⑵上取下。



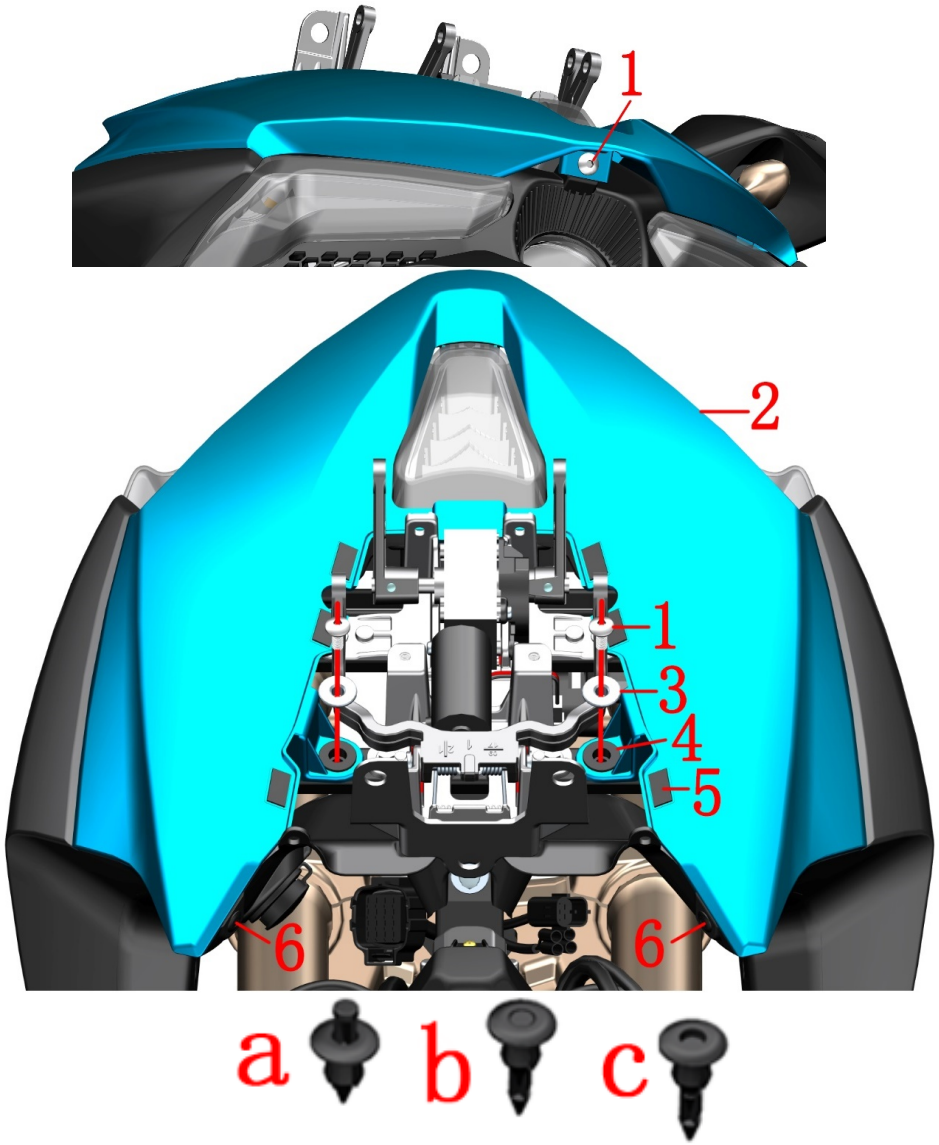


注意：

●需作好防护措施，防止划伤仪表镜片。

●拔掉仪表接头①时严禁直接拉扯电缆。

●需按上一页的步骤拆掉挡风玻璃及挡风玻璃衬板。



图片13前叉组合		头罩面板组件	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）	3	
2	4044201-001064	ZT310－X亮蓝头罩面板	1	
	4044201-050001	ZT310－X珍珠白头罩面板		
	4044201-040021	ZT310－X特黑头罩面板		
	4044201-096015	ZT310－X宝石红头罩面板		
	4044201-040051	ZT310－X深亮灰头罩面板		
3	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋φ20×2）	2	
4	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	2	
5	1244100-081000	黑色泡棉单面胶带（宽1cm长1m厚2mm）	1	
6	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	

步骤：

●头罩面板组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（如左侧图c所示），将2颗膨胀钉(6)取下。

拆下头罩面板底部的螺栓(1)。

拆下头罩面板顶部的2颗螺栓(1)，取下衬套(3)。

抓住靠近膨胀钉(6)处的两个尖角，左右轻晃将头罩面板(2)取下。

从头罩面板(2)上撕掉黑色胶带(5)。黑色泡棉胶带为1米长，此处仅使用少量需剪短分6处使用。剩余可用于其它覆盖件相连接处，防止摩擦产生异响。

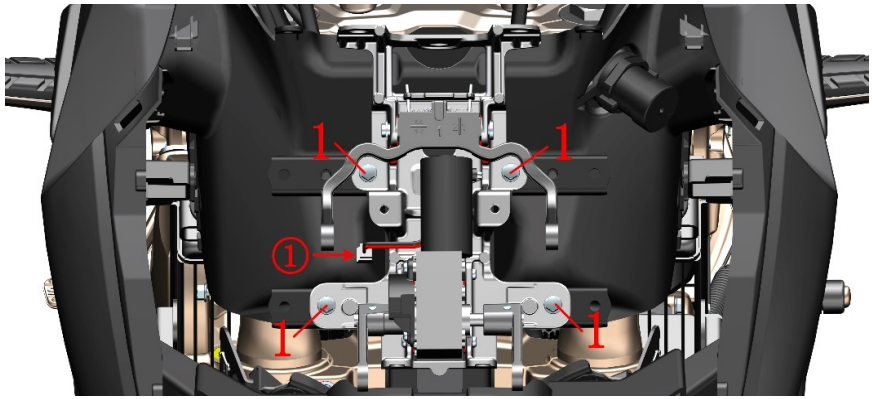
从头罩面板(2)上取下缓冲胶(4)。

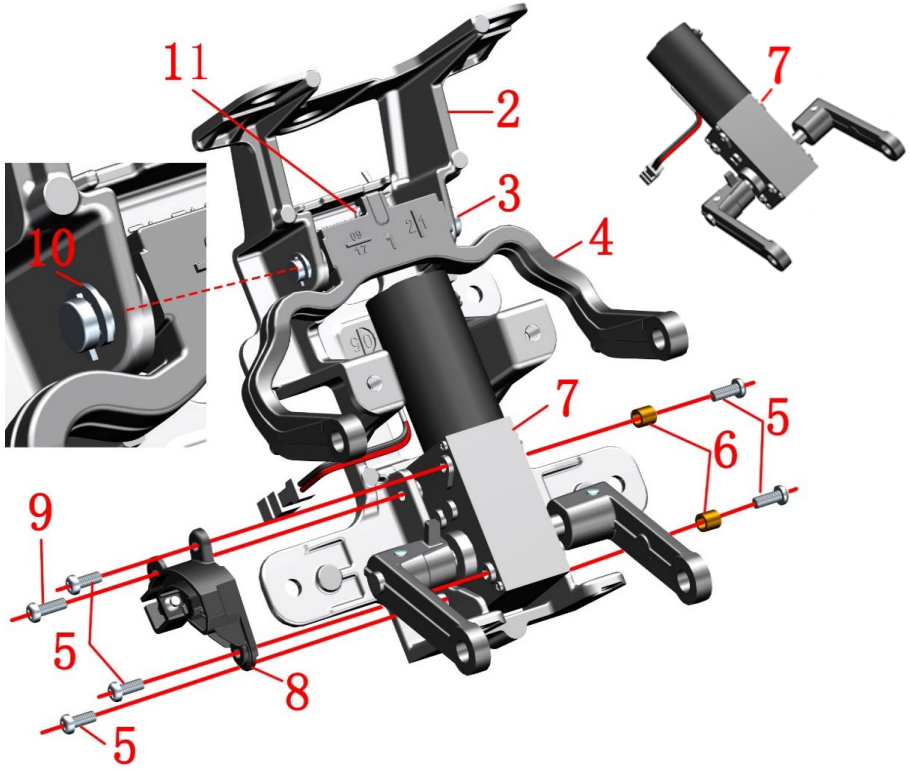
注意：

●需作好防护措施，防止划伤漆面。

●掰开卡扣时注意力度，防止因力度过大造成卡扣断裂。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。





图片14前叉组合		风挡基座组件	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）	4	
2	1274200-053000	ZT310－X风挡基座支架	1	
3	1274200-029000	ZT310－X风挡后摇臂支架旋转轴	1	
4	1274200-054000	ZT310－X风挡后摇臂支架	1	
5	1250201-038000	GB818十字槽盘头螺钉M4×10（环保彩）	4	
6	1251700-114000	Φ4× Φ6×5.5铜套	2	【1】
7	1184200-071000	ZT310－X风挡电机总成	1	
8	1184200-011000	ZT310－X风挡电机限位开关	1	
9	1250201-039000	GB818十字槽盘头螺钉M4×12（环保彩）	1	
10	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	1	
11	1260100-127000	ZT310－X风挡后摇臂扭簧	1	

步骤：

●风挡基座组件

找到风挡电机的插头①拔下后拆下4颗螺栓(1)，取下风挡基座组件。

用工具取下卡簧(10)，抓住后摇臂支架(4)取下旋转轴(3)和扭簧(11)。将后摇臂支架取下。

用十字螺丝刀拆下电机右侧的螺钉(9)和2颗螺钉(5)，将限位开关(8)取下。

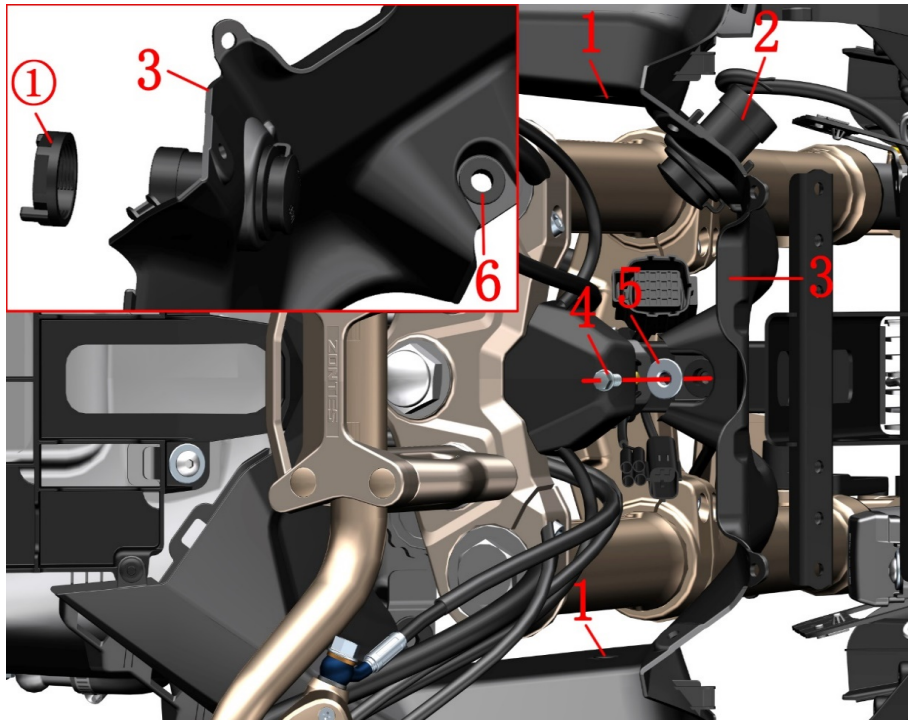
用十字螺丝刀拆下剩余的3颗螺钉(5)，将风挡电机(7)与基座支架(2)分离，取下铜套(6)。

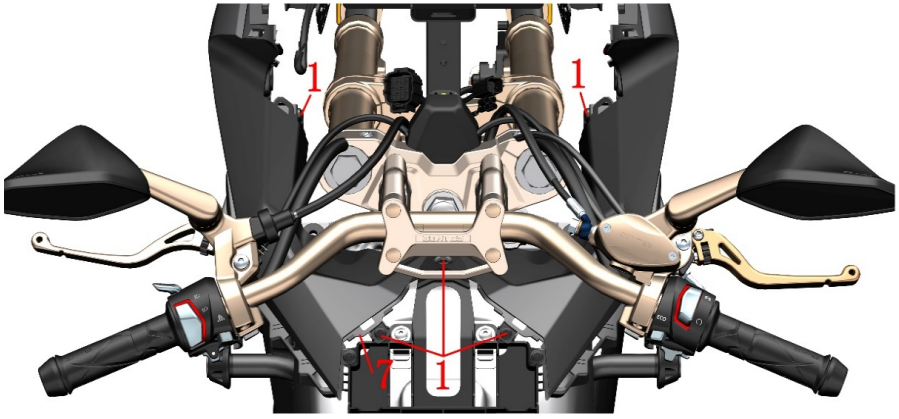
注意：

●拔插头时禁止直接拉扯线缆。

●风挡电机与下左、右摇臂、铆钉需整套更换，不再拆散销售。

●【1】安装时应先安装右侧（限位开关侧），然后在左侧放入铜套后再打紧左侧的螺栓(5)。





图片15前叉组合		包围内饰组件	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	7	
2	1184200-100000	ZT310双口通用USB充电线	1	双口
	1184200-014000	ZT310－R通用USB充电线		单口
3	1224200-046000	ZT310－X头部包围前内饰	1	
4	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
5	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋φ20×2）	1	
6	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	1	
7	1224200-026000	ZT310－X头部包围后内饰	1	

步骤：

●前包围内饰组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下，将2颗膨胀钉(1)取下。

找到并拔下USB充电线(2)的接头。

拆下螺栓(4)，取下衬套(5)。

一手握牢左包围，一手握牢前包围内饰左侧往车身后部来回轻微晃动，同理拆下右侧。将前包围内饰组件与后包围内饰组件分离。

抓牢前包围内饰组件，将USB充电线(2)自带的螺母①取下，取下缓冲胶(6)。

●后包围内饰组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下将5颗膨胀钉(1)取下。回来轻微晃动后包围内饰(7)松动后取下。

注意：

●拔插头时禁止直接拉扯线缆。

●掰开卡扣时注意力度，防止因力度过大造成卡扣断裂。

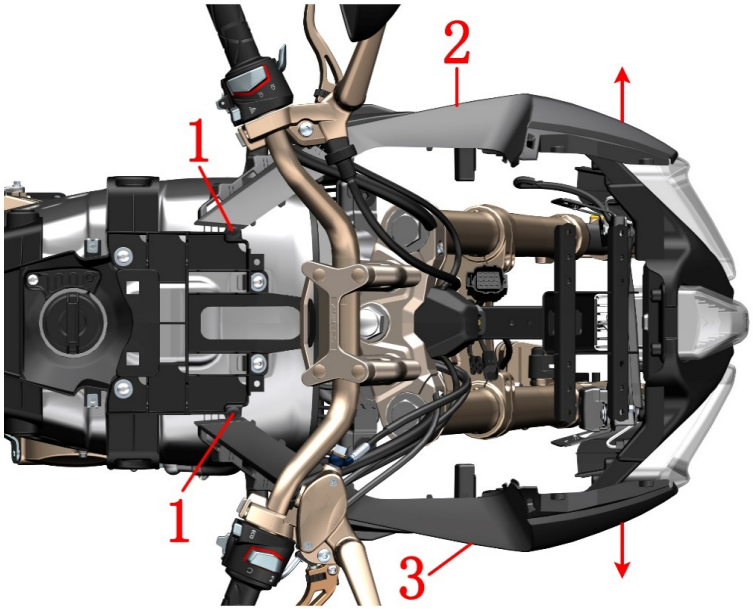
●单双口USB充电线可以互换。后续单口USB充电线将会停产。

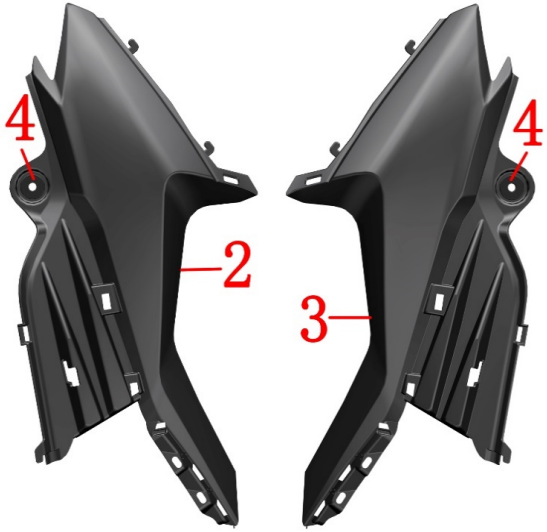


单口USB



双口USB





图片16前叉组合		左、右头罩组件	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	2	
2	1224200-024000	ZT310－X头罩左部	1	
3	1224200-025000	ZT310－X头罩右部	1	
4	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	

