

KIDEN启典

KD200/150-G/G1/G2 (国IV)



2023/4/26

目录

目录	页数
0 目录	1
1 车架总成	
1.1 电器件总成1 (MSE6.0) 主线束、倾倒开关、继电器、闪光器	8
1.2 电器件总成1 (200/升级版) 主线束、倾倒开关、继电器、闪光器	9
1.3 电器件总成2 喇叭、侧支架熄火开关、电喷点火线圈	10
1.4 电器件总成3 启动继电器、ECU	11
1.5 电器件总成4 (MSE6.0) 闪光器、整流器	12
1.6 电器件总成4 (200/升级版) 闪光器、整流器	13
1.7 车架塑胶件 限位胶、电瓶胶垫、侧盖圆胶、车架防水胶塞、正极保护胶、集线夹	14
1.8 方向柱组件 方向柱组件	18
1.9 车架、侧支架 车架、座圈、侧支架	16
2 车架&发动机组合	
2.1 车架&发动机组合1 (旧款) 护杠压板、护杠组件、护杠下支架	17
2.2 车架&发动机组合2 (旧款) 导流罩支架、吊片、托架、发动机下挂	18
2.2 车架&发动机组合1 (新款) 护杠压板、护杠组件、护杠下支架	19
2.3 车架&发动机组合1 (200) 护杠压板、护杠组件、护杠下支架	20
2.4 车架&发动机组合2 (200) 导流罩支架、吊片、托架、发动机下挂	21

目录

目录	页数
3 进气系统组件	
3.1 空滤器组件 (6.0) 空滤器、碳罐	22
3.2 节气门阀体组件 (6.0) 高压油管、节气门阀体	23
3.3 空滤器组件 (8.0) 空滤器、碳罐	24
3.4 节气门阀体组件 (8.0) 高压油管、节气门阀体	25
3.5 空滤器组件 (200) 空滤器、碳罐	26
3.6 节气门阀体组件 (200) 高压油管、节气门阀体	27
3.7 更换空滤器滤芯.....	28
4 后轮、后平叉组件	
4.1 后内泥板..... 后内泥板	29
4.2 后减震..... 后减震	30
4.3 后轮组件1..... 后轮总成、链轮座组件	31
4.4 后轮组件2..... 制动盘、ABS齿圈、轮胎和轮辋组件	32
4.4.1 后轮组件2 (200/升级版) 制动盘、ABS齿圈、轮胎和轮辋组件	33
4.5 后平叉组件..... 后平叉组件、后平叉防磨块	34
4.6 更换后制动片.....	35
4.7 后刹主泵添加制动液.....	36
5 脚踏组件	
5.1 踏板高度调节.....	37

目录

目录	页数
变档杆高度调节、刹车踏板高度调节	
5.2 旧款右脚踏支架组件1.....	38
右脚踏支架组件	
5.3 旧款右脚踏支架组件2.....	39
后碟刹主泵组件、刹车踏板组件、后碟刹油杯支架	
5.4 旧款右脚踏支架组件3.....	40
前右脚踏、后右脚踏	
5.5 旧款左脚踏支架组件1.....	41
左脚踏支架组件、变档杆组件	
5.6 旧款左脚踏支架组件2.....	42
左脚踏组件、变档杆组件	
5.7 旧款左脚踏支架组件3.....	43
后左脚踏	
5.8 新款右脚踏支架组件1.....	44
右脚踏支架组件	
5.9 新款右脚踏支架组件2.....	45
后碟刹主泵组件、刹车踏板组件、后碟刹油杯支架	
5.10 新款右脚踏支架组件3.....	46
前右脚踏、后右脚踏	
5.11 新款左脚踏支架组件1.....	47
左脚踏支架组件、变档杆组件	
5.12 新款左脚踏支架组件2.....	48
左脚踏组件、变档杆组件	
5.13 新款左脚踏支架组件3.....	49
后左脚踏	
6 散热系统	
6.1 更换机油.....	50
6.2 添加冷却液.....	51
6.3 更换冷却液.....	52
6.4 水箱组件1.....	53
副水箱、水管、水箱组件	
6.4.1 水箱组件1（200）.....	54
副水箱、水管、水箱组件	

目录

目录	页数
6.5 水箱组件2..... 水箱组件、水箱支架	55
7 前叉组件	
7.1 油门/离合拉锁间隙调节、灯光高度调节.....	56
7.2 更换离合拉锁.....	57
7.3 更换油门线.....	58
7.4 转向调整.....	59
7.5 右手把组件..... 护手杆、后视镜、手把胶套、右手把半盖	60
7.6 添加制动液、摇臂调节.....	61
7.7 更换前制动液.....	62
7.8 前轮组件..... 轮胎和轮辋组件、制动盘、ABS齿圈	63
7.8.1 前轮组件（200/升级版）..... 轮胎和轮辋组件、制动盘、ABS齿圈	64
7.9 前泥板&轮速传感器组件..... 轮速传感器、前碟刹卡钳、前泥板组件	65
7.10 头部组件1..... 头罩大灯组件、仪表装饰罩、左右转向灯支架	66
7.10.1 头部组件1（200/升级版）..... 头罩大灯组件、仪表装饰罩、左右转向灯支架	67
7.11 头部组件2..... 左右转向灯组件、左右转向灯支架组件、大灯上支架、大灯下支架	68
7.11.1 头部组件2（200/升级版）..... 左右转向灯组件、左右转向灯支架组件、大灯上支架、大灯下支架	69
7.12 头部组件3..... 大灯组件	70
7.13 仪表组件..... 仪表组件、仪表支架	71
7.13.1 仪表组件（200/升级版）..... 仪表组件、仪表支架	72
7.14 左手把组件..... 左后视镜、左开关、护手杆、左手把胶套	73

目录

目录	页数
7.14.1 左手把组件（200/升级版）.....	74
左后视镜、左开关、护手杆、左手把胶套	
7.15 方向把压块组件.....	75
方向把组件	
7.16 前减震、上联板组件.....	76
上联板组件、前减震组件、反光片、龙头锁	
7.17 上联板、方向把垫块组件.....	77
上联板、垫块组件	
7.18 ABS制动系统 1.....	78
液控单元组件	
7.19 ABS制动系统 2.....	79
放制动液、FMC-HU	
7.20 ABS制动系统 3.....	80
放制动液	
7.21 ABS制动系统 4.....	81
RMC-HU、轮速传感器、后碟刹卡钳、RC-HU油管	
7.22 ABS制动系统A-1（200/升级版）.....	82
液控单元组件	
7.23 ABS制动系统A-2（200/升级版）.....	83
放制动液、FMC-HU	
7.24 ABS制动系统A-3（200/升级版）.....	84
放制动液	
7.25 ABS制动系统A-4（200/升级版）.....	85
RMC-HU、轮速传感器、后碟刹卡钳、RC-HU油管	
8 油箱组件	
8.1 油箱组件.....	86
油箱组件	
8.2 油箱装饰罩组件1.....	87
包围上部组件	
8.3 油箱装饰罩组件2.....	88
USB充电线、油箱左/右装饰罩、燃油泵组件	
8.4 油箱分组件.....	89
油箱分组件	

目录

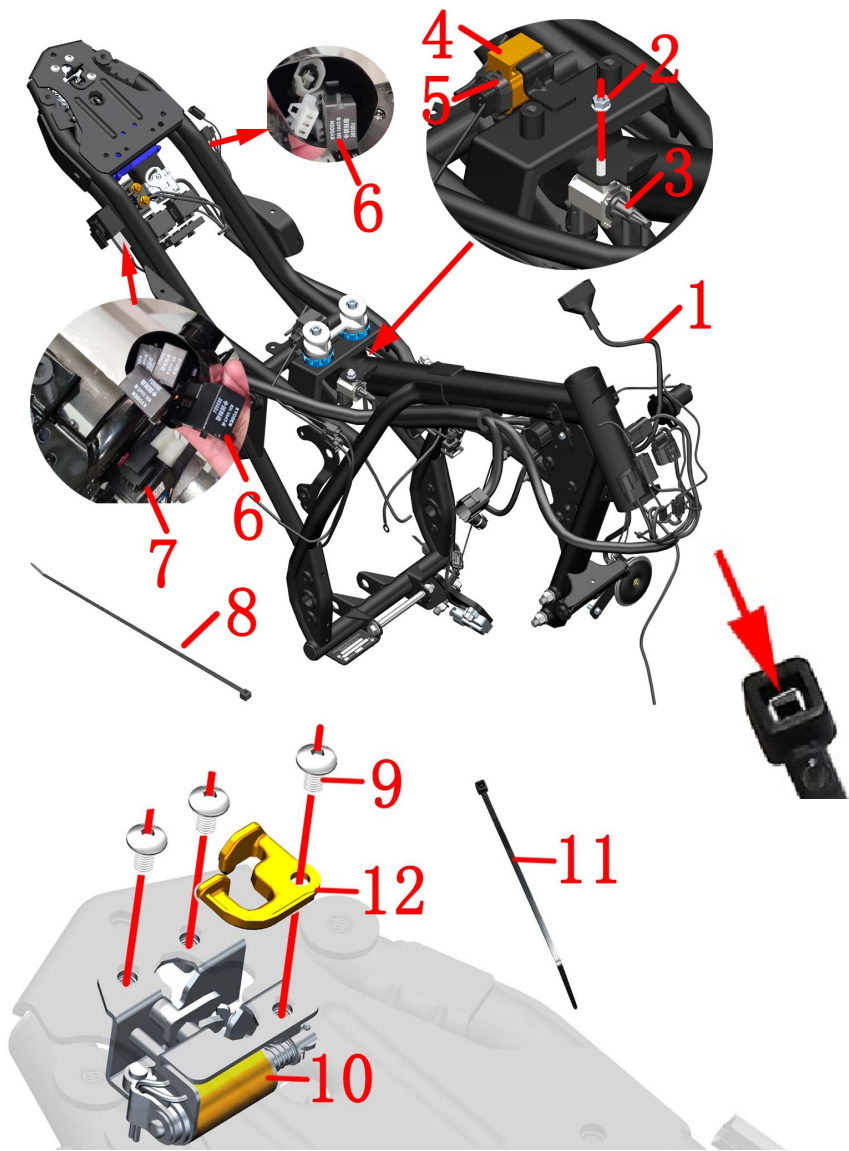
目录	页数
9 包围组件	
9.1 包围组件..... 包围组件	90
10 侧盖组件	
10.1 侧盖组件..... 侧盖组件	91
11 尾裙、后泥板、电器件盒组件	
11.1 后扶手组件..... 后扶手组件	92
11.2 左后尾裙组件..... 后尾裙左部	93
11.3 右后尾裙组件..... 后尾裙右部	94
11.4 尾灯组件..... 尾灯组件	95
11.5 后泥板组件1..... 后泥板组件	96
11.6 后泥板组件2..... 转向灯装饰罩、转向灯组件、牌照灯组件	97
11.7 电池组件..... 电器件盒上盖、胶体电池组件、电池正极保护胶	98
11.8 电器件盒组件..... 尾裙底部组件	99
12 坐垫组件	
12.1 坐垫组件..... 坐垫组件	100
13 消声器组件	
13.1 消声器组件1..... 消声器组件	101

目录

目录	页数
13.2 消声器组件2..... 消声器组件	102
13.2.1 消声器组件2(200/升级版)..... 消声器组件	103

本手册中收集的全部资料、插图、照片等均是按KD150-G1标准版的最新产品进行编制。但由于产品的不断改进提高，以及其它方面的改变，因此您的摩托车可能与本手册存在某些不一致的地方。涉及到颜色或升级换代的请参照官网的零件编码此手册不再详细列出；本手册中的零件名称与官网不一致时以官网为准。

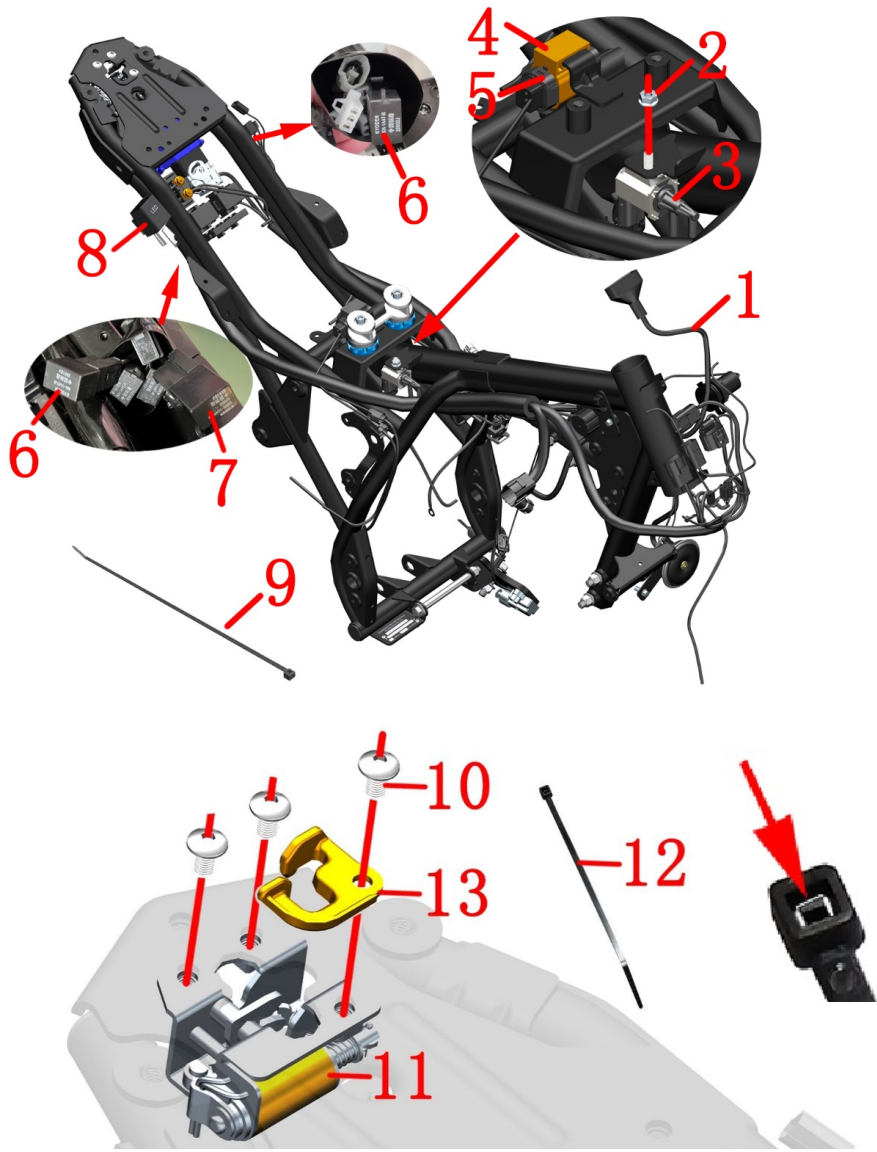
©广东大冶摩托车技术有限公司
版权所有



图片1车架总成		电器件总成1 (MSE6.0)	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1		KD150—G1线束总成	1	
2	1250303-010093	GB6177.1M6 (环保彩)	1	
3	1050954-009000	YH碳罐电磁阀	1	
4	1244100-082000	ZT250—R倾倒开关胶套	1	
5	1184100-002000	ZT250—S倾倒开关	1	
6	1184100-017000	ZT250—S电喷继电器	6	
7	1184200-039000	ZT310—R闪光灯	1	
8	1224100-037000	0级阻燃扎带 (黑色3.6×295)	11	
9	1251100-101000	非标螺栓M6×12 (304不锈钢)	3	
10	1274100-058000	ZT310电子坐垫锁	1	
11	1224100-051000	0级阻燃扎带 (黑色2.5×100)	2	
12	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(8)或(11)可用剪刀将头部位限位片挑开如左图示。
 - 闪光灯、倾倒开关
将闪光灯(7)拔下，将倾倒开关胶套(4)与车架上的安装支架连接的胶套撑大后取下，然后再分离倾倒开关(5)。
 - 继电器
直接拔出车架两侧的5件电喷继电器(6)。
 - 坐垫锁
找到并拔下坐垫锁线缆接头，剪断扎带(11)。用4#内六角拆下螺栓(9)，取下电子坐垫锁(10)。
 - 碳罐电磁阀
先将碳罐连接电磁阀的2根油管拔下，拔下线缆接头后松开螺母(2)取下电磁阀(3)。

- 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。
 - 拆倾倒开关胶套时注意支架的限位凸台，谨防伤到手指。
 - 2020年10月底生产的车辆开始增加坐垫锁导向块(12)，早期生产的车辆可自行购买安装。



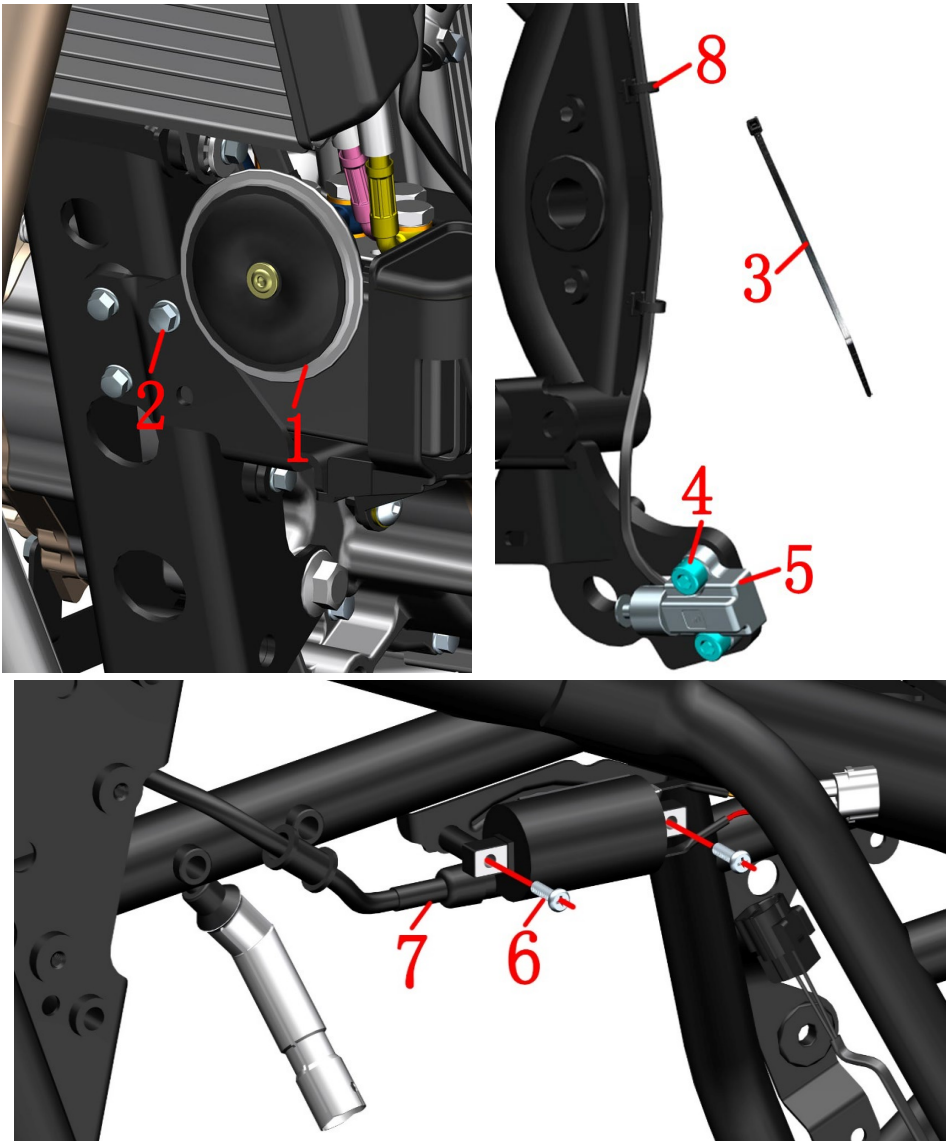
图片2车架总成		电器件总成1（200/升级版）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1		G1线束总成（MSE8.0）	1	
2	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	1	
3	1050954-009000	YH碳罐电磁阀	1	
4	1244100-082000	ZT250-R倾倒开关胶套	1	
5	1184100-002000	ZT250-S倾倒开关	1	
6	1184100-017000	ZT250-S电喷继电器	5	
7	1184200-024000	ZT310-R侧支架继电器	1	
8	1180300-101000	HJ150-3方形闪光器（LED）	1	
9	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	11	
10	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
11	1274100-058000	ZT310电子坐垫锁	1	
12	1224100-051000	0级阻燃扎带（黑色2.5×100）	2	
13	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(9)或(12)可用剪刀将头部位限位片挑开如左图示。
- 闪光器、倾倒开关
将闪光器(8)拔下，将倾倒开关胶套(4)与车架上的安装支架连接的胶套撑大后取下，然后再分离倾倒开关(5)。
- 继电器
直接拔出车架两侧的6件电喷继电器(6)和(7)。
- 坐垫锁
找到并拔下坐垫锁线缆接头，剪断扎带(12)。用4#内六角拆下螺栓(10)，取下电子坐垫锁(11)和坐垫锁导向块(13)。
- 碳罐电磁阀
先将碳罐连接电磁阀的2根油管拔下，拔下线缆接头后松开螺母(2)取下电磁阀(3)。

注意：

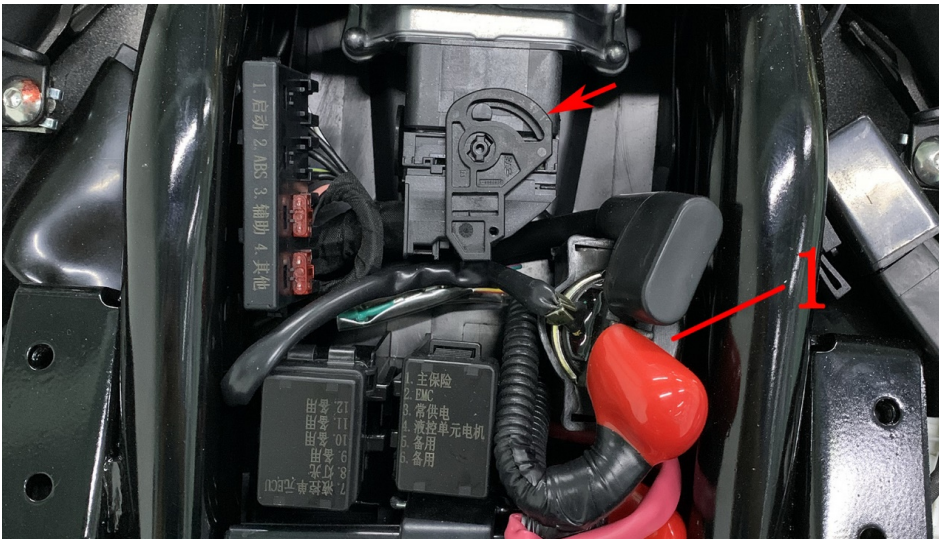
- 需先拆卸头部总成、方向把总成、坐垫、油箱等。
- 插拔电器件时注意用力方向和角度，以免折弯电器件插片导致接触不良。禁止暴力操作。
- 拆倾倒开关胶套时注意支架的限位凸台，谨防伤到手指。



图片3车架组件		电器件总成2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1184200-004000	ZT310喇叭	1	
2	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
3	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	
4	1250205-040095	GB70. 1. 内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
5	1184100-012000	ZT250-S侧支架熄火开关	1	
6	1250201-032093	GB818M5×16（环保彩）	2	
7		点火线圈	1	
8	1274100-017000	ZT250-S线扣	2	

- 步骤：
- 喇叭
拔下喇叭插头；一只手握紧喇叭(1)，另一只手用8#套筒拆下喇叭支架处的螺栓(2)后取下喇叭。
 - 熄火开关
找到熄火开关(5)的插头并拔下；扣下线扣(8)，剪断扎带(3)。用6#内六角工具拆下螺栓(4)后取下熄火开关(5)。
 - 点火线圈
用十字螺丝刀拆下十字头螺栓(6)，取下点火线圈(7)。
 - 于2021年3月23日起新增2件线扣(8)，因线扣为倒扣结构需强行从车架中拔出才能取下熄火开关线缆。建议如更换熄火开关时搭配购买线扣

- 注意：
- 拔掉插头时不能直接拉扯线缆。



图片4车架总成		电器件总成3（MSE6.0）		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	注意
1	1184300-002000	ZT350 启动继电器		1	
2	1251100-119093	非标大头内六角螺栓M6×12（环保彩）		2	
3	1251100-120093	非标螺栓M6×16（环保彩）		2	
4		MSE6.0控制器		1	【1】
5	1271200-080000	KD150-U博世ECU支架		1	

步骤:

●继电器

掀开启动继电器(1)的正负极保护胶帽（红色为正极，黑色为负极），用10#套筒拧下螺母将正、负极接头取下，再将螺母拧回继电器螺栓上防止丢失。找到启动继电器与主线缆接头拔下。

●ECU

按下防脱卡扣后将ECU线缆插头逆时针方向旋转后拔出。

用5#内六角拆下车架底部的螺栓(2)后将ECU组件取下。

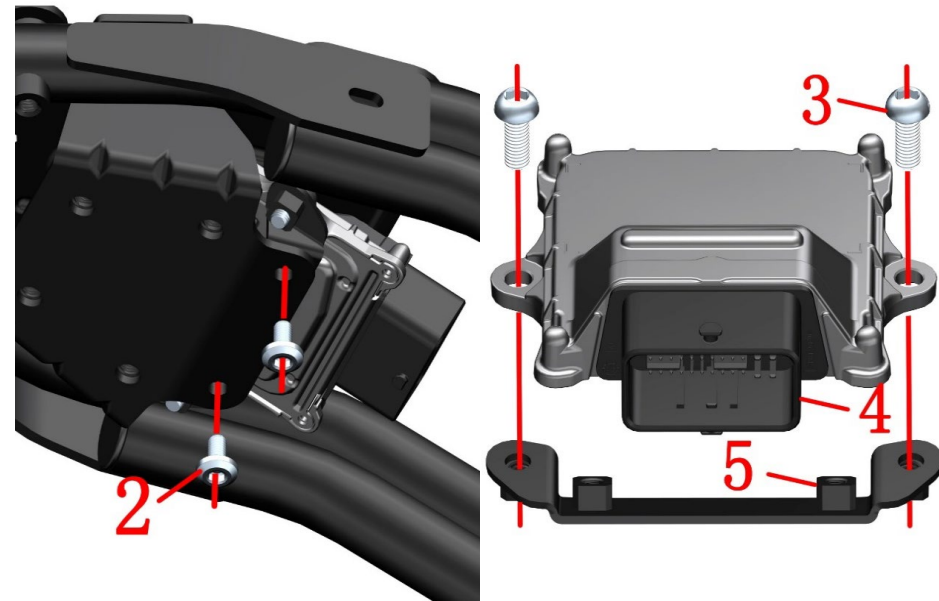
用5#内六角拆下螺栓(3)后将ECU(4)从ECU支架(5)上取下。

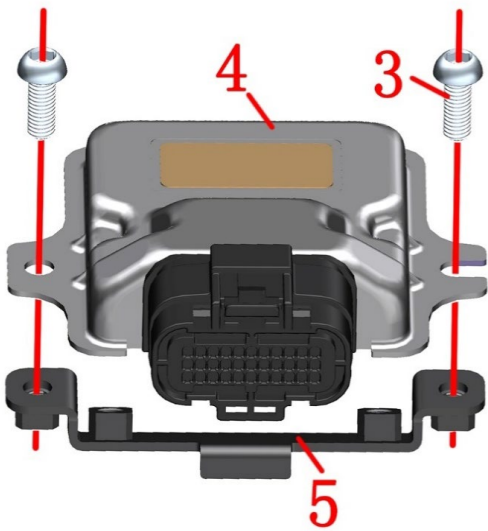
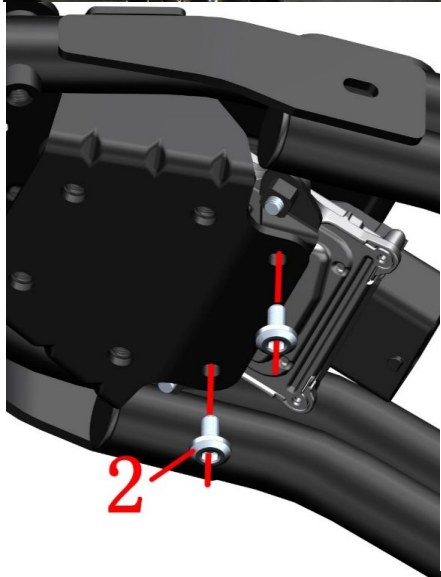
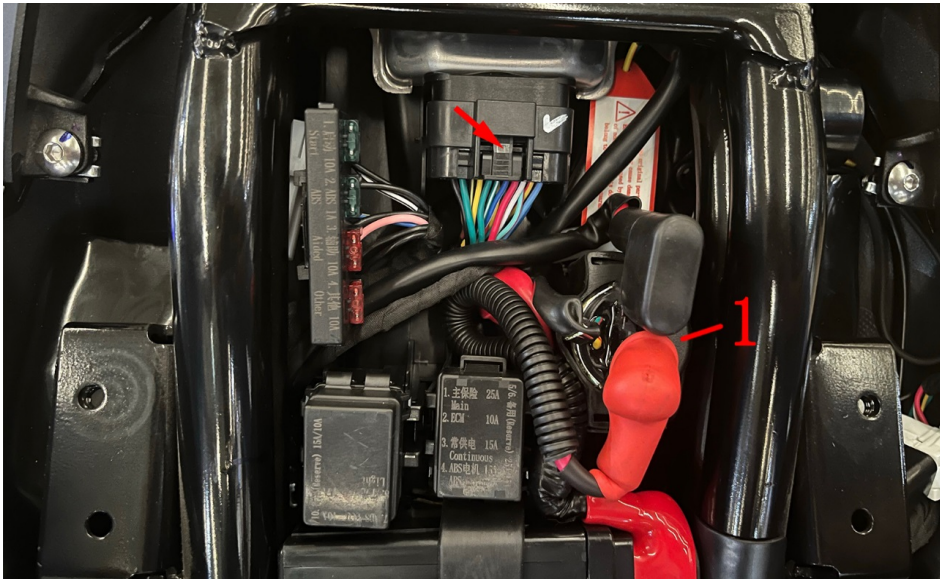
注意:

●拔掉插头时不能直接拉扯线缆。

●【1】零件编码为空的表明该零件存在多种状态或颜色，具体状态请在官网零部件中找到对应的状态或颜色。此处仅讲解拆装步骤，颜色和状态并不影响拆装过程。本手册后续有此情形的均不再添加此说明。

●关于电喷故障码的相关内容详见随车配送的驾驶手册，官网对应车型介绍页面中可下载最新版本的驾驶手册电子版。



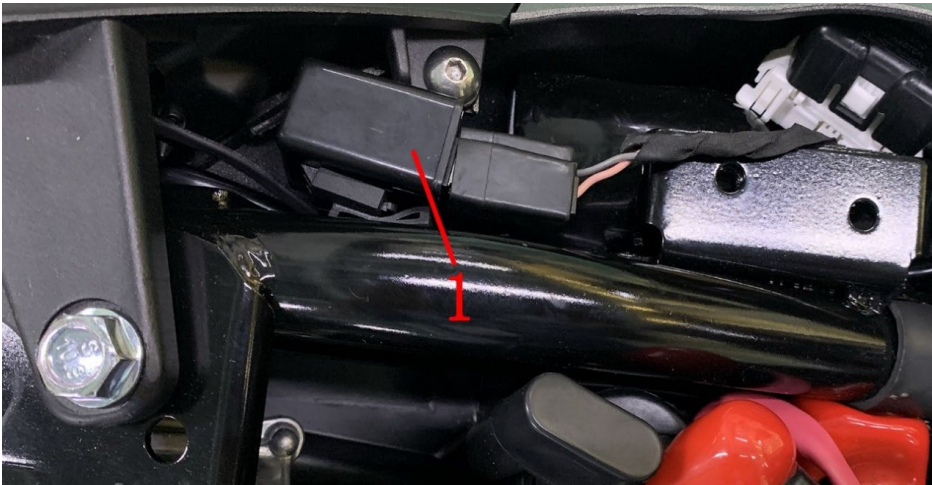


图片5车架总成		电器件总成3（200/升级版）		检查	
序号		零件名称		调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意	
1	1184300-002000	ZT350 启动继电器	1		
2	1251100-119093	非标大头内六角螺栓M6×12（环保彩）	2		
3	1251100-120093	非标螺栓M6×16（环保彩）	2		
4		MSE8.0控制器	1		【1】
5	1271200-204000	KD150 MSE8.0 控制器支架	1		

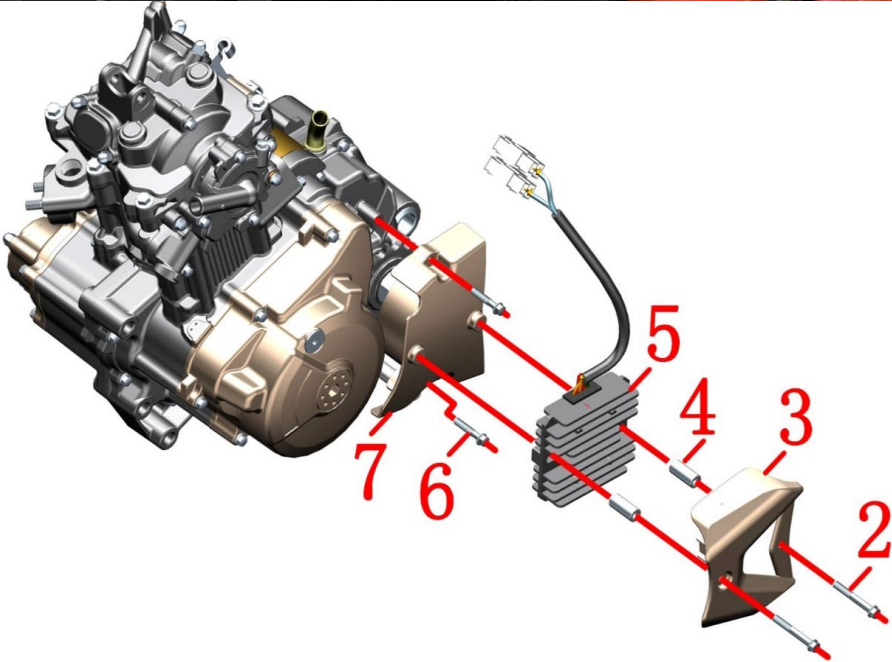
- 步骤：
- 继电器
掀开启动继电器(1)的正负极保护胶帽（红色为正极，黑色为负极），用10#套筒拧下螺母将正、负极接头取下，再将螺母拧回继电器螺栓上防止丢失。找到启动继电器与主线缆接头拔下。
 - ECU
按下防脱卡扣后将ECU线缆插头拔出。
用5#内六角拆下车架底部的螺栓(2)后将ECU组件取下。
用5#内六角拆下螺栓(3)后将ECU(4)从ECU支架(5)上取下。

- 注意：
- 拔掉插头时不能直接拉扯线缆。
 - 【1】零件编码为空的表明该零件存在多种状态或颜色，具体状态请在官网零部件中找到对应的状态或颜色。此处仅讲解拆装步骤，颜色和状态并不影响拆装过程。本手册后续有此情形的均不再添加此说明。
 - 关于电喷故障码的相关内容详见随车配送的驾驶手册，官网对应车型介绍页面中可下载最新版本的驾驶手册电子版。



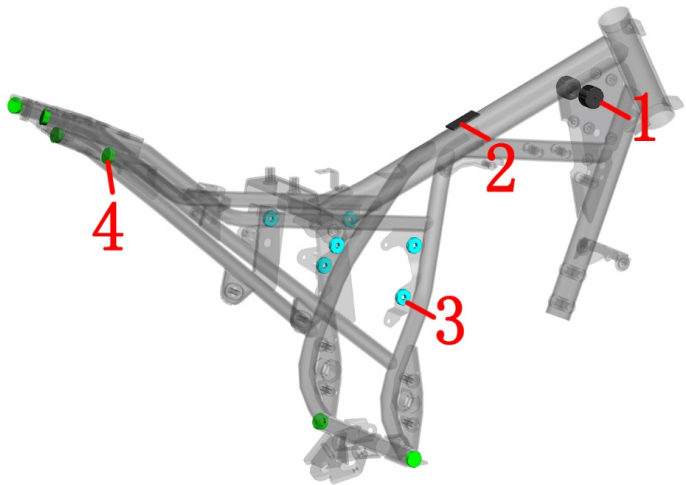


图片6车架总成		电器件总成4	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1		闪光器	1	
2	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	2	
3		KD150-U整流器护罩	1	
4	1251700-146000	衬套Φ12×Φ6×26.5（环保彩）	2	
5	1181200-151000	KD150-U整流器（A）	1	
6	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
7		KD150-U发动机左后盖	1	



- 步骤：
- 闪光器插头
找到并拔下闪光器插头(1)。
 - 整流器
用8#套筒拆下2颗螺栓(2)后将整流器保护罩(3)和衬套(4)取下。
拔下整流器插头后将整流器(5)取下。
 - 发动机左后盖
用8#套筒拆下2颗螺栓(6)后将左后盖(7)取下。

- 注意：
- 拔掉插头时不能直接拉扯线缆。



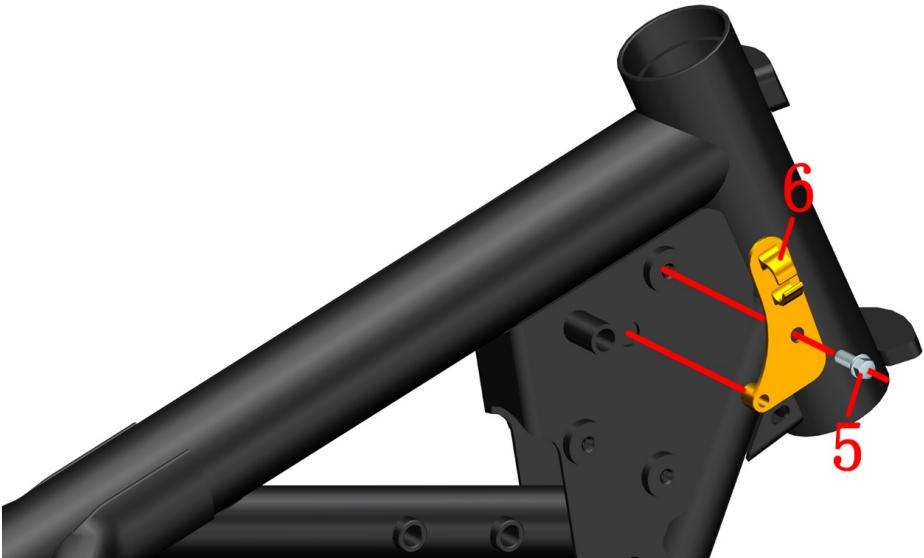
图片7车架组件		车架塑胶件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1241200-044000	KD150-U油箱内胆限位胶	2	
2	1240300-007000	HJ125-6电瓶胶垫	1	
3	1244100-002000	ZT250-S侧盖圆胶	6	
4	1244100-061000	ZT250车架防水胶塞	6	
5	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
6	1221200-058000	KD150-U集线夹	1	

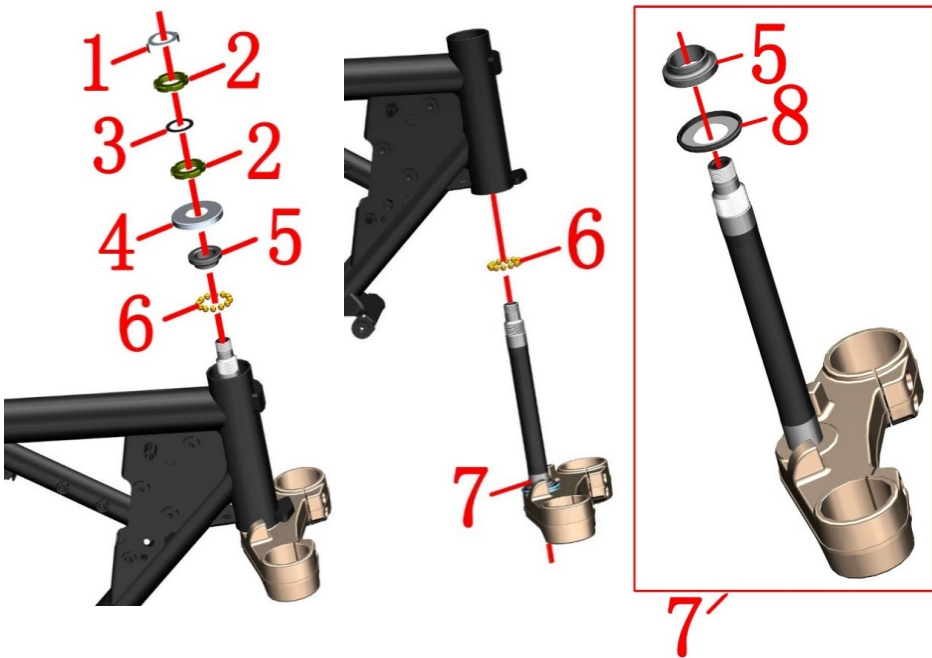
步骤：

- 油箱内胆限位胶
将内胆限位胶(1)用力往外拔即可取下。
- 电瓶胶垫
用热风枪稍微加热后撕下电瓶胶垫(2)。
- 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
先将油门线从集夹上拉出；一拆抓住集线夹，另一手用8#套筒拆下螺栓(5)，取下集线夹(6)。

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。

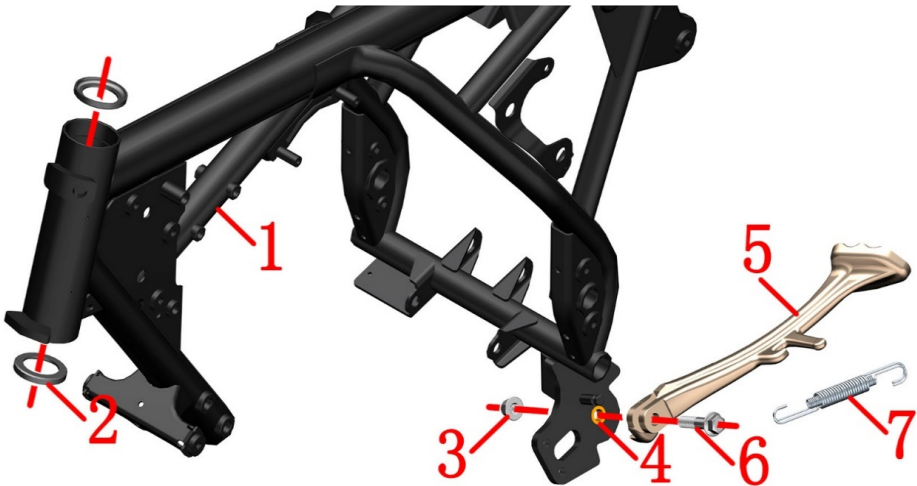




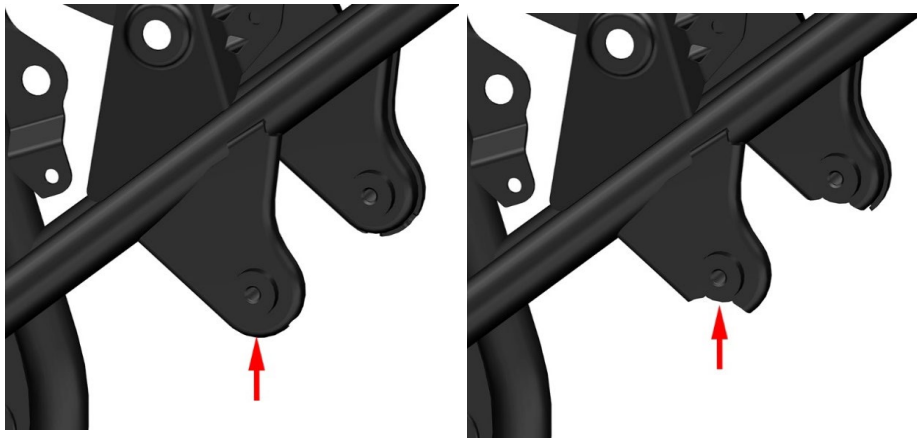
- 步骤:
- 拆卸
 - 拿下防松垫圈(1)。
 - 用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(2)。
 - 取下胶垫(3)。
 - 一手托住下联板总成(7)，另一手用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉调节螺母(2)。
 - 取下下联板总成(7)。
 - 取下上防尘盖(4)。
 - 取下前立管上部的轴圈(5)、连体钢珠(6)。
 - 取下下联板总成(7)处的连体钢珠。
 - 装配
 - 重新装配时，连体钢珠需均匀涂抹润滑油脂，注意油脂用量。
 - 靠近上防尘盖(4)的调节螺母要求扭力约14N.m，以能灵活转动无卡滞为宜。
 - 最上面的调节螺母只需旋到与底下的螺母槽对齐，不能过紧以免胶垫(3)变形过大。

图片8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	
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	1244300-014000	ZT350-R上防尘盖	1	
5	1130900-024000	ZT250-S轴圈	1	
6	1130900-022000	ZT250-S连体钢珠	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

- 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：常温：标准250kPa。
 - 若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到340kPa，然后再放气到试车检查是否解除。如否则支起前轮并转动检查胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否则需重新调整调节螺母。



图片9车架总成		车架、侧支架	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1		车架售后总成（含座圈/铭牌）	1	
2	1130900-026000	ZT250-S座圈	2	供散件售后
3	1251300-057093	非标螺栓M10×1.5（达克罗）	1	
4	1251700-025091	ZT250-S侧支架衬套	1	
5		侧支架	1	
6	1251100-088094	非标螺栓M10×1.5×43（达克罗）	1	
7	1264100-001000	ZT250-S侧支架弹簧	1	

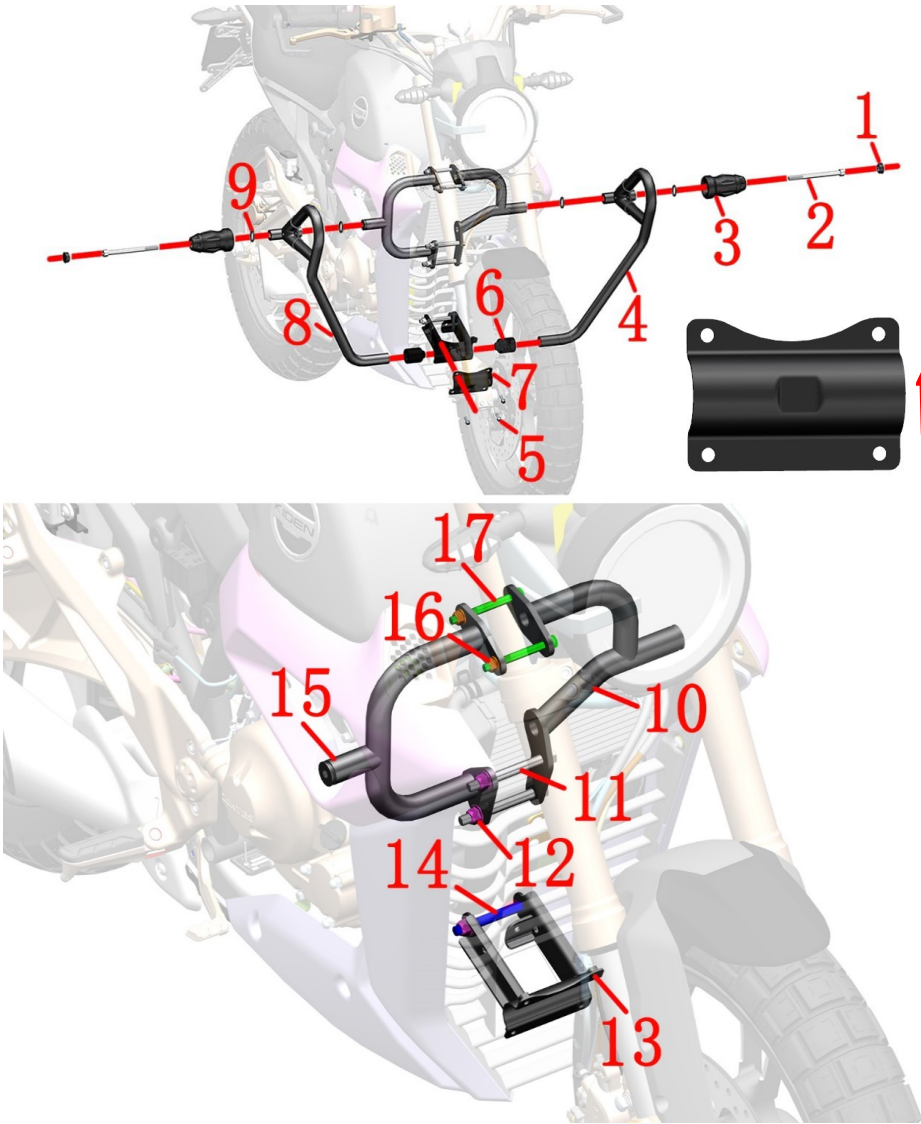


配旧款脚踏支架

配新款脚踏支架

- 步骤：
- 检查座圈
检查座圈(2)是否有磨损，如有则请更换。用合适的工具将座圈压装到位并涂抹润滑油脂。
 - 侧支架
用十字螺丝刀将侧支架弹簧(7)取下，谨防弹簧收缩时造成人身伤害；用合适工具将螺母(3)、螺栓(5)取下；取下侧支架(5)、衬套(4)。复装时衬套(4)先涂润滑油脂再放入车架(1)。

- 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。
 - 拆装侧支架弹簧时注意安全。
 - 所有零件均应正确装配到位。



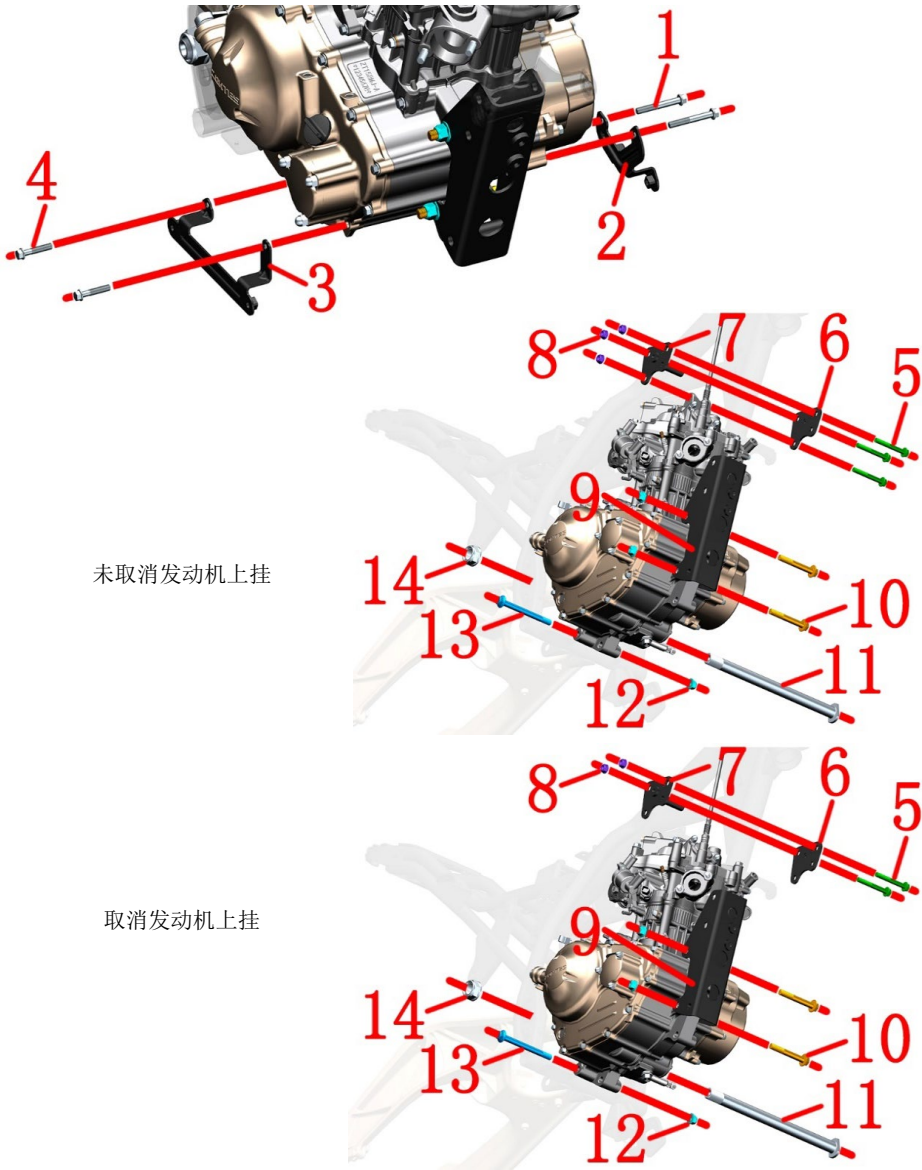
图片1车架&发动机组合		车架&发动机组合1（旧款）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1244100-061000	ZT250车架防水胶塞	2	
2	1251100-142000	非标内六角螺栓M10×1.5×130（环保彩锌）	2	
3		护杠防摔胶	2	
4		KD150—U左护杠	1	
5	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	4	
6	1241200-056000	KD150—U升级版护杠保护胶	2	
7	4024200-027000	ZT310—T车架护杠压板	1	
8		KD150—U右护杠	1	
9	1244300-028000	0型圈Φ11.8×2.65（内径×线径）	4	
10		KD150—U护杠内左支架	1	
11	1251100-060000	非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）	2	
12	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	3	65±5N.m
13	4021200-021000	KD150—U护杠下支架	1	
14	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	1	
15		KD150—U护杠内右护杠	1	
16	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）	2	
17	1250105-042091	GB5789M8×75（10.9级/白锌）	2	

步骤：

- 护杠压板
用8#套筒拆下4颗螺栓(5)，取下护杠压板(7)。
- 护杠组件
取下车架防水胶塞(1)。抓牢左护杠组件，用8#内六角拆下内六角螺栓(2)；取下左护杠组件和防摔胶(3)、胶圈(9)。将护杠保护胶(6)从左护杠(4)上取下。
参照上述步骤拆下右护杠(8)和胶圈(9)。
- 护杠下支架
先将坐垫、油箱组件、包围组件和侧盖等拆掉后再用14#套筒固定螺栓(14)的头部后用14#套筒拆下螺母(12)，抓牢护杠下支架(13)后取下螺栓(14)后取下护杠下支架(13)。
- 内护杠组件
一人抓牢左护杠内支架(10)后用14#套筒固定好托架处的2颗螺栓(11)和用12#套筒固定好护杠上部的螺栓(17)头部，另一人抓牢右护杠内支架(15)后再用14#套筒拆下螺母(12)和用12#套筒拆下螺母(16)。取下螺栓(11)和(17)后将护杠内支架取下放置好。

注意：

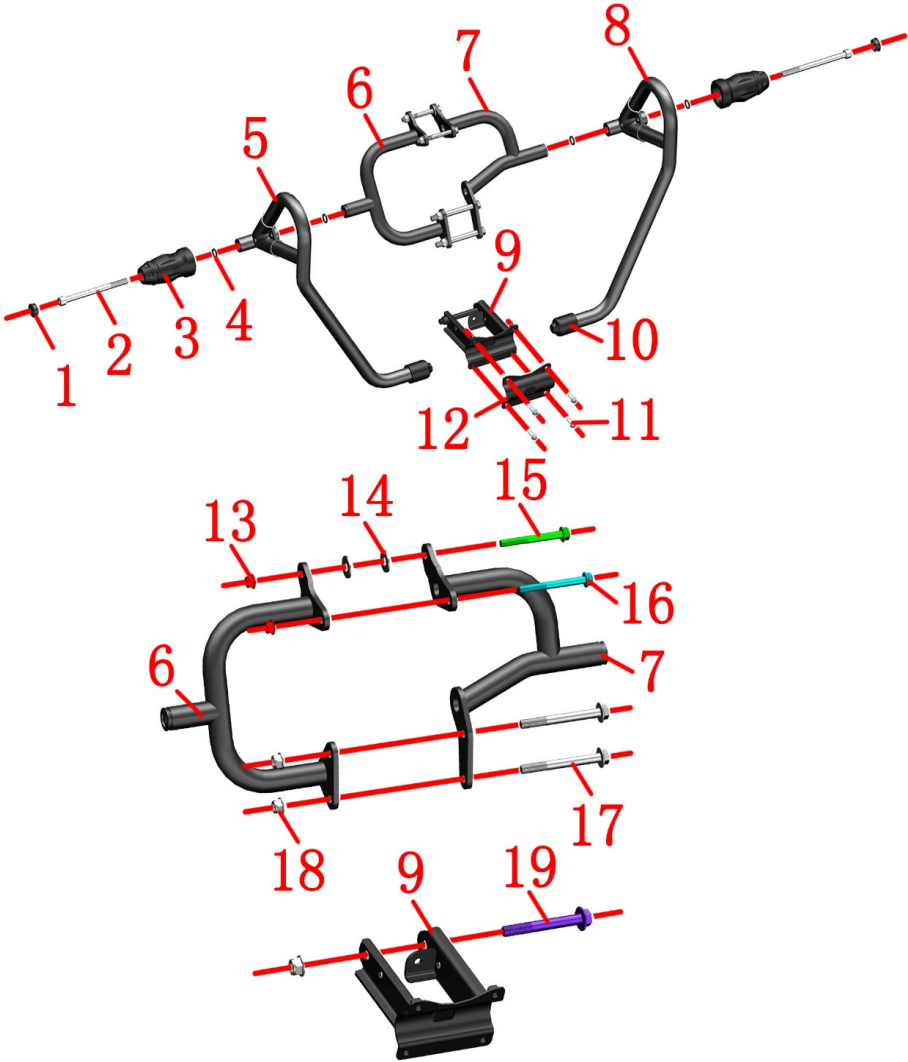
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 复装时注意将护杠下支架往下压到底再拧紧紧固件。先装配内护杠支架和下护杠支架，再装配包围。
- 复装护杠时应先装好护杠保护胶后再卡到下护杠支架凹槽中然后再装配到内护杠支架上；最后再装配护杠压板。



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	
1	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	2	
2	1271200-073000	KD150—U包围左部下支架	1	
3	1271200-071000	KD150—U包围右部下支架	1	
4	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
5	1250105-017091	GB5789M8×65（10.9级/白锌）	3	
6	4021200-053021	KD150—G1车架左吊片	1	
7	4021200-054021	KD150—G1车架右吊片	1	
8	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）	3	
9	4021200-029000	KD150—U车架托架	1	
10	1251100-085093	非标螺栓M10×1.5×75（达克罗）	2	
11	1252200-068000	KD150—U后平叉空心轴	1	
12	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	3	
13	1251100-086093	非标螺栓M10×1.5×112（达克罗）	1	
14	1251300-067000	ZT250—R后轮空心轴螺母	1	