步骤：

●左头罩组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（如图c所示），将膨胀钉⑴取下。

一手抓牢头部，一手抓牢中部按箭头方向往外拉，将头罩左部组件取下。

将侧盖圆胶⑷从头罩左部⑵上取下。

●右头罩组件

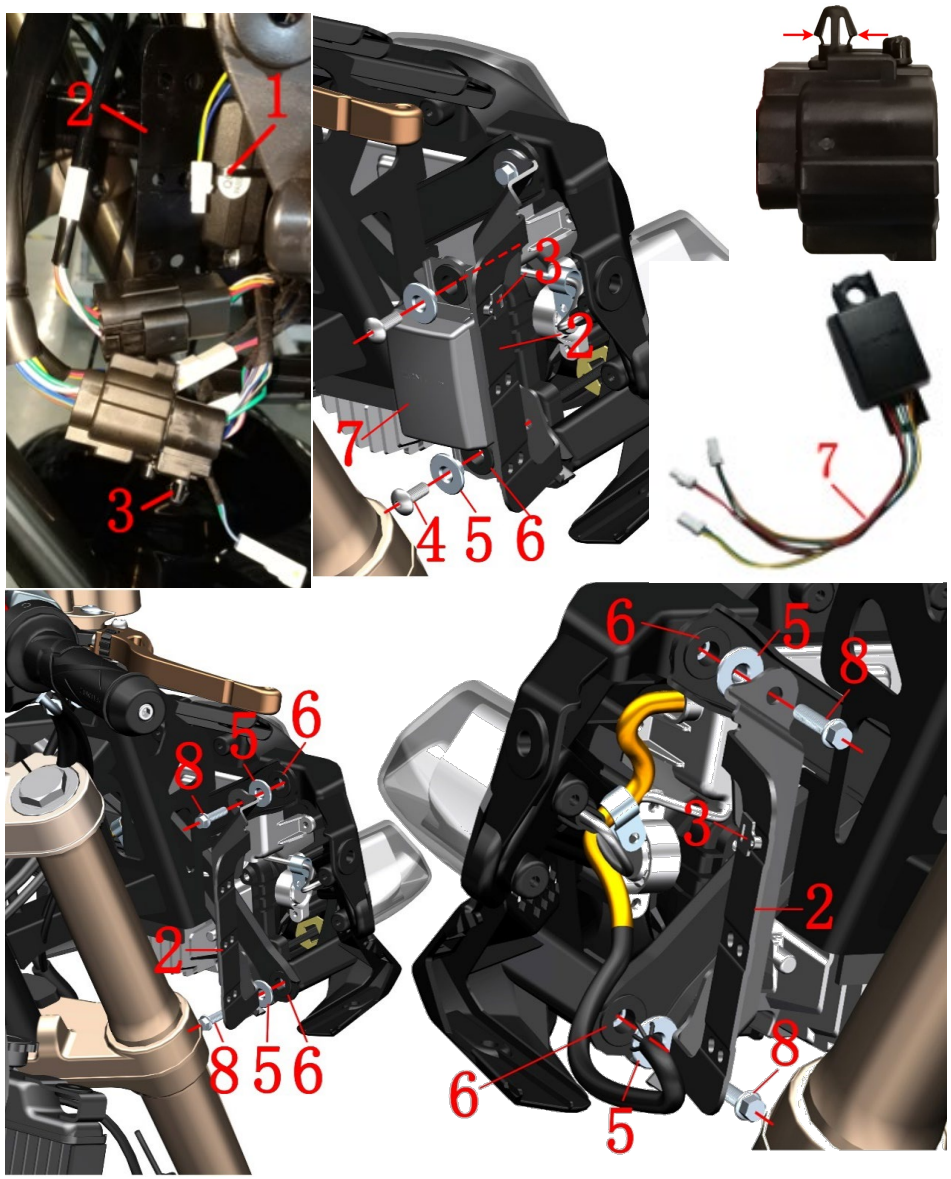
按上述步骤拆下头罩右部⑶和侧盖圆胶⑷。

注意：

●掰开卡钉时注意力度和方向，防止因力度过大造成卡扣断裂。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。





图片17前叉组合		电机控制器、大灯组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	5	
2	1274200-039000	ZT310－X头部线插固定支架	2	
3	1224200-008000	ZT310－R线插卡钉	2	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
5	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋φ20×2）	6	
6	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	6	
7	1184200-013000	ZT310－X风挡电机控制器	1	
8	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	4	

步骤：

●电机控制器组件

剪断捆绑电机控制器(7)和两线插固定支架(2)的扎带(1)。

将线插卡钉(3)按箭头方向压缩后从固定支架(2)上推出。如需拆下卡钉可用钳子夹紧卡钉上的圆柱部位往上用力斜拉的同时往伞型凸台方向移。

将电机控制器和大灯的所有接插件拔下。

拆下螺栓(4)，取下衬套(5)后将电机控制器(7)取下。

从电机控制器(7)上取下缓冲胶(6)。

●大灯组件

托住大灯底部，先拆下一侧的螺栓(8)，取下固定支架(2)；再拆另一侧。后将大灯组件取下。

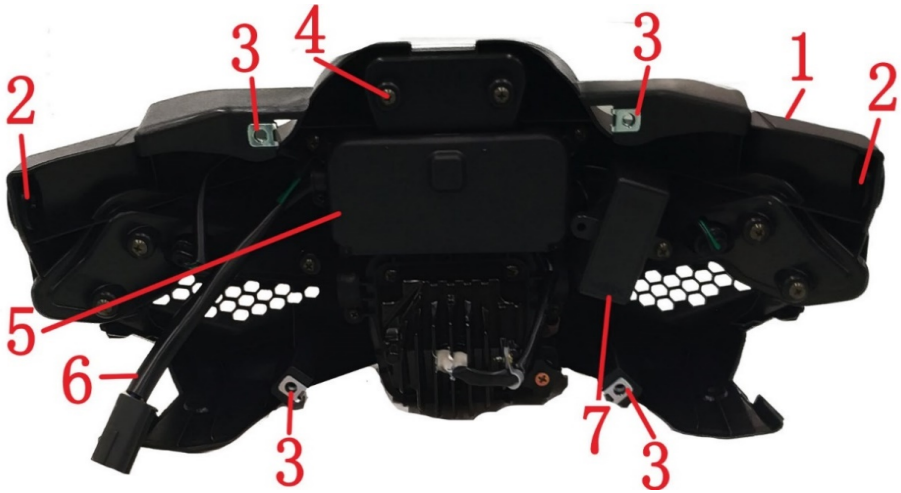
从大灯组件上取下4件衬套(5)，从车架上取下4件缓冲胶(6)。

注意：

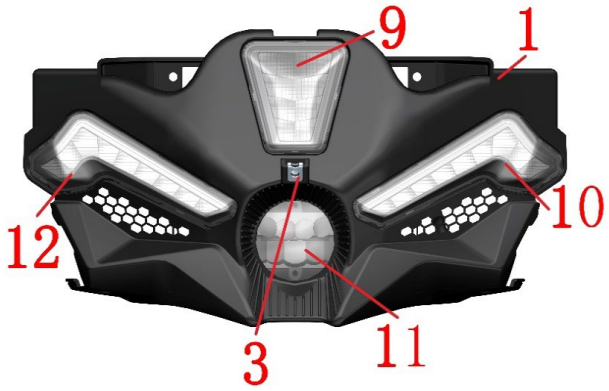
●拔插头时禁止直接拉扯线缆。

●拆卸过程中应保护好灯罩，防止划伤。

●重新装配前应检查插头内的防水胶圈是否有遗漏、触针是否有弯折。







图片18前叉组合		大灯组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-063000	ZT310－X前大灯保护壳	1	
2	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
3	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	5	
4	1251200-045000	ZT310－X大灯自攻钉（st4X12）	20	
5	1224200-104000	ZT310－X大灯后盖板	1	
6	1184200-052000	ZT310－X大灯线束	1	
7	1174200-024000	ZT310－X前大灯射灯驱动器	1	
8	1174200-025000	ZT310－X大灯调节器总成	1	
9	1174200-017000	ZT310－X前大灯位置灯	1	
10	1174200-015000	ZT310－X前大灯左日行灯	1	
11	1174200-018000	ZT310－X前大灯射灯	1	
12	1174200-016000	ZT310－X前大灯右日行灯	1	

步骤：

●大灯组件

从大灯保护壳(1)上取下2件侧盖圆胶和5件夹板(3)。

●大灯散件

从大灯保护壳(1)的背面拆掉2颗自攻螺钉(4)，将后盖板(5)拆下。

拔下线束(6)与其它灯具连接的插头后取下。

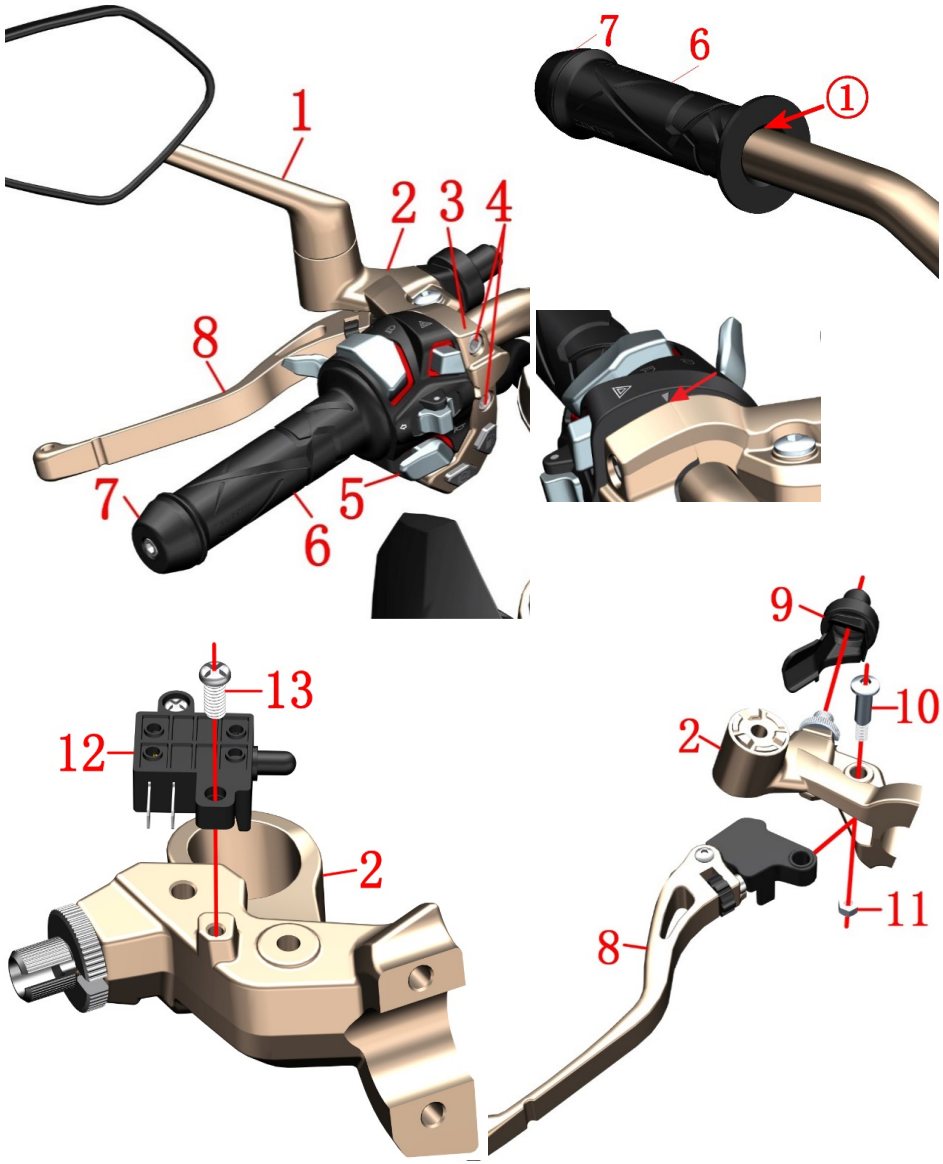
拆掉自攻钉(4)后将驱动器(7)拉出后拔下与射灯(11)连接的插头后取下。

分别拆掉对应灯具的自攻螺钉(4)，分别拆下调节器总成(8)、位置灯(9)、左日行灯(10)、射灯(11)和右日行灯(12)。

注意：

●禁止直接拉扯线缆。

●拆卸过程中应保护好灯罩，防止划伤。



图片19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	1194100-001000	ZT250－S左后视镜	1	
2	1134200-011000	ZT310－V左手把摇臂座总成	1	
3	1184100-106000	ZT310－X左手把副开关	1	
4	1250205-031091	GB70.1 M6×30（不锈钢）	2	
5	1184200-141000	ZT310－X1左手把开关	1	
6	1244100-041000	ZT250－R左手把胶套	1	
7	1134200-023000	ZT250－R平衡块	1	
8	1134200-010000	ZT310－V左手把摇臂(机加)	1	
9	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	
10	1251100-198000	非标内六角螺栓M6×13－φ8×20（环保彩）	1	
11	1251300-073000	GB/T 6185六角尼龙锁紧螺母M6（环保彩）	1	
12	1184200-170000	ZT310－V离合开关	1	
13	1250201-039000	GB818十字槽盘头螺钉M4×12（环保彩）	1	

步骤：

●左后视镜、左开关、摇臂

参照“更换离合线”步骤拆下离合线。参照“右手把组件”和“添加制动液、调节摇臂”中的步骤分别拆下左后视镜(1)、摇臂座(2)、左副开关(3)、螺栓(4)、左开关(5)、摇臂(8)。

●左手把胶套、平衡块总成

可先用热水浸泡大约10分钟后再用吹尘枪按①箭头指示吹入左手把胶套(6)与方向把管间，同时往里移动胶套直到露出平衡块定位孔。

用工具将平衡块上的弹片两端凸起部位往内压下同时往外拔出平衡块总成(7)。

用吹尘枪按①箭头指示吹入左手把胶套(6)与方向把管间，同时往外移动拆下左手把胶套(6)。

●更换摇臂和离合开关则按如下操作：

用内六角工具固定螺栓(10)，后用套筒或梅花扳手拆下螺母(11)，取下螺栓(10)后再取下左手把摇臂(8)。

先拔掉离合开关线插，再用十字螺丝刀拆下螺栓(13)，取下离合开关(12)。

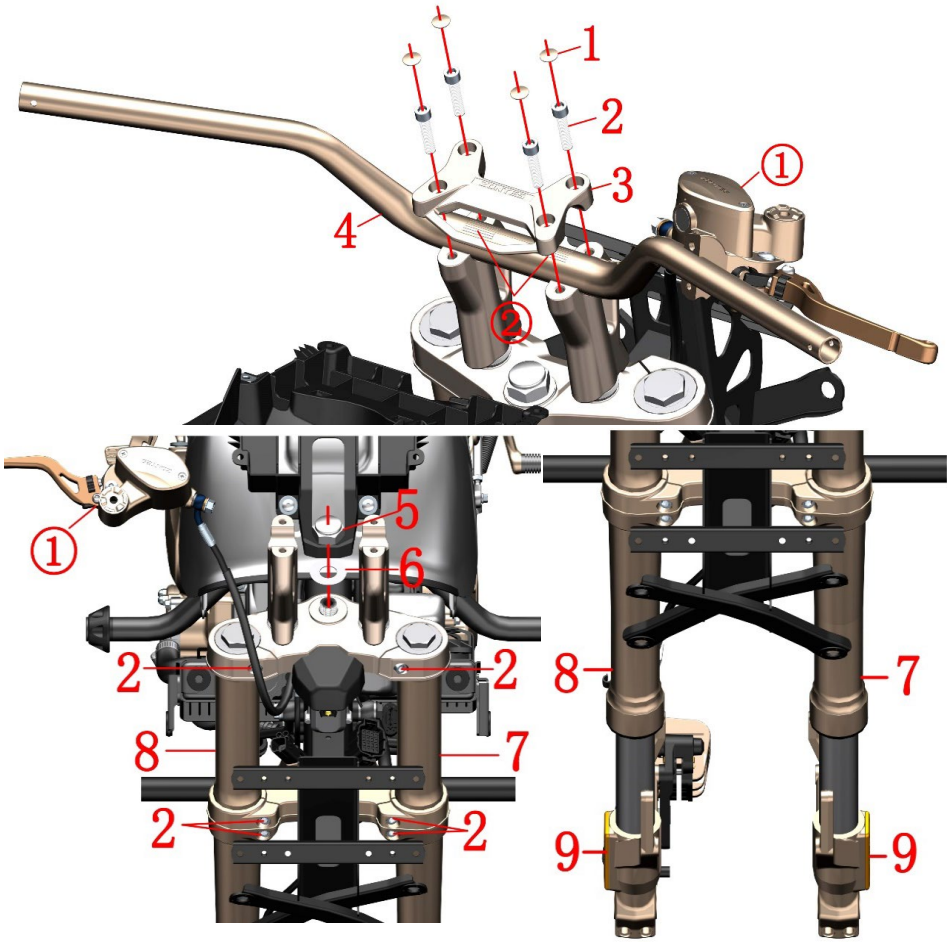
旋转调节螺母可调节摇臂与左手把胶套距离以适应不同驾驶员的手感。

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。

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



图片20前叉组合		方向把、上联板、前减震组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044102-001051	ZT250－S M8螺栓装饰扣	4	
2	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	10	
3	1134200-005000	ZT310－R方向把压块（自制）	1	
4	1134200-003000	ZT310－R方向把	1	
5	1251300-045000	ZT250－S上联板装饰螺母（镀铬）	1	
6	1251500-050000	ZT250－S上联板垫片Φ18.5×Φ39×1（镀铬）	1	
7		前左减震	1	
8		前右减震	1	
9	1174100-001000	ZT250－S反光片	2	供散件售后

步骤：

●方向把组件

用刀片撬起装饰扣(1)，一手握紧方向把(4)，一手用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)。拆下上联板螺栓(2)。

●前左、右减震

分别拆下下联板上的螺栓(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。

●反光片

反光片(9)供散件售后更换（不更换减震）。可用热风机来回移动加热反光片使得受热后双面胶粘性降低，将反光片拆下后应先清理完残余的胶。

注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

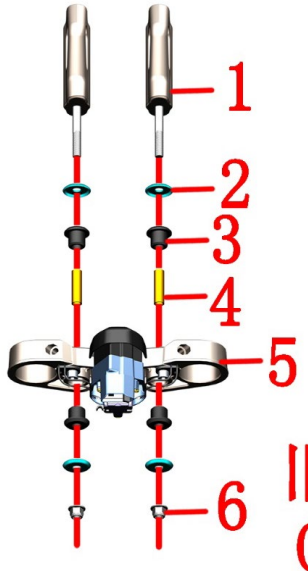
●前碟刹主泵①在拆卸过程中应始终保持处于高位，严禁倒置或倾倒，防止空气进入制动油路。