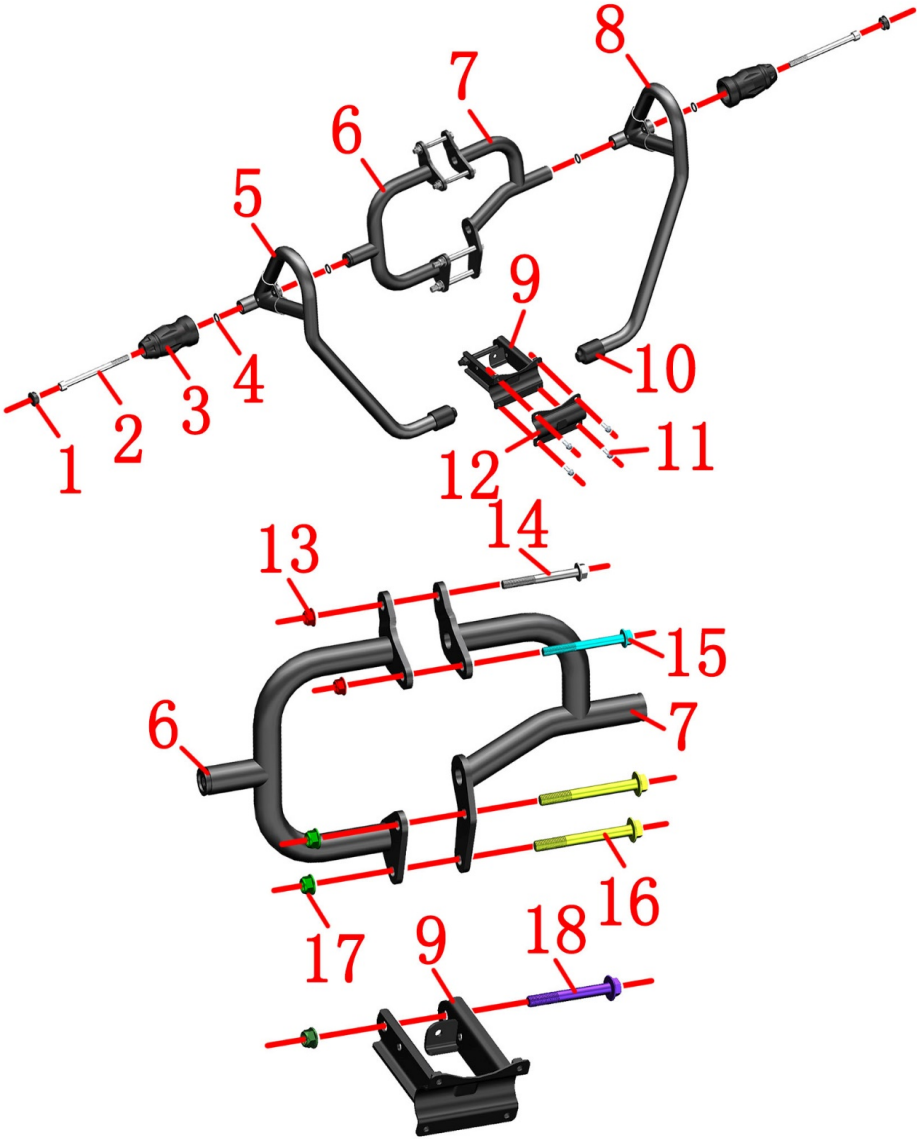
- 步骤：
- 导流罩支架
用8#套筒拆下螺栓(1)、(4)取下导流罩支架(2)、(3)，取下支架后将螺栓重新装配到发动机上，防止渗油。
 - 吊片
先用12#套筒套住螺栓(5)的头部，再用12#套筒拆下螺母(8)。取下螺栓(5)、左吊片(6)、右吊片(7)。
 - 托架、发动机下挂
先用14#套筒套住托架处的螺栓(10)的头部，再用14#套筒拆下螺母(12)，先不要取下螺栓(10)和托架(9)。
先用14#套筒套住发动机底部的螺栓(13)的头部，再用14#套筒拆下螺母(12)，先不取下螺栓(13)。
先用工具固定后平叉轴(11)的头部，再用30#套筒拆下螺母(14)，将后平叉轴(11)取下后取下将后平叉总成往下压离开发动机即可。
两人同时托住发动机左、右箱体；一人将螺栓(10)、托架(9)和底部的螺栓(13)分别取下。
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。
 - 取消发动机上部吊挂孔后对应的左（右）吊片切换成新状态并减少螺栓(5)和螺母(8)各一件。



图片3车架&发动机组合		车架&发动机组合3（新款）	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1244300-027000	ZT350—R护杠防水胶塞	2	
2	1251100-142000	非标内六角螺栓M10×1.5×130（环保彩锌）	2	
3	1244300-026000	ZT350—R护杠防摔胶	2	
4	1244300-028000	O型圈 φ 11.8×2.65（内径×线径）	4	
5		KD150—U右护杠	1	
6		KD200—U护杠内右支架	1	
7		KD200—U护杠内左支架	1	
8		KD150—U左护杠	1	
9	4021200-021000	KD150—U护杠下支架	1	
10	1241200-056000	KD150—U升级版护杠保护胶	2	
11	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	4	
12	4024200-027000	ZT310—T车架护杠压板	1	
13	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）	2	
14	1251500-007091	非标平垫 φ 10.5× φ 24×2（白锌）	2	
15	1250105-018091	GB5789M8×70（10.9级/白锌）	1	
16	1250105-042091	GB5789M8×75（10.9级/白锌）	1	
17	1251100-060000	非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）	2	
18	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	1	65±5N.m
19	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	3	

- 步骤：
- 护杠组件
用8#套筒拆下4颗螺栓(1)，取下护杠压板(12)。
取下车架防水胶塞(1)。抓牢左护杠组件，用8#内六角拆下内六角螺栓(2)；取下左护杠组件和防摔胶(3)、胶圈(4)。将护杠保护胶(10)从左护杠(5)上取下。参照上述步骤拆下右护杠(8)和胶圈(4)。
 - 护杠下支架
先将坐垫、油箱组件、包围组件和侧盖等拆掉后再用14#套筒固定螺栓(19)的头部后用14#套筒拆下螺母(18)，抓牢护杠下支架(9)后取下螺栓(19)后取下护杠下支架(9)。
 - 内护杠组件
一人抓牢左护杠内支架(6)后用14#套筒固定好托架处的2颗螺栓(15)和(16)以及用12#套筒固定好护杠上部的螺栓(17)头部, 另一人抓牢右护杠内支架(7)后再用14#套筒拆下螺母(13)和用12#套筒拆下螺母(18)。取下垫片(14)、螺栓(15)、(16)和(17)后将护杠内支架取下放置好。
- 注意：
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
 - 复装时注意将护杠下支架往下压到底再拧紧紧固件。先装配内护杠支架和下护杠支架，再装配包围。
 - 复装护杠时应先装好护杠保护胶后再卡到下护杠支架凹槽中然后再装配到内护杠支架上；最后再装配护杠压板。



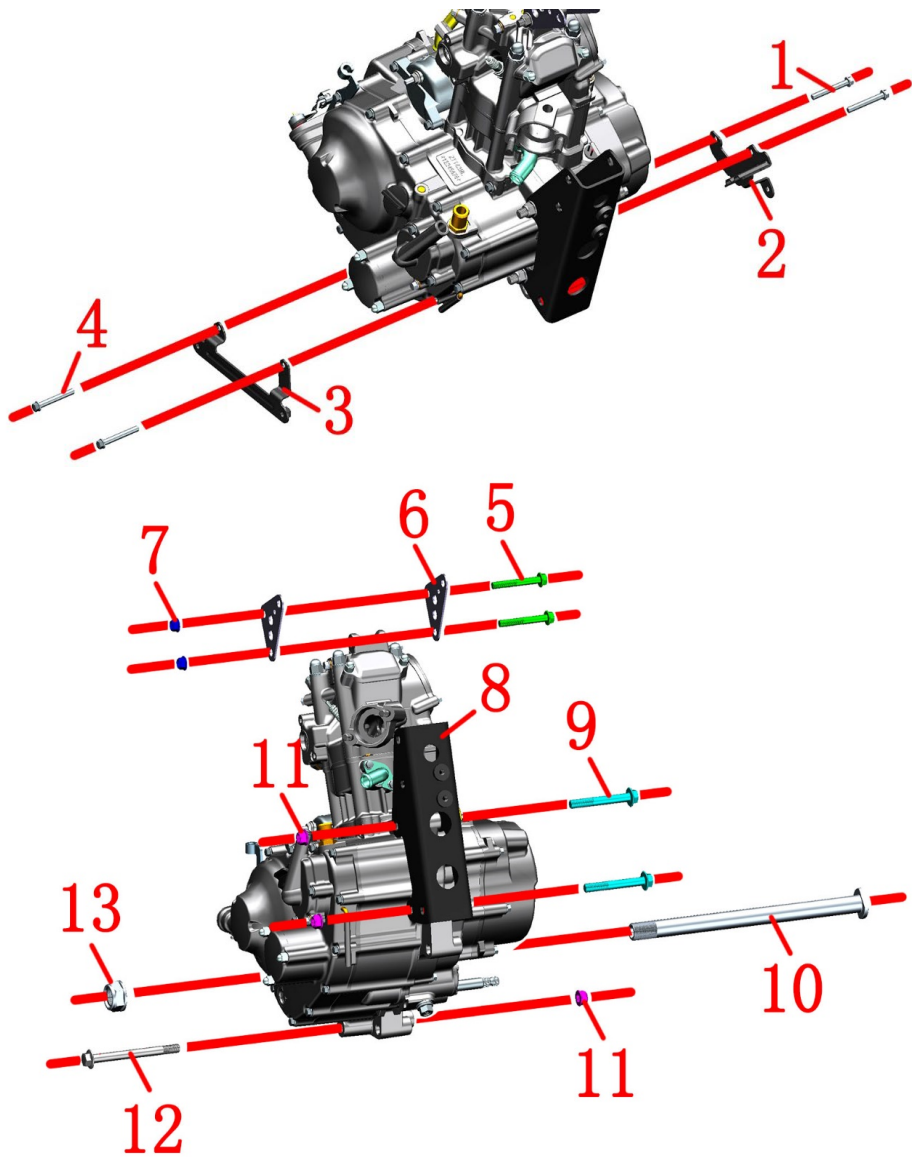
图片4车架&发动机组合		车架&发动机组合4（200）	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1244300-027000	ZT350—R护杠防水胶塞	2	
2	1251100-142000	非标内六角螺栓M10×1.5×130（环保彩锌）	2	
3	1244300-026000	ZT350—R护杠防摔胶	2	
4	1244300-028000	O型圈 φ 11.8×2.65（内径×线径）	4	
5		KD150—U右护杠	1	
6		KD200—U护杠内右支架	1	
7		KD200—U护杠内左支架	1	
8		KD150—U左护杠	1	
9	4021200-021000	KD150—U护杠下支架	1	
10	1241200-056000	KD150—U升级版护杠保护胶	2	
11	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	4	
12	4024200-027000	ZT310—T车架护杠压板	1	
13	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）	2	
14	1250105-018091	GB5789M8×70（10.9级/白锌）	1	
15	1250105-042091	GB5789M8×75（10.9级/白锌）	1	
16	1251100-060000	非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）	2	
17	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	1	65±5N.m
18	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	3	

步骤：

- 护杠组件
用8#套筒拆下4颗螺栓(11)，取下护杠压板(12)。
取下车架防水胶塞(1)。抓牢左护杠组件，用8#内六角拆下内六角螺栓(2)；取下左护杠组件和防摔胶(3)、胶圈(4)。将护杠保护胶(10)从左护杠(5)上取下。参照上述步骤拆下右护杠(8)和胶圈(4)。
- 护杠下支架
先将坐垫、油箱组件、包围组件和侧盖等拆掉后再用14#套筒固定螺栓(18)的头部后用14#套筒拆下螺母(17)，抓牢护杠下支架(9)后取下螺栓(18)后取下护杠下支架(9)。
- 内护杠组件
一人抓牢左护杠内支架(6)后用14#套筒固定好托架处的2颗螺栓(16)以及用12#套筒固定好护杠上部的螺栓(14)和(15)头部, 另一人抓牢右护杠内支架(7)后再用14#套筒拆下螺母(17)和用12#套筒拆下螺母(13)。取下螺栓(14)、(15)和(16)后将护杠内支架取下放置好。

注意：

- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒是造成意外；严禁单人操作。
- 复装时注意将护杠下支架往下压到底再拧紧紧固件。先装配内护杠支架和下护杠支架，再装配包围。
- 复装护杠时应先装好护杠保护胶后再卡到下护杠支架凹槽中然后再装配到内护杠支架上；最后再装配护杠压板。



图片5车架&发动机组合		车架&发动机组合5（200）		检查	
		零件名称		调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	注意
1	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）		2	
2	1271200-210000	KD200-U碳罐支架		1	
3	1271200-075000	KD200-U包围右部下支架		1	
4	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）		2	
5	1250105-202091	GB5789M8×60（10.9级/白锌）		2	
6	4021200-090000	KD200-Z3吊片		2	
7	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）		3	
8	4021200-029000	KD150-U车架托架		1	
9	1251100-085093	非标螺栓M10×1.5×75（达克罗）		2	
10	1252200-068000	KD150-U后平叉空心轴		1	
11	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）		3	
12	1251100-086093	非标螺栓M10×1.5×112（达克罗）		1	
13	1251300-067000	ZT250-R后轮空心轴螺母		1	

- 步骤：
- 导流罩支架
用8#套筒拆下螺栓(1)、(4)取下导流罩支架(2)、(3)，取下支架后将螺栓重新装配到发动机上，防止渗油。
 - 吊片
先用12#套筒套住螺栓(5)的头部，再用12#套筒拆下螺母(7)。取下螺栓(5)和吊片(6)。
 - 托架、发动机下挂
先用14#套筒套住托架处的螺栓(9)的头部，再用14#套筒拆下螺母(11)，先不要取下螺栓(9)和托架(8)。
先用14#套筒套住发动机底部的螺栓(12)的头部，再用14#套筒拆下螺母(11)，先不取下螺栓(12)。
先用工具固定后平叉轴(10)的头部，再用30#套筒拆下螺母(13)，将后平叉轴(10)取下后取下将后平叉总成往下压离开发动机即可。
两人同时托住发动机左、右箱体；一人将螺栓(9)、托架(8)和底部的螺栓(12)分别取下。
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		空滤器组件（MSE6.0）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051356-012000	Φ42×10管箍组件	1	
2	1050954-009000	YH碳罐电磁阀	1	
3	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	1	
4	1221200-125000	KD150—G1碳罐（欧V专用）	1	
5	1221200-033000	KD125—U空滤器	1	
6		KD150—U油气分离器进气管	1	【1】
7		KD150—U外置油气分离器（无滤芯）组件	1	
8		KD150—U油气分离器出气管	1	
9	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	1	
10	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
11	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	3	
12	4041201-332000	KD150—U外置油气分离器总成	1	【2】

步骤:

●空濾器

先将碳罐上连接倾倒阀④的油管③从倾倒阀④上拔出，将油箱拆下后才可将连接油箱的油管⑤拔出。注意：单向阀⑥无需连接至油箱任何地方。将碳罐连接电磁阀的油管①和电磁阀连接节气门阀体的油管②分别拔下。

将侧盖、坐垫、后减震、后尾裙等拆下方便后续拆卸空滤器和节气门阀体。

先用4#内六角拆下车架两侧的3颗螺栓(10)。

松开靠空滤器端的管箍组件(1)并将卡箍往空滤器方向移出,将空滤器出气管从节气门阀体上拔下。

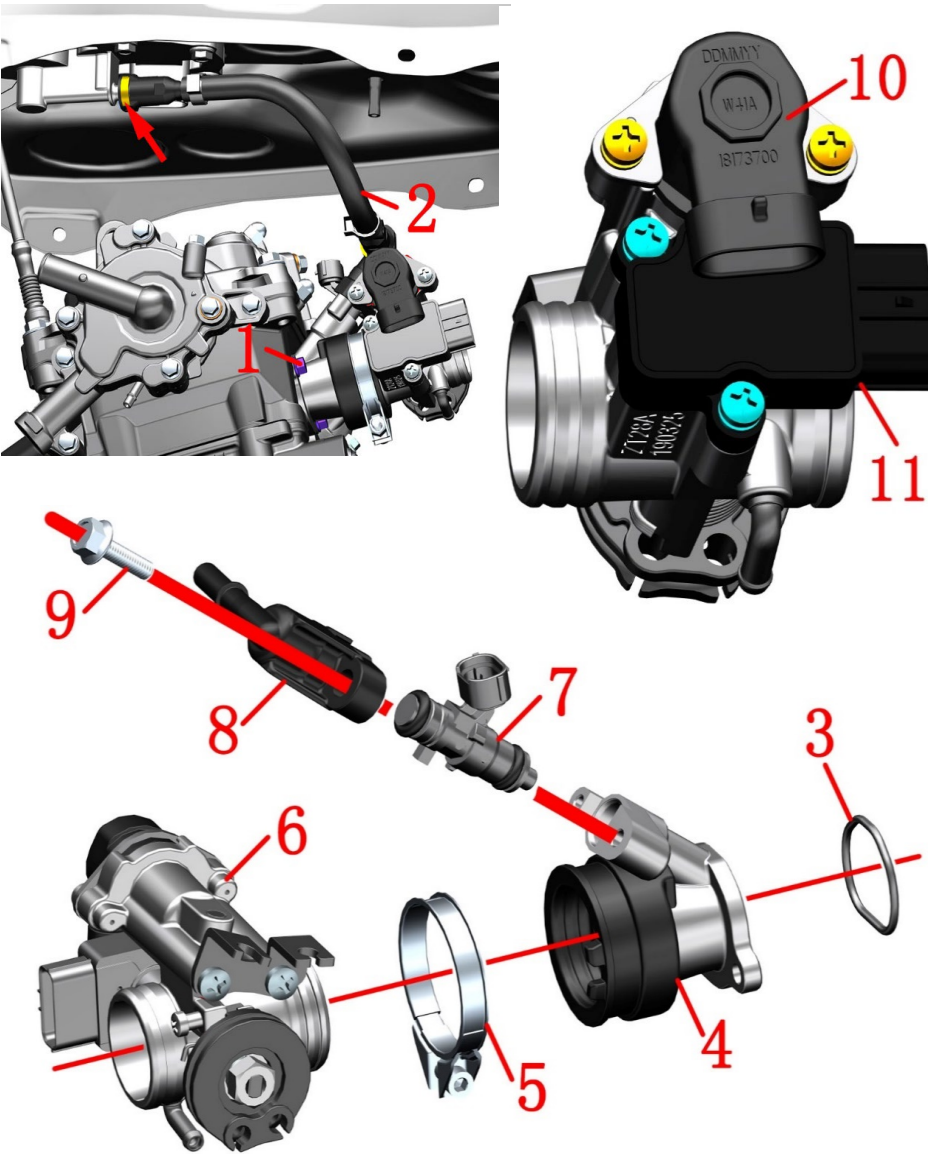
用钳子夹紧油气分离器出气管(8)上的抱箍并拔出油气分离器出气管(8), 然后用购车时随车配送的胶塞塞好防止异物进入损坏发动机。

拆下空滤器和碳罐组件。

将3件夹板从空滤器(5)上取下；将碳罐(4)从空滤器(5)上取下。

注意:

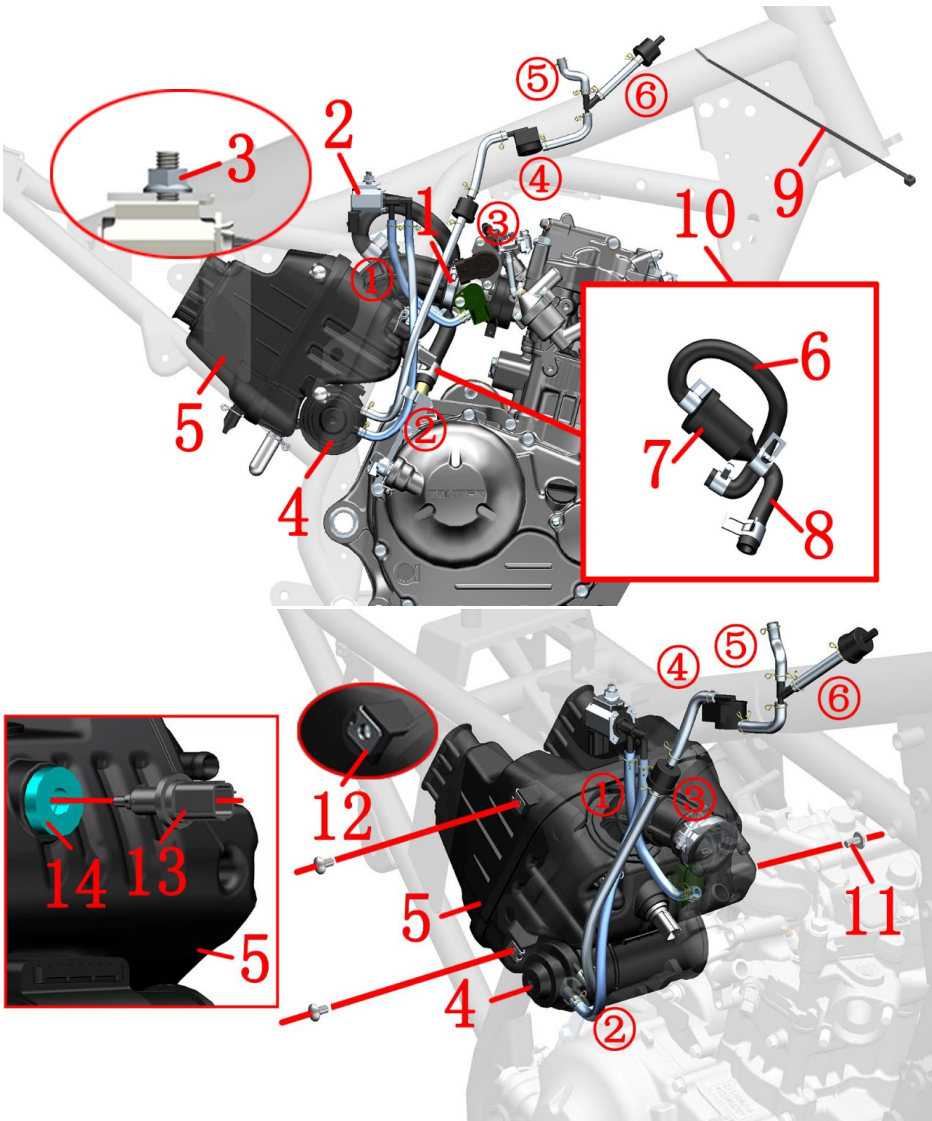
- 定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。
- 碳罐电磁阀的2根油管不能接错。
- 拆装卡箍时注意力度。
- 管路不应有打折、缠绕等现象。
- 【1】2020年11月中旬后生产的车辆增加，早期生产的车辆可自行加装。
- 【2】分离器总成已包含油气分离器进气管(6)、外置油气分离器（无滤芯）组件(7)和油气分离器出气管(8)。



图片2进气系统组件		节气门阀体组件（MSE6.0）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
2	1050956-010000	KD150—G1电喷高压油管组件	1	
3	1051468-007000	31.8×2氟胶O型圈	1	
4		进气管组件	1	
5	1051356-010000	Φ45×10管箍组件	1	
6		节气门阀体组件	1	
7	1050968-003000	EV14喷油器G06	1	
8	1050968-002000	ZT1P58MJ喷油器固定器	1	
9	1250105-138093	GB5789M6×20（环保彩）	1	
10		DLA—mini无法兰步进电机5mm	1	
11		三合一传感器	1	MSE6.0专用

- 步骤:
- 高压油管
按下高压油管(2)上的防脱卡扣并拔掉，然后用接油盘盛装残留的燃油，注意不能让燃油滴落到车体上。
 - 节气门阀体组件
拔掉节气门阀体的接头，拆掉油门线后用8#梅花扳手拆下2颗螺栓(1)将节气门阀体组件取下。
将O环(3)取下，复装前应详细检查是否有破损。
用10#套筒拆下螺栓(9)后取下固定器(8)，将喷油器(7)取下。
松开卡箍(5)后将节气门阀体组件(6)取下后，将卡箍(5)取下。
 - 节气门阀体售后件
节气门阀体组件已经包含步进电机(10)和传感器(11)。拆下2颗螺栓后取下防脱卡片后将步进电机(10)取下；再拆下固定传感器的2颗螺栓即可将传感器(11)取下。

- 注意:
- 需提前先拆卸坐垫、侧盖等。
 - 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、接听或拨打电话等防止意外发生。



图片3进气系统组件		空滤器组件 (MSE8.0)		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1	1051356-012000	Φ42×10管箍组件		1	
2	1050954-009000	YH碳罐电磁阀		1	
3	1250303-010093	GB6177.1M6 (环保彩)		1	
4	1221200-055000	KD150-U碳罐 (电喷)		1	
5	1221200-130000	KD125-U空滤器 (带温度传感器橡胶塞)		1	
6		KD150-U油气分离器进气管		1	
7		KD150-U外置油气分离器 (无滤芯) 组件		1	
8		KD150-U油气分离器出气管		1	
9	1224100-037000	0级阻燃扎带 (黑色3.6×295)		1	
10	4041201-332000	KD150-U外置油气分离器总成		1	
11	1251100-101000	非标螺栓M6×12 (304不锈钢)		3	
12	1251300-063093	夹板M6×11×15 (环保彩)		3	
13	1050961-004000	空滤进气温度传感器		1	
14	244300-056000	ZT350-T空滤器进气温度传感器工字胶		1	

步骤:

●碳罐电磁阀

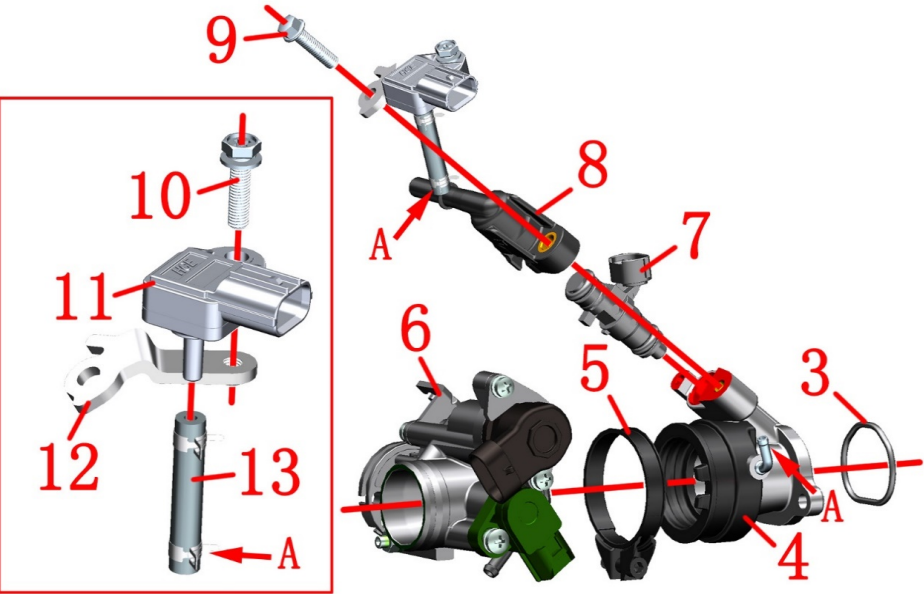
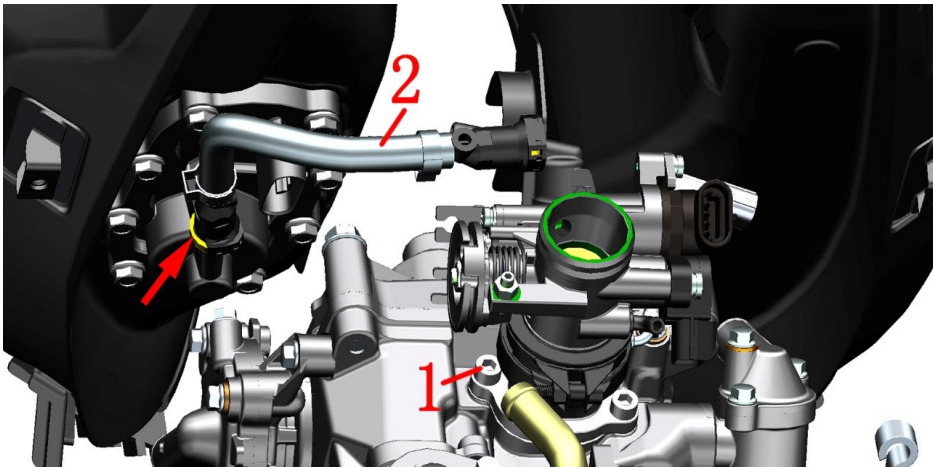
先将碳罐上连接倾倒阀④的油管③从倾倒阀④上拔出, 将油箱拆下后才可将连接油箱的油管⑤拔出。
注意: 单向阀⑥无需连接至油箱任何地方。将碳罐电磁阀的插头拔下。将碳罐连接电磁阀的油管②和电磁阀连接节气门阀体的油管①分别拔下, 再用10#套筒拆下螺母(3), 取下电磁阀(2)。

●空滤器

将空滤进气温度传感器插头拔下。
将侧盖、坐垫、后减震、后尾裙等拆下方便后续拆卸空滤器和节气门阀体。
将空滤进气温度传感器(13)从空滤器(5)上取下。拔出传感器(13)时, 如果密封胶(14)脱落则需塞回原位。
先用4#内六角拆下车架两侧的3颗螺栓(11)。
松开靠空滤器端的管箍组件(1)并将卡箍往空滤器方向移出, 将空滤器出气管从节气门阀体上拔下。
用钳子夹紧油气分离器出气管(6)上的抱箍并拔出油气分离器出气管(6), 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。
拆下空滤器和碳罐组件。
将3件夹板(12)从空滤器(5)上取下; 将碳罐(4)从空滤器(5)上取下。

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。
- 拆装卡箍时注意力度。
- 管路不应有打折、缠绕等现象。



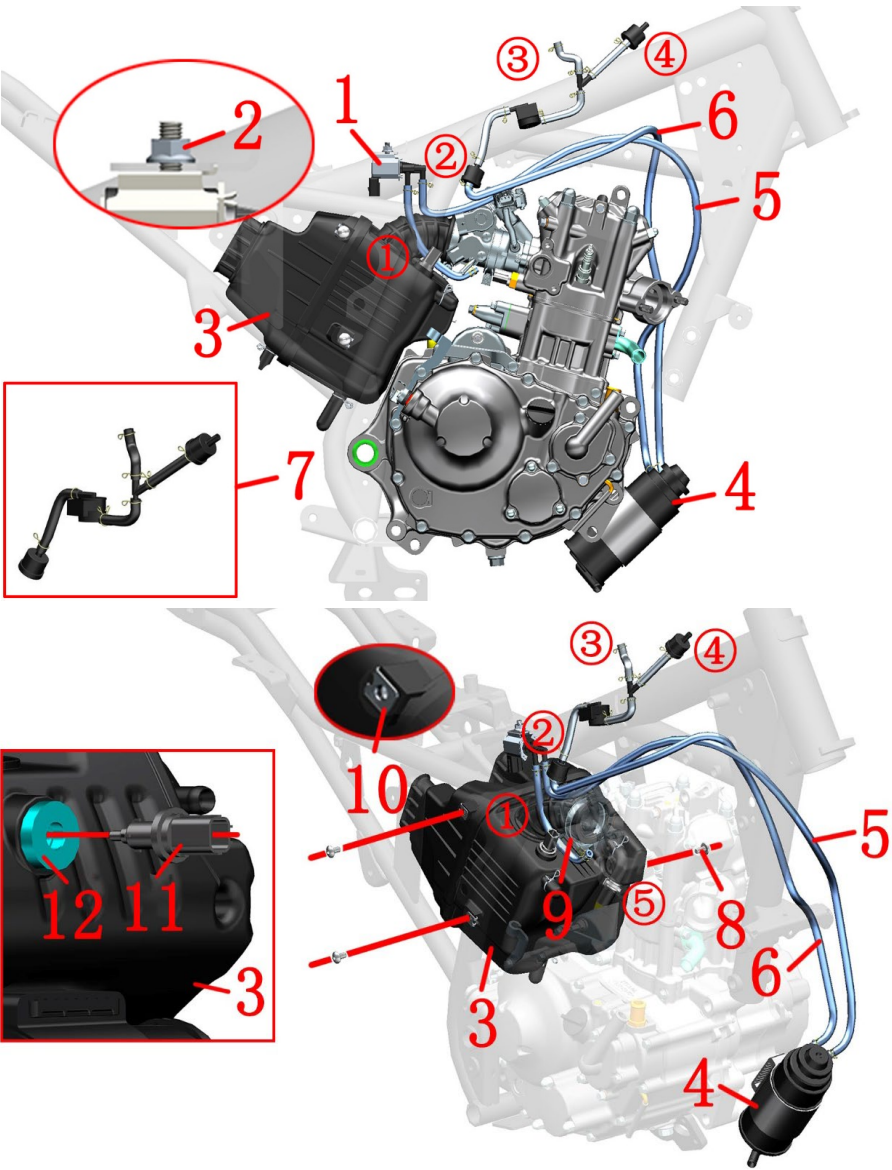
图片4进气系统组件		节气门阀体组件 (MSE8.0)	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-036097	GB70.1 M6×16 (镀铬)	2	
2	1050956-010000	KD150—G1电喷高压油管组件	1	
3	1051468-007000	31.8×2氟胶O型圈	1	
4	1050956-023000	ZT158MJ进气管组件 (配进气压力传感器款)	1	
5	1051356-010000	Φ45×10管箍组件	1	
6	1050956-021000	ZT29节气门体组件 (位置传感器)	1	
7	1050968-003000	EV14喷油器G06	1	
8	1050968-002000	ZT1P58MJ喷油器固定器	1	
9	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓 (8.8级/环保彩锌)	1	
10	1250106-112000	GB9074.13六角十字槽弹、平垫组合螺栓 M5×20	1	
11	1050961-003000	外置进气压力传感器MAP01 (18590H7U300)	1	
12	1050956-025000	KD150外置进气压力传感器固定支架	1	
13	1050956-022000	进气压力传感器连接胶管 (Φ3.5×Φ7.5×L38.5)	1	