●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。

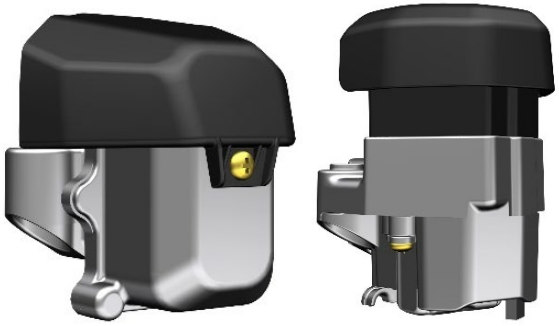
●拆减震时应往轴心方向移动，勿旋转或摆动防止表面划伤。

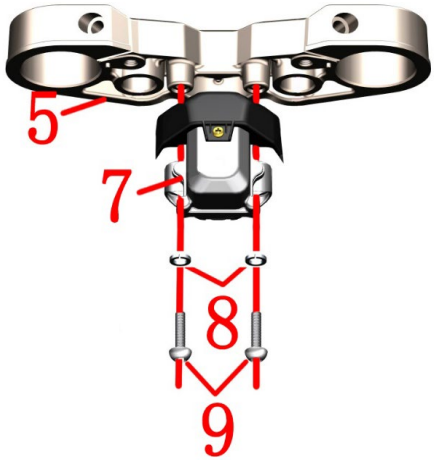
●方向把上的刻度②与压块边缘重合，装配时应注意居中和对齐刻度。

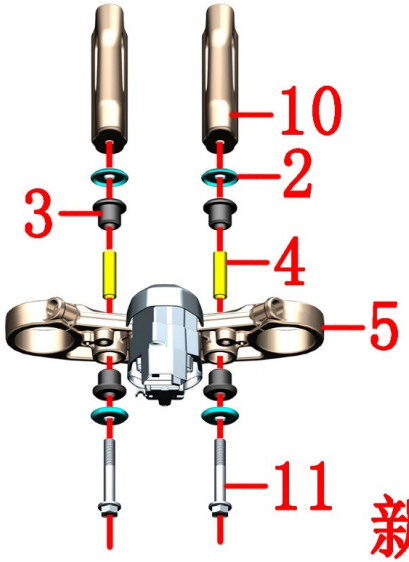
●下联板组件拆解见前面“转向调整”，此处不再重述。



旧款
Old







新款
New

图片22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	1134200-013000	ZT310-X方向把垫块总成	2	
2	1274200-018000	ZT310－R上联板垫片	4	
3	1244200-008000	ZT310－R上联板缓冲胶	4	
4	1251700-065000	ZT310－R衬套Φ10×Φ12×41	2	
5	1134200-004000	ZT310－R上联板（自制）	1	
6	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	40N.m
7	1184200-035000	ZT310－X 电子龙头锁（直流）	1	旧款，停售
	1184200-138000	ZT310 龙头锁（电磁驱动/线长450）总成		新款
8	1250501-007093	GB93Φ8（环保彩）	2	
9	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
10	1134200-040051	ZT310－X方向把垫块M10×1.25（钛金）	2	新款压块
11	1250105-280000	GB5789 M10×1.25×60(10.9级 达克罗)	2	

步骤：

●龙头锁

拆下螺栓(9)，取下弹垫(8)、龙头锁(7)。

●上联板、垫块组件

为方便拆方向把垫块，需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。

旧款：用14#套筒拆下螺母(6)，取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(4)。将上联板组件取下，

新款：用14#套筒拆下螺栓(4)，取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(4)。将上联板组件取下。

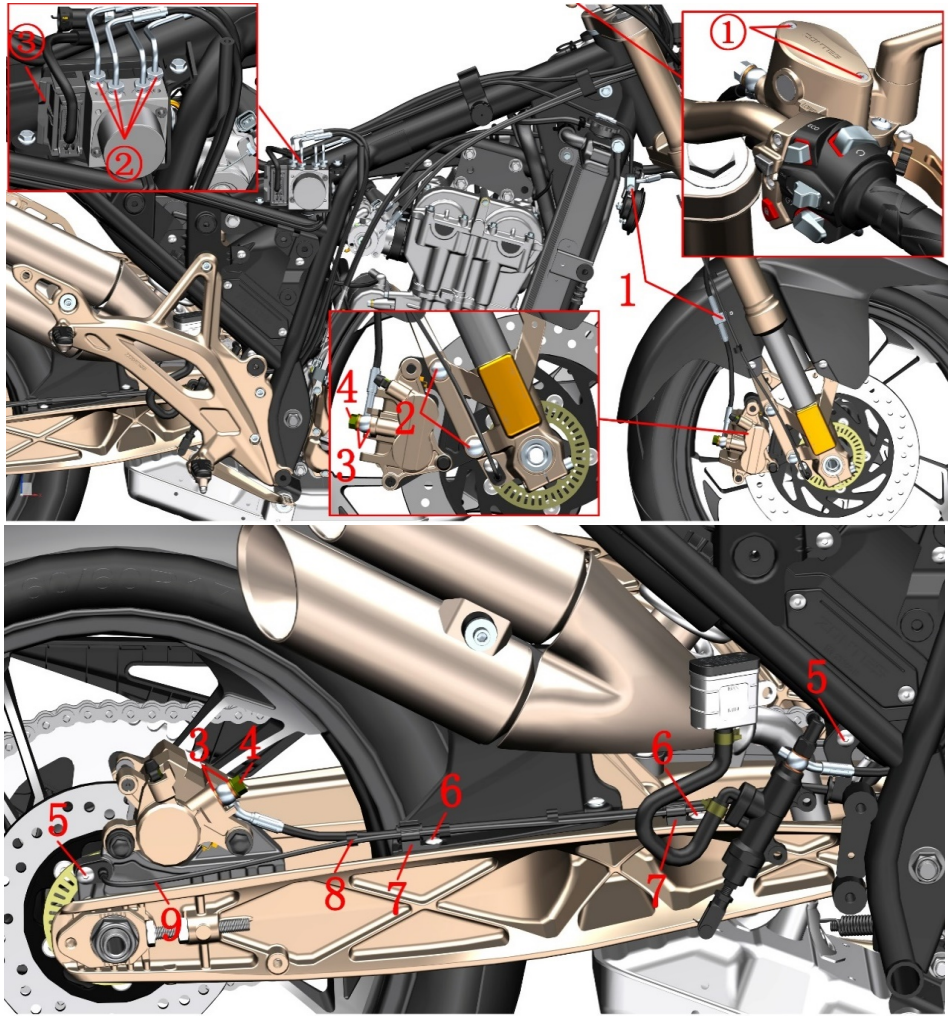
注意：

●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。锁紧螺母时需保证扭力为40N.m。检查缓冲胶是否有溢出，如有则需重新装配。

●旧款龙头锁已停售，可用新款替代。



图片22前叉组合		ABS制动系统-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）	2	
2	1251100-080094	非标螺栓M8×37（环保彩锌）	2	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	6	
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	3	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
7	1224200-003000	ZT310－Z后碟刹油管夹	2	
8	1224100-044000	轮速传感器线夹	4	
9	1184200-045000	DF30轮速传感器	1	

步骤：

●前碟刹主泵

先拆下螺栓①，参照前面添加制动液步骤，拆下油杯上盖、盖板和密封胶垫。

●放出制动液

放置接油盘后分别拆下前碟刹卡钳和后碟刹卡钳的螺栓(4)，取下铜垫(3)，将制动液放完。戴好防水手套后用干净的抹布擦干净所有零部件表面。残余的少量制动液用干净的抹布吸收。

参照前面步骤拆下主泵螺栓、铜垫和副开关、摇臂、右后视镜等。拆掉螺栓(2)，取下前碟刹卡钳。

●制动油管组件

分别拆下螺栓(1)、螺栓(5)和(6)，取下油管夹(7)、线夹(8)和传感器(9)。

按下线缆接头上的限位片，同时将扳杆③推开后拔下线缆接头。用开口扳手松掉螺母②。

将4根油管取下。

参照“后轮、后平叉组件”的拆卸后轮组件的步骤，将后碟刹卡钳拆下。后碟刹主泵拆解见下页。

注意：

●需提前先拆掉坐垫、油箱及内胆、侧盖、右脚踏支架组件。

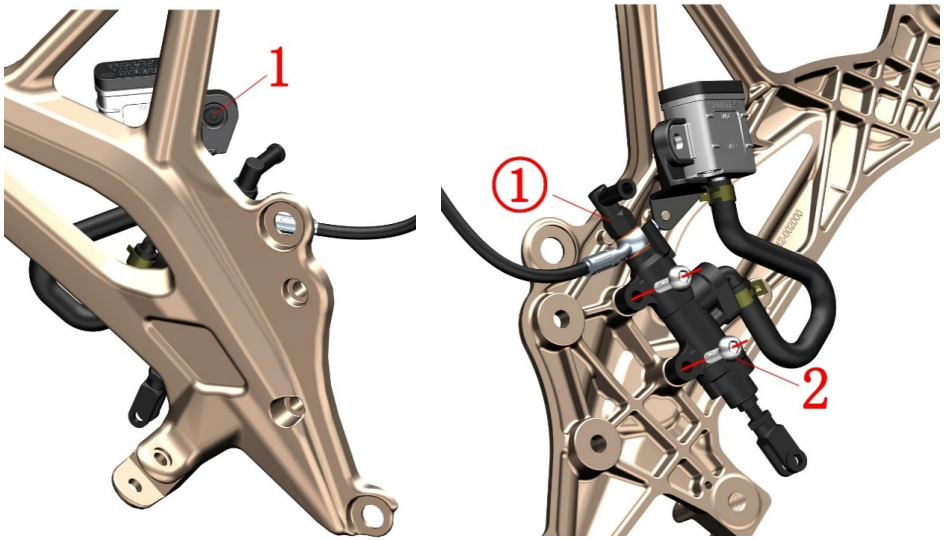
●务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。

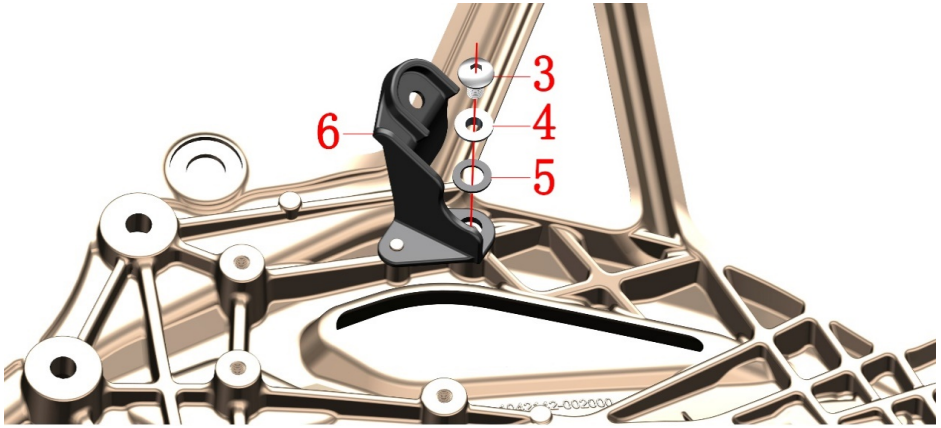
●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●因ABS控制系统采用干式ABS控制单元（即ABS控制单元本身无制动液），故必须取得我司的授权代码和采用专业的抽真空设备才能对ABS整套系统的加注碟刹油；如无专业的设备严禁私自拆散整套系统，否则可能造成制动失效，从而导致意外伤害。

●前、后碟刹主泵的油杯添加制动液不需专业设备和授权代码，但需防止空气进入管路。

●螺母②的扭力标准为18N.m。







图片23前叉组合		ABS制动系统-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	1	
2	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
4	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	1	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
6	1224200-055000	ZT310－R后碟刹油杯支架	1	

步骤：

●后碟刹主泵

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（如左侧图c所示），将膨胀钉拆下。

找到并拔掉刹车开关线插头，用开口扳手松开刹车开关螺帽①。取下铜垫和油管接头。

用内六角工具拆下螺栓(2)，取下后碟刹主泵组件。

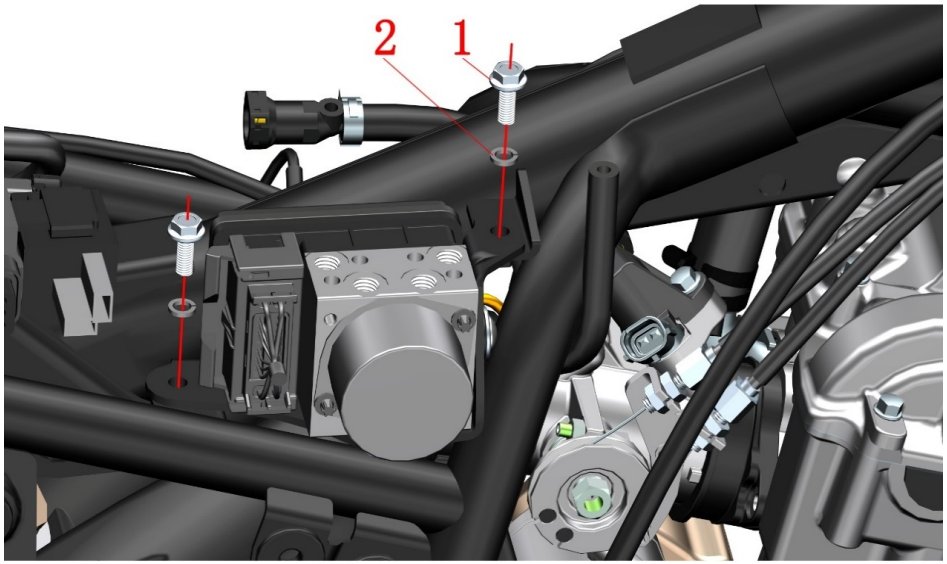
拆下螺栓(3)，取下衬套(4)、胶垫(5)，将油杯支架(6)从右脚踏支架上拆下。

注意：

●参照脚踏组件中的步骤，先拆下右脚踏支架、刹车踏板与后碟刹主泵连接处的销轴。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。

●制动液的相关注意事项详见前面描述。



图片24前叉组合		ABS制动系统-3	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）	2	
2	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	2	
3	4024200-006000	ZT310－R ABS安装支架	1	
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	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	2	

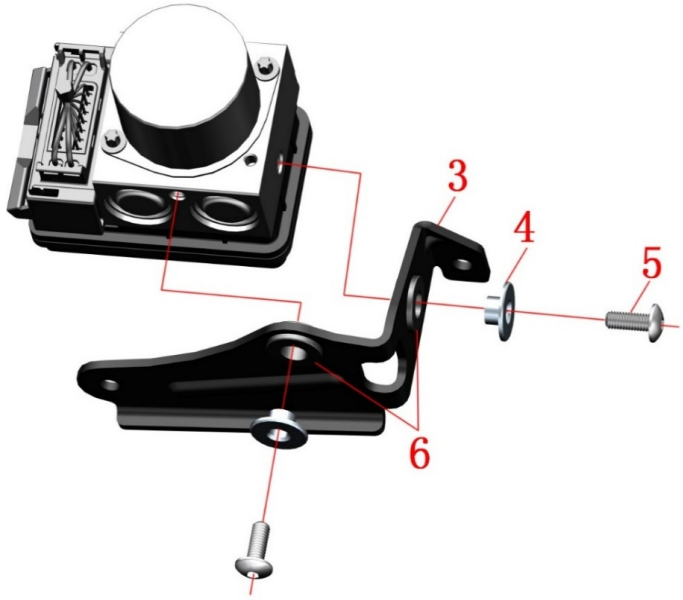
步骤：

●ABS安装支架

拆掉螺栓(1)，取下弹垫(2)。将ABS控制单元和安装支架组件从车架上取下。

拆下螺栓(5)、取下衬套(4)。将安装安装支架组件与ABS控制单元分离。

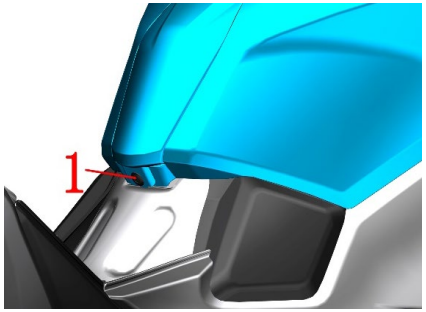
将缓冲胶(6)与安装支架(3)分离。



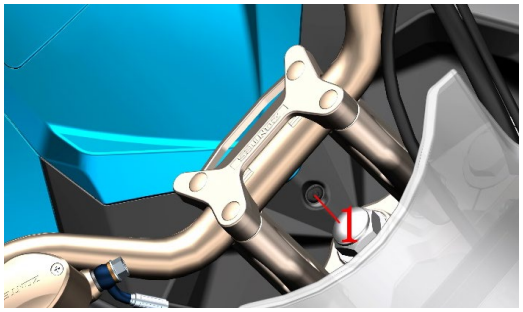
注意：

●如仅更换安装支架，不需要拆下制动油管接头和线缆接头。

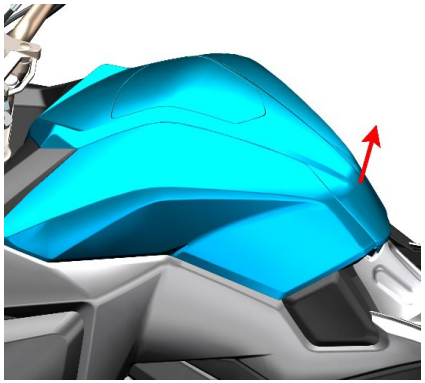
图片1油箱外罩组件		油箱中罩组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
3	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4×φ9×6＋φ20×2）	2	



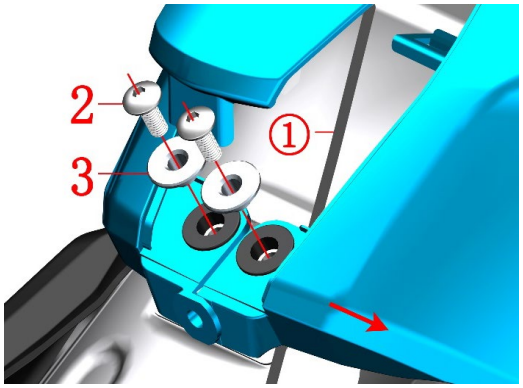
A



B



C



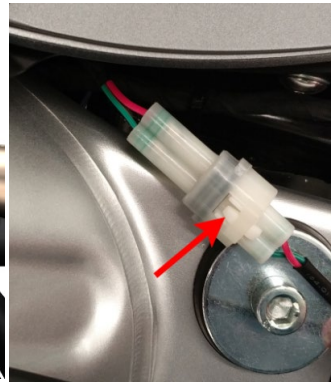
D



E



F



G

步骤：

●中罩组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下，将中罩后部（图A）和前部（图B）的膨胀钉⑴拆下。