步骤:

- 高压油管
按下高压油管(2)上的防脱卡扣并拔掉,然后用接油盘盛装残留的燃油,注意不能让燃油滴落到车体上。
- 节气门阀体组件
拔掉节气门阀体组件的接头,拆掉油门线后用4#内六角拆下2颗螺栓(1)将节气门阀体组件取下。
将O环(3)取下,复装前应详细检查是否有破损。
先将进气压力传感器连接胶管(13)A端拔出。
用8#套筒拆下螺栓(9),取下外置进气压力传感器组件,固定器(8),将喷油器(7)取下。
松开卡箍(5)后将节气门阀体组件(6)和进气歧管组件(4)分开,将卡箍(5)取下。
- 外置进气压力传感器
用十字螺丝刀拆下螺栓(10),接着将传感器(11)和传感器支架(12)分开,从传感器上拆下连接胶管(13)。

注意:

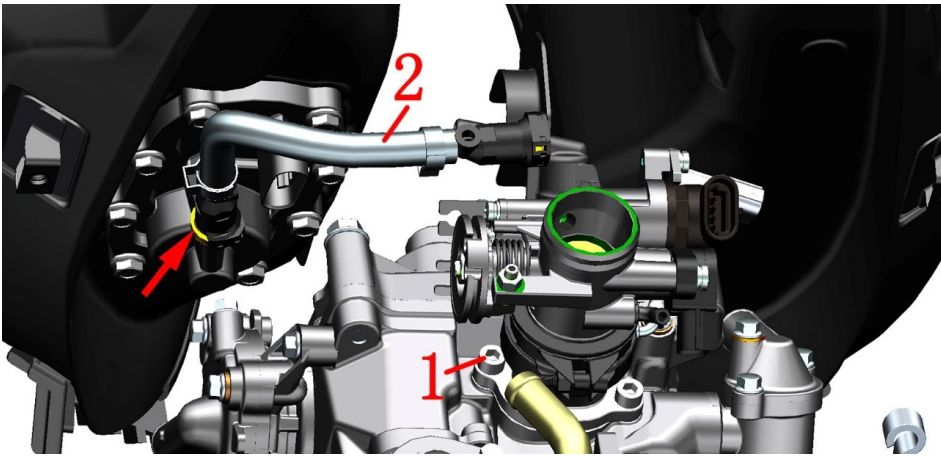
- 需提前先拆卸坐垫、侧盖等。
- 拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作,防止燃油意外点燃造成火灾。
- 拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。



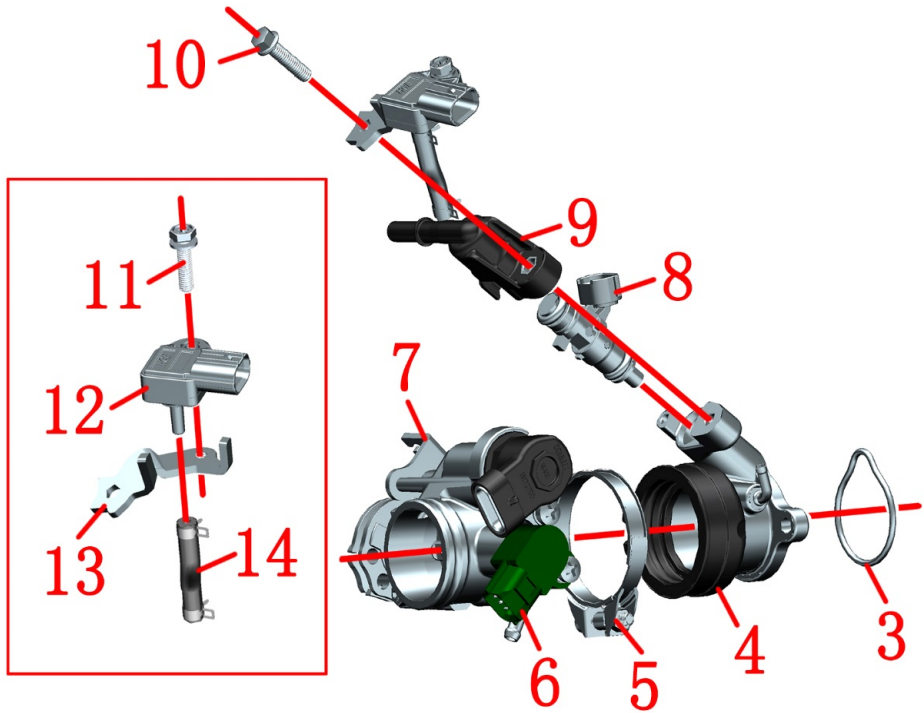
图片5进气系统组件		空滤器组件（200）	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050954-009000	YH碳罐电磁阀	1	
2	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	1	
3	1221200-034000	KD200-U空滤器	1	
4	1226400-036000	ZT350T-D碳罐（本体）	1	
5	1241200-084000	KD200-U碳罐出气管	1	
6	1241200-083000	KD200-U碳罐进气管	1	
7	1221200-151000	KD200-U碳罐三通阀组件	1	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
9	1051357-002000	48×8管箍组件	1	
10	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	3	
11	1050961-004000	空滤进气温度传感器	1	
12	1244300-056000	ZT350-T空滤器进气温度传感器工字胶	1	

- 步骤：
- 碳罐电磁阀
先将碳罐上连接三通阀组件(7)的油管(6)拔出，将油箱拆下后才可将连接油箱的油管③拔出。注意：单向阀④无需连接至油箱任何地方。找到并拔掉碳罐电磁阀的插头。将碳罐连接电磁阀的油管(5)和电磁阀连接节气门阀体的油管①分别拔下，再用10#套筒拆下螺母(2)，取下电磁阀(1)。
 - 空滤器
将空滤进气温度传感器插头拔下，将碳罐上连接油箱的油管③从油箱上拔出。
将侧盖、坐垫、后减震、后尾裙等拆下方便后续拆卸空滤器和节气门阀体。
将空滤进气温度传感器(11)从空滤器(3)上取下。拔出传感器(11)时，如果密封胶(12)脱落则需塞回原位。先用4#内六角拆下车架两侧的3颗螺栓(8)。松开靠空滤器端的管箍组件(9)并将卡箍往空滤器方向移出，将空滤器出气管从节气门阀体上拔下。用钳子夹紧出气管⑤上的抱箍并拔出，然后用胶塞塞好防止异物进入损坏发动机。
拆下空滤器和碳罐组件。
将3件夹板(10)从空滤器(3)上取下。

- 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。
 - 碳罐电磁阀的2根油管不能接错。
 - 拆装卡箍时注意力度。
 - 管路不应有打折、缠绕等现象。



图片6进气系统组件		节气门阀体组件（200）	检查	
序号	零件编码	零件名称	调整	
			装配数量	备注
1	1250205-036097	GB70.1 M6×16（镀铬）	2	
2	1050956-010000	KD150—G1电喷高压油管组件	1	
3	1051457-007000	35.5×2.65 氟胶O型圈	1	
4	1050957-003000	ZT163ML进气管组件	1	
5	1051357-002000	48×8管箍组件	1	
6	1050954-043000	左孔角度传感器（RPAZ023A—5K）	1	
7	1050957-002000	ZT33节气门体组件（位置传感器）	1	
8	1050957-004000	EV14喷油器H06	1	
9	1050968-002000	ZT1P58MJ喷油器固定器	1	
10	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
11	1250106-112000	GB9074.13六角十字槽弹、平垫组合螺栓 M5×20	1	
12	1050961-003000	外置进气压力传感器MAP01（18590H7U300）	1	
13	1050956-025000	KD150外置进气压力传感器固定支架	1	
14	1050956-022000	进气压力传感器连接胶管（Φ3.5×Φ7.5×L38.5）	1	

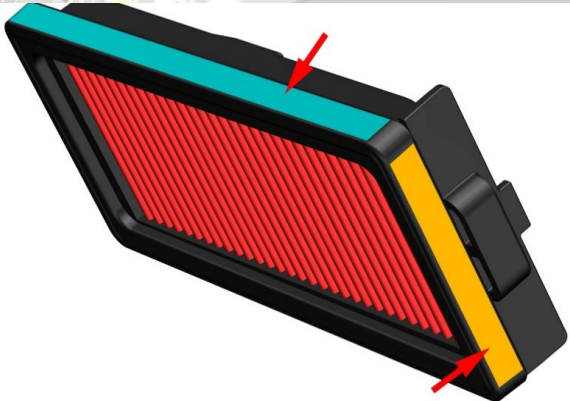
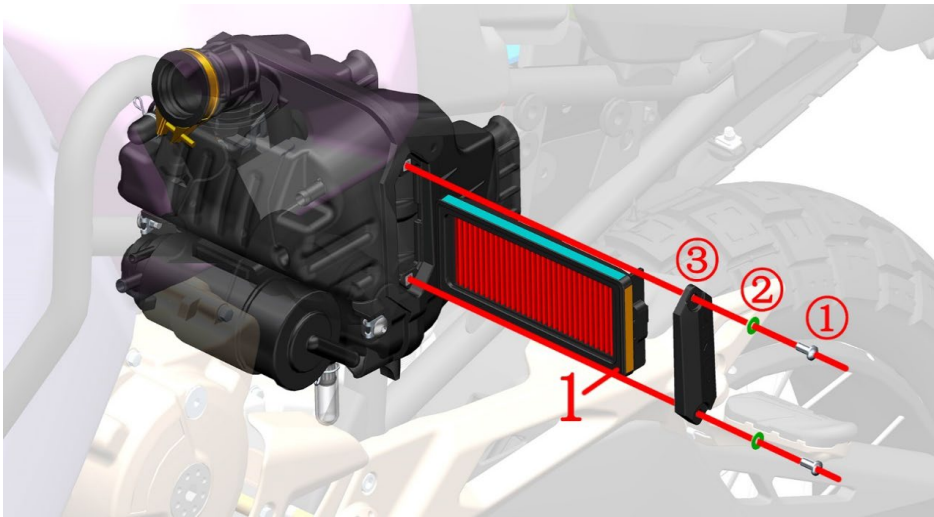


步骤：

- 高压油管
按下高压油管(2)上的防脱卡扣并拔掉油管后用接油盘盛装残留的燃油，注意不能让燃油滴落到车体上。
- 节气门阀体组件
拔掉节气门阀体组件的接头，拆掉油门线后用4#内六角拆下2颗螺栓(1)将节气门阀体组件取下。
将O环(3)取下，复装前应详细检查是否有破损。
先将进气压力传感器连接胶管(14)下端拔出。
用8#套筒拆下螺栓(10)，取下外置进气压力传感器组件，固定器(9)，将喷油器(8)取下。
松开卡箍(5)后将节气门阀体组件(7)和进气歧管组件(4)分开，将卡箍(5)取下。
- 外置进气压力传感器
用十字螺丝刀拆下螺栓(11)，接着将传感器(12)和传感器支架(13)分开，从传感器上拆下连接胶管(14)。

注意：

- 需提前先拆卸坐垫、侧盖等。
- 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、接听或拨打电话等防止意外发生。



图片7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		备注
1	4131200-001000	KD125-U空滤器滤芯(纸盒包装)		

步骤:

●滤芯

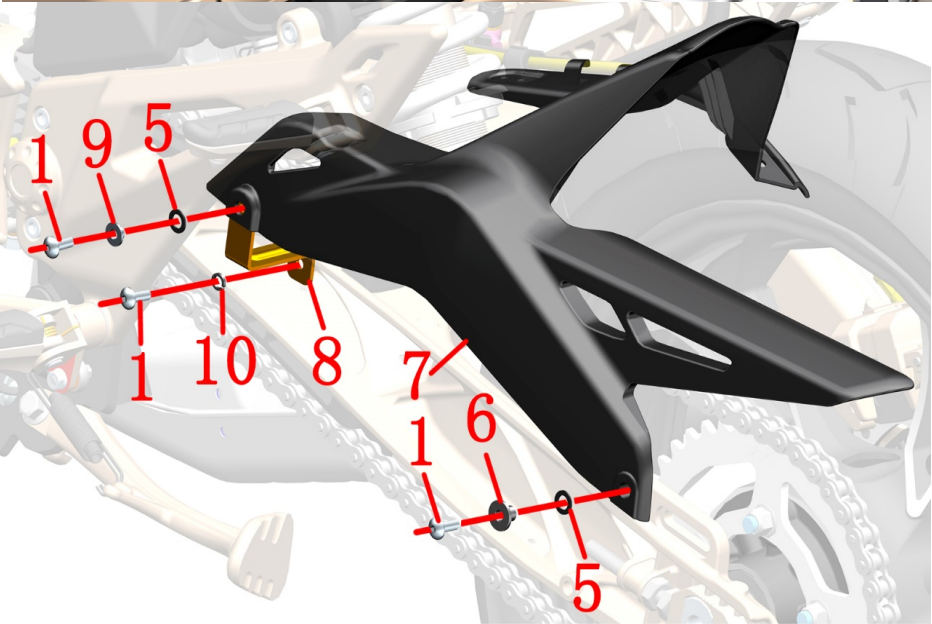
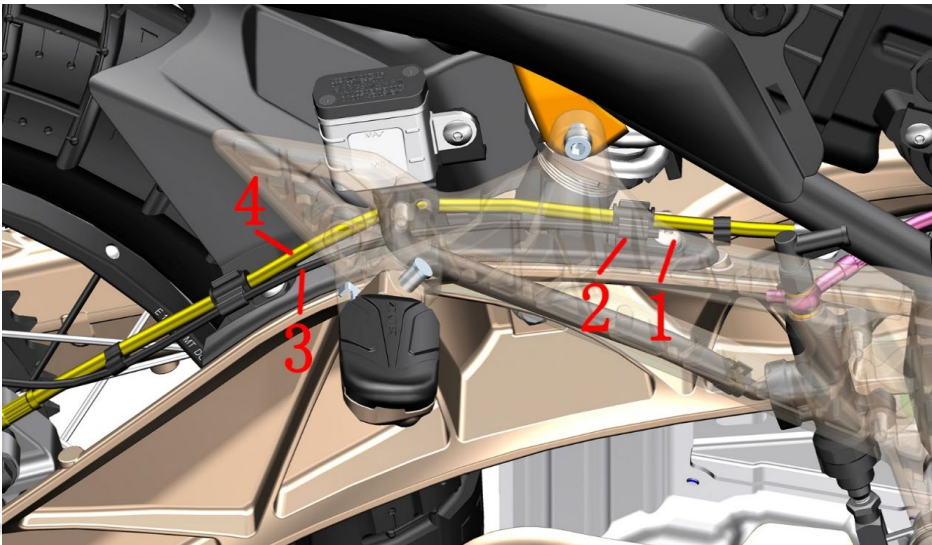
如需保养空滤器滤芯，先拆掉坐垫、右侧盖等。用十字批将空滤器上的两个标准件①和②拆下，拆下盒盖③，抓牢滤上的胶条（如图黄色显示的两侧）用力向外拉将滤芯①抽出，用吹尘枪从滤芯有灰尘的那一侧吹入，将滤芯表面的灰尘吹干净。如发现滤纸有破损则应及时更换。如果吹反会使得灰尘无法清理干净有可能造成发动机损坏或进气阻力变大影响驾驶体验。装配时在胶条上下两侧面（如图青色显示）涂抹少量的机油可减少装配阻力。装配时应确保装配到位。

●积油管、积水管

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



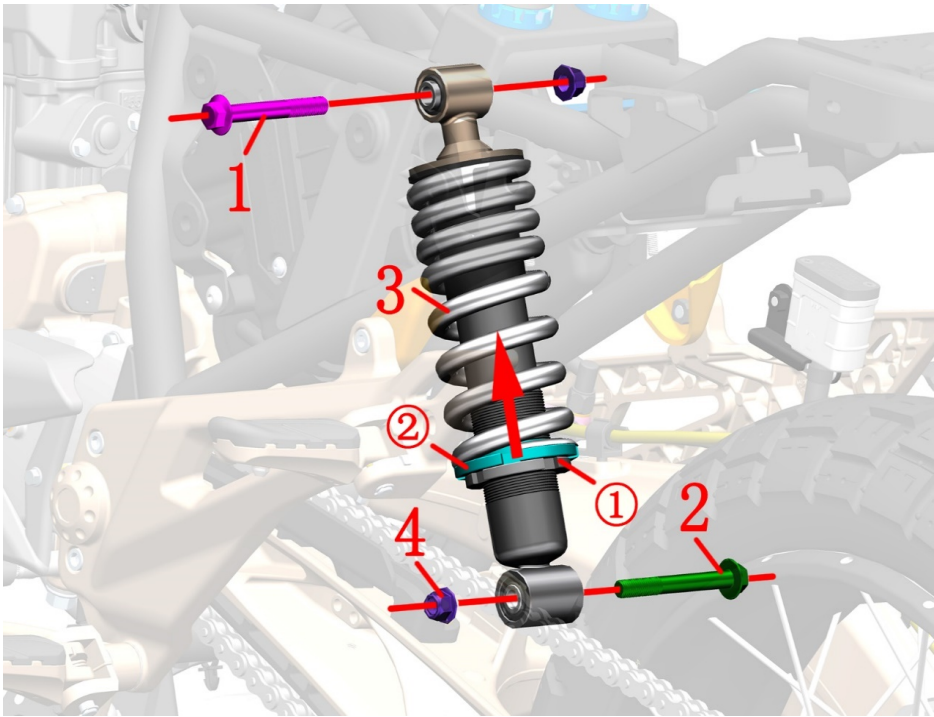
图片1后轮、后平叉组件		后内泥板	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（不锈钢）	4	
2	1224200-003000	ZT310-Z后碟刹油管夹	2	
3		轮速传感器	1	
4	1100100-564000	KD150-U制动软管RC-HU段	1	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（ $\phi 8.5 \times \phi 14 \times 1$ ）	2	
6	1251700-059093	翻边衬套 $\phi 6.4 \times \phi 9 \times 8 + \phi 18 \times 2$ （环保彩）	1	
7	1221200-040000	KD150-U后内泥板	1	
8	1271200-068000	KD150-U后内泥板支架	1	
9	1274100-057095	翻边衬套 $\phi 6.2 \times \phi 8.4 \times 3.5 + \phi 14 \times 1.5$	1	
10	1250501-010000	GB93 $\phi 6$ 弹垫	1	

步骤：

- 后内泥板
先将内泥板右侧的刹车油管(4)、轮速传感器线(3)从后碟刹油管夹(2)卡槽内拔出。
用4#内六角将2件螺栓(1)分别拆下，取下碟刹油管夹(2)。
在左侧用4#内六角分别拆下后内泥板前后的2颗螺栓(1)，再分别拆下翻边衬套(9)、翻边衬套(6)、弹垫(10)、缓冲胶(5)；最后取下后内泥板(7)。

注意：

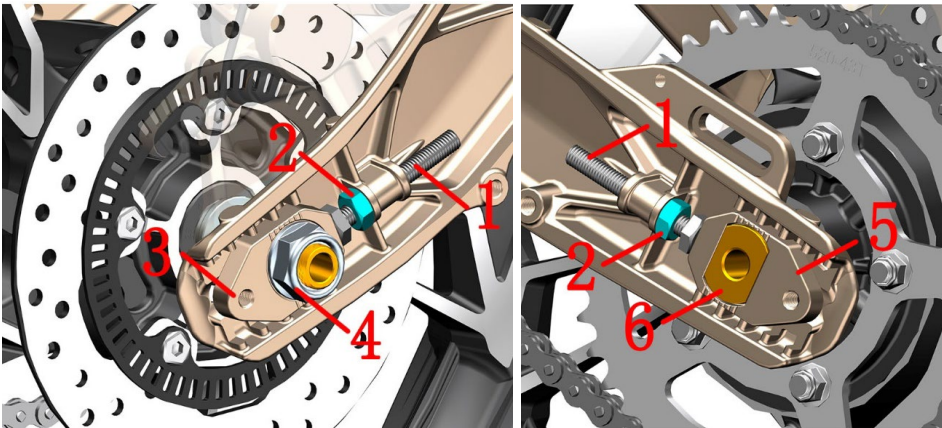
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。



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	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	1	
3		后减震	1	
4	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	65±2N.m

- 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；另一人用木凳垫上软胶垫后顶住车辆右侧消声器回压包支撑住整车让后轮稍微离地。
 - 将整车支撑好后，用14#梅花扳手固定好减震底部的螺母(4)，一人在右侧用14#套筒逆时针拧松螺栓(2)，取下螺母(4)。
 - 一人抬住后轮上下轻摇，另一人抽出螺栓(2)后让后轮着地。
 - 在左侧用14#套筒固定好螺栓(1)的头部后用14#套筒拆下螺母(4)。将后减震(3)往箭头方向稍微抬起后抽出螺栓(1)；最后取下减震。
 - 调节减震软硬
 - 用勾型扳手将调节螺母①拧松，再旋调节螺母②，往箭头方向调节②压缩减震弹簧随之减震变硬，反之则调软。调到合适后再锁紧调节螺母①。建议合理调节，过软或硬影响驾驶体验。

- 注意：
- 需提前拆卸坐垫、左侧盖、右侧盖、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	
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		ZT310右调链器	1	
4	1251300-067000	ZT250-R后轮空心轴螺母	1	110N.m
5		ZT310左调链器	1	
6	1091200-025000	KD150-U后轮空心轴	1	
7	1274200-002000	ZT310后轮右轴套Φ20×Φ28×Φ38×18.5	1	
8	1244200-050000	ZT310-T缓冲胶	5	
9	1094200-011100	ZT310-R链轮座(沉台定位)	1	
10		链轮	1	
11	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	5	45±3N.m
12	1094100-035000	ZT310后轮左轴套Φ20×Φ30×Φ35×17.8	1	

步骤：

●后轮总成

用30#套筒拆下螺母(4)。

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

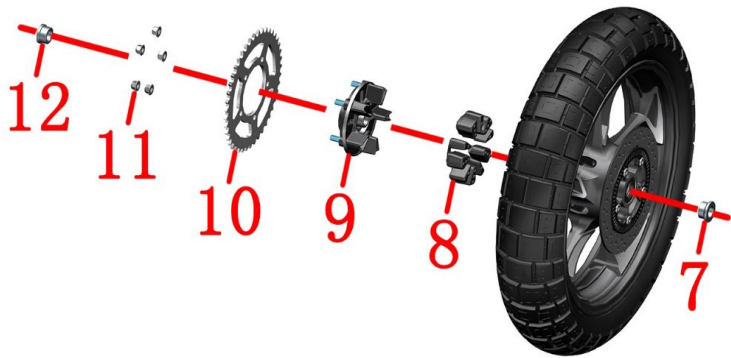
将后轮组件往车头方向推动将链条从链轮上取下。

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14#套筒拆下螺母(11)、取下链轮(10)、链轮座(9)。

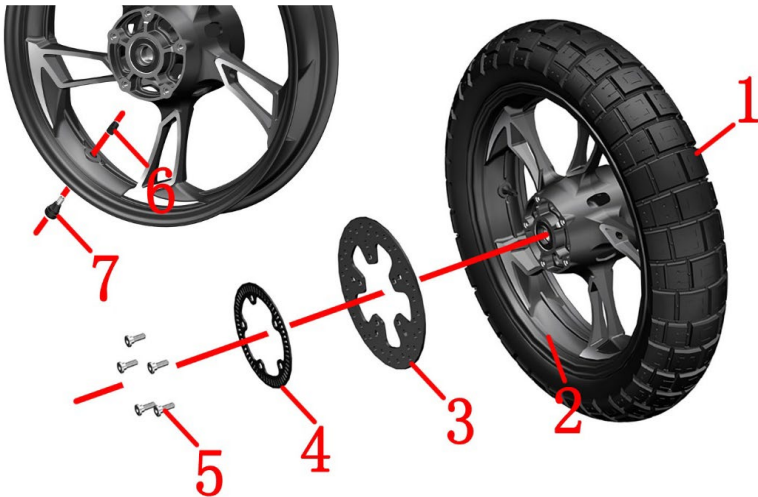
将链轮缓冲胶(8)从轮辋上拔出。



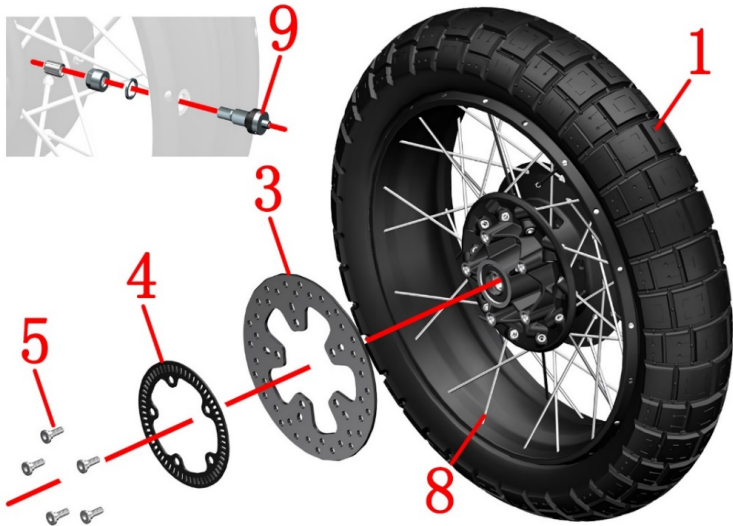
注意：

- 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而导致制动变软或失效。因刹车管路对真空度要求极高，需确保有足够能力维修再进行拆解。
- 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。
- 定期检查链条的松紧度，根据行驶条件增加链条的调整频次。链条松弛度应合适，过大容易脱离链轮造成意外或严重时损坏发动机，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。

铝轮组件



辐条轮组件



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	1230100-455000	130/70-17 (CMAD01) 环保真空轮胎	1	
2	1091200-023000	KD150-U亮黑后轮辋 (3.5×17)	1	
3	1100100-600000	KD150-U后制动盘 (230×4.5/KD)	1	
4	1274200-058000	ABS感应齿圈 (60齿)	1	
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25 (环保彩)	5	22~24N.m
6	1230200-006000	HJ100-D轮胎气门帽	1	铝轮
7	1230100-047000	HJ125-3A天虎环保真空胎气门嘴 (TR-412)	1	
8	1091200-035000	KD150-U黑色后真空辐条轮套件 (3.5×17/φ11.5)	1	含气门嘴
9	1094200-058000	ZT310独立气门嘴	1	售后

步骤:

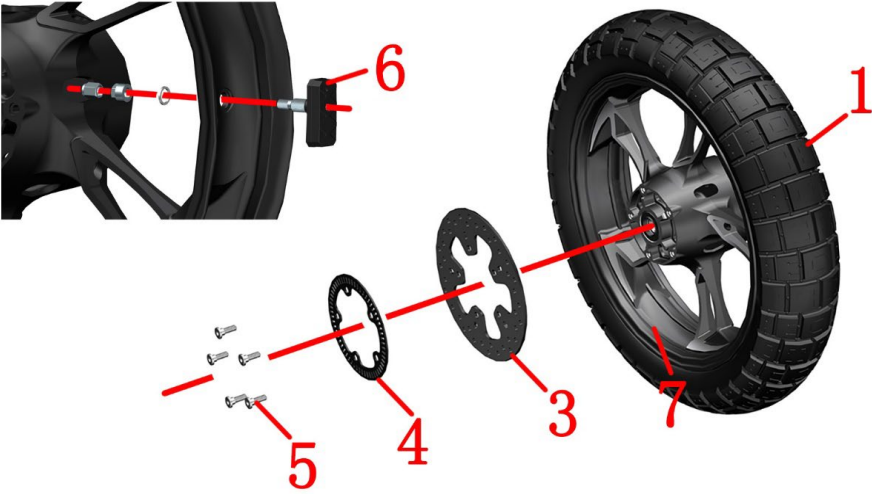
- 制动盘、ABS齿圈
用6#内六角拆下螺栓(5)，后拆下ABS齿圈(4)和制动盘(3)。
- 轮胎和轮辋组件
铝轮组件:拆下气门帽(6)用工具将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎(1)拆下。最后用合适工具拆下气门嘴(7)。
辐条轮组件:取下独立气门嘴(9)自带的气门帽后，将气放完再将后轮胎拆下。用12#梅花扳手拆下螺母，取下垫圈，然后取下气门嘴。(辐条轮套件⑧包含独立气门嘴⑨)。
- 保养项目
轮胎:应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放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。



辐条轮组件



铝轮组件

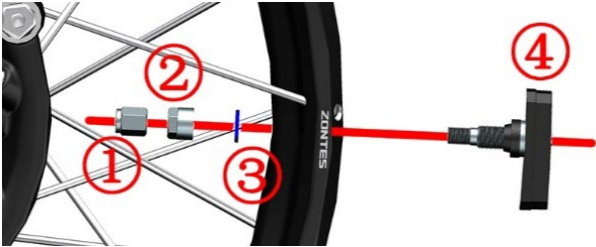
图片4后轮、后平叉组件		后轮组件2 (200/升级版)		检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注	
1	1230100-455000	130/70-17 (CMAD01) 环保真空轮胎	1		
2		后真空辐条轮	1		
3	1100100-600000	KD150-U后制动盘 (230×4.5/KD)	1		
4	1274200-058000	ABS感应齿圈 (60齿)	1		
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25 (环保彩)	5	22~24N·m	
6	1184200-201000	ZT310胎压传感器 (直头M10/加强)	1		
7		KD150-U后铝轮 (3.5×17)	1		