从中罩组件后部往上斜拉（图C所示），将中罩组件卡扣全部拉出。

一手将中罩组件提起，一手拆下螺栓⑵，取下衬套⑶（图D所示）。

将右油箱装饰罩往外拉开，将油箱锁线缆①从右油箱装饰罩与油箱内胆缝隙间取出。

短按解锁按钮“”（图E），开机自检完成后，短按“”（图F）打开油箱外盖。

在右侧盖与油箱内胆后部找到油箱锁线缆插头（图G）并拔下，然后取下中罩组件。

注意：

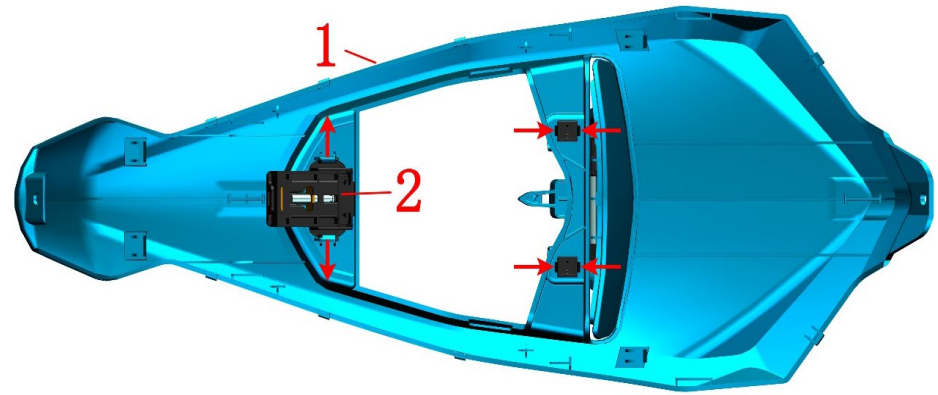
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

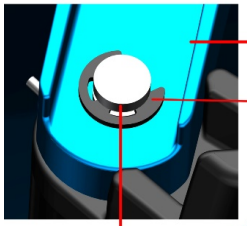
●拆卸卡扣时应注意力度和方向，防止损坏卡扣。

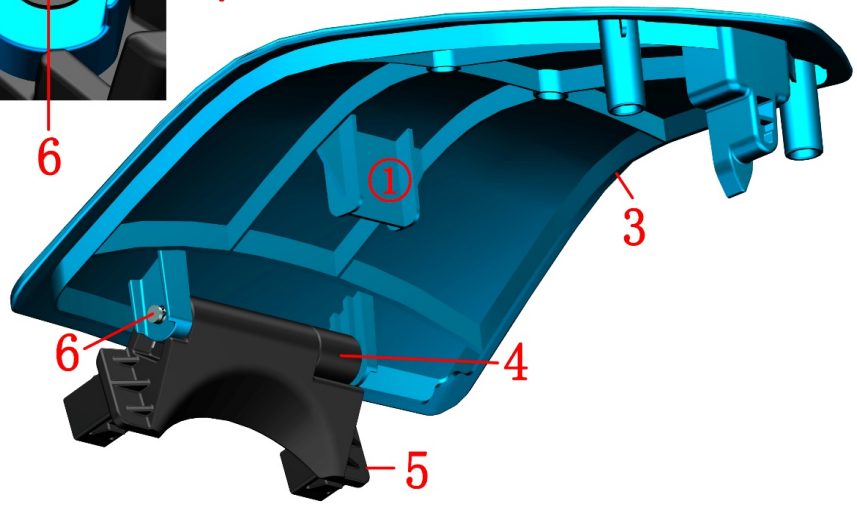
●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。

●装配时应注意检查线缆是否有被其它零件直接压到或干涉，防止磨破外皮造成短路。









图片2油箱外罩组件		油箱中罩、油箱外盖、油箱锁	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044201-006064	ZT310－X亮蓝油箱中罩	1	
	4044201-054001	ZT310－X珍珠白油箱中罩		
	4044201-044021	ZT310－X特黑油箱中罩		
	4044201-044151	ZT310－X深亮灰油箱中罩		
	4044201-100015	ZT310－X宝石红油箱中罩		
2	1184200-002000	ZT310电子油箱锁	1	
3	4044201-003064	ZT310－X亮蓝油箱外盖	1	
	4044201-051001	ZT310－X珍珠白油箱外盖		
	4044201-041021	ZT310－X特黑油箱外盖		
	4044201-041051	ZT310－X深亮灰油箱外盖		
	4044201-097015	ZT310－X宝石红油箱外盖		
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	【1】

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：

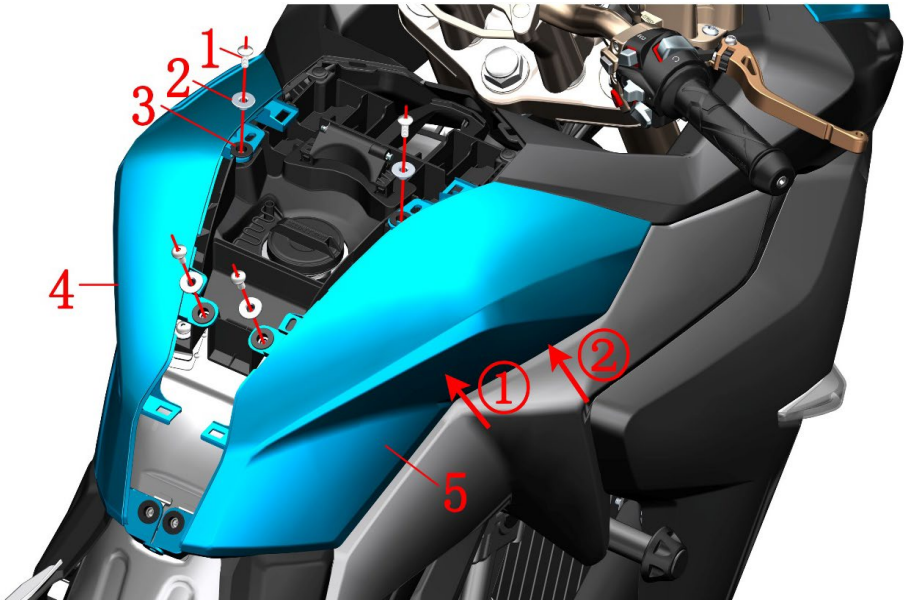
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

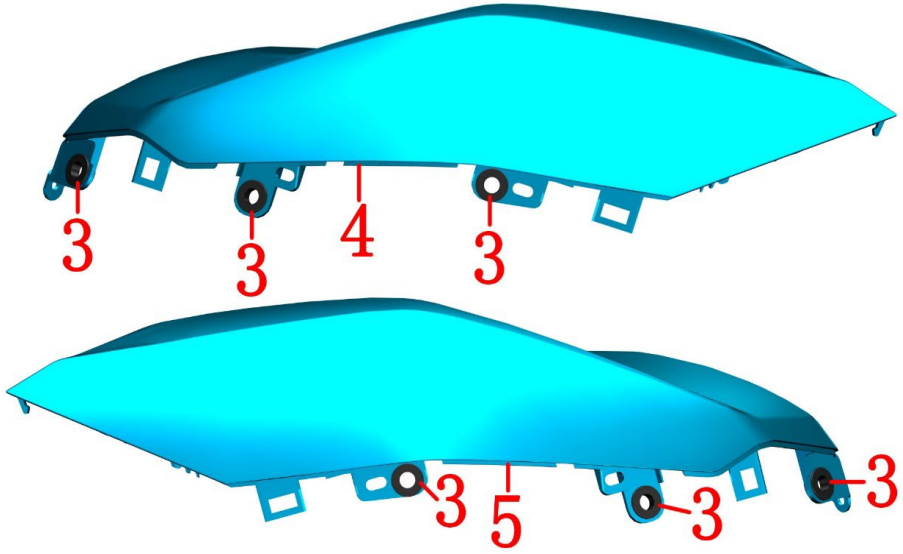
●拆卸旋转支架时注意不要丢失自带的弹簧。

●如更换新的外盖需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。

●【1】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油箱外罩组件		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	注意
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋ φ20×2）	4	
3	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	6	
4	4044201-004064	ZT310－X亮蓝油箱左罩	1	
	4044201-052001	ZT310－X珍珠白油箱左罩		
	4044201-042021	ZT310－X特黑油箱左罩		
	4044201-042151	ZT310－X深亮灰油箱左罩		
	4044201-098015	ZT310－X宝石红油箱左罩		
5	4044201-005064	ZT310－X亮蓝油箱右罩	1	
	4044201-053001	ZT310－X珍珠白油箱右罩		
	4044201-043021	ZT310－X特黑油箱右罩		
	4044201-043051	ZT310－X深亮灰油箱右罩		
	4044201-099015	ZT310－X宝石红油箱右罩		



步骤：

●左油箱装饰罩

分别拆下螺栓(1)；取下衬套(2)。

按顺序①-②用力向外拉，将油箱左罩组件拉出。

从油箱左罩(4)上取下缓冲胶(3)。

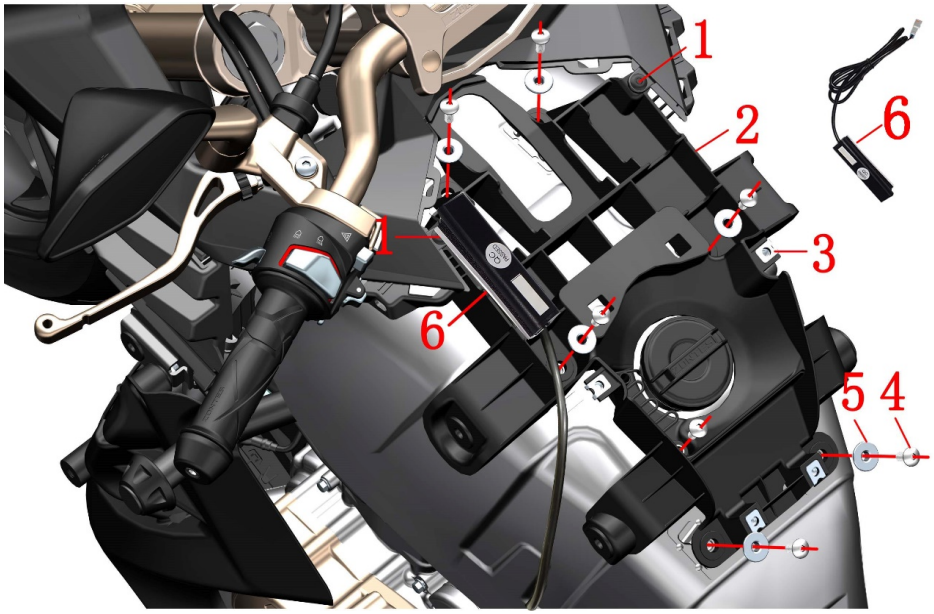
●右油箱装饰罩

按拆油箱左罩的步骤取下油箱右罩(5)。

注意：

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

●装配时应装好先按②-①的顺序装好卡钉。注意油箱左罩与右罩尾部，建议先装配右罩再装左罩。



图片1油箱内胆组件		油箱盒子组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	4	
2	1224200-027000	ZT310－X油箱盒子	1	
3	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	7	
5	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋φ20×2）	6	
6	1184200-053000	ZT310PKE外置单天线	1	
7	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	6	
8	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	4	

步骤：

●PKE长天线

将PKE天线(6)与油箱盒子分离。如需更换PKE天线需在车身左侧找到接头，将限位卡片压下后拔下。可用热风枪稍加热后从油箱盒子上撕下双面胶，并清理干净残胶。

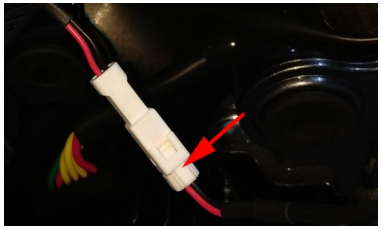
●油箱盒子组件

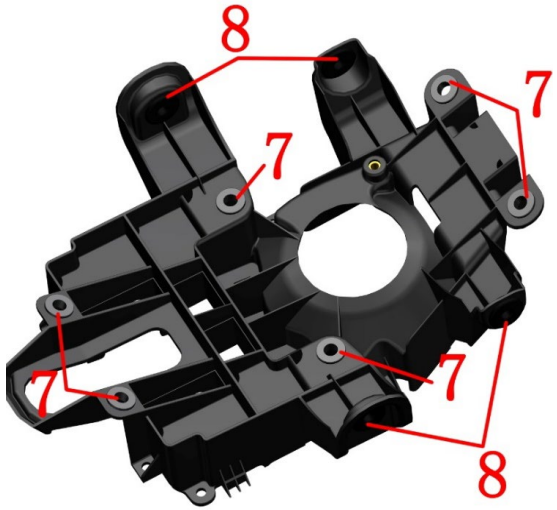
用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（图c所示），将膨胀钉(1)拆下。

分别拆下7件螺栓(4)，取下6件衬套(5)。

将油箱盒子组件取下。注意不能拉扯油箱盖的尼龙绳。

从油箱盒子上取下4件夹板(3)、4件侧盖圆胶(8)和6件缓冲胶(7)。





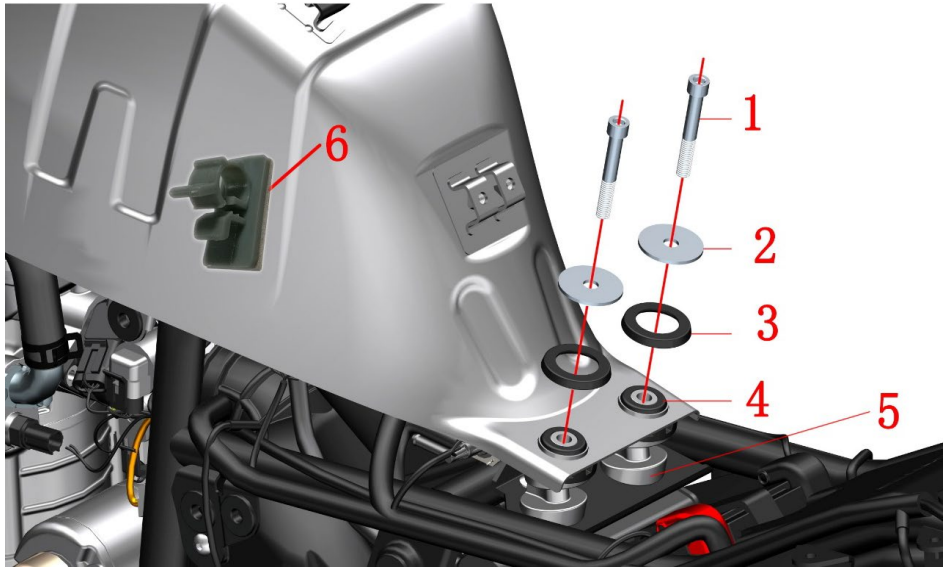
注意：

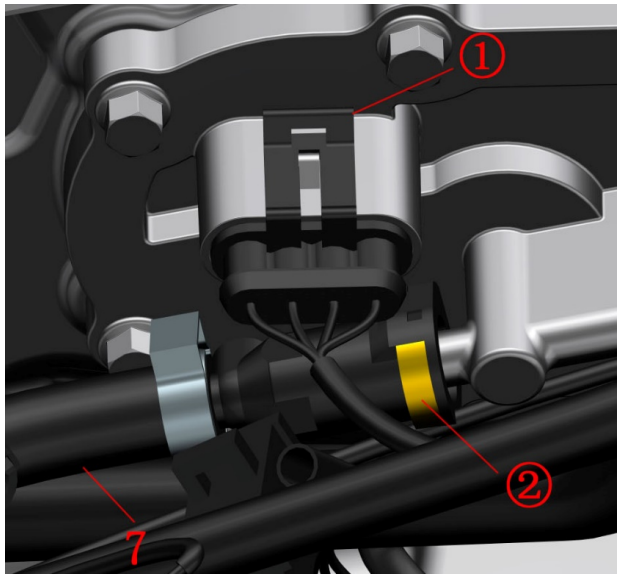
●需提前拆卸坐垫、侧盖、包围面板、油箱外罩等。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。

●PKE天线为魔术贴+双面胶粘在油箱盒子上。









图片2油箱内胆组件		油箱内胆组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1250205-043093	GB70.1M8×55（环保彩）	2	
2	1251900-028093	ZT250－R油箱平垫Φ9×Φ37.5×2（环保彩）	2	
3	1244100-020000	ZT250－S油箱压胶	2	
4	1244100-053000	ZT250－S二代油箱垫胶	2	
5	1274100-080000	ZT250－R坐垫固定块	1	
6	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1	
7	1050954-006000	ZT250－R电喷高压油管分组件	1	

步骤：

●油箱内胆组件

用内六角工具拆下螺栓(1)；取下垫片(2)、压胶(3)。

抬起油箱内胆组件尾部，取下垫胶(4)、坐垫固定块(5)。

将主线束限位卡片①往外撬开后往下拔出插头。

将天线固定块(6)从内胆组件上取下后，清理干净残余的胶。

找到高压油管分组件(7)上的限位卡环②，用力往里压的同时往外拔。

继续抬高油箱内胆组件，按箭头方向用钳子夹住通气管上的管夹，拔下通气管。

将油箱内胆组件稍微左、右摆动同时往后往斜上方用力取下。

注意：

●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱外罩等。

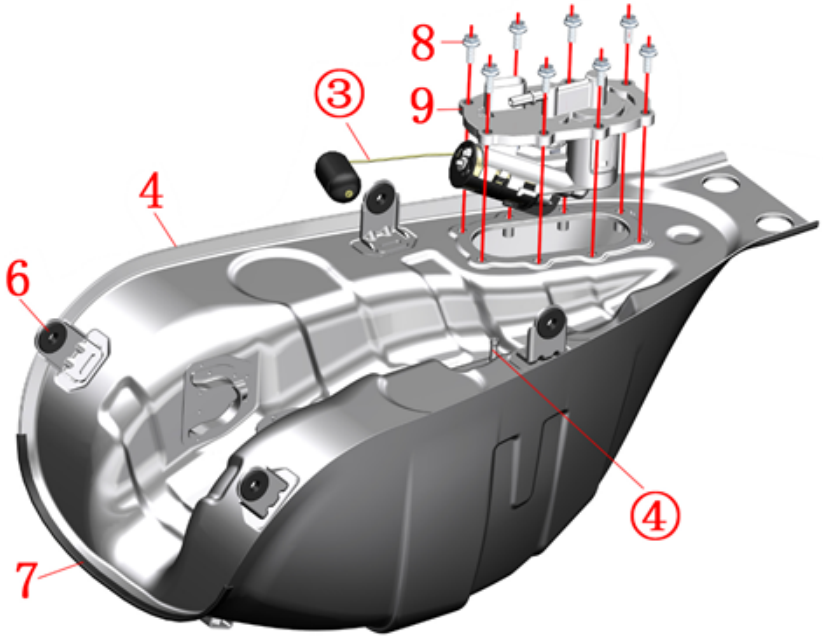
●拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作，防止燃油意外点燃造成火灾。

●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。

●拔出高压油管分组件时有少量燃油泄漏，应防止燃油滴到发动机外部或消声器。

●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。





图片3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	注意
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
2	1274200-014000	ZT310－R油箱外罩后安装支架	1	
3	1224100-033000	ZT250－S螺纹油箱盖	1	
4	4034200-001000	ZT310－R油箱内胆	1	
5	1274200-013000	ZT310－R油箱外罩前安装支架	1	
6	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	4	
7	1240300-021000	HJ125－6导流罩玻璃胶条（1.5m）	0.17	
8	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	8	
9	1050954-018000	T02内置燃油泵－300型	1	

步骤：

●油箱外罩支架

分别拆下螺栓(1)，取下油箱外罩后安装支架(2)和前支架(5)。

●油箱盖

用手捏紧①逆时针方向旋转取下油箱盖(3)，注意不能用力拉扯尼龙绳②。

●胶条

用手从胶条的一端用力扯下胶条(7)。

●侧盖圆胶

从油箱内胆(4)上取下侧盖圆胶(6)。

●燃油泵

将油箱内胆组件倒转放置稳固后用套筒拆下螺栓(8)。

取下燃油泵(9)时不能折弯或弯曲浮子连接杆③以免造成油量显示不准确。

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。

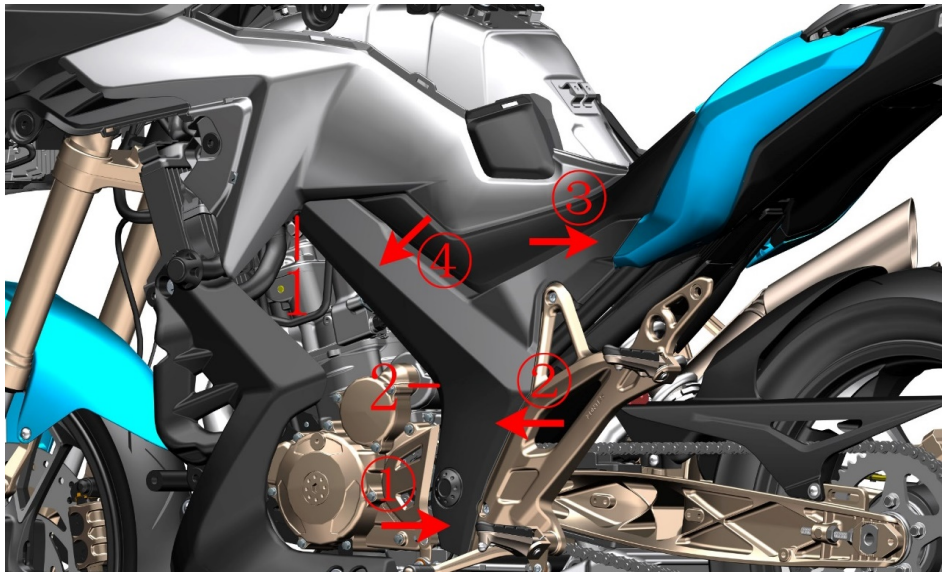
●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。

●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④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。

●装配油箱盖时应注意将①旋转到图示的位置，在其它位置时可能会与油箱外盖的工艺夹片干涉。

图片1侧盖组件		侧盖下部	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	1224200-029000	ZT310－X左侧盖下部	1	
3	1224200-031000	ZT310－X右侧盖下部	1	



步骤：

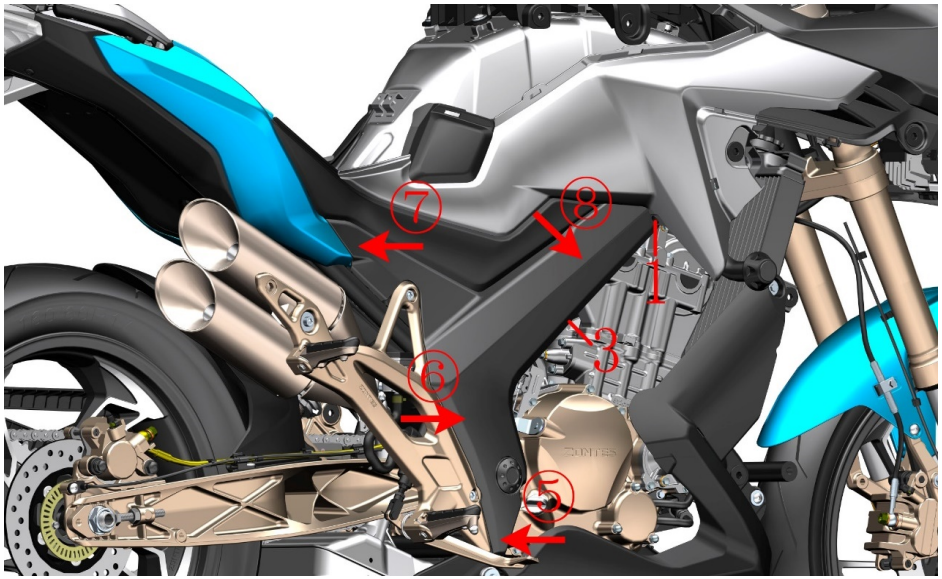
●侧盖组件

用小号十字螺丝刀膨胀钉中心部位压下（如图c所示），将膨胀钉⑴拆下。

用手伸入缝隙往外用力拉出，先从底部往上按①～④顺序拔出卡钉。

抓住左侧盖下部⑵的中部往后拉然后取下。

按上述步骤拆下右侧盖下部⑶.



注意：

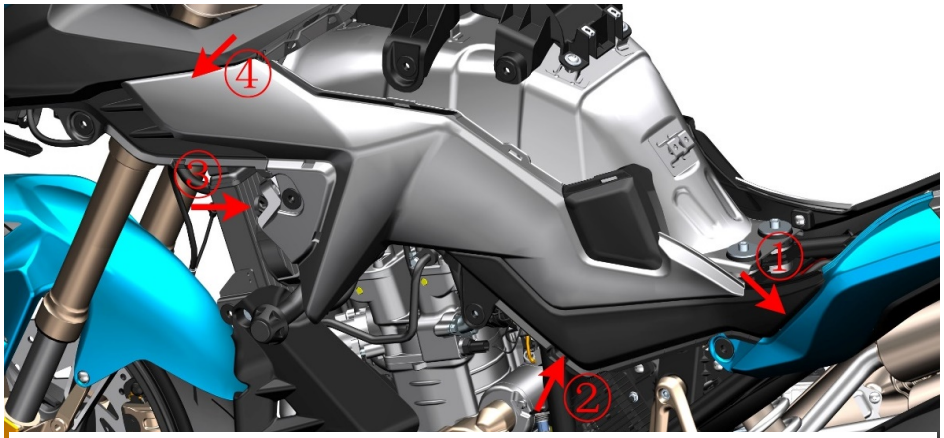
●需提前拆卸坐垫、油箱外罩组件、包围面板组件。

●装配时应先将侧盖头部的膨胀钉部位扣到侧盖上部-按顺序由④-①装好卡钉；最后装膨胀钉。

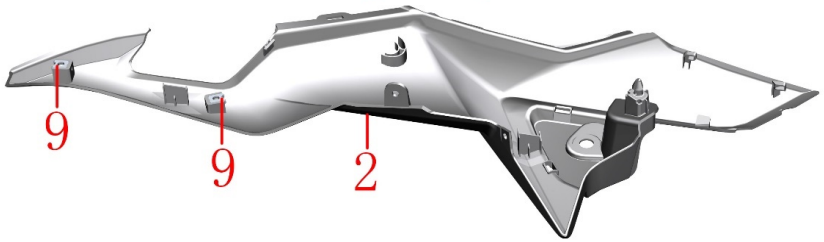
●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。











图片2侧盖组件		左侧盖上部组件	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	2	
2	4044201-011052	ZT310－X铁甲灰左侧盖上部	1	
3	1244200-032000	ZT310－X左侧盖上部缓冲胶	1	
4	1224200-028000	ZT310－X左侧盖中部	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
8	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	

步骤：

●左侧盖上部组件

用小号十字螺丝刀膨胀钉中心部位压下（如图c所示），将膨胀钉⑴拆下。

先将①处的卡扣拉出，再将卡钉②和③拔出，最后将④处的卡扣拉出，将左侧盖上部组件取下。

翻转到背面，将2螺栓⑸拆下，取下衬套⑹和缓冲胶⑺。

取下膨胀钉⑴。

将左侧盖上部与中部分离。

将侧盖圆胶⑻分别从左侧盖上部⑵和中部⑷上取下。

将夹板⑼从左侧盖上部⑵上取下。

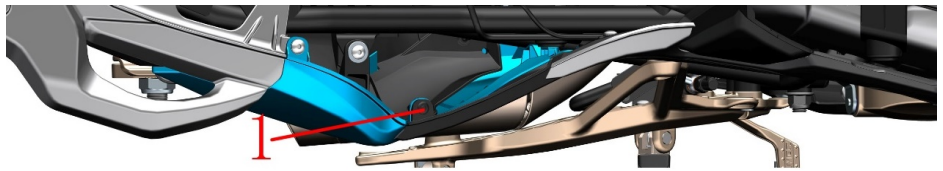
注意：

●需提前拆卸坐垫、油箱外罩组件、包围面板组件。

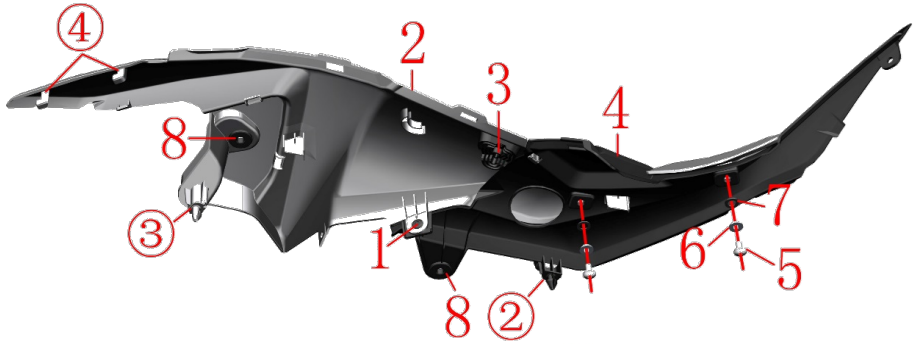
●装配时应先将左侧盖上部组件④处的卡扣，再装配卡钉③和②；扣好①处的卡扣；最后装膨胀钉。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。











图片3侧盖组件		右侧盖上部组件	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	1	
2	4044201-012052	ZT310－X铁甲灰右侧盖上部	1	
3	1244200-033000	ZT310－X右侧盖上部缓冲胶	1	
4	1224200-030000	ZT310－X右侧盖中部	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
8	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	

步骤：

●右侧盖上部组件

用小号十字螺丝刀膨胀钉中心部位压下（如图c所示），将膨胀钉⑴拆下。

先将①处的卡扣拉出，再将卡钉②和③拔出，最后将④处的卡扣拉出，将右侧盖上部组件取下。

翻转到背面，将2螺栓⑸拆下，取下衬套⑹和缓冲胶⑺。

取下膨胀钉⑴。

将右侧盖上部与中部分离。

将侧盖圆胶⑻分别从右侧盖上部⑵和中部⑷上取下。

将夹板⑼从右侧盖上部⑵上取下。

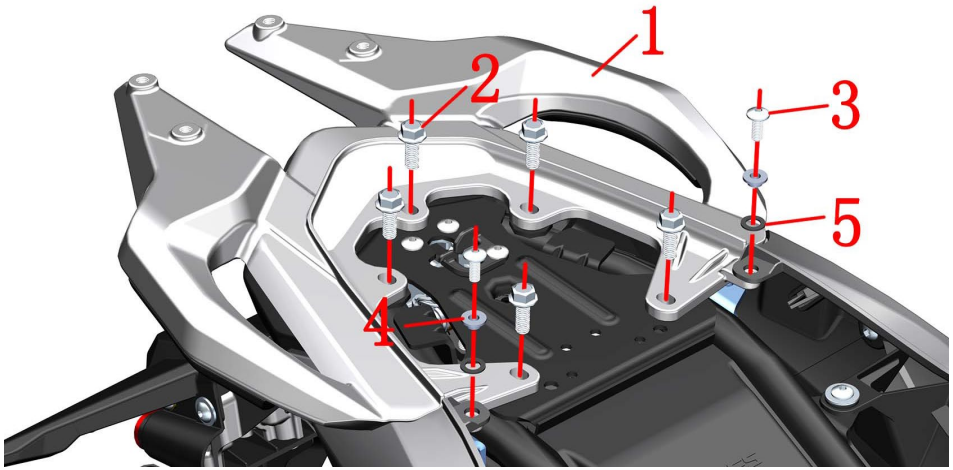
注意：

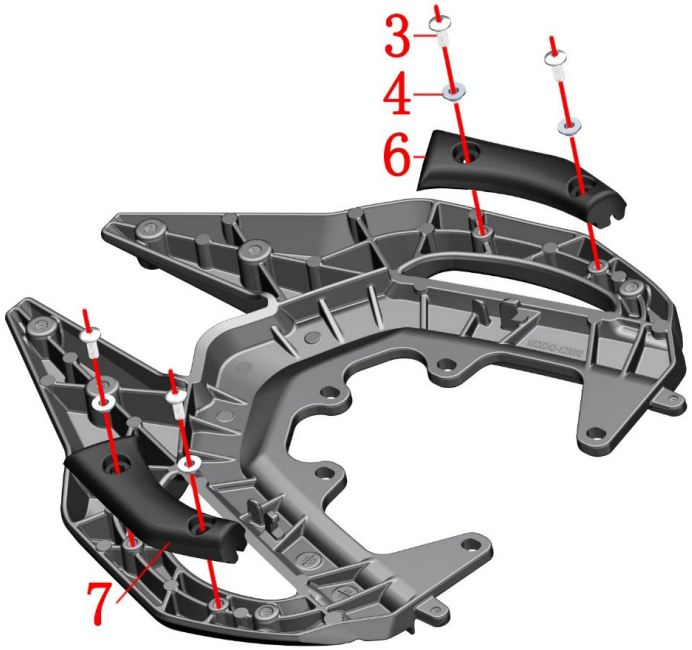
●需提前拆卸坐垫、油箱外罩组件、包围面板组件。

●装配时应先将右侧盖上部组件④处的卡扣，再装配卡钉③和②；扣好①处的卡扣；最后装膨胀钉。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。







图片1尾裙、后泥板、电器件盒组件		后扶手组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274200-044000	ZT310－X后扶手	1	
2	1250105-142093	GB5789M8×20（环保彩）	5	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
4	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	6	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
6	1244200-020000	ZT310－X后扶手右垫胶	1	
7	1244200-019000	ZT310－X后扶手左垫胶	1	

步骤：

●后扶手组件

拆掉2颗螺栓(3)，取下衬套(4)和缓冲胶(5)。

拆掉5颗螺栓(2)，将后扶手往斜后方拉出。

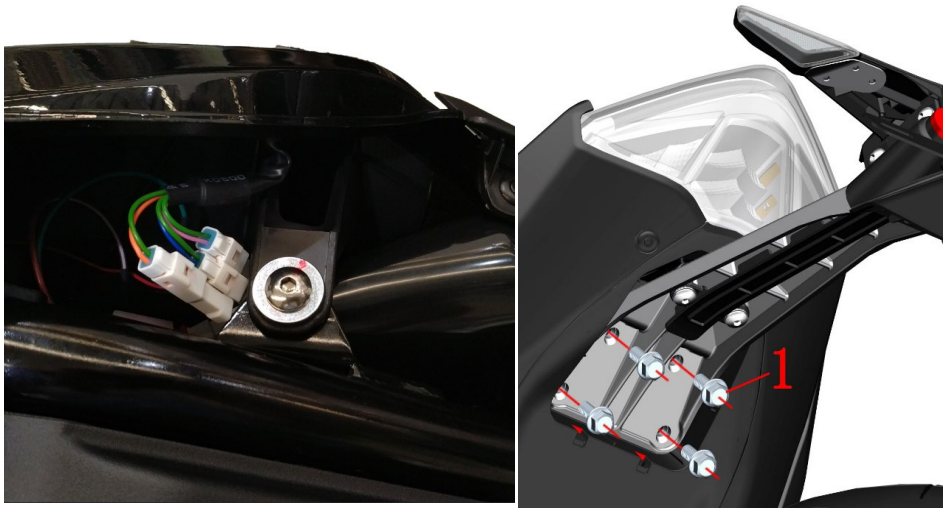
●后扶手垫胶组件

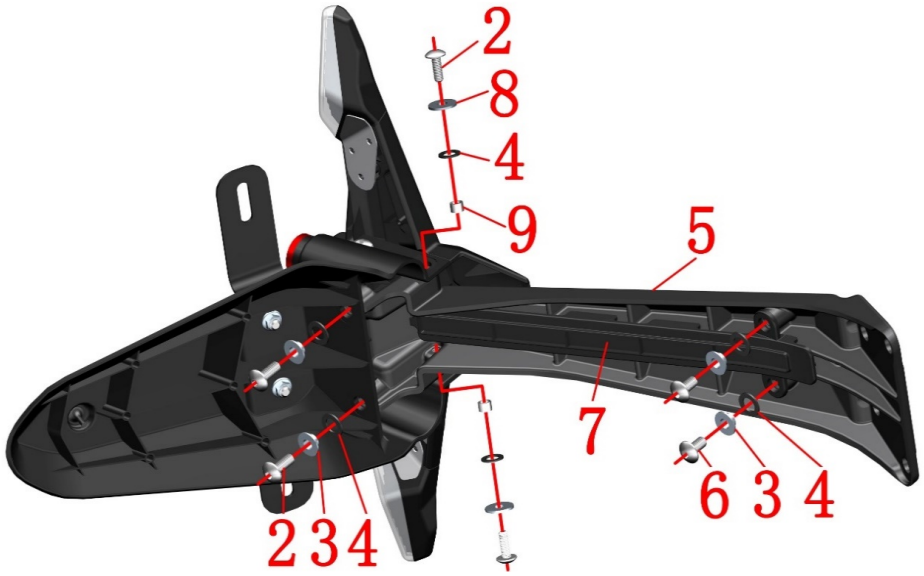
翻到背面，拆下螺栓(3)，取下衬套(4)，然后取下左垫胶(7)和右垫胶(6)。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●后扶手底部有卡扣与尾裙配合，不能直接往上用力防止卡扣断裂。