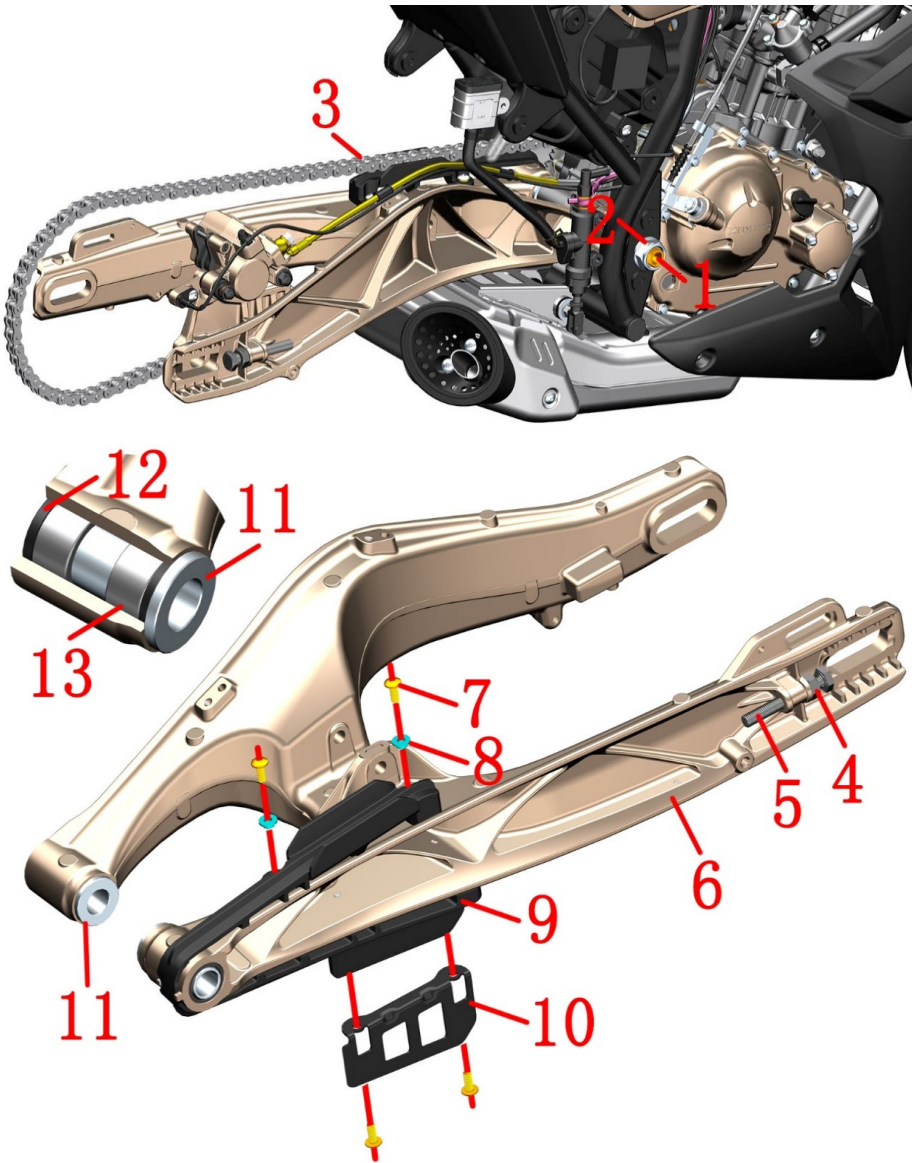
步骤:

- 制动盘、ABS齿圈
用6#内六角拆下螺栓(5)，后拆下ABS齿圈(4)和制动盘(3)。
- 轮胎和轮辋组件
拆下胎压传感器(6)自带的气门帽①用工具将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎拆下，注意避开胎压传感器。最后用12#梅花扳手拆下气门嘴螺帽②和平垫③，然后拆下胎压传感器④。

注意:

- 拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。
- 更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。
- 轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。
- 新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。
- 因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔，造成充气困难或胎压监测失效，故不应使用。
- 保养项目
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准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 $\phi 42 \times \phi 28 \times 7$ ；轴承型号：6204-2RS。
制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。

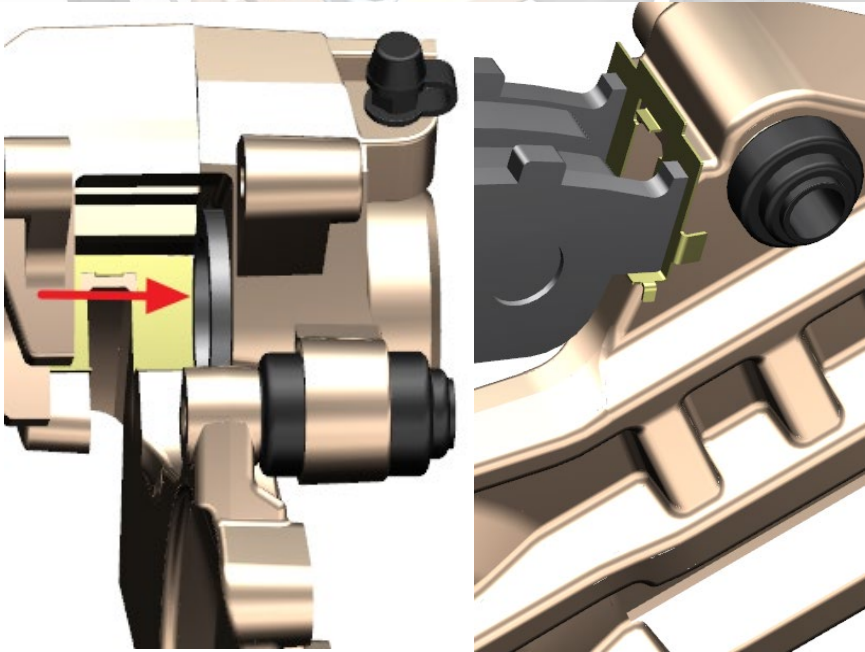
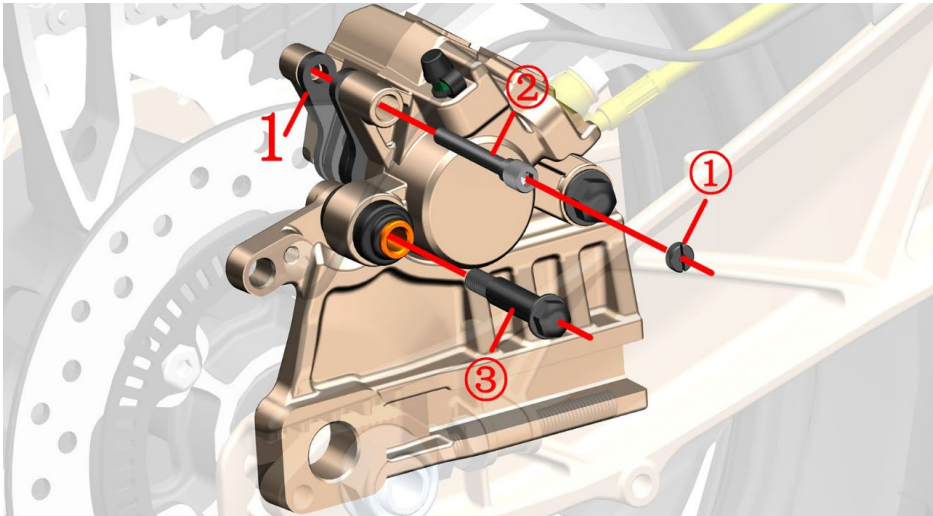




图片5后轮、后平叉组件		后平叉组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1252200-068000	KD150-U后平叉空心轴	1	
2	1251300-067000	ZT250-R后轮空心轴螺母	1	110±5N.m
3		链条	1	
4	1251300-050000	ZT310-Z调链器螺母M10（304不锈钢）	2	
5	1251100-105000	ZT310-Z调链器螺栓M10×70（304不锈钢）	2	
6		ZT125铝合金后平叉总成（含轴承/油封）	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（不锈钢）	3	
8	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
9	1244200-053000	KD150-U 后平叉防磨块	1	
10	1271200-062000	KD150-U 后平叉防磨块固定支架	1	
11	1271200-088000	KD150-U后平叉衬套	2	
12	1244200-079000	ZT310单摇臂Φ25×Φ32×4油封	4	后平叉总成售 后件
13	1250602-035000	HK2516滚针轴承	4	

- 步骤:
- 后平叉组件
一人固定好后平叉轴(1)的头部，另一人用30#套筒拆下螺母(2)。
一人扶好后平叉组件，另一人用合适工具取下后平叉轴(1)后，取下后平叉组件。
 - 后平叉防磨块
用4#内六角工具拆下螺栓(7)、翻边衬套(8)；翻转到底部拆下螺栓(7)将防磨块固定支架(10)取下然后将防磨块(9)取下。
用17#开口扳手将调链器螺栓(5)、螺母(4)分别拆下。
将后平叉轴套(11)往内顶，然后取下。
油封(12)、滚针轴承(13)为过盈压装，请确保有能力自行拆装再动手分解。

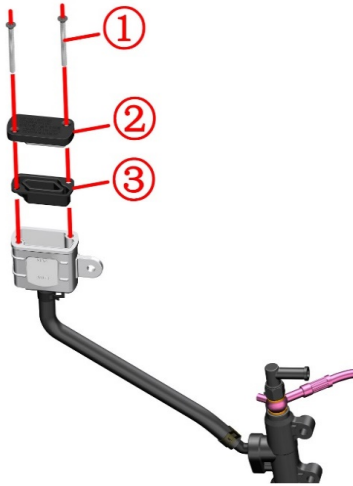
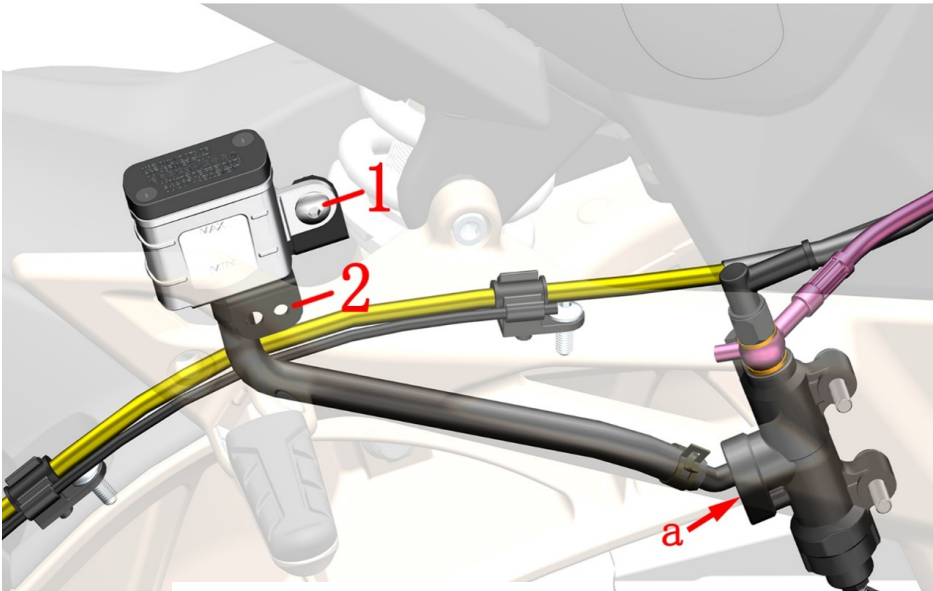
- 注意:
- 拆卸过程中务必将车辆固定好。
 - 提前将后减震、后内泥板、后轮组件、侧盖、坐垫等拆下。
 - 严禁用铁锤敲击后平叉轴螺纹部分。
 - 后碟刹卡钳严禁高于碟刹油杯，否则会因空气进入管路从而导致制动变软或失效。因刹车管路对真空度要求极高，需确保有足够能力维修再进行拆解。



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	
1	1100100-092000	ZT250—S后碟刹制动片 (HS10)	1	售后件

- 步骤：
- 拆后制动片
用一字螺丝刀拆下螺帽①。
用5#内六角工具拆下销轴②。
用12#套筒拆下滑动轴③。
取下后碟刹制动片(1)。
 - 更换后制动片
将卡钳活塞往箭头方向推到底，如左下角图示。为了减轻阻力可以先拆下后刹主泵油杯上的十字螺栓，取下上盖和密封胶垫；推到底后要及时复原。
更换新后碟刹制动片，制动片必须紧贴卡槽，如左下角图示。
用5#内六角工具锁紧销轴②。
用12#套筒锁紧滑动轴③。
用一字螺丝刀锁紧螺帽①。
反复踩制动踏板，直到恢复制动力。

- 注意：
- 应定期检查制动片、制动盘磨状况。
 - 建议到有资质的维修单位成对更换制动片。
 - 更换后制动片如有需要请参考“脚踏、变档杆组件”中关于调节刹车踏板高度来调节至合适位置。
 - 新更换制动片后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。



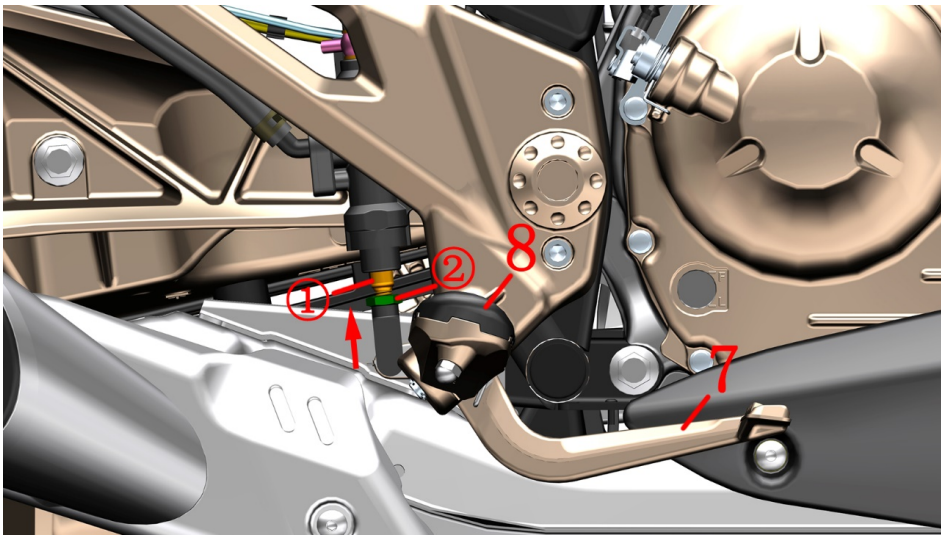
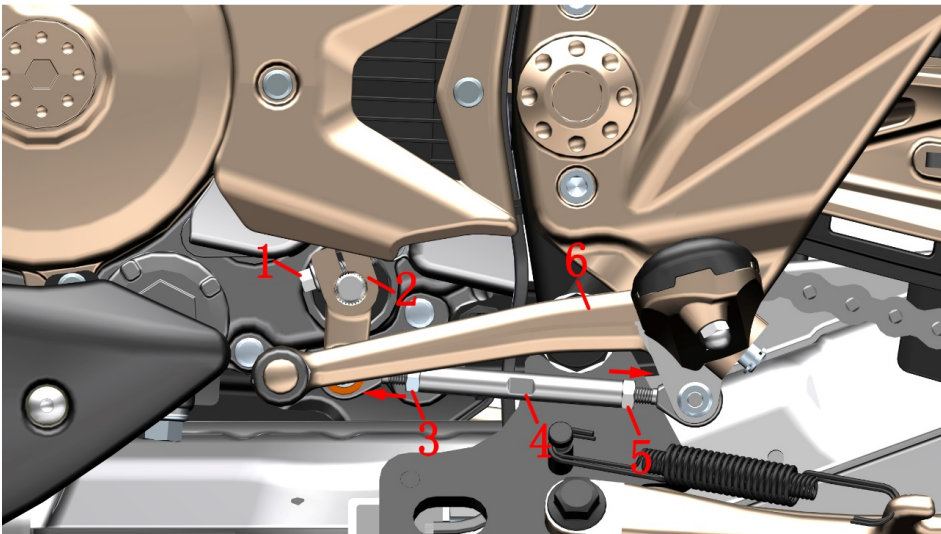
图片7后轮、后平叉组件		后刹主泵添加制动液		检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量		
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1		
2	1271200-087000	KD150-U后碟刹油杯支架	1		
3	3070100-008600	全合成刹车油DOT4（1L瓶装）	1		【1】

步骤：

- 添加制动液
用防水胶袋将右脚踏支架套好，防止制动液滴落到漆面造成腐蚀。
用4#内六角拆下螺栓(1)后将后刹主泵油杯拉出。
将油杯稍微拉出；应始终保持高于刹车主泵中部的油管接头a，以防止气体进入油路造成制动失效。
用十字螺丝刀拆下螺栓①。
取下油杯盖②、密封胶垫③。
油杯顶部端面与地面基本平行，添加DOT4制动液；确保液面在“UPPER”与“LOWER”之间。
复原，注意密封胶垫③不能装反。
连续轻踩制动踏板，确认制动恢复正常后才能驾驶车辆。

注意：

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



图片1脚踏组件		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		ZT250—S变档杆花键摇臂	1	
3	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	1	
4	1271200-086000	KD150—U变档杆调节螺杆 φ10×72	1	
5	1250301-018093	GB6170M6—LH（环保彩锌）	1	
6		ZT310—T变档杆踏杆摇臂	1	
7		KD150—U刹车踏板	1	
8		前右脚踏总成	1	

步骤:

● 变杆档高度调节

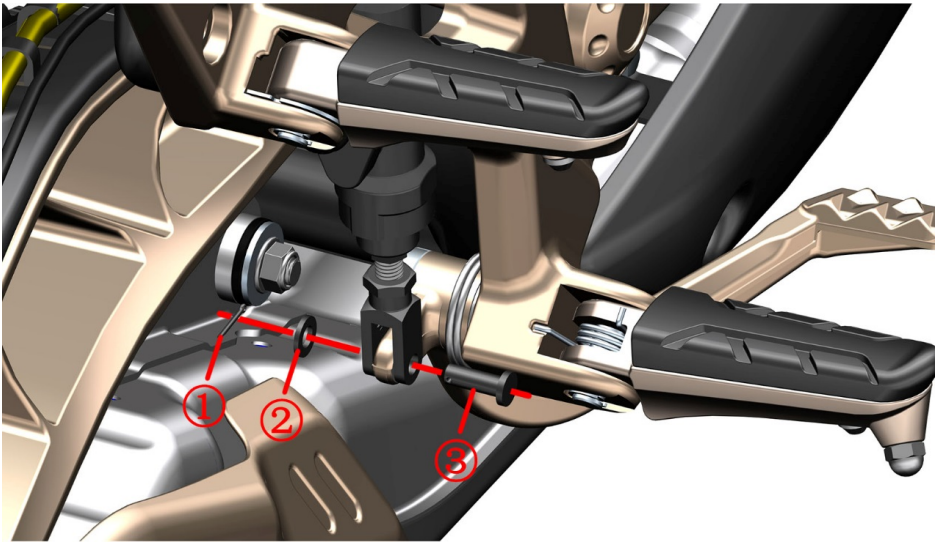
用10#开口扳手将螺母(3)、螺母(5)分别往箭头方向松开，用8#开口扳手旋转调节螺杆(4)上的凹槽位置调节到合适高度，再将螺母锁紧。如上述方法调不到合适位置可用8#梅花扳手将螺栓(1)拆下，用一字螺丝刀将花键摇臂(2)中间开槽稍微撑开同时往外拉出，调到合适高度后再装配，注意对齐花键中间的凹槽。

● 刹车踏板高度调节

用14#开口扳手将螺母②往箭头方向松开，用10#开口扳手旋转调节螺杆①可调节刹车踏板(7)脚踩位置与脚踏(8)上顶面之间的高度到舒适位置后再将调节螺杆①固定再锁紧螺母②。

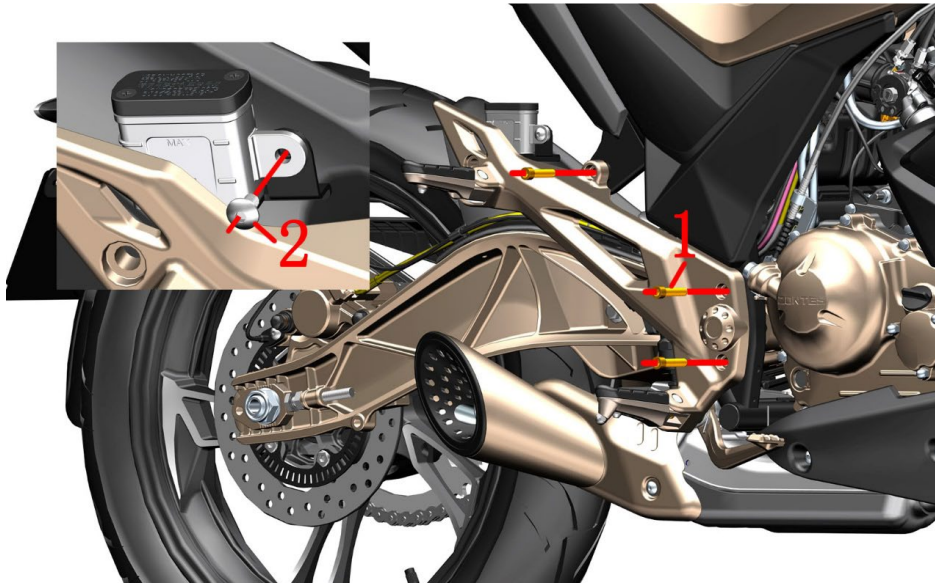
注意:

- 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。

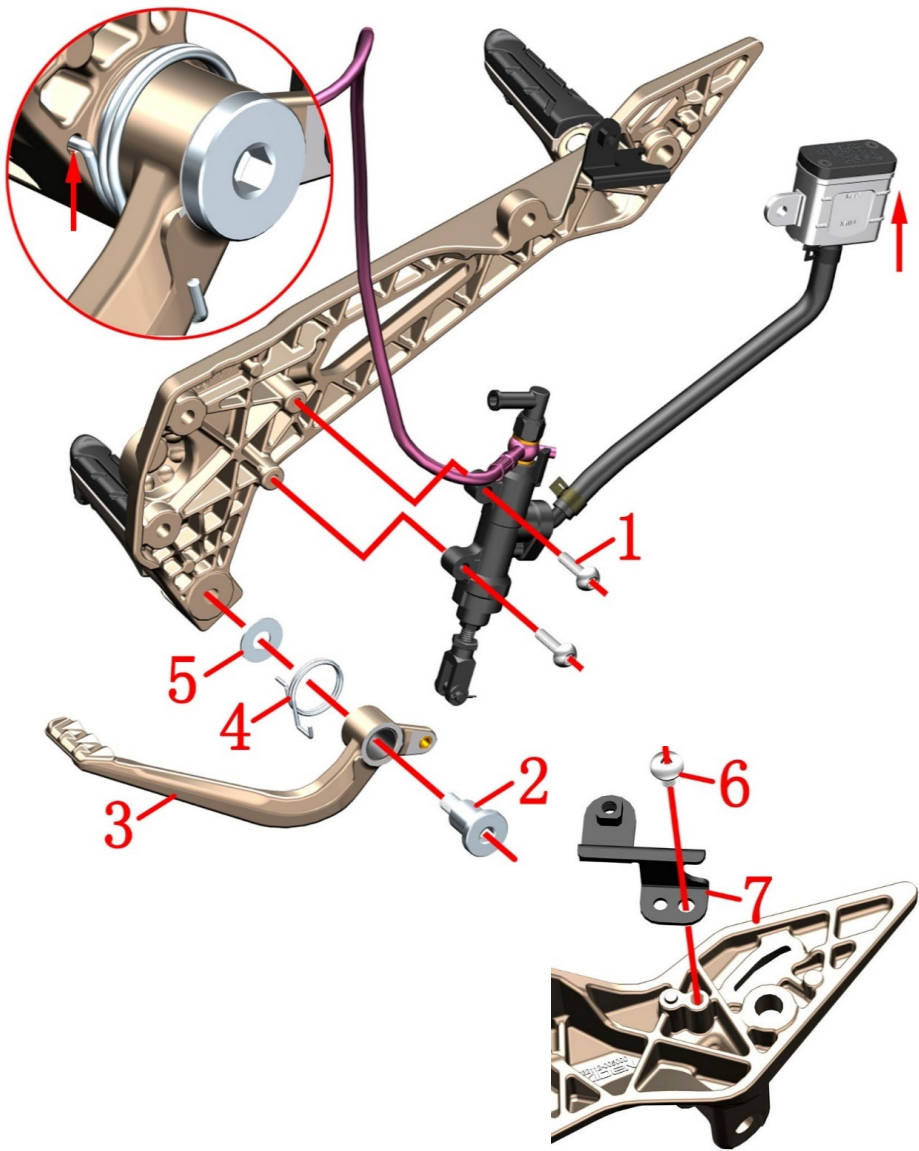


图片2脚踏组件		旧款右脚踏支架组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	3	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	

- 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和销轴③。
 - 用6#内六角扳手将三颗螺栓(1)拆下。
 - 用4#内六角拆下螺栓(2)后将后碟刹油杯挪走。



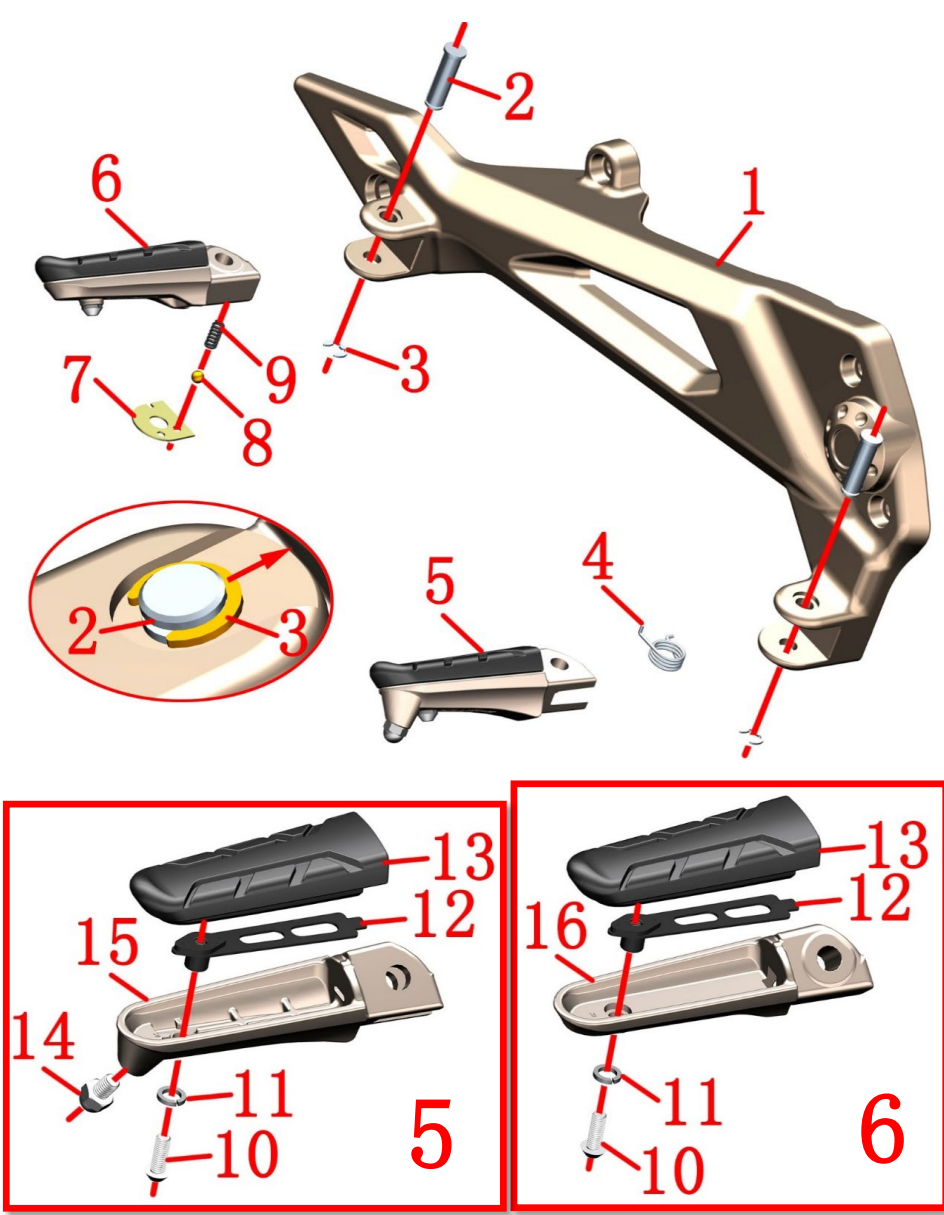
- 注意：
- 取下脚踏支架时注意用力，防止损坏碟刹油管。
 - 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
 - 后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。
 - 后碟刹油杯应保持垂直向上，防止油杯上部空气进入刹车管路。



图片3脚踏组件		旧款右脚踏支架组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
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		KD150—U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	1271200-087000	KD150—U后碟刹油杯支架	1	