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	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
3	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	4	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	4	
5	1274200-045000	ZT310－X后挡泥板支架	1	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
7	1224200-033000	ZT310－X后泥板支架盖板	1	
8	1250502-010093	GB96.1φ6（环保彩）	2	
9	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。

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。

拆下2颗螺栓(6)，取下衬套(3)和缓冲胶(4)。将支架盖板(7)取下。

拆下顶部2颗螺栓(2)，取下垫片(8)、缓冲胶(4)和衬套(9)。

拆下底部2颗螺栓(2)，取下衬套(3)和缓冲胶(4)。将支架(5)取下。

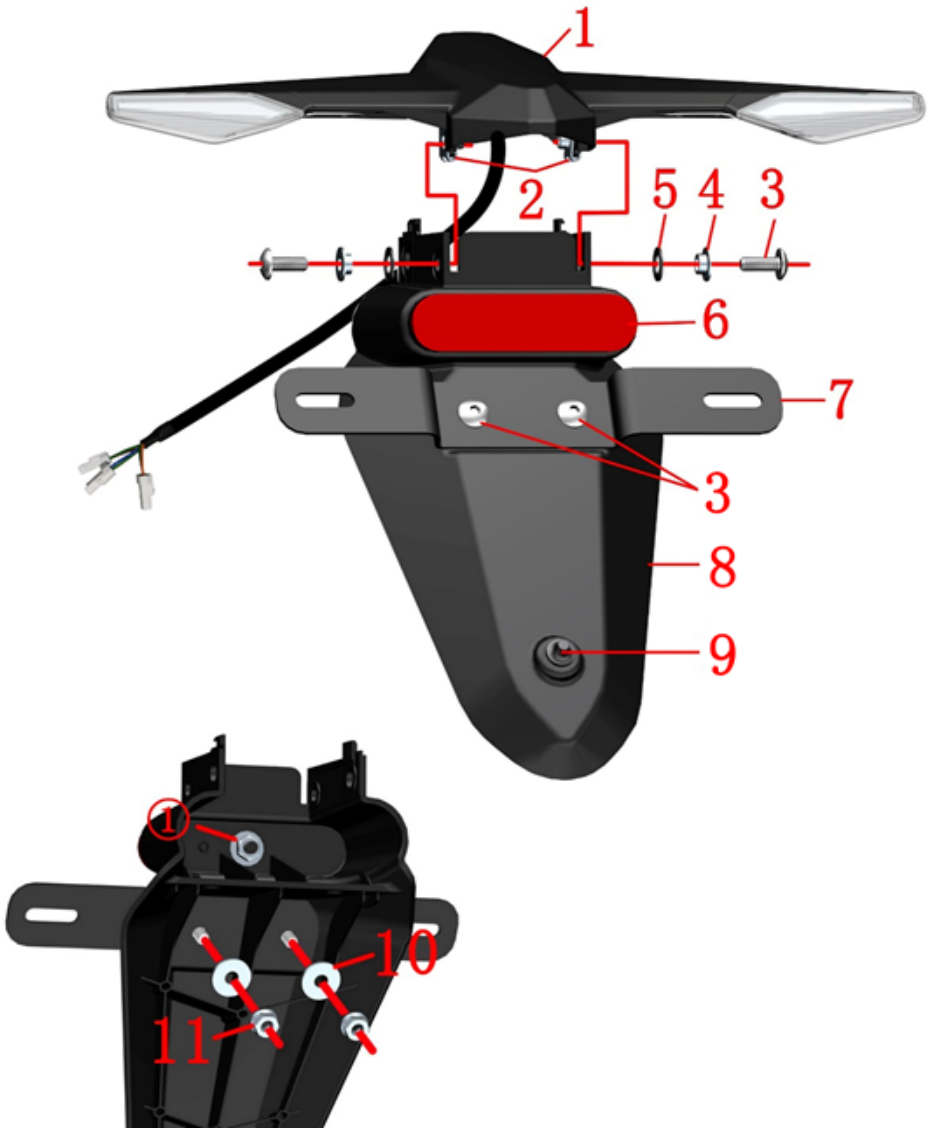
注意：

●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）	4	
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	1224200-032000	ZT310－X后泥板	1	
9	1244100-006000	ZT250－S后牌照缓冲胶	1	
10	1250502-010093	GB96.1Φ6（环保彩）	2	
11	1250303-010093	GB6177.1M6（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

用内六角工具固定螺栓(3)的头部，在后泥板背面用套筒拆下螺母(11)。将螺栓(3)和牌照支架(7)取下。

●后反射器

用套筒拆下后反射器(6)自带的螺母①，取下后反射器。

●后牌照缓冲胶

从后泥板(8)上取下后牌照缓冲胶(9)。

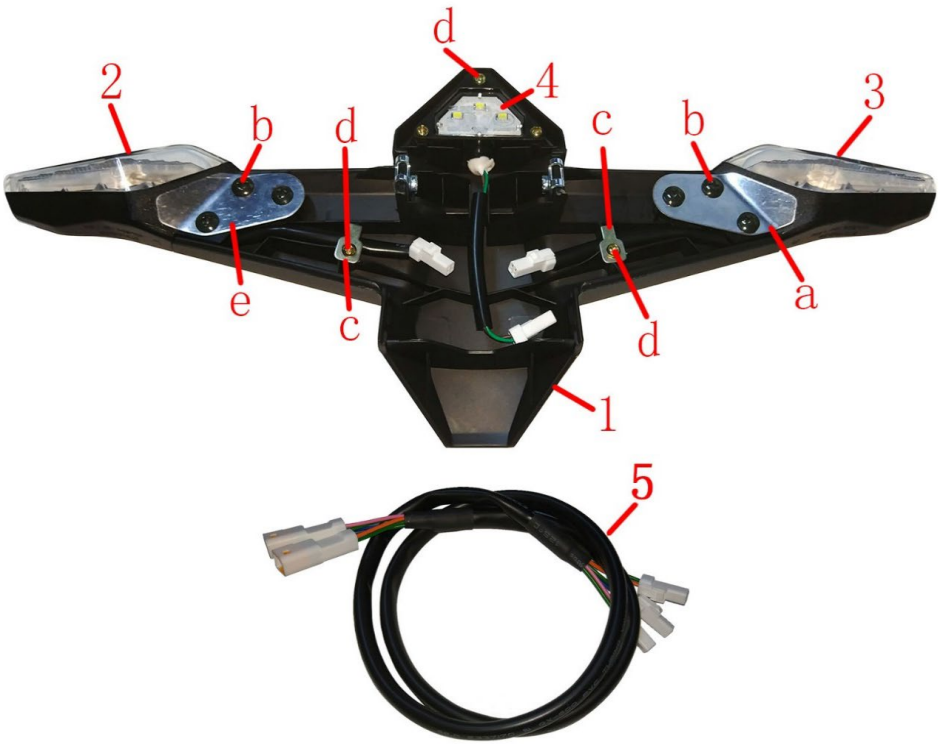
注意：

●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。

●自2021年7月份开始生产的车辆增加2件垫片(10)，早期生产的可自行增加垫片(10)。



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	
5	1184200-032000	ZT310－R后转向灯转接线(L=600)	1	

步骤：

●后牌照灯

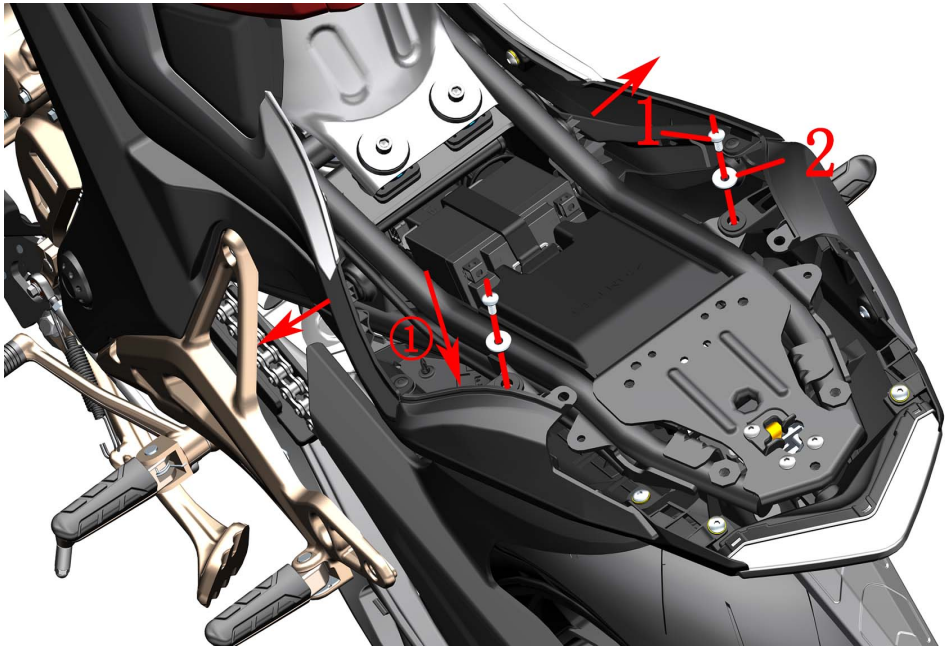
握紧转向灯支架⑴后拆下后牌照灯⑷上的3颗螺钉d，后取下。

●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		后尾裙组件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）	2	
2	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋ φ20×2）	1	
3	1184200-016000	ZT310 PKE蜂鸣器	1	

步骤：

●后尾裙组件

在车身左侧①找到尾灯和PKE蜂鸣器(3)的插头并拔下。

拆下2颗螺栓(1)，取下衬套(2)。

抓住左尾裙前部的卡钉部位往外用力拉出。

抓住右尾裙前部的卡钉部位往外用力拉出。

将左、右尾裙前部往外稍用力分开后将后尾裙组件从车架上取下。

找到并拔下蜂鸣器插头，用热风枪来回加热后取下PKE蜂鸣器(3)。清理干净残余的胶印。

注意：

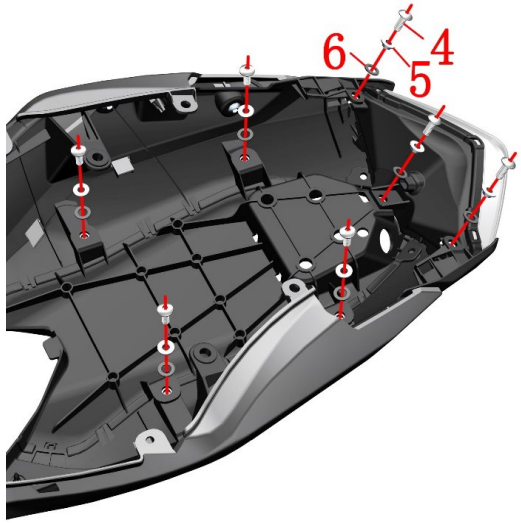
●拆卸过程中应保护好料件，防止划伤灯具和漆面。

●严禁直接拉扯电缆。

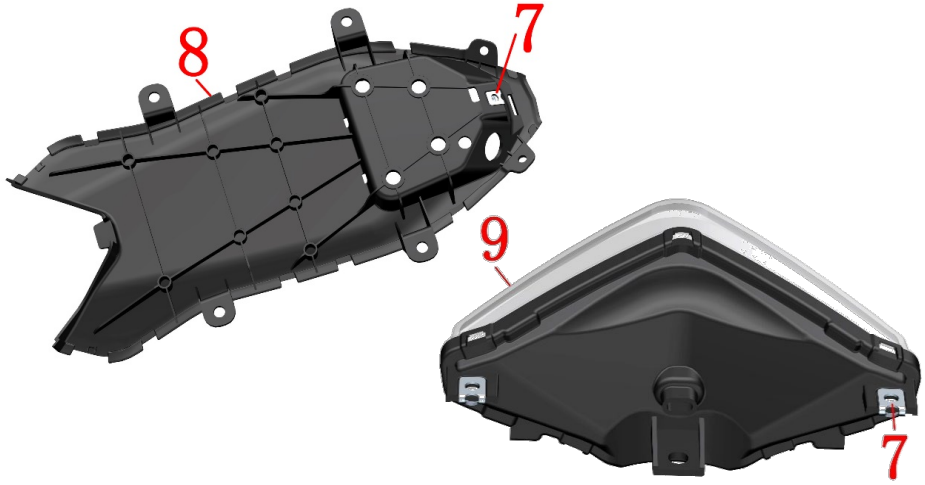
●拔出卡钉里注意用力方向和力度，防止损坏。

●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6尾裙、后泥板、电器件盒组件		后尾裙组件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	2	
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	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	7	
5	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	7	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	7	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	3	
8	1224200-043000	ZT310－X尾裙中部	1	
9	1174200-008000	ZT310－X尾灯	1	

步骤：

●后尾裙组件

翻转到后尾裙组件背面，用小号十字螺丝刀膨胀钉中心部位压下（如图c所示），将膨胀钉⑴拆下。

取下衬套⑵和缓冲胶⑶。

翻转到正面，顺序拆下7颗螺栓⑷，取下衬套⑸和缓冲胶⑹。

将后尾裙组件拆成左、右尾裙组件、中部组件和尾灯组件。

将夹板⑺从尾裙中部⑻上取下。

将夹板⑺从尾灯⑼上取下。

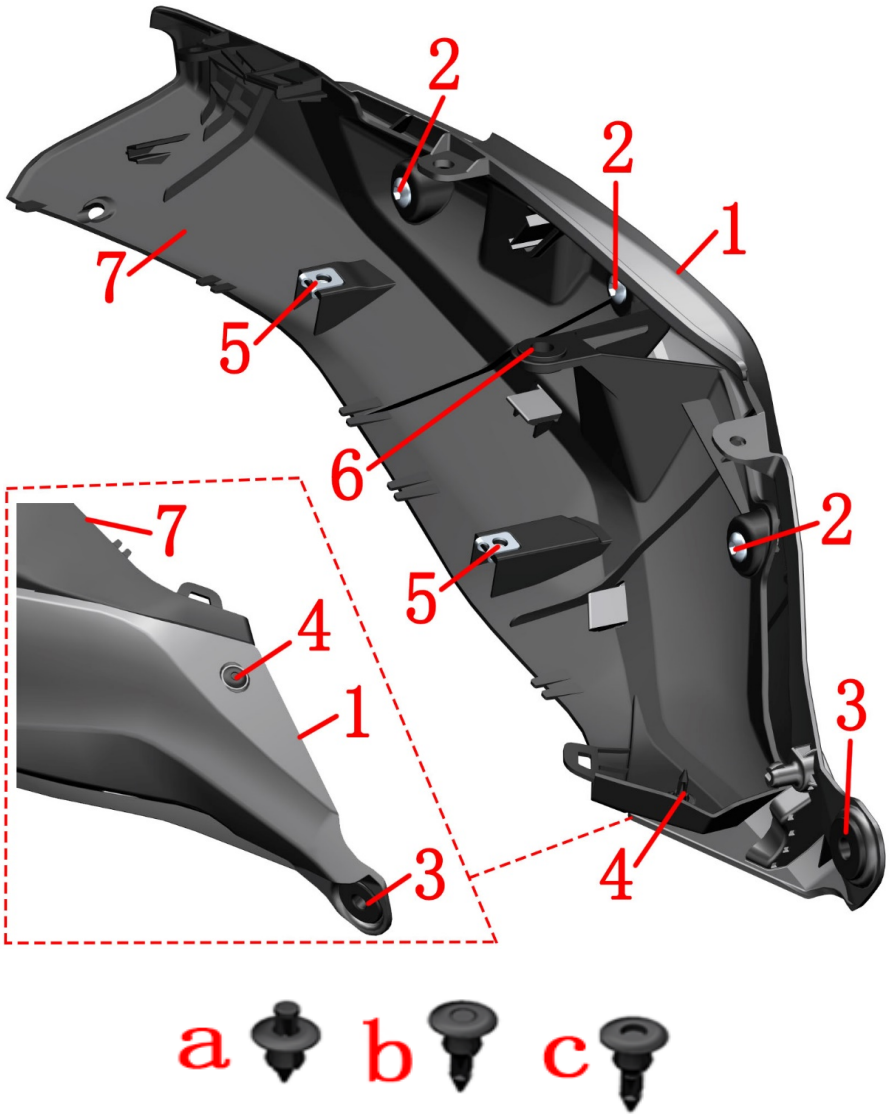
注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止划伤灯具和漆面。

●严禁直接拉扯电缆。

●拆卸卡扣时注意力度和用力方向，防止损坏卡扣。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。



图片7尾裙、后泥板、电器件盒组件		左后尾裙组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044201-009064	ZT310－X亮蓝尾裙左装饰罩	1	
	4044201-057001	ZT310－X珍珠白尾裙左装饰罩		
	4044201-047021	ZT310－X特黑尾裙左装饰罩		
	4044201-047051	ZT310－X深亮灰尾裙左装饰罩		
	4044201-103015	ZT310－X宝石红尾裙左装饰罩		
2	1251200-033093	非标自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	3	
3	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	1	
4	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
6	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	1	
7	1224200-041000	ZT310－X尾裙左部	1	

步骤：

●左后尾裙组件

从左尾裙装饰罩(1)上取下侧盖圆胶(3)、夹板(5)和缓冲胶(6)。

用小号十字螺丝刀膨胀钉中心部位压下（如图c所示），将膨胀钉(4)拆下。

用内六角工具拆下螺钉(2)。

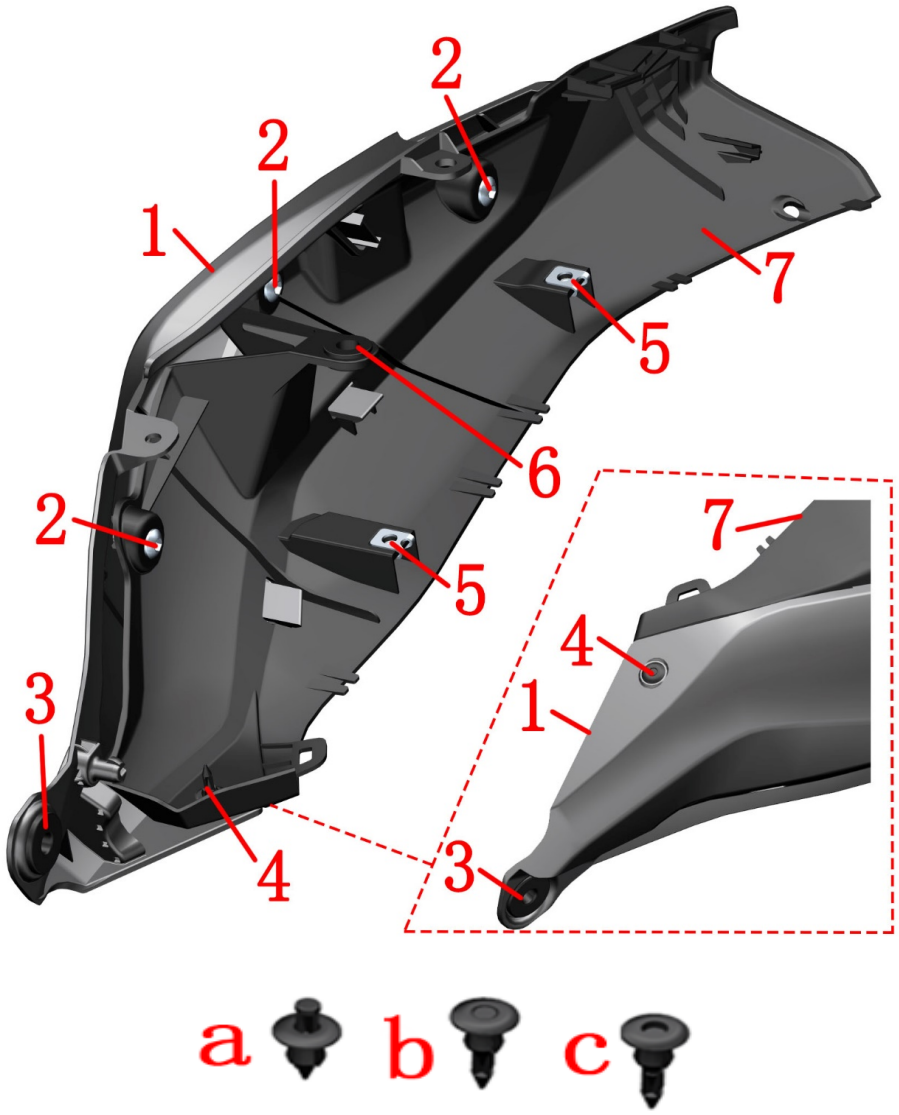
将左尾裙装饰罩(1)和尾裙左部(7)分离。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止划伤漆面。

●拆卸卡扣时注意力度和用力方向，防止损坏卡扣。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。



图片8尾裙、后泥板、电器件盒组件		右后尾裙组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044201-010064	ZT310－X亮蓝尾裙右装饰罩	1	
	4044201-058001	ZT310－X珍珠白尾裙右装饰罩		
	4044201-048021	ZT310－X特黑尾裙右装饰罩		
	4044201-048051	ZT310－X深亮灰尾裙右装饰罩		
	4044201-104015	ZT310－X宝石红尾裙右装饰罩		
2	1251200-033093	非标自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	3	
3	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	1	
4	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
6	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	1	
7	1224200-042000	ZT310－X尾裙右部	1	

步骤：

●右后尾裙组件

从右尾裙装饰罩(1)上取下侧盖圆胶(3)、夹板(5)和缓冲胶(6)。

用小号十字螺丝刀膨胀钉中心部位压下（如图c所示），将膨胀钉(4)拆下。

用内六角工具拆下螺钉(2)。

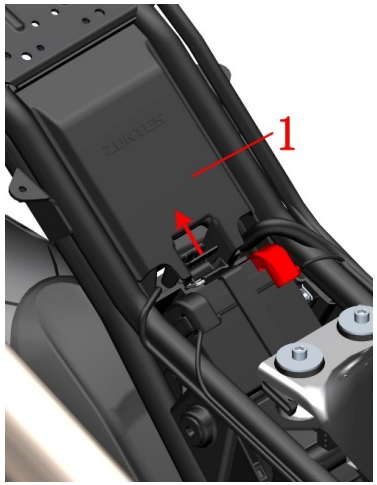
将右尾裙装饰罩(1)和尾裙右部(7)分离。

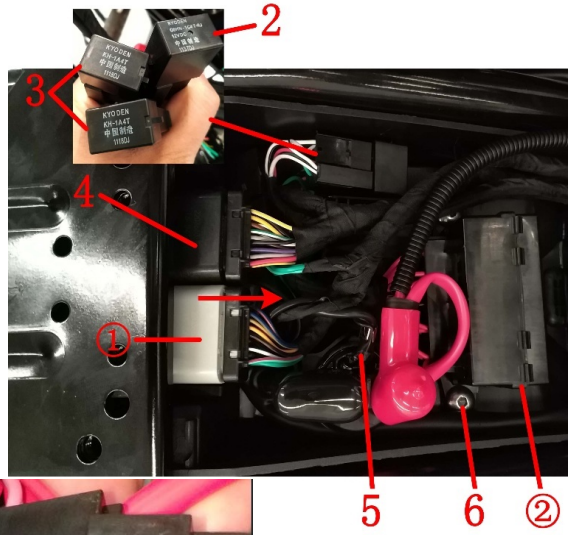
注意：

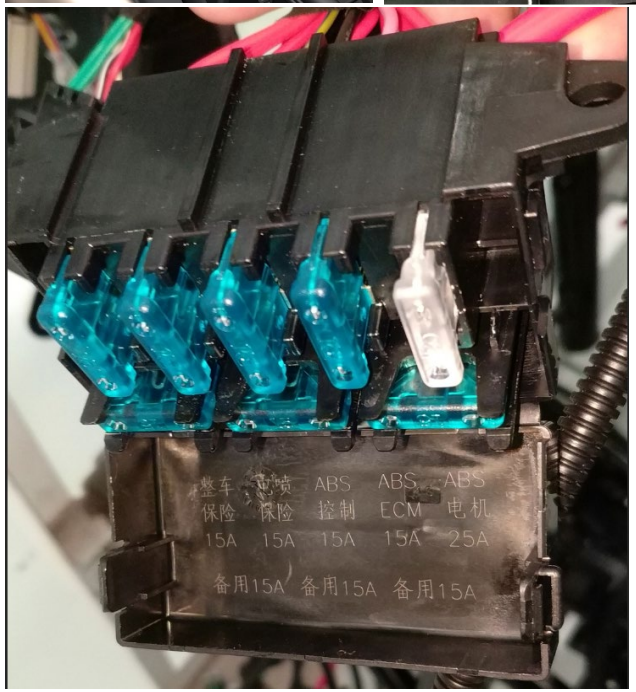
●拆卸过程中应保护好料件，防止划伤漆面。

●拆卸卡扣时注意力度和用力方向，防止损坏卡扣。

●膨胀钉：图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。







图片9尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒盖组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-039000	ZT310电器件盒上盖	1	
2	1184200-024000	ZT310－R侧支架继电器	1	G8HN-1C4T-RJ
3	1184100-017000	ZT250－S电喷继电器	2	KH-1A4T
4	1050954-019000	MT05.2发动机控制器－ZT310－RC4型	1	
5	1184100-010000	ZT250－S启动继电器	1	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	

步骤：

●电器件盒盖

将电器件盒盖⑴的卡扣按箭头方向掰开后取下。

●继电器

拉起线缆，将侧支架继电器⑵、电喷继电器⑶拔下。

掀开启动继电器⑸的正负极保护胶帽（红色为正极，黑色为负极），拧下螺母将正、负极接头取下，再将螺母拧回继电器螺柱上防止丢失。找到启动继电器与主线缆接头拔下。

●发动机控制器（ECU）

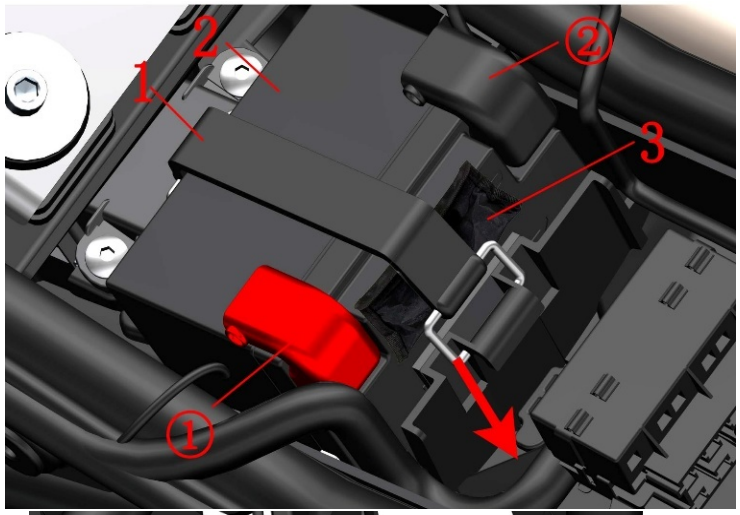
抓住ECU⑷的接头①按箭头所示方向拉出后将ECU⑷与主线缆分离。

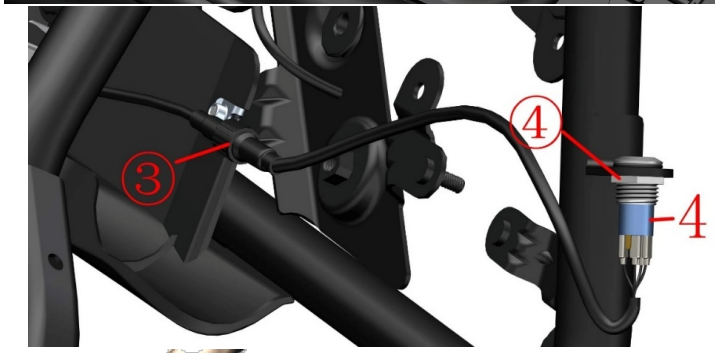
●保险丝盒

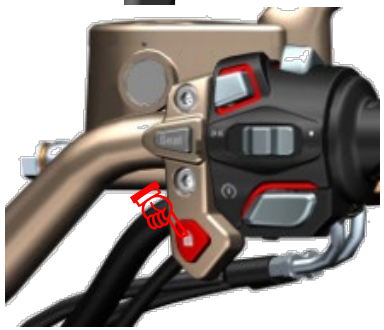
拆下2颗螺栓⑹后将保险盒及线缆一同抽出后再用手捏紧保险盒②两端打开盒盖即可更换保险丝。保险丝盒盖上有对应的说明。

注意：

●严禁直接拉扯电缆。









图片10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	1244100-072000	ZT250－R电瓶绑带	1	
2		ZT310锂电池	1	停产
	1184100-116000	ZT250锂电池		
3	1274200-078000	ZT310－R随车工具	1	
4	1184200-018000	ZT310锂电池唤醒开关	1	【1】

步骤：

●电瓶绑带、随车工具

将电瓶绑带⑴的金属扣环③按箭头方向拉长并压下后取下，取下随车工具⑶。

●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；取下蓄电池。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。

●唤醒开关

找到唤醒开关的插头③一手握紧插头靠唤醒开关端，旋转靠电池端的接头，完全旋出后再拔出。

一手握紧唤醒开关靠线缆端，一手用扳手将螺母④拧松后完全旋出，将唤醒开关及线缆从车架上的安装支架取下。

当按下解锁按钮“ ”未能解锁或电池电压低于保护值进入睡眠状态时，按下唤醒开关按钮激活锂电池的控制系统。唤醒开关警示灯常亮代表电量充足，慢闪代表电量即将耗尽，应至少怠速或骑行半小时进行充电。快闪代表电量耗尽需先唤醒电池后再人工充电。人工充电时应使用合格的锂电池充电器，充电过程中应注意防火和通风。注意充电时间切勿过充。

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。

●应定期检查蓄电池电压，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。

●重新装配蓄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。

●如蓄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。

●【1】自2019年4月26日起取消唤醒开关；唤醒开关需与ZT310锂电池搭配使用。使用ZT250锂电池的车辆不需要唤醒开关。原车辆装配此电池的均需换成不带唤醒开关的“1184100-116000 ZT250锂电池”，且需自行拆除原车的唤醒开关。



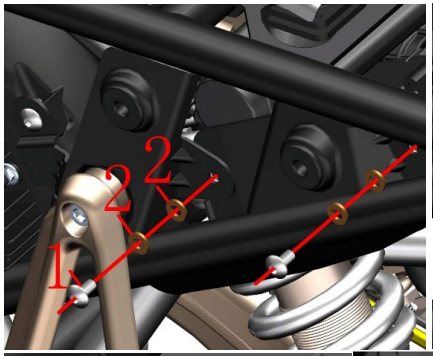
ZT310锂电池

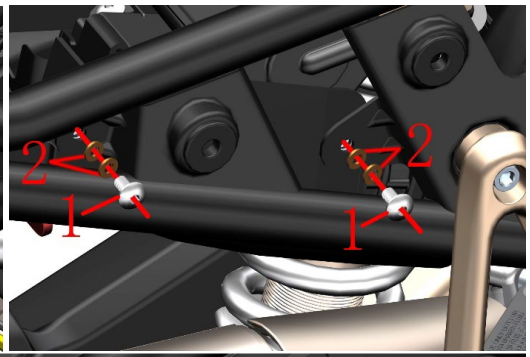


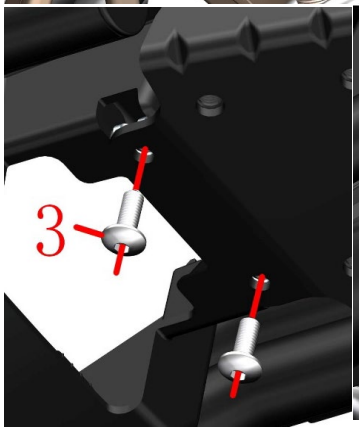
唤醒开关

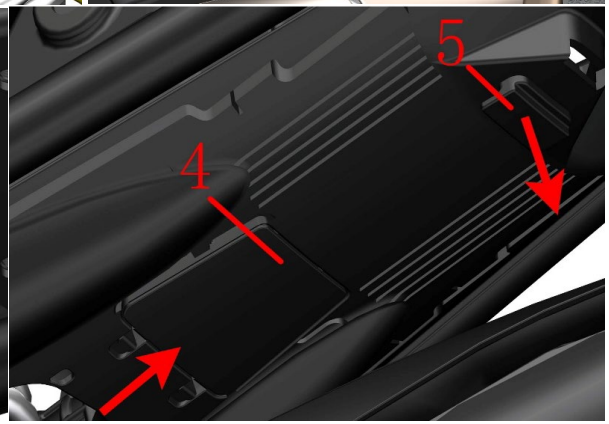


ZT250锂电池









图片11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	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
2	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	8	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
4	1224200-040000	ZT310电器件盒下盖	1	
5	1244200-047000	ZT310－X电器件盒后胶	1	

步骤：

●电器件盒组件

拆下电器件盒前部左侧的螺栓(1)取下4件垫片(2)。

拆下电器件盒前部右侧的螺栓(1)取下4件垫片(2)。

拆下车架尾板底部的(3)。

按箭头方向推卡扣取下电器件盒下盖(4)。

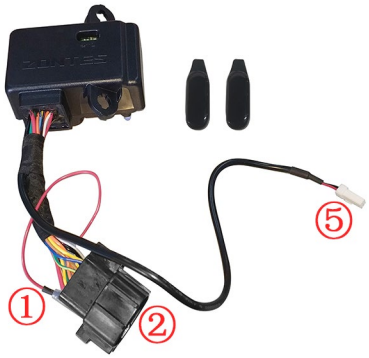
按箭头方向往下拉取下电器件盒后胶(5)。

拔下接头③。

一手托住电器件盒组合后部，一手抓住前部往下拉。拔掉PKE的线缆接头①和②，后取下电器件盒组件。



ZT310 PKE控制器（单天线）



ZT310 PKE总成（手环版）

注意：

●拔掉插头时不能直接拉扯线缆。

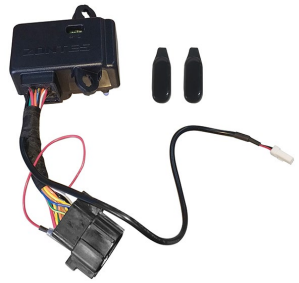
●如需更换PKE保险丝，可直接拆下电器件盒下盖即可更换。

●PKE天线拆装见前面的“油箱外罩组件2”和“尾裙内部装饰罩组件”。

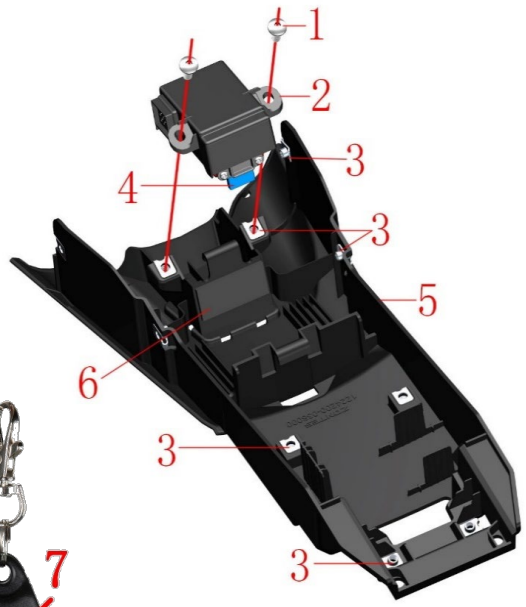
●重新装配接头②时要先检查里面的金属触片是否有弯折，如有需先校直。



ZT310 PKE控制器（单天线）



ZT310 PKE总成（手环版）

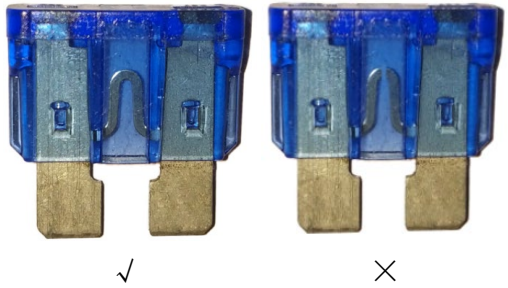












图片12尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
2	1184200-054000	ZT310 PKE控制器（单天线）	1	单天线，停售
	1184200-137000	ZT310 PKE总成（手环版）		手环版
3	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
4	1184100-080000	ZT250－S保险丝（15A）	1	供售后用
5	1224200-038000	ZT310电器件盒	1	
6	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	1	
7	1184200-043000	ZT310 PKE钥匙壳（含按键胶+钥匙扣）	1	供售后用
8	1184200-128000	ZT310通用保险丝（15A小）	2	手环版售后件
9	1244200-100000	ZT310 感应钥匙胶环	1	