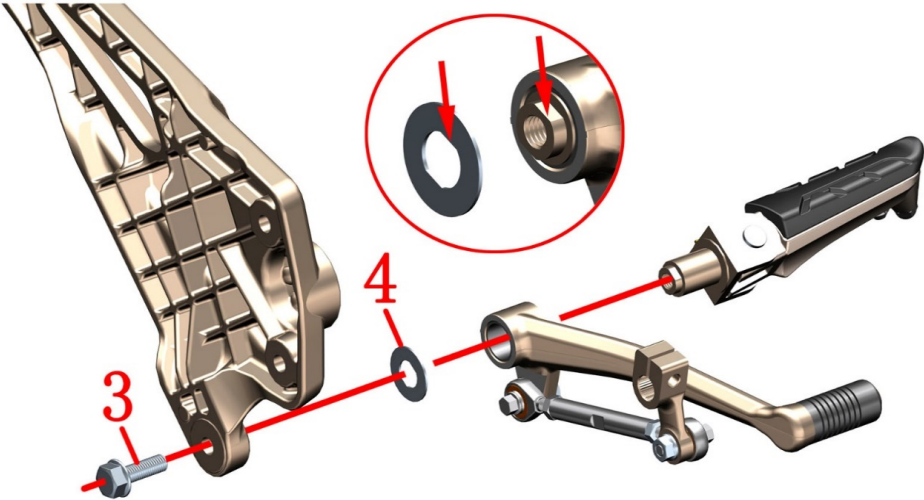
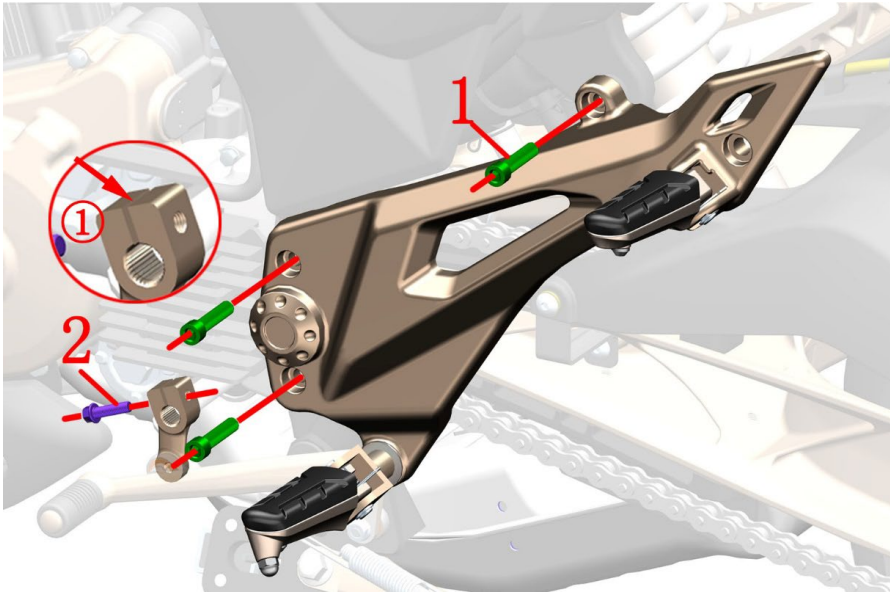
- 步骤：
- 后碟刹主泵组件
用6#内六角拆下螺栓(1)；后碟刹油杯始终不能低于后碟刹主泵上的油管接头。
 - 刹车踏板组件
用8#内六角拆下螺栓(2)；将刹车踏板(3)往外拉出；取下刹车踏板扭簧(4)、垫片(5)。
 - 后碟刹油杯支架
用4#内六角拆下螺栓(6)，取下后碟刹油杯支架(7)。

- 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。
 - 应定期检查螺栓(2)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶。



图片4脚踏组件		旧款右脚踏支架组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1		KD150—U右脚踏支架	1	
2	1274100-012000	ZT250—S脚踏销轴	2	
3	1264100-006000	ZT250—S脚踏卡簧	2	
4	1264100-004000	ZT250—S前右脚踏扭簧	1	
5		ZT310—X前右脚踏总成	1	
6		ZT310—X后右脚踏总成	1	
7	1270300-272000	KD250—F后脚踏定位片	1	
8	1274100-010000	ZT250—S后脚踏钢珠	1	
9	1264100-005000	ZT250—S脚踏钢珠弹簧	1	
10	1250205-038000	GB70. 2M5×12（不锈钢）	2	脚踏总成售后散件
11	1250501-010000	GB93 Φ6弹垫	2	
12	1274200-051000	ZT310—X 脚踏胶套固定片	2	
13	1244200-024000	ZT310—X 脚踏胶套	2	
14	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
15		ZT310—X前右脚踏	1	
16		ZT310—X后右脚踏	1	

- 步骤：
- 前右脚踏
用工具将卡簧(3)拆下，将脚踏销轴(2)取下，再将前右脚踏(5)、脚踏扭簧(4)拆下。
 - 后右脚踏
将卡簧(3)拆下，将脚踏销轴(2)取下，再将后右脚踏(6)往外拉出，取下定位片(7)、钢珠(8)、弹簧(9)。
 - 脚踏售后散件
握紧前右脚踏，用10#套筒拆下螺栓(14)；再用3#内六角工具拆下螺栓(10)，取下弹垫(11)；取下胶套(13)、固定片(12)、前右脚踏(15)。螺栓(14)仅前脚踏需要；脚踏胶套(13)、胶套固定片(12)、螺栓(10)、弹垫(11)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，拆下螺栓(10)，取下弹垫(11)；取下胶套(13)、固定片(12)、后右脚踏(16)。
- 注意：
- 单独更换脚踏的易损件时务必确保装配正确。



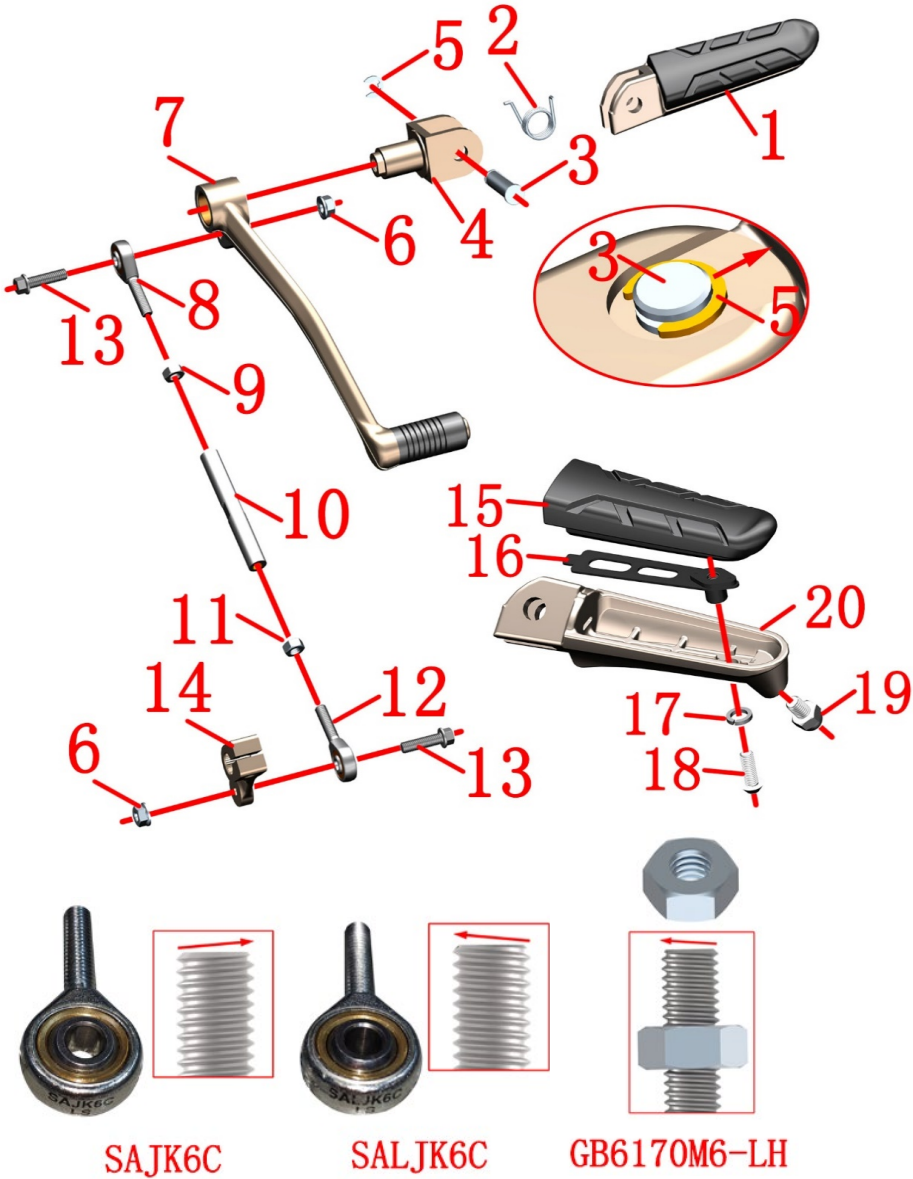
图片5脚踏组件		旧款左脚踏支架组件1		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1	1250205-023000	GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）		3	
2	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8. 8级（环保彩锌）		1	
3	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）		1	
4	1251500-048000	ZT250—S脚踏支座垫片		1	

步骤:

- 左脚踏支架组件
参照拆整流罩护罩的步骤先拆除掉。
用8#梅花扳手拆下螺栓(2)，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6#内六角工具将螺栓(1)拆下，取下左脚踏支架组件。
- 变档杆组件
用14#套筒拆下螺栓(3)；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(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。
- 重新装配时注意支座垫片与支座凸台对齐才能装配到位。
- 在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。
- 应定期检查螺栓(3)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶防松。



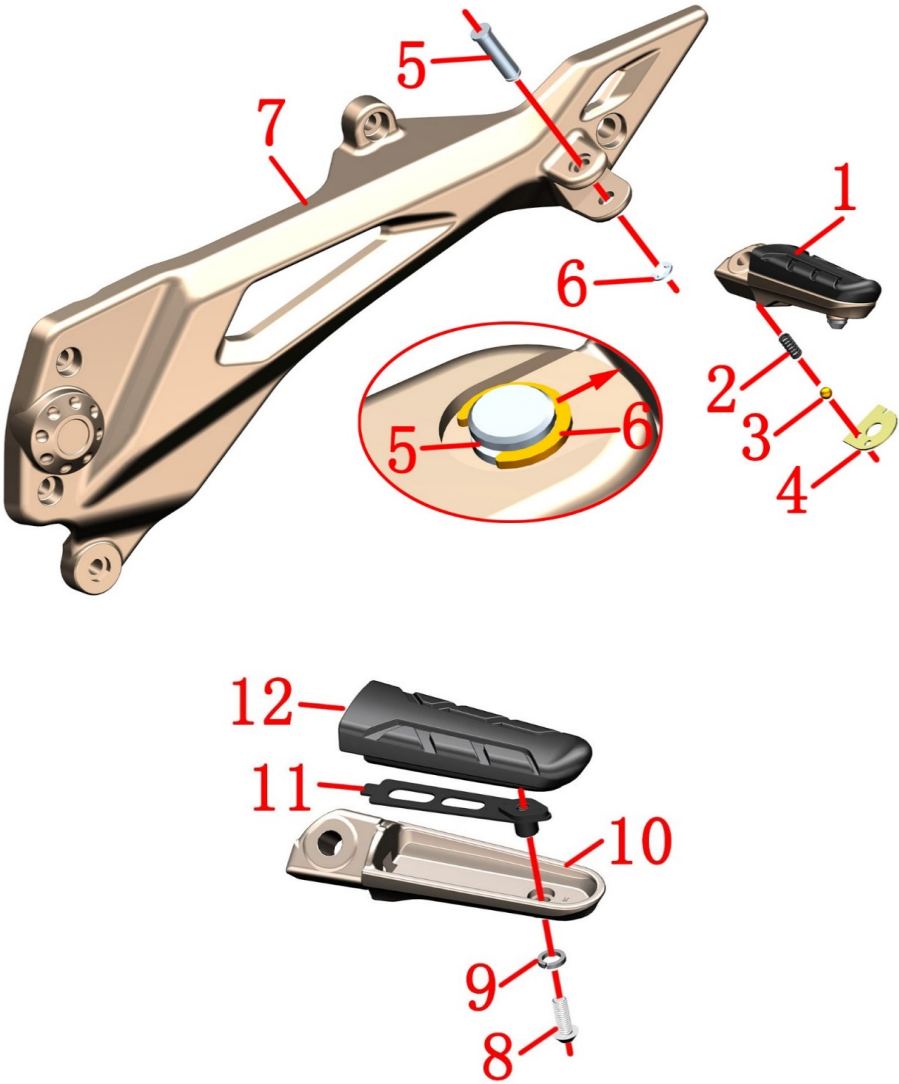
图片6脚踏组件		旧款左脚踏支架组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1		ZT310—X前左脚踏总成	1	
2	1264100-003000	ZT250—S前左脚踏扭簧	1	
3	1274100-012000	ZT250—S脚踏销轴	1	
4	1274100-035000	ZT250—S脚踏支座	1	
5	1264100-006000	ZT250—S脚踏卡簧	1	
6	1250303-010093	GB6177.1 M6（环保彩）	2	
7	1274200-160000	ZT310—T变档杆踏杆摇臂	1	
8	1274100-043000	杆端关节轴承SAJJK6C	1	
9	1250301-018093	GB6170 M6—LH（环保彩锌）	1	
10	1271200-086000	KD150-U变档杆调节螺杆 $\phi 10 \times 72$ （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	前左脚踏总成 售后散件
16	1274200-051000	ZT310—X 脚踏胶套固定片	1	
17	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	1	
18	1250501-010000	GB93 $\phi 6$ 弹垫	1	
19	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
20		ZT310—X前左脚踏		

步骤：

- 左脚踏组件
用工具将卡簧(5)拆下，将脚踏销轴(3)取下，再将前左脚踏总成(1)、脚踏扭簧(2)从支座(4)上拆下。
- 变档杆组件
用10#套筒分别拆下两端螺母(6)、8#套筒拆螺栓(3)，将变档杆踏杆摇臂(7)、花键摇臂(14)拆下。
用10#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)。
- 脚踏总成售后散件
握紧前左脚踏，用套筒拆下螺栓(19)；再用内六角工具拆下螺栓(18)，取下弹垫(17)；取下胶套(15)、固定片(16)、前左脚踏(20)。

注意：

- 在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油可减少变档杆踏杆阻力。
- 注意区分关节轴承和调节杆两端的六角螺母（靠发动机变档轴处的为右旋，靠近脚踏处的为左旋）。

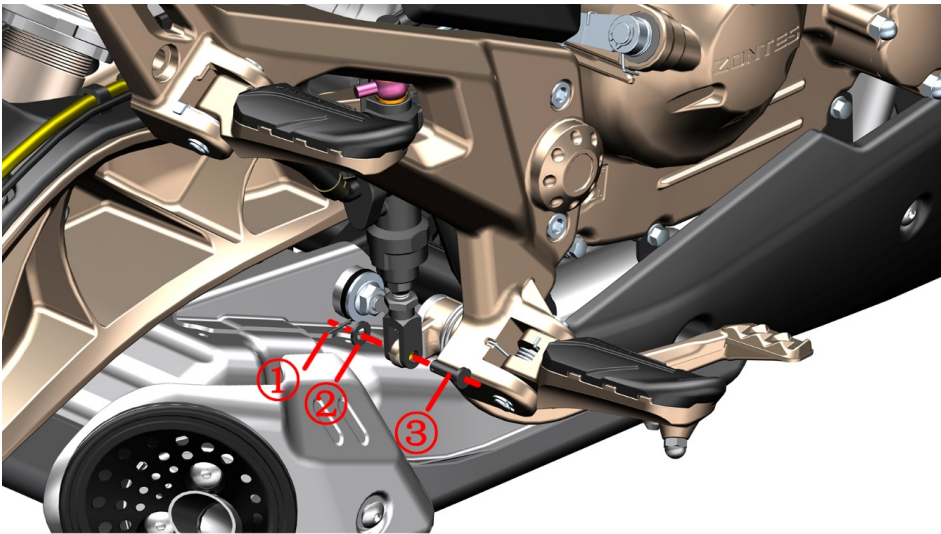


图片7脚踏组件		旧款左脚踏支架组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1		ZT310-X 后左脚踏总成	1	
2	1264100-005000	ZT250-S脚踏钢珠弹簧	1	
3	1274100-010000	ZT250-S后脚踏钢珠	1	
4	1270300-272000	KD250-F后脚踏定位片	1	
5	1274100-012000	ZT250-S脚踏销轴	1	
6	1264100-006000	ZT250-S脚踏卡簧	1	
7		KD150-U左脚踏支架	1	
8	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	1	后左脚踏总成 售后散件
9	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	1	
10	1032142-040000	ZT310-X后左脚踏	1	
11	1274200-051000	ZT310-X 脚踏胶套固定片	1	
12	1244200-024000	ZT310-X 脚踏胶套	1	

- 步骤：
- 后左脚踏
用工具将卡簧(6)拆下，将脚踏销轴(5)取下，再将后左脚踏总成(1)往外拉出，取下定位片(4)、钢珠(3)、弹簧(2)。
 - 后左脚踏总成售后散件
握紧后左脚踏(10)，用3#内六角工具拆下螺栓(8)，取下弹垫(9)；取下胶套(12)、固定片(11)、后左脚踏(10)。

注意：

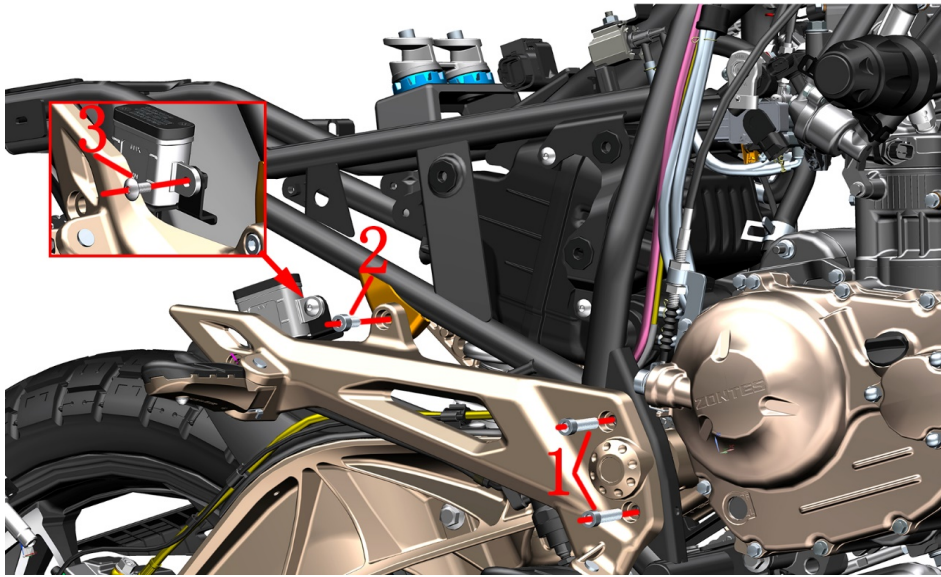
- 单独更换带胶脚踏的易损件时务必确保装配正确。



图片8脚踏组件		新款右脚踏支架组件1		检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注	
1	1250205-023000	GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）	2		
2	1250205-040095	GB70. 1内六角M8×16（环保彩锌）	1		
3	1251100-101001	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1		

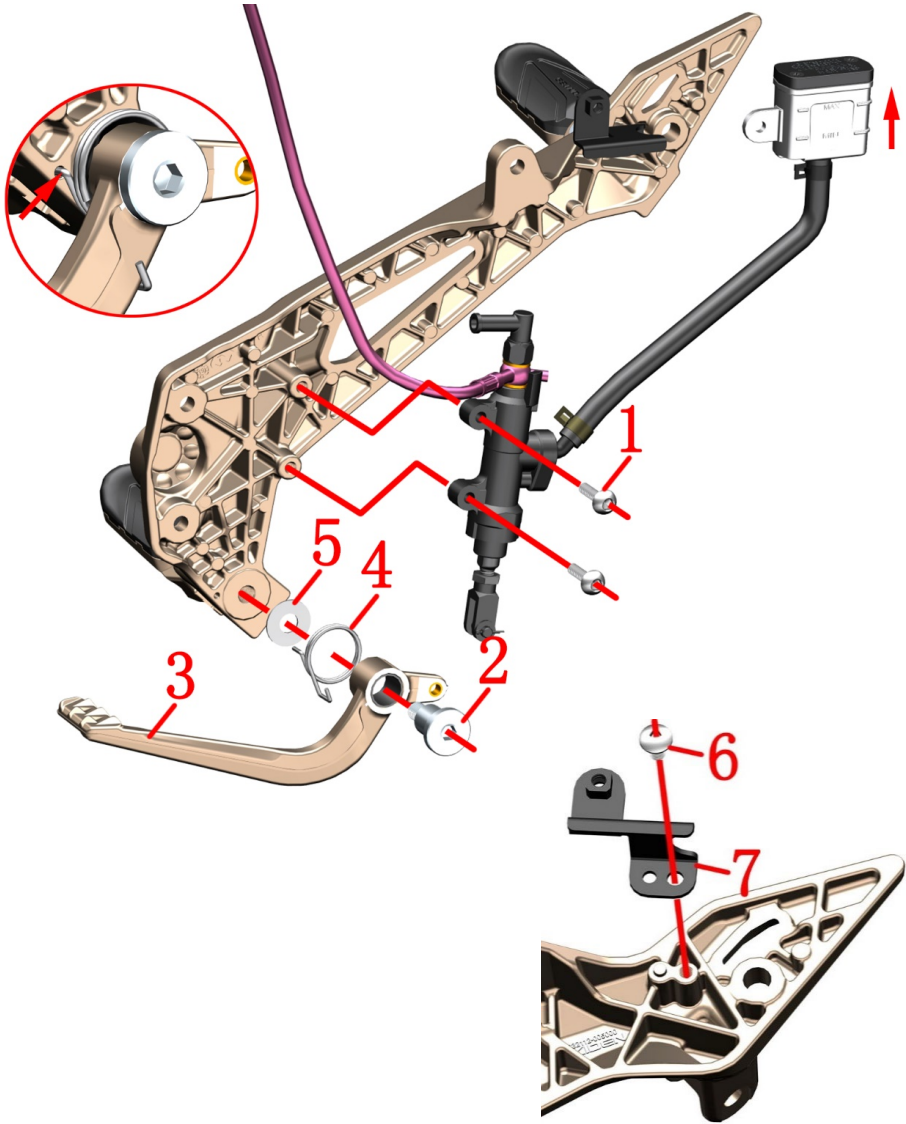
步骤：

- 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和销轴③。
用6#内六角扳手将(1)和(2)三颗螺栓拆下。
用4#内六角拆下螺栓(3)后将碟刹油杯挪走。



注意：

- 取下脚踏支架时注意用力，防止损坏碟刹油管。
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
- 后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。
- 后碟刹油杯应保持垂直向上，防止油杯上部空气进入刹车管路。



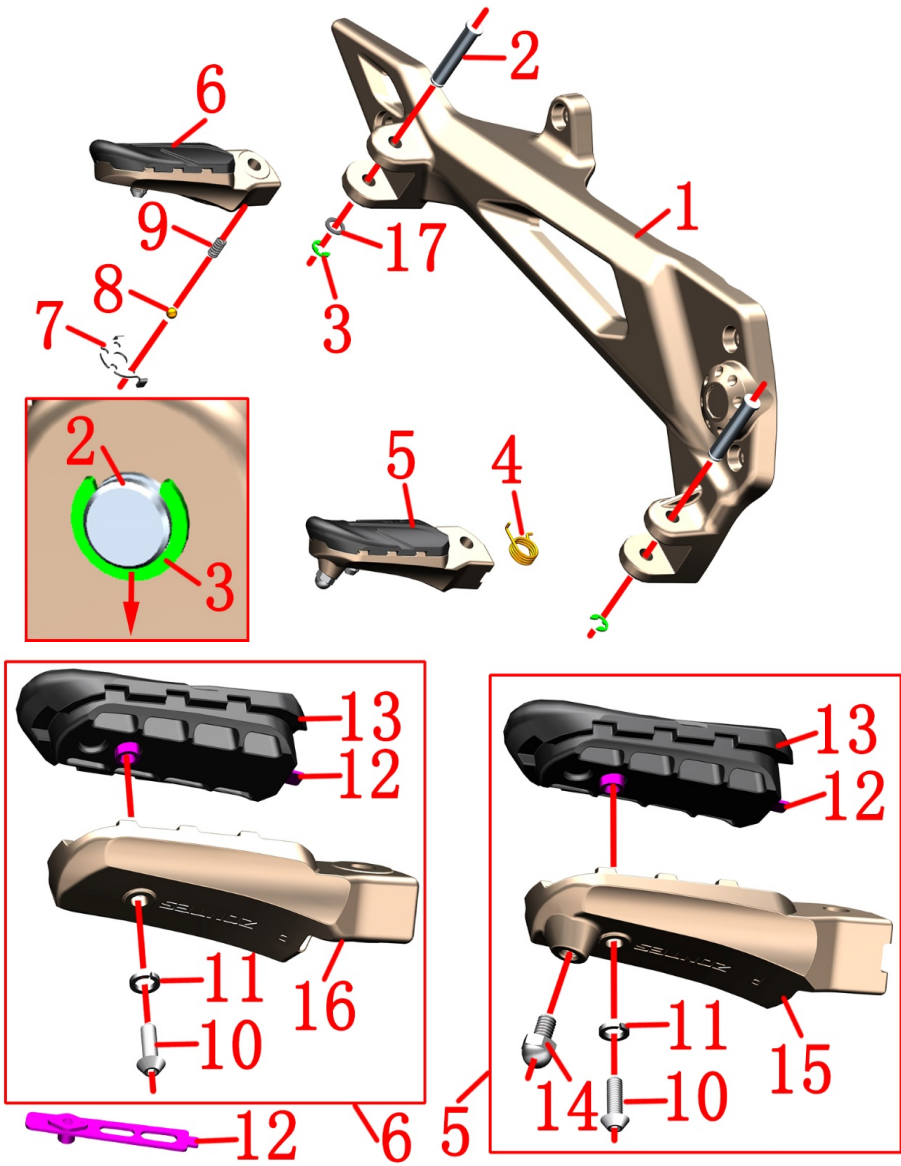
图片9组件		新款右脚踏支架组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
2	1251100-131000	非标轴位螺栓M10×1.5×36（环保彩锌）	1	
3		KD150—U刹车踏板	1	
4	1260100-119093	ZT310—R 刹车踏板扭簧（环保彩锌）	1	
5	1251500-060095	非标平垫Φ10.5×Φ26×1（环保彩锌）	1	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
7	1271200-087000	KD150—U后碟刹油杯支架	1	

步骤：

- 后碟刹主泵组件
用6#内六角拆下螺栓(1)；后碟刹油杯始终不能低于后碟刹主泵上的油管接头。
- 刹车踏板组件
用8#内六角拆下螺栓(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
用4#内六角拆下螺栓(6)，取下后碟刹油杯支架(7)。

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。
- 应定期检查螺栓(2)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶。



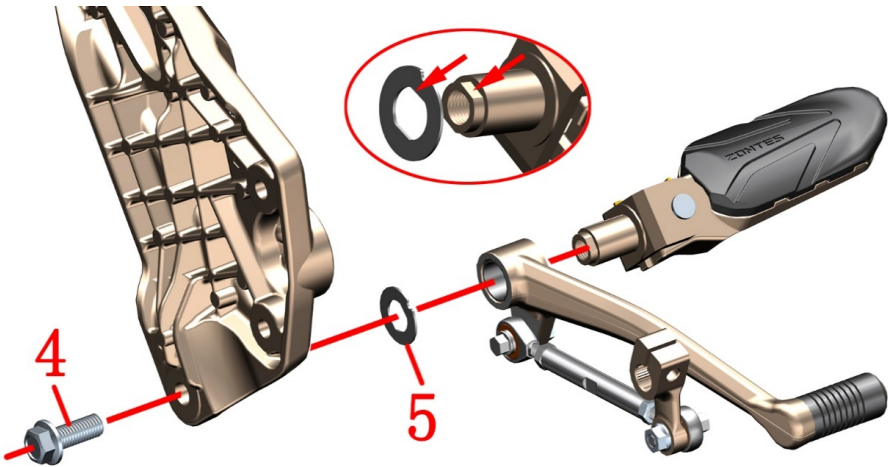
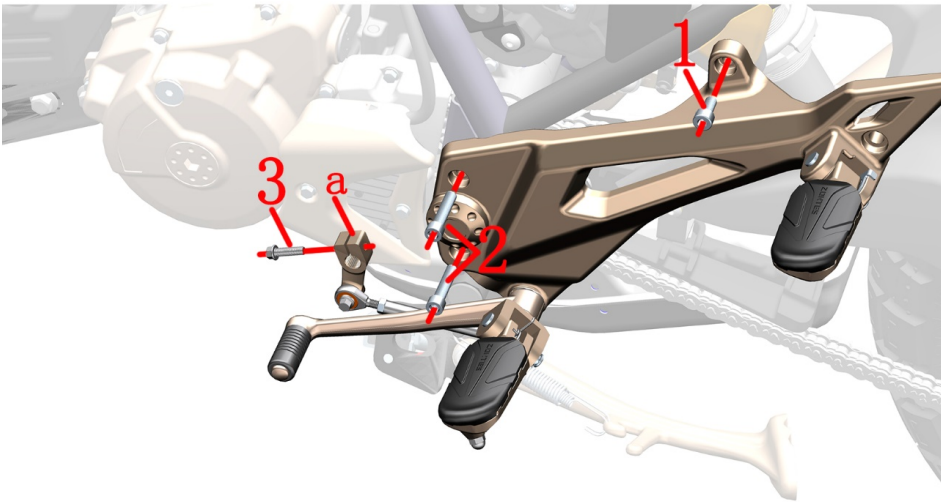
图片10脚踏组件		新款右脚踏支架组件3	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		KD150—GK右脚踏支架	1	
2	1274300-033000	ZT350—R脚踏销轴	2	
3	1264100-006000	ZT250—S脚踏卡簧	2	
4	1264100-004000	ZT250—S前右脚踏扭簧	1	
5		ZT350—GK前右脚踏总成	1	
6		ZT350—GK后右脚踏总成	1	
7	1274300-032000	ZT350—R后脚踏定位片	1	
8	1274300-031000	ZT350—R后脚踏钢珠（6.35）	1	
9	1260100-301000	ZT350—R脚踏钢珠弹簧	1	
10	1250205-038000	GB70. 2M5×12（不锈钢）	2	脚踏总成售后散件
11	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	2	
12	1274300-093000	ZT350—GK脚踏胶套固定片（加长10mm）	2	
13	1244300-013000	ZT350—T脚踏胶套	2	
14	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
15		ZT350—GK前右脚踏	1	
16		ZT351—GK前右脚踏	1	
17	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	

步骤:

- 前右脚踏
用工具将卡簧(3)拆下，将脚踏销轴(2)取下，再将前右脚踏(5)、脚踏扭簧(4)拆下。
- 后右脚踏
将卡簧(3)拆下，将脚踏销轴(2)和缓冲胶(7)取下，再将后右脚踏(6)往外拉出，取下定位片(7)、钢珠(8)、弹簧(9)。
- 脚踏售后散件
握紧前右脚踏，用10#套筒拆下螺栓(14)；再用3#内六角工具拆下螺栓(10)，取下弹垫(11)；取下胶套(13)、固定片(12)、前右脚踏(15)。螺栓(14)仅前脚踏需要；脚踏胶套(13)、胶套固定片(12)、螺栓(10)、弹垫(11)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，拆下螺栓(10)，取下弹垫(11)；取下胶套(13)、固定片(12)、后右脚踏(16)。

注意:

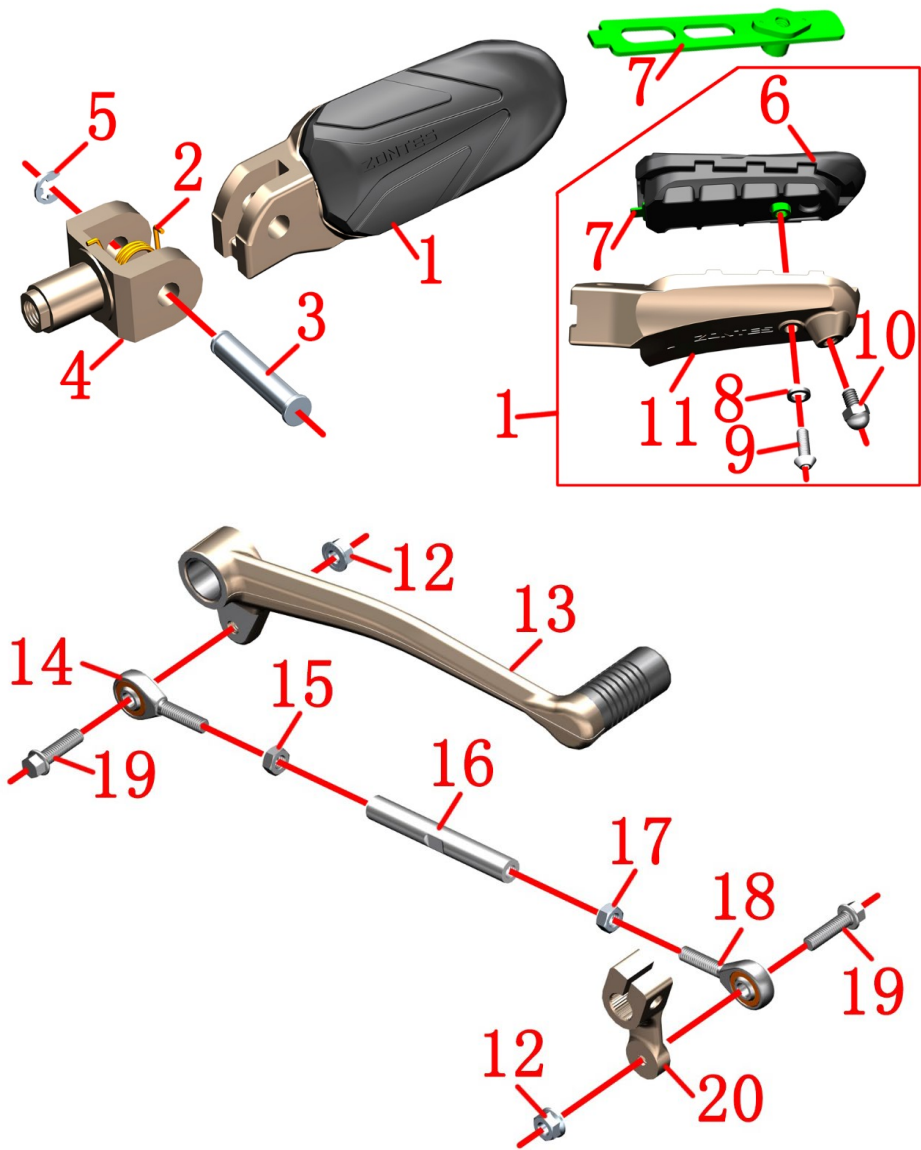
- 单独更换脚踏的易损件时务必确保装配正确。



图片11脚踏组件		新款左脚踏支架组件1		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1	1250205-040095	GB70. 1内六角M8×16（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	1250105-278093	GB5789 M10×1. 25×25（10. 9级 环保彩）		1	
5	1274200-334000	ZT310-R脚踏支架垫片（缺口）		1	

- 步骤：
- 左脚踏支架组件
参照拆整流罩护罩的步骤先拆除掉。
用8#梅花扳手拆下螺栓(3)，用一字螺丝刀插入开槽a将花键摇臂稍微撑开同时往外拉从发动机变档轴上拆下。
用6#内六角工具将螺栓(1)和(2)拆下，取下左脚踏支架组件。
 - 变档杆组件
用14#套筒拆下螺栓(4)；将左脚踏组件和变档杆组件与左脚踏支架组件分离，取下支架垫片(5)。

- 注意：
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
 - 重新装配时注意支架垫片与支架凸台对齐才能装配到位。
 - 在脚踏支架圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。
 - 应定期检查螺栓(3)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶防松。



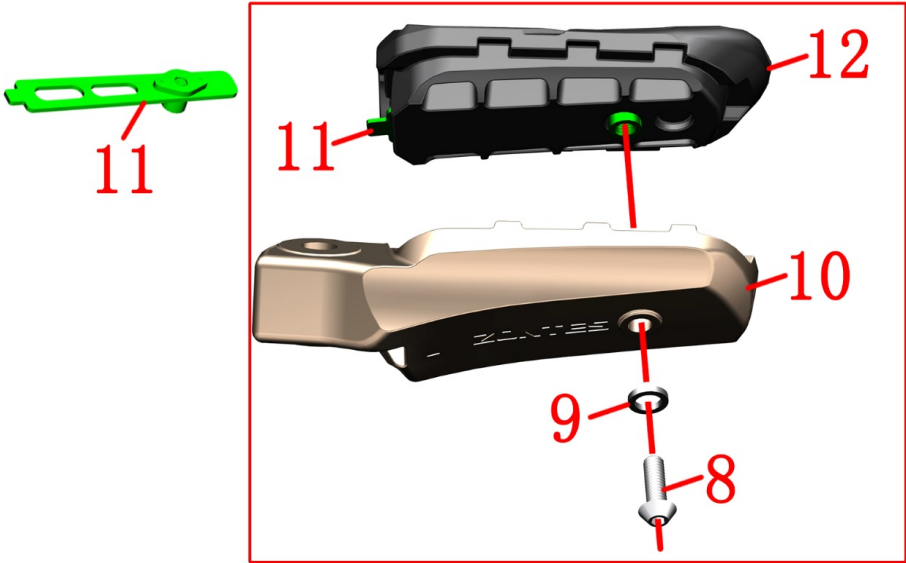
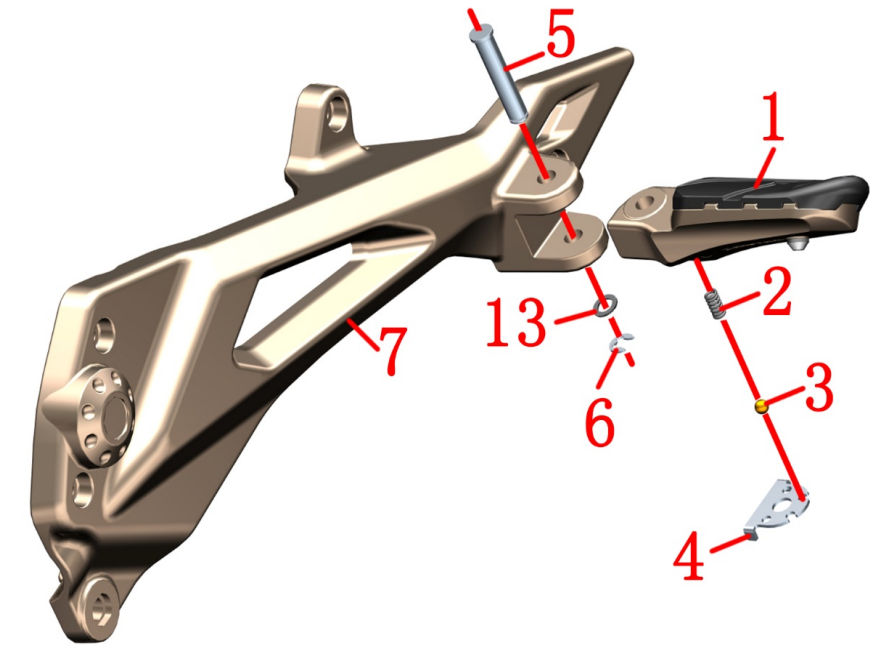
图片12脚踏组件		新款左脚踏支架组件2		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注	
1		ZT350—GK前左脚踏总成	1		
2	1264100-003000	ZT250—S前左脚踏扭簧	1		
3	1274300-033000	ZT350—R脚踏销轴	1		
4		KD150—GK脚踏支座	1		
5	1264100-006000	ZT250—S脚踏卡簧	1		
6	1244300-013000	ZT350—T脚踏胶套	1	前左脚踏总成 售后散件	
7	1274300-093000	ZT350—GK脚踏胶套固定片（加长10mm）	1		
8	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	1		
9	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	1		
10	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1		
11		ZT310—GK前左脚踏	1		
12	1250303-010093	GB6177.1 M6（环保彩）	2		
13		ZT310—T变档杆踏杆摇臂	1		
14	1274100-043000	杆端关节轴承SALJK6C	1		
15	1250301-018093	GB6170 M6—LH（环保彩锌）	1		
16	1271200-086000	150-U变档杆调节螺杆 φ10×72（环保彩锌）	1		
17	1250301-020093	GB6170 M6（环保彩）	1		
18	1274100-042000	杆端关节轴承SAJK6C	1		
19	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级（环保彩锌）	2		
20		ZT250—S变档杆花键摇臂	1		

步骤：

- 左脚踏组件
用工具将卡簧(5)拆下，将脚踏销轴(3)取下，再将前左脚踏总成(1)、脚踏扭簧(2)从支座(4)上拆下。
- 脚踏总成售后散件
握紧前左脚踏，用10#套筒拆下螺栓(8)；再用3#内六角拆下螺栓(9)，取下弹垫(8)；取下胶套(6)、固定片(7)、前左脚踏(11)。
- 变档杆组件
用10#套筒分别拆下两端螺母(12)、8#套筒拆螺栓(18)，将变档杆踏杆摇臂(13)、花键摇臂(20)拆下。
用10#开口扳手分别松开螺母(15)和(17)，将调节杆(16)拆下，再分离关节轴承(14)和(18)。

注意：

- 在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。
- 注意区分关节轴承和调节杆两端的六角螺母（靠发动机变档轴处的为右旋，靠近脚踏处的为左旋）。

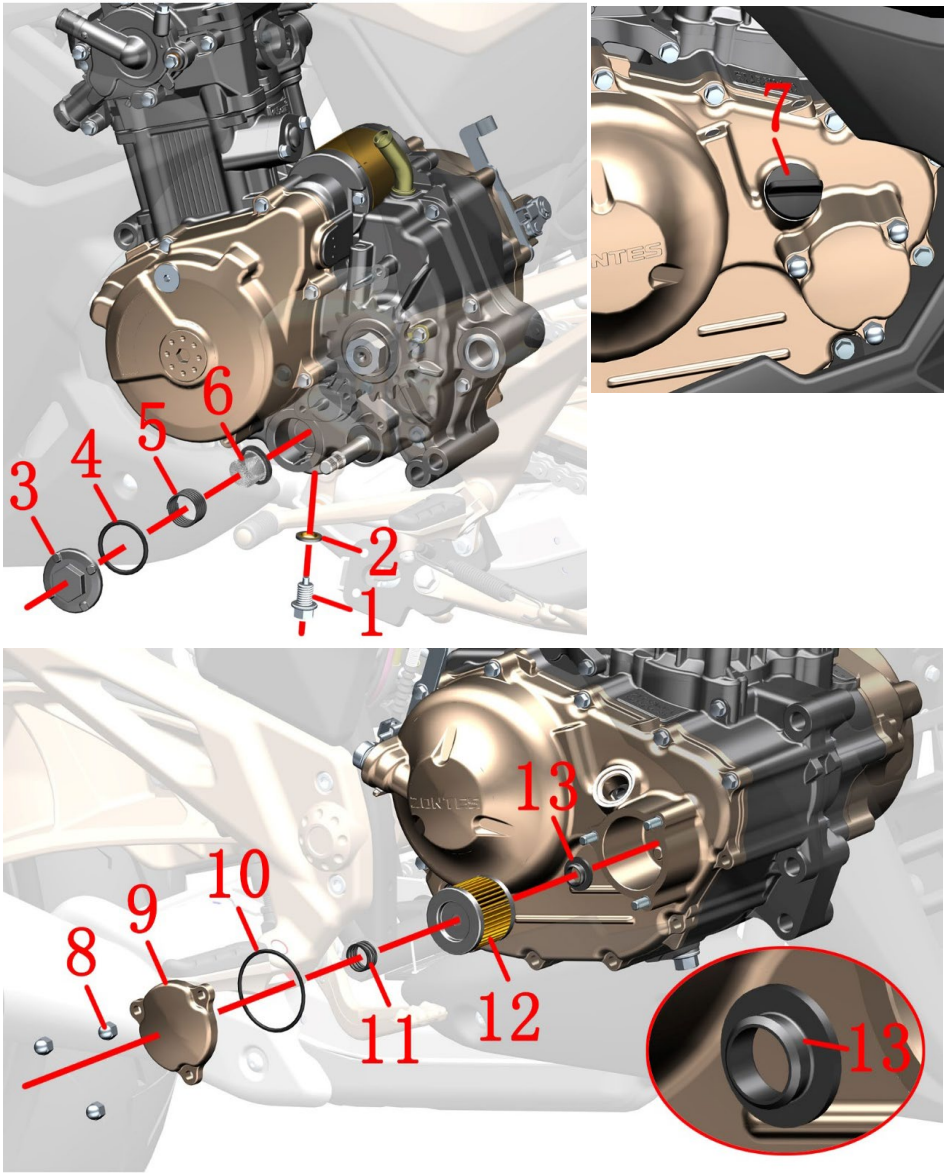


图片13脚踏组件		新款左脚踏支架组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1		ZT350—GK 后左脚踏总成	1	
2	1260100-301000	ZT350—R脚踏钢珠弹簧	1	
3	1274300-031000	ZT350—R后脚踏钢珠（6.35）	1	
4	1274300-032000	ZT350—R后脚踏定位片	1	
5	1274300-033000	ZT350—R脚踏销轴	1	
6	1264100-006000	ZT250—S脚踏卡簧	1	
7		KD150—GK左脚踏支架	1	
8	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	1	后左脚踏总成 售后散件
9	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	1	
10		ZT350—GK后左脚踏	1	
11	1274300-093000	ZT350—GK脚踏胶套固定片（加长10mm）	1	
12	1244300-013000	ZT350—T脚踏胶套	1	
13	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	

- 步骤：
- 后左脚踏
用工具将卡簧(6)拆下，将脚踏销轴(5)和缓冲胶(13)取下，再将后左脚踏总成(1)往外拉出，取下定位片(4)、钢珠(3)、弹簧(2)。
 - 后左脚踏总成售后散件
握紧后左脚踏(10)，用3#内六角工具拆下螺栓(8)，取下弹垫(9)；取下胶套(12)、固定片(11)、后左脚踏(10)。

注意：

- 单独更换带胶脚踏的易损件时务必确保装配正确。



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	
1	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	1	30±3N.m
2	1244100-033000	组合密封垫12×φ20×2	1	
3		ZT1P58MJ粗滤器盖	1	32±1.5N.m
4	1051468-003000	34.5×3.5丙烯酸酯胶O型圈	1	
5	1050868-003000	φ25.8×34.2×1.8粗滤器弹簧	1	
6	1050868-004000	外径φ22×21帽形粗滤器	1	
7	1251300-054000	M20×1.5加油口螺帽	1	
8		非标盖形9级螺母M6×13（环保彩锌）	3	【1】
9		ZT158MJ机油精滤器盖	1	
10	1051456-007000	φ49×φ2.5丙烯酸酯胶O型圈	1	售后用
11	1050868-002000	φ18.5×13×1.6精滤器弹簧		
12		精滤密封组件(纸盒包装)	1	【2】
13	1051466-016000	ZT152QMI机油精滤器密封圈	1	售后用

步骤：

●放机油

用侧支架将车辆停在平坦的地面。放油螺栓底下放置接油盘。
用14#套筒+棘轮扳手将放油螺栓(1)和组合密封垫(2)拆下；将右侧的加油口螺帽(7)拧开可加快机油流出。
用24#套筒+棘轮扳手将粗滤器盖(3)拆下，按顺序取下粗滤器(6)、弹簧(5)、O型圈(4)和粗滤器盖(3)。
用干净的无纺布擦干净粗滤器表面、结合面的油污；确保放油螺栓、组合密封垫表面无划伤、杂物等才能装配。将上述除加油器螺帽外的所有零件正确装配好后再进行下一步。

●更换机油滤芯

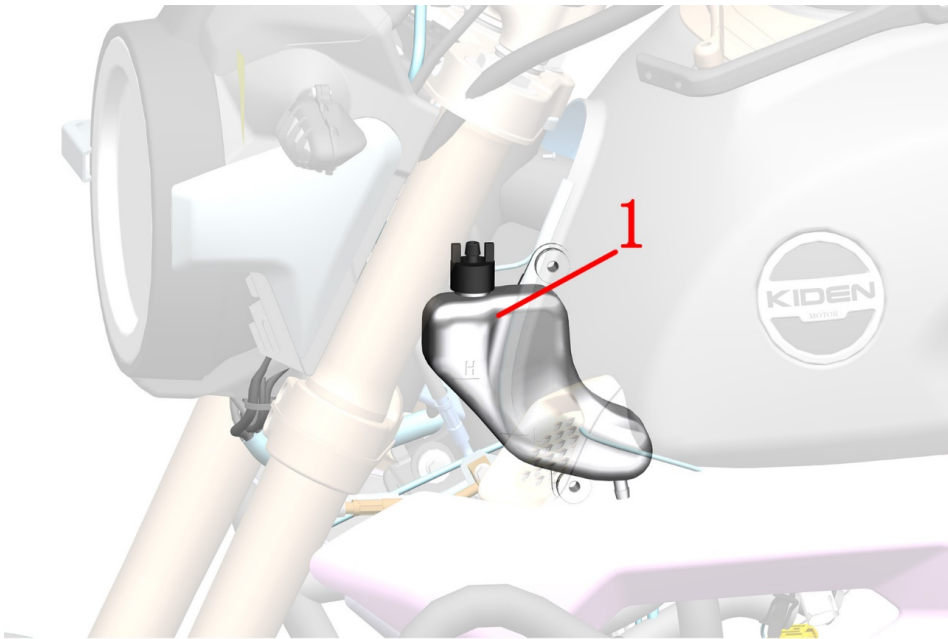
在发动机右曲轴箱盖底下放置接油盘。用10#套筒拆下螺母(8)，取下精滤器组件，按顺序取下密封圈(13)、精滤器(12)弹簧(11)、O型圈(10)和精滤器盖(9)。用干净的无纺布擦干净油污后更换新的精滤器密封组件（包含精滤器、O型圈和密封圈），将所有零件复原。

●更换机油

从发动机右曲轴箱盖加油口加入1升（如更换机油滤芯150排量则加入1.05升，200排量加入1.10L）粘度为SAE 5W-40/10W-50/10W-40新的API SN级或更高级别的发动机机油。用不同转速运转2分钟，检查是否有渗漏。怠速运转5分钟然后熄火停机3分钟，通过机油视窗观察油位，如液面低于最低油位标线时应添加新机油到最高油位标线。按上面方法再次检查是否有渗漏。

注意：

- 严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。
- 废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。
- 【1】因状态变更，若需要换此螺帽需同时更换3件。
- 【2】精滤密封组件已包含机油滤芯、φ49×φ2.5丙烯酸酯胶O型圈和机油精滤器密封圈各一件。



图片2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	1221200-050000	KD150—U副水箱	1	

步骤：

- 添加冷却液

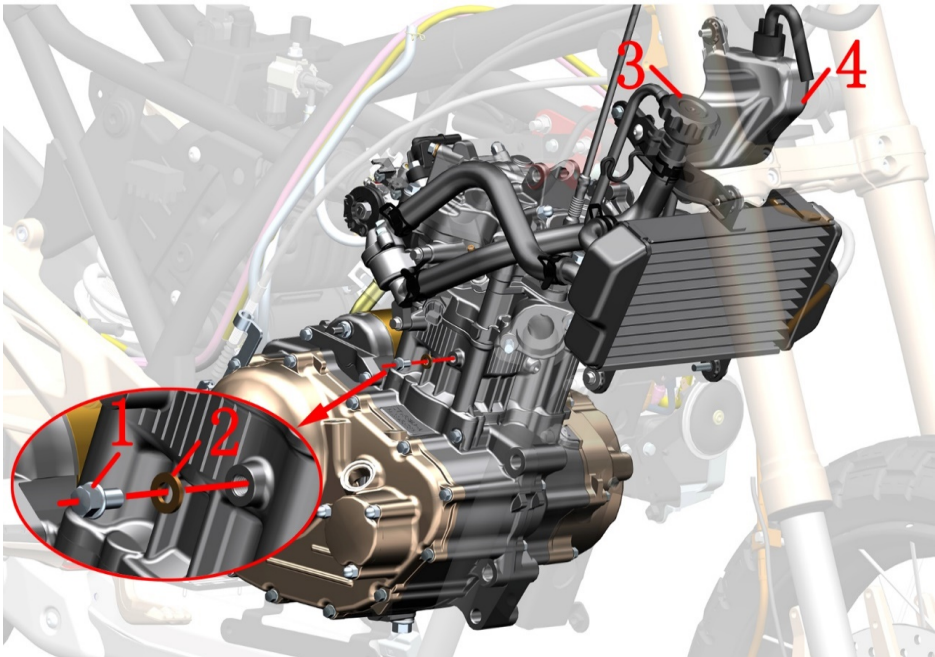
待发动机完全冷却，将车辆扶正才能准确的检查液面位置。如低于“L”线应及时补充冷却液。如副水箱完全没有或仅余少量冷却液应先检查冷却系统，排除渗漏后才能添加。

用侧支架将车辆停放好；将方向把往右转到底。

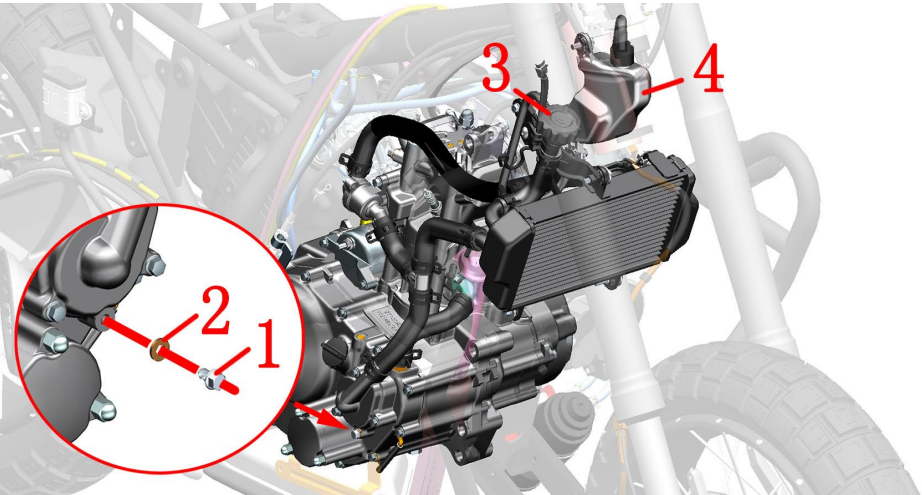
打开副水箱(1)的盖子，用漏斗分多次每次少量添加冷却液。以扶正车辆时冷却液的液面到达H线与L线之间为合适。

注意：

- 应定期检查冷却液液面情况，始终保持不低于“L”线位置。
- 建议每2年更换一次冷却液。
- 吞咽或吸入冷却液均会对人体产生一定危害。每次添加完冷却液后应及时彻底清洗手部、脸部等任何暴露的皮肤。如误吞需立即联系中毒控制中心或医院；如吸入需立即到通风环境中。如不慎溅入眼睛需立即用大量的流水冲洗眼睛并及时求医或就诊。务必远离儿童和宠物。
- 发动机冷却液务必选用适用于铝散热器的型号，以乙二醇为基础。使用适用于铝散热器的，由冷却液浓缩液与蒸馏水按一定比例混合的冷却液。务必选用适合当地极端低温天气的型号，冰点必须低于当地可能达到的最低气温。如需要加水只能添加蒸馏水，其他水质可能腐蚀发动机冷却系统或造成更严重的后果。
- 冷却液总量为820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。



150



200

图片3散热系统组件		更换冷却液	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-067093	M6×10顶销螺栓（环保彩锌）	1	12±1.5N.m
2	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	
3	1221200-069000	KD150—U水箱加水口	1	
4	1221200-050000	KD150—U副水箱	1	

步骤：

●排出冷却液

先将防水布将发动机右曲轴箱盖及缸体遮盖好防止冷却液滴落到覆盖件和发动机上。双手戴好防水手套后用8#套筒拆下放水螺栓(1)，取下铜垫(2)；在放水口处放置好容器然后打开水箱加水口(3)的盖子冷却液开始排出到容器中，将车身往右倾斜将冷却液放完。

用干净的抹布擦干净所有零部件表面残留的冷却液后将放水螺栓(1)和铜垫(2)装回，建议更换新的螺栓和铜垫。

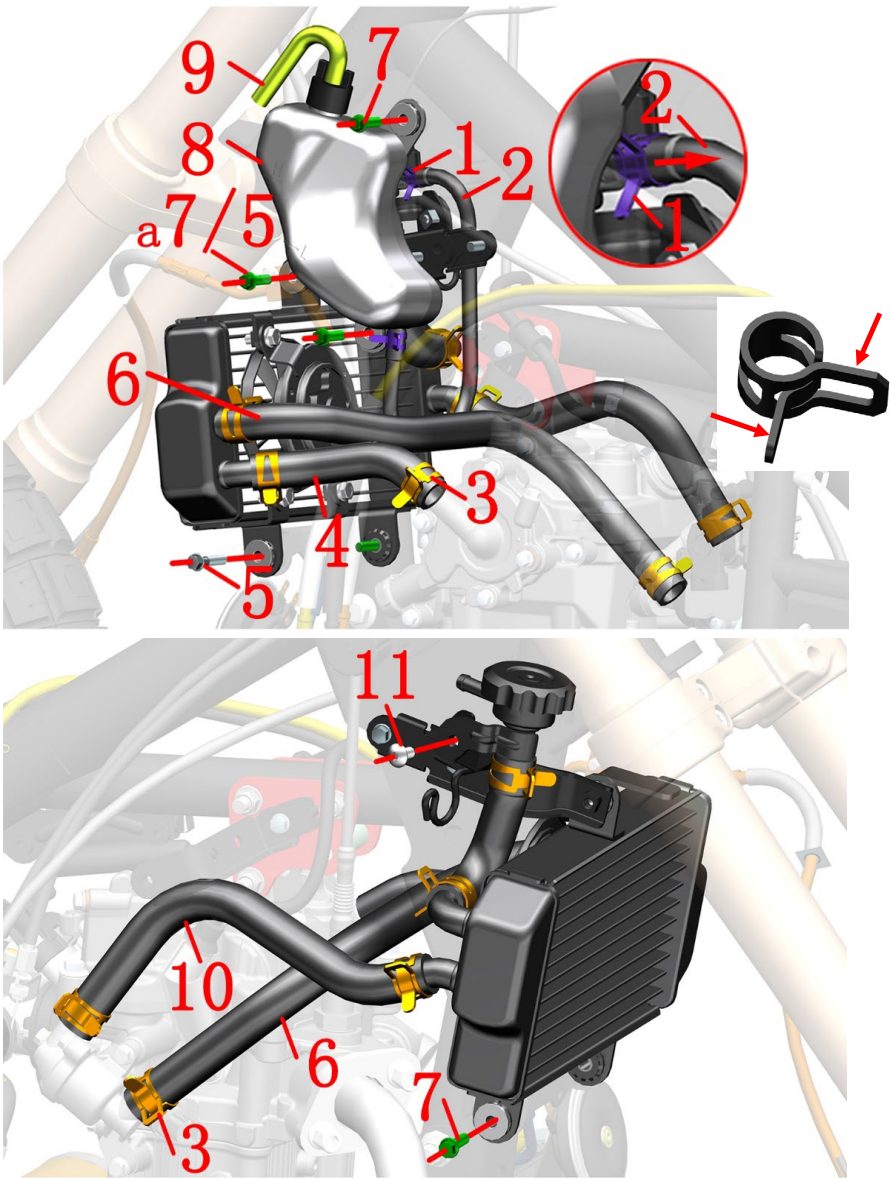
●添加冷却液

往水箱加水口(3)的加水口处缓慢倒入新的冷却液，加满后先不盖盖子。启动车辆怠速运转几分钟后观察液面情况，若下降则继续添加，重复操作直到加满后再将盖子盖好。

拧开副水箱(4)的盖子，往其中加入适量的冷却液让液面保持在“H”和“L”之间即可。

注意：

- 应将车辆固定好。
- 务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。
- 冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见上一页的。