步骤：

●PKE控制器

拆下螺栓(1)，取下PKE控制器(2)。

●电器件盒组件

从电器件盒(5)上分别取下8件夹板螺母(3)。

撕下电瓶胶垫(6)并清理干净残余的胶。

●保险丝

拔下保险丝(4)或(8)，检查是否熔断，如已经熔断需更换同规格的保险丝。

单天线版PKE总成为KST牌中号15A保险丝。

手环版PKE总成使用2件小号15A保险丝。

注意：

●插拔保险丝时要注意垂直对齐后再拆装，严禁弯折。应使用合格的保险丝。

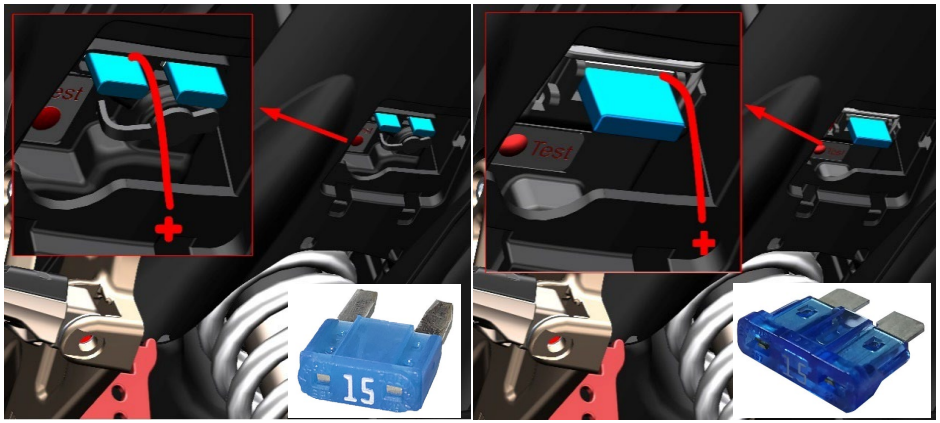
●PKE线缆需保护好。非专业人员严禁拆解PKE系统组件，否则可能造成永久损坏。

●PKE使用说明详见驾驶手册。

●ZT310 PKE钥匙壳（含按键胶+钥匙扣）为售后仅更换壳体用，不含内部电器元件。

●旧款单天线版PKE总成可直接购买手环版PKE替代。

图片13尾裙、后泥板、电器件盒组件	外接电池启动PKE系统	检查 调整	







步骤：

●当电池溃电或停放过久电量耗尽后的应急处理方法：

找一个15A的保险丝，将一根导线缠绕到保险丝任意一只脚，如左侧示意图。

拆下电器件盒下盖；拔掉原车的PKE保险丝后将前面制作好的导线插到旧款PKE导线必须接在车辆前进方向的右侧插槽。手环版接左侧保险丝的右脚。

找一个电量充足的电池，将前面制作好的导线接到电池的正极。

找一根导线一端接到车架上（螺栓直接与车架相连即可）另一端接电池的负极。

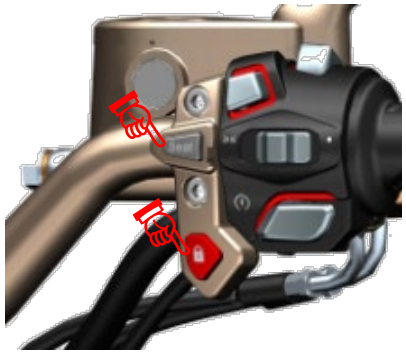
接好线，检查导线均固定好后短按解锁按钮“”，开启PKE系统。禁止此时按点火按钮进行点火。

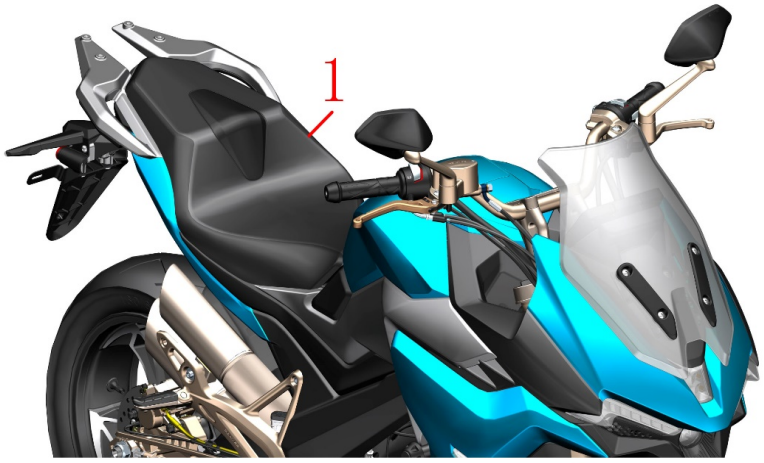
注意：

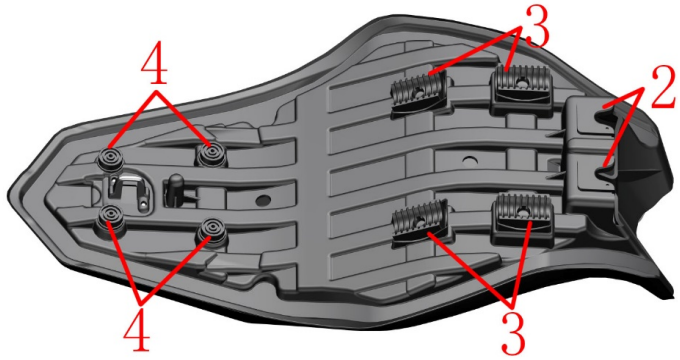
●接电池时务必先接正极，后接负极。拆卸时先拆负极，再拆正极。务必注意拆装顺序。

●负极需与车架相连，可接到直接与车架相连的螺栓头部。

●此应急方法仅用于启动PKE系统，开启坐垫后将电池拆下用锂电池专用充电器进行充电，严禁直接并联外接电池充电或点火。充电注意事项详见说明书。







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	1204200-003000	ZT310－X坐垫	1	整套坐垫
2	1244100-024000	ZT250－S坐垫前胶	2	供散件售后
3	1244100-022000	ZT250－S坐垫垫胶	4	
4	1244100-025000	ZT250－S坐垫圆胶	4	

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

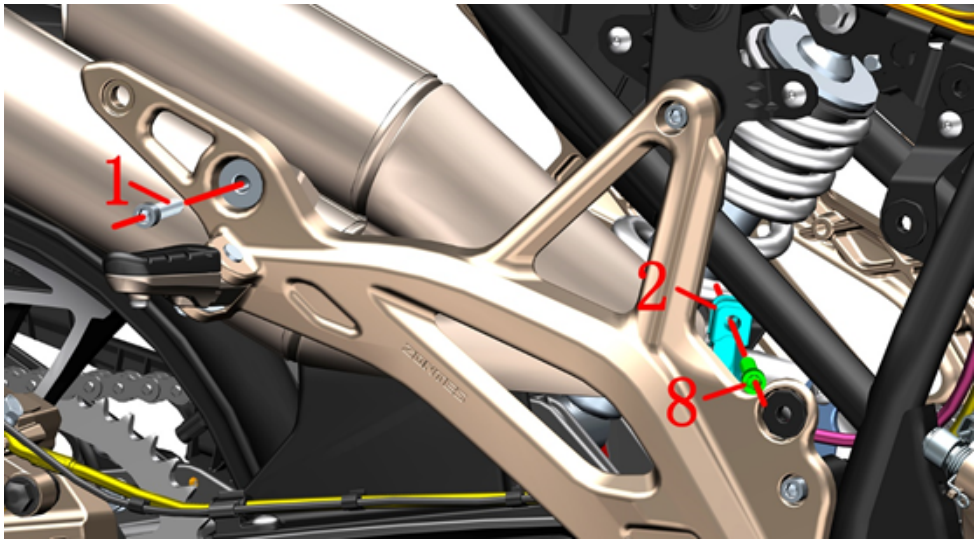
如坐垫胶老化后可在升仕官网购买正品。

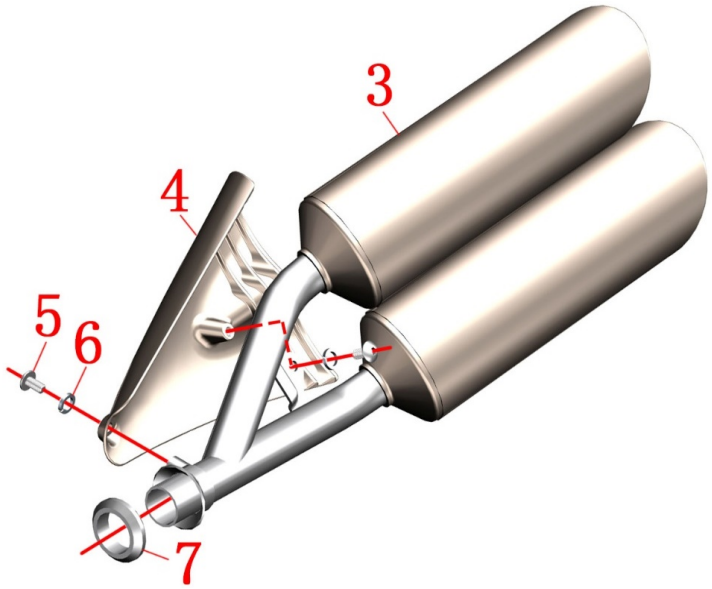
对应的安装位置如左下图所示。

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。





图片1消声器组件		消声器后段组件	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）	1	
2	1274100-074000	ZT310－R消声器卡箍	1	
3	4024200-003035	ZT310－R 钛金后置消声器	1	
4	4024200-004035	ZT310－R 钛金防烫板	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	2	
7	1124100-012000	ZT310－R消声器石墨密封垫（37.8×25×10）	1	
8	1250205-133000	GB70.1M8×35（不锈钢A2－70）	1	

步骤：

●拆消声器后段组件

一手托住消声器后段组件，一手用内六角工具从车架管与脚踏支架之前的空隙伸入拆下螺栓(8)。拆下卡箍(2)。

拆下脚踏支架处的螺栓(1)，取下消声器后段组件。

拆下螺栓(5)，取下弹垫(6)。

将防烫板(4)从消声器后段(3)上拆下。

●石墨密封垫

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。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

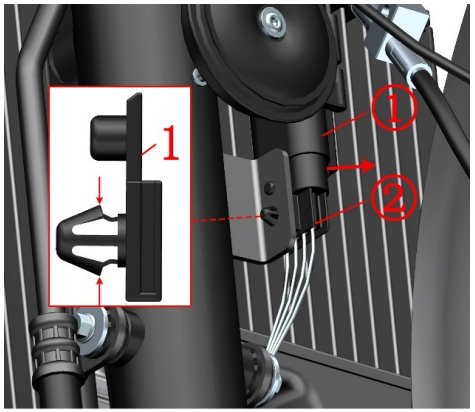
●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

●防止异物进入消声器内部。

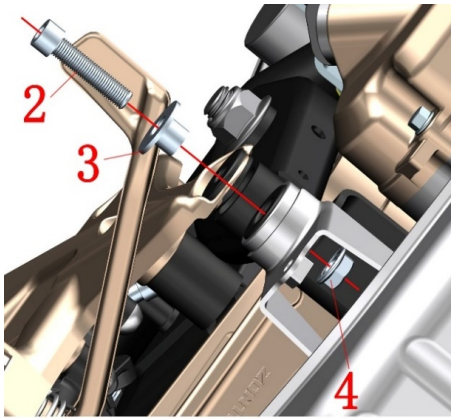
●需保护好消声器管口，如变形可能导致漏气。

●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。

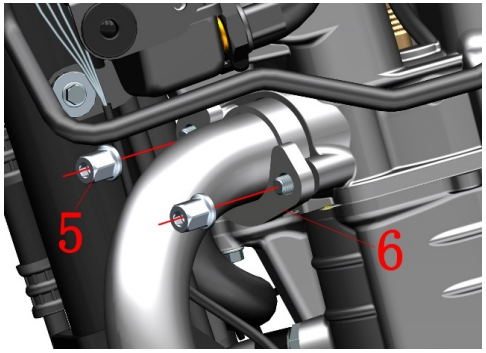
图片2消声器组件		消声器前段组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-013000	ZT250－S氧传感器固定扣	1	
2	1250205-023000	GB70.1 内六角M8×35（环保彩锌）	2	
3	1274100-068095	ZT310消声器翻边衬套	4	
4	1250303-011093	GB6177.1M8（环保彩）	1	
5	1251300-058093	内六角螺母M8（环保彩锌）	2	
6	1020241-094000	ZT250－S消声器法兰	1	
7	1070100-133000	ZT250－S发动机排气口密封垫	1	



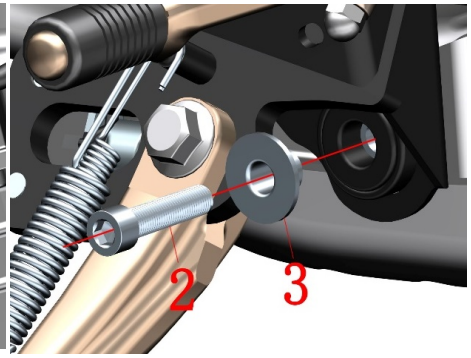
A



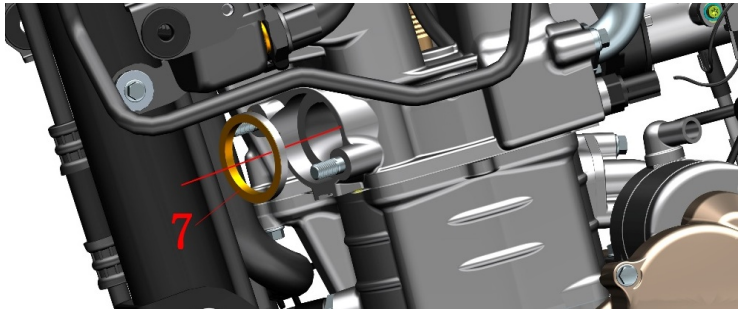
B



C



D



E

步骤：

●氧传感器固定扣

用钳子稍微夹紧后往外顶（如图A所示）从散热器支架上拔出线扣(1)。将氧传感器线插接头与主线束分离。

●消声器组件

放下侧支架将车辆固定好后。

在车辆右侧铭牌底下，用梅花扳手固定好螺母(4)后拆下螺栓(2)，取下衬套(3)，如图B所示。

拆下螺母(5)，取下消声器法兰(6)，如图C所示。

一手托住消声器前段组件，一手从侧支架安装板底下拆下螺栓(2)，取下衬套(3)，如图D所示。

将拆下的消声器前段组件放置好后，取下密封垫(7)，如图E所示。

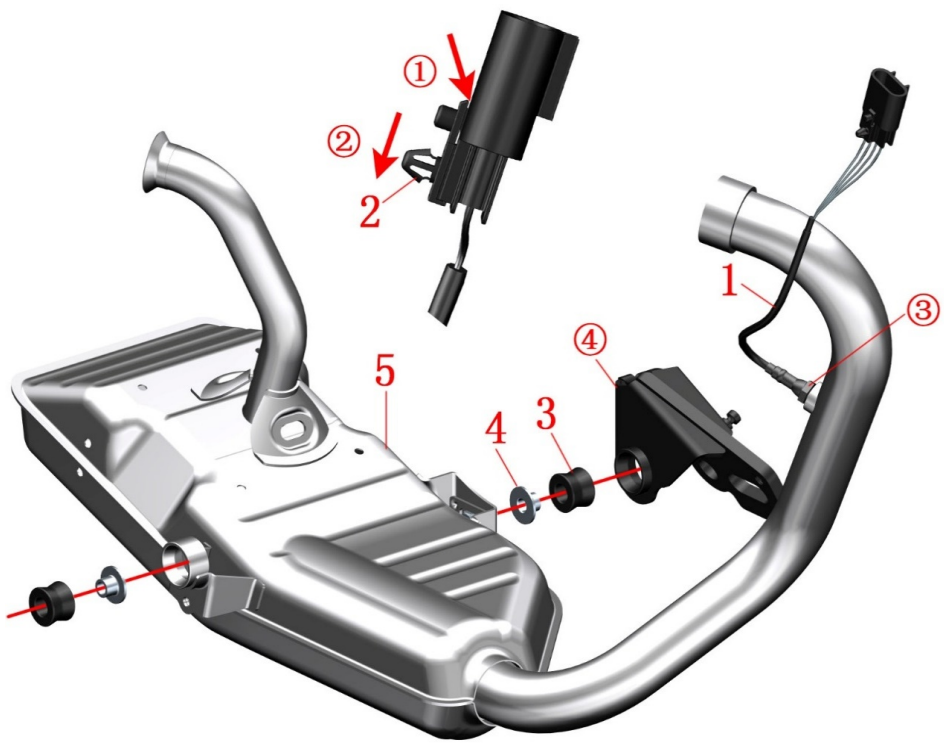
注意：

●需提前拆掉下导流罩组件，拆卸步骤详见“下导流罩组件”。

●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

●防止异物进入消声器或发动机内部。

●防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3消声器组件		消声器前段组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050953-008000	OSM平面型氧传感器25322728	1	
2	1224100-013000	ZT250－S氧传感器固定扣	1	
3	1244100-064000	ZT310消声器缓冲橡胶	2	
4	1274100-068095	ZT310消声器翻边衬套	2	
5	1124200-006000	ZT310－R1前置消声器（自制/国IV）	1	

步骤：

●氧传感器

用小号一字螺丝刀插入①将固定扣撬开，同时按箭头②指示方向用力推从氧传感器线插接头上取下。用开口扳手拆下氧传感器(1)。

●缓冲胶组件

从车架④上取下衬套(3)和缓冲胶(2)。

从消声器前段(5)取下衬套(3)和缓冲胶(2)。

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。