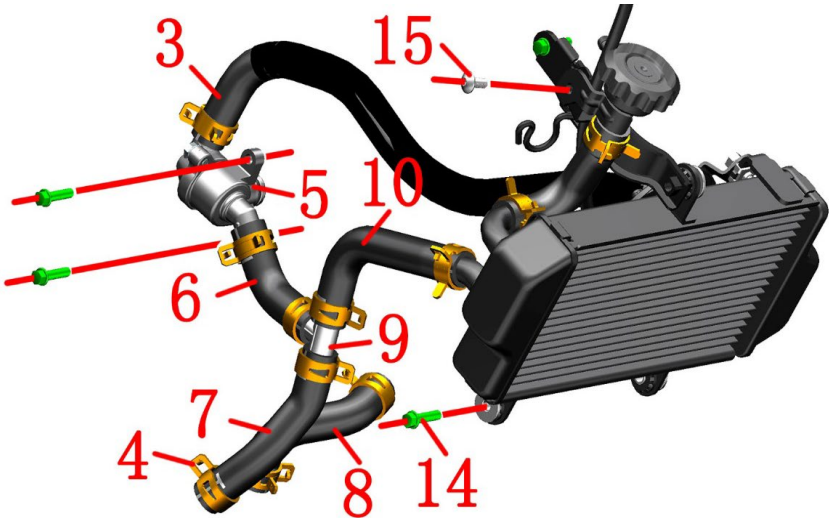
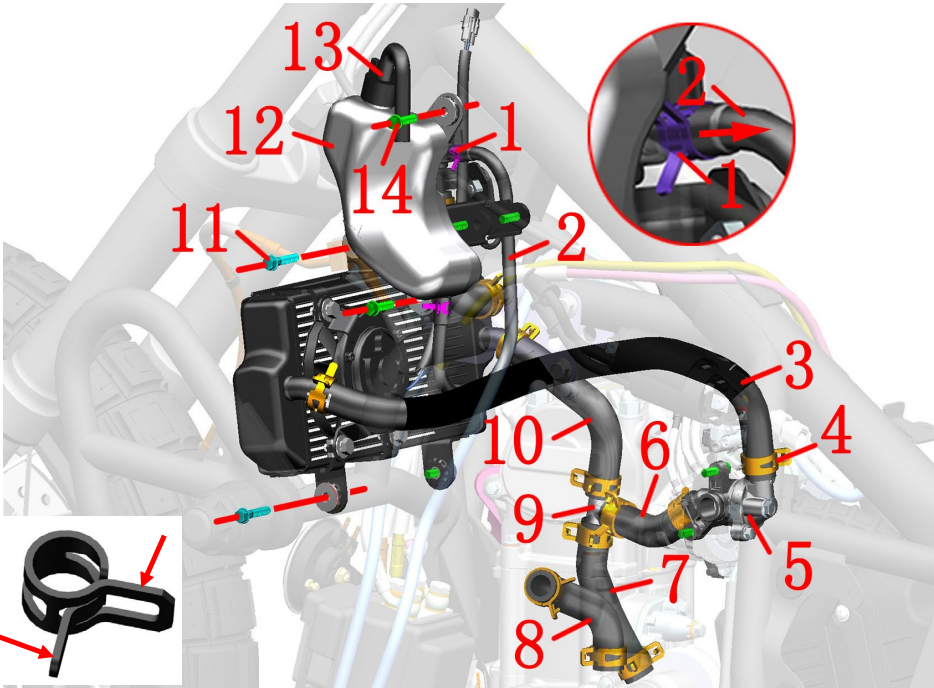
图片4散热系统组件		水箱组件1	检查	
序号	零件编码		调整	
		零件名称	装配数量	备注
1	1274200-088000	ZT310水管抱箍（Φ10.5）	2	
2	1241200-051000	KD150-U副水箱连接水管	1	
3	1274200-089000	ZT310水管抱箍（Φ22）	6	
4	1241200-054000	KD150-U发动机进水管	1	
5	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
6	1241200-055000	KD150-U小循环水管	1	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
8	1221200-050000	KD150-U副水箱	1	
9	1244200-069000	ZT310-V副水箱漏水管	1	
10	1241200-053000	KD150-U发动机出水管	1	
11	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	

步骤：

- 副水箱
戴好防水手套后用抱箍钳夹住副水管下方的抱箍(1)同时往水管内侧方向移动，拔下水管(2)，取下抱箍(1)。拆下右侧水箱加水口处的抱箍(1)后取下水管(2)。
用8#套筒拆掉固定副水箱(8)的2颗螺栓(7)后将副水管从车上取下，将漏水管(9)从副水箱上拔下。
- 水管
将水箱左侧下方的进水管(4)两端的抱箍(3)移出防脱凸台后拔下；取下2件抱箍(3)。
将水箱左侧上方的小循环水管(6)上的抱箍(3)的螺栓后移出水管接头凸起部位，将水管(6)从水箱上拔出并取下抱箍。
- 水箱组件
参照前面的步骤分别拆下小循环水管(6)和出水管(10)，以及4件抱箍(3)。
用8#套筒拆下水箱左侧的螺栓(5)和(7)。拆下加水口处的螺栓(11)和底部的螺栓(7)。
找到并拔下水箱风扇的插头后将水箱组件取下。

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。
- 2021年7月19日起因水箱自带衬套长度变更，a处的螺栓由M6x22变更为M6x30



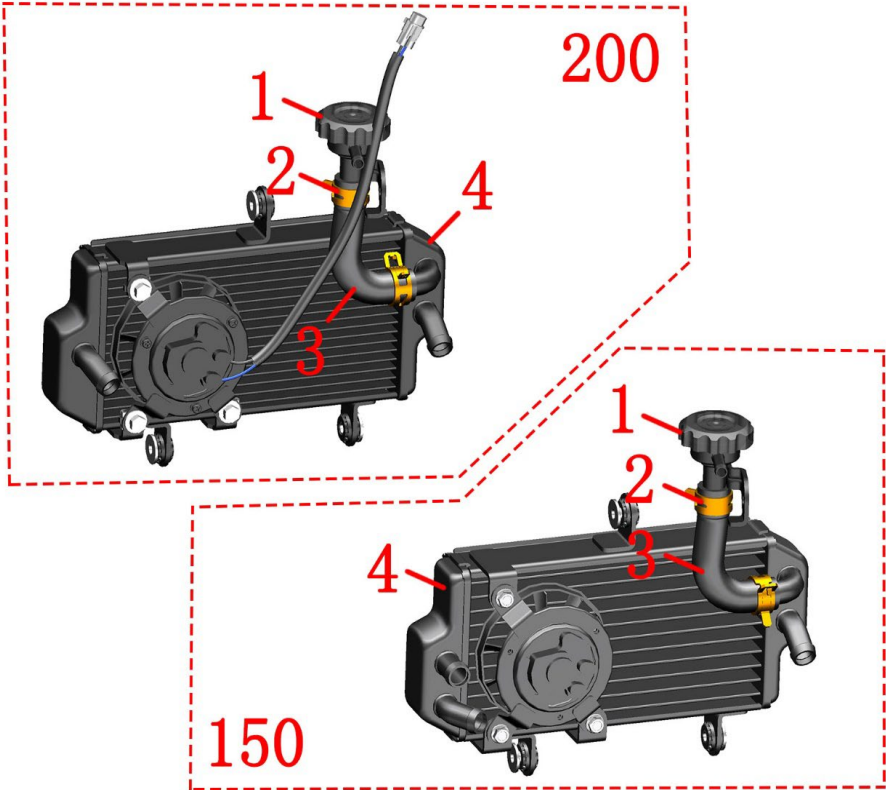
图片5散热系统组件		水箱组件1（200）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1274200-088000	ZT310水管抱箍（ $\phi 10.5$ ）	2	
2	1241200-051000	KD150-U副水箱连接水管	1	
3	1241200-074000	KD200-U发动机出水管	1	
4	1274200-089000	ZT310水管抱箍（ $\phi 22$ ）	10	
5	1271200-199000	KD200-U节温器	1	
6	1241200-073000	KD200-U小循环水管	1	
7	1241200-075000	KD200-U发动机进水管	1	
8	1241200-072000	KD200-U发动机过水管	1	
9	1051968-018000	ZT1P58MJ三通管	1	
10	1241200-076000	KD200-U水箱出水管	1	
11	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
12	1221200-050000	KD150-U副水箱	1	
13	1244200-069000	ZT310-V副水箱漏水管	1	
14	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	5	
15	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	

步骤：

- 副水箱
戴好防水手套后用抱箍钳夹住副水管下方的抱箍(1)同时往水管内侧方向移动，拔下水管(2)，取下抱箍(1)。拆下右侧水箱加水口处的抱箍(1)后取下水管(2)。
用8#套筒拆掉固定副水箱(12)的两颗螺栓(14)和一颗螺栓(11)，取下副水管，将漏水管(13)从副水箱上拔下。
- 水箱水管组件
将水箱左侧的水管(3)两端的抱箍(4)移出防脱凸台后拔下；取下2件抱箍(4)。
将水箱右侧的水管(10)上的抱箍(4)的螺栓后移出水管接头凸起部位，取下水管(10)和抱箍(4)。
用8#套筒拆下水箱左下方的螺栓(11)。拆下加水口处的螺栓(15)和底部的螺栓(14)。
找到并拔下水箱风扇的插头后将水箱组件取下。
参照前面的步骤分别拆下水管(6)、(7)、(8)、(10)和三通管(9)。
用8#套筒拆下发动机右侧的螺栓(14)，取下节温器(6)。

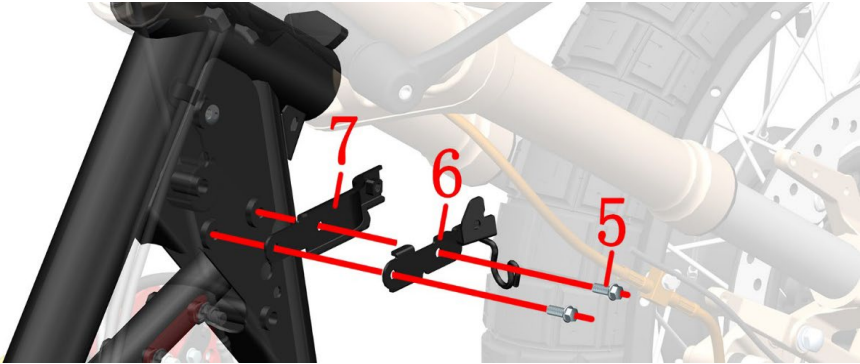
注意：

- 应将车辆固定好。
- 务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。
- 冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。
- 拆抱箍时注意力度，力度过大可能造成永久变形失去弹性导致渗漏。

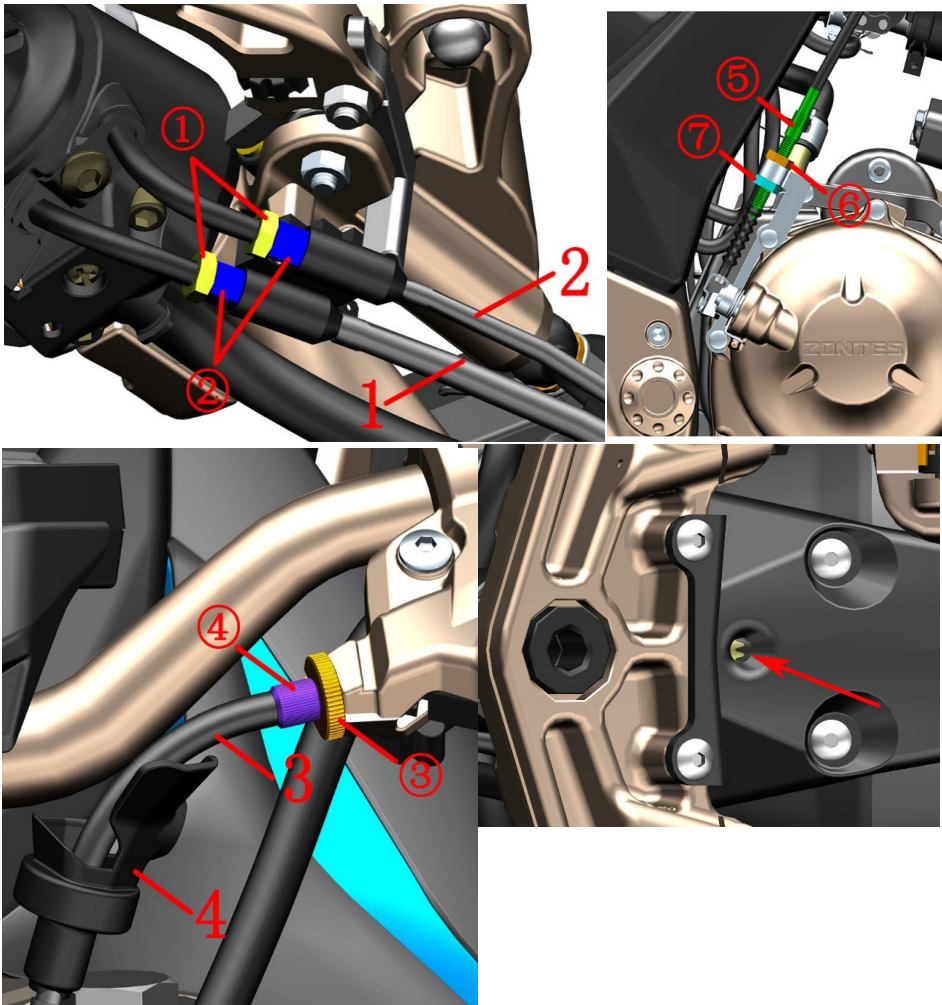


图片6散热系统组件		水箱组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1221200-069000	KD150—U水箱加水口	1	
2	1274200-089000	ZT310水管抱箍（φ22）	2	
3	1241200-052000	KD150—U水箱加水口连接水管	1	
4		水箱	1	
5	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	
6	1271200-081000	KD150—U水箱盖支架	1	
7	4021200-024000	KD150—U散热器支架	1	

- 步骤:
- 水箱组件
拆下用抱箍钳将抱箍(2)移开后将加水口(1)取下，将水管(3)拔出。
 - 水箱支架
用8#套筒将螺栓(5)拆下，取下水箱盖支架(6)和散热器支架(7)。



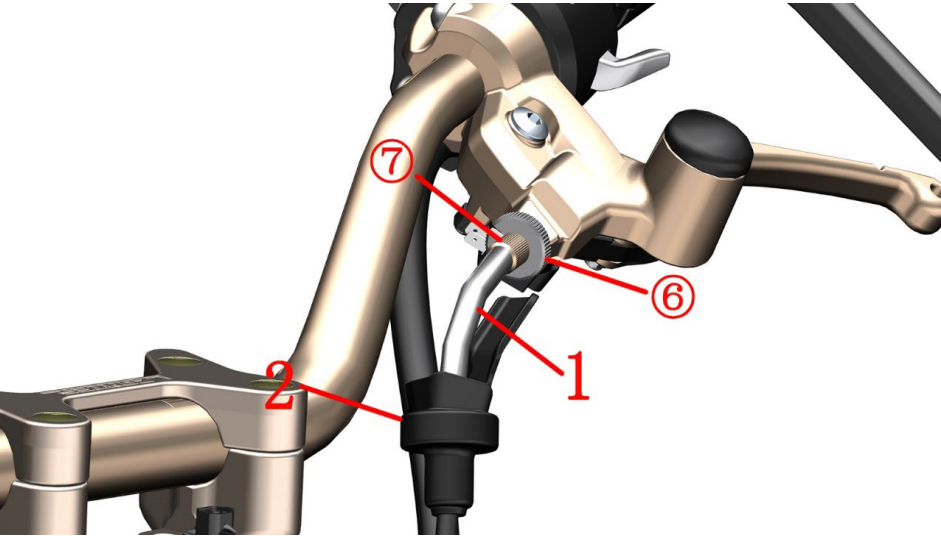
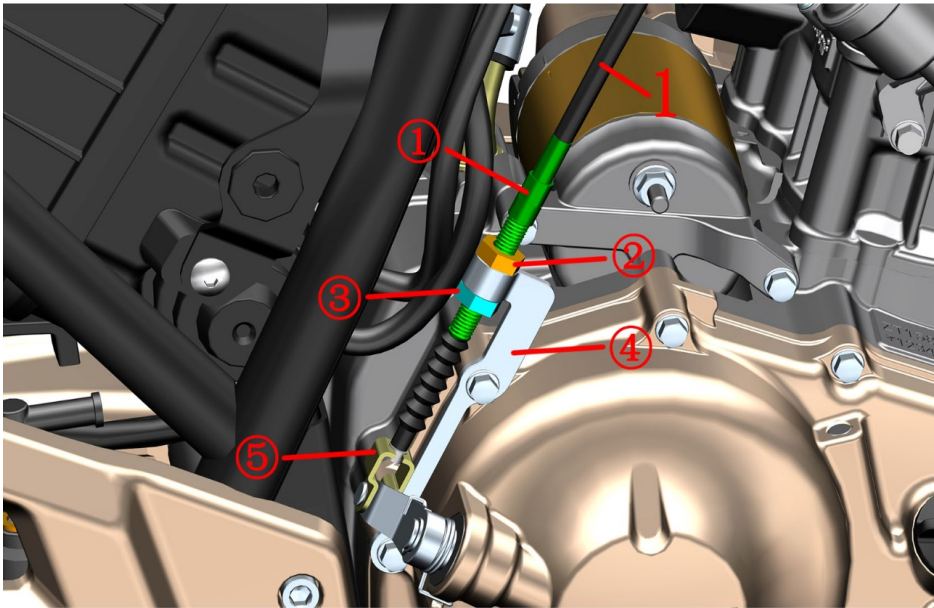
- 注意:
- 冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。
 - 拆抱箍时注意力度，力度过大可能造成永久变形失去弹性导致渗漏。



图片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		KD150—G1油门回油线		1	
2		KD150—G1油门加油线		1	
3	1154100-011000	ZT250—R离合线		1	
4	1244200-046000	ZT310—V离合线护套		1	

- 步骤：
- 油门线
用开口扳手松开油门加油线(2)或回油线(1)上锁紧螺母①，转动调整螺杆②将间隙调整到2~4mm。调整完后锁紧螺母①。
 - 离合线
微调：
将离合摇臂的防护胶套(4)退到离合线(3)的弯管处，用钳子松开螺母③，旋转调整螺杆④，最后再锁紧螺母③，将防尘套复位。调整后注意螺母③、调整螺杆④与摇臂座的槽应错开位置防止拉索脱出。
大调整：
如微调不能达到要求，则用开口扳手松开螺母⑥和⑦，旋转调整螺杆⑤，最后再锁紧螺母⑥和⑦。
 - 灯光高度调节
驾驶员坐到车上将车辆扶正另外一人用PH2型十字螺丝刀（直径6mm）插入车辆下联板附近的孔内，对准调节螺栓，顺时针转动为调高，逆时针为调低光束高度。

- 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1400~1600转/分钟。
 - 离合器调节需注意如下：
自由行程过大易造成离合器和变档机构磨损和故障。
调整后务必将螺母、调整螺杆和摇臂上的开槽错开一定位置，防止拉索从开槽处脱出。
 - 灯光高度调节需注意如下：
灯光高度过高或过低均会影响安全驾驶。应根据有无乘员和驾驶员体重变化来合理调整灯光高度。
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		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	1154100-011000	ZT250-R离合线		1	
2	1244200-046000	ZT310-V离合线护套		1	

步骤:

●拆离合线

用14#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(2)退到弯管处，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(2)从离合线(1)上取下。

●装离合线

将防护胶套(2)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。

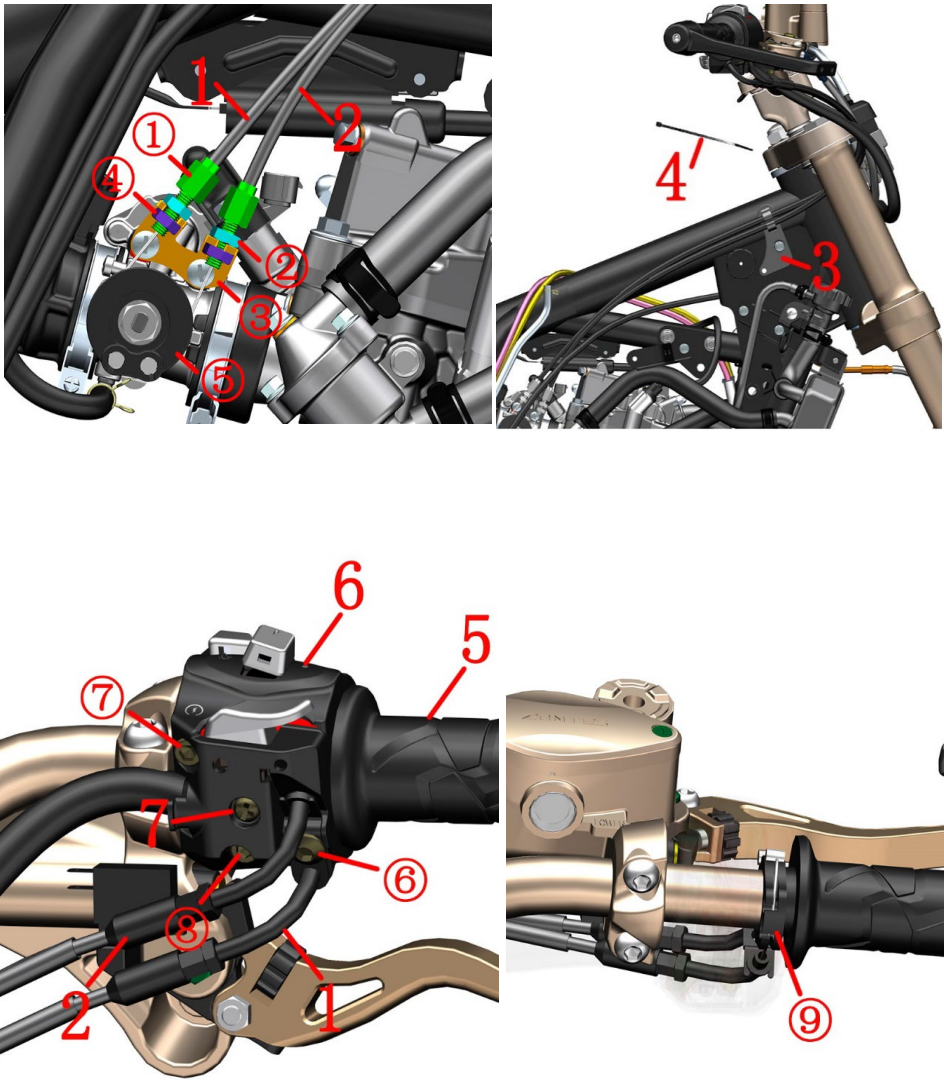
将离合线芯接头套入支架⑤的孔内。

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(2)复位。

注意:

- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
- 更换离合线需要先拆卸坐垫、油箱及内胆、侧盖等。



图片3前叉组件		更换油门线	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		KD150—G1油门加油线	1	
2		KD150—G1油门回油线	1	
3	1221200-058000	KD150—U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		ZT310—V1右手把开关	1	
7	1251100-219000	十字球头螺丝M5×30	1	开关售后件

步骤：

●拆油门线

用10#开口扳手将油门加油线(1)或回油线(2)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。

将集线夹(3)的卡片稍微往外张开，将油门线从卡槽内取出，剪断扎带(4)。

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

将油门线从右手把胶套(5)的把芯转盘⑨上取下，最后从开关下部的拉索孔内取下。

●装油门线

先将油门线穿入开关下部的拉索孔内。将油门线的圆柱形接头装入右手把胶套(5)的把芯转盘⑨上。将回油线卡到加油线上自带的限位卡槽内，用5#内六角将螺栓⑥锁紧，扭力8~10N.m。开关安装孔位对好后螺栓⑦稍微拧几圈，再观察开关(6)下部的定位孔与方向把对齐后将螺栓⑧/(7)锁紧。最后再锁紧螺栓⑦，扎上扎带(4)，剪掉多余部分。

将油门线装入集线夹(3)卡槽内。

用开手将油门加油线(1)或回油线(2)的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①。

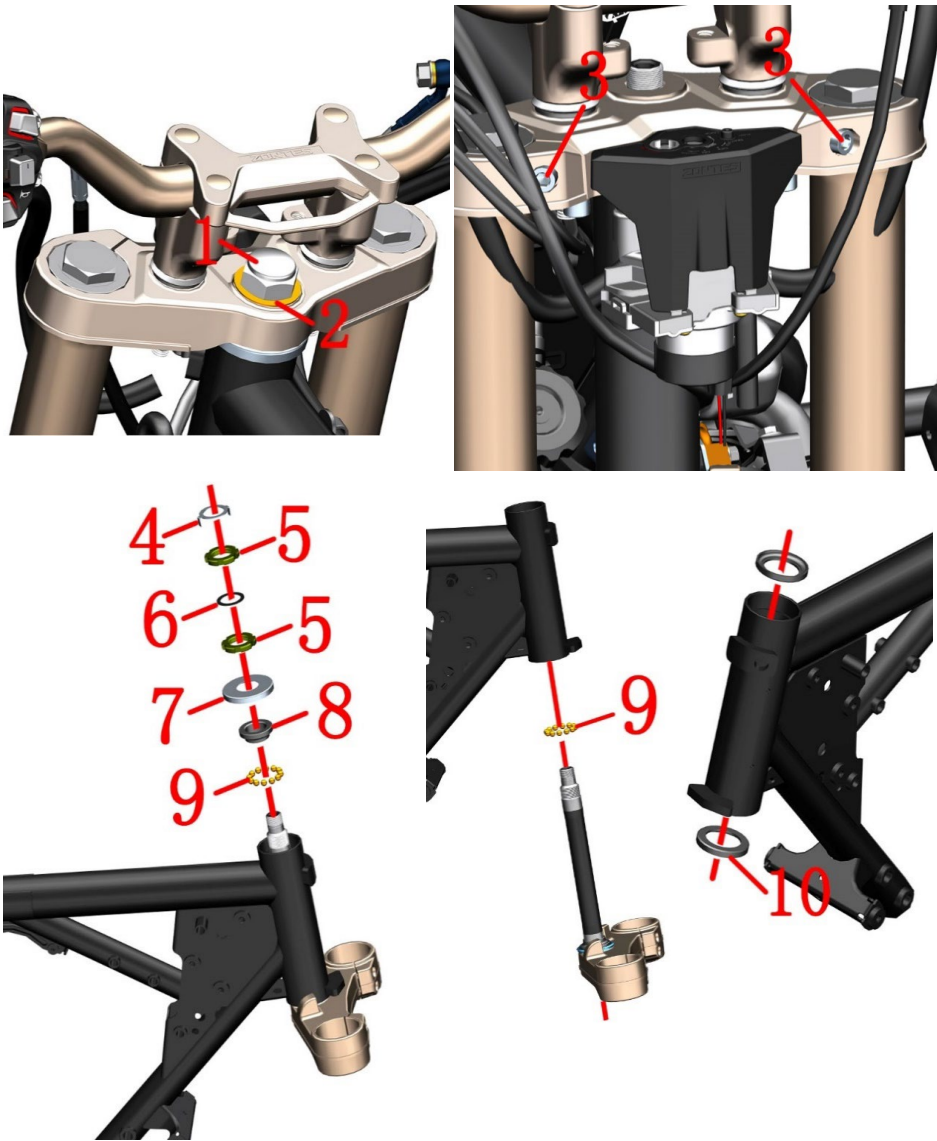
将回油线套入支架③，再将接头套入转盘⑤。

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：

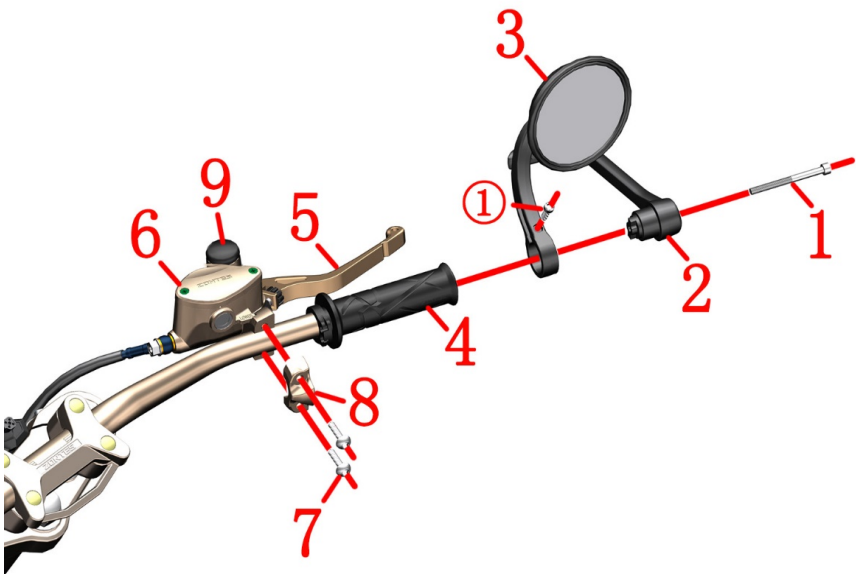
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
- 更换油门线需要先拆卸坐垫、油箱及内胆、侧盖等。



图片4前叉组合		转向调整	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-045000	ZT250—S上联板装饰螺母（镀铬）	1	100N·m
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	22~24N.m
4	1134100-007000	ZT250—S调节螺母防松垫圈	1	
5	1251300-046093	ZT250—S方向柱调节螺母M24X1（环保彩锌）	2	
6	1244100-015000	ZT250—S调节螺母胶垫	1	
7	1244300-014000	ZT350—R上防尘盖	1	
8	1130900-024000	ZT250—S轴圈	1	
9	1130900-022000	ZT250—S连体钢珠	2	
10	1130900-026000	ZT250—S座圈	2	

步骤：

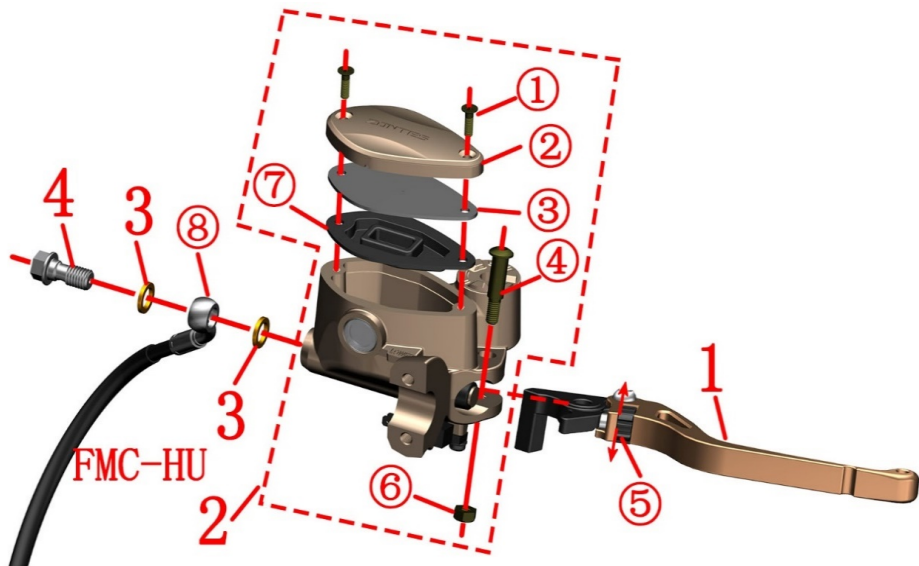
- 刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时
先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：标准250kPa。
若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到350kPa，然后再放气到250kPa。试车检查是否解除。如否则支起前轮并转动检查轮胎胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否再继续往下操作。
 - 检查转向装置
将前轮支起，用手晃动前叉下部，检查转向轴是否有松动或左右旋转不灵活。
调整调节螺母：
用30#梅花扳手拆下装饰螺母(1)，取下垫片(2)；用6#内六角拆下螺栓(3)。将方向把、上联板组件用干净的布包裹好再放置好，防止划伤。取下防松垫圈(4)；用专用的四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(5)，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5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	1250205-085000	GB70. 1M6×70（不锈钢）	1	
2	1131200-027000	KD150—G1右护手杆	1	
3		右后视镜	1	
4	1244100-042000	ZT250—R右手把胶套	1	
5	1134100-032000	ZT250—R右手把摇臂（机加）	1	
6	1100300-044000	ZT125T前碟刹主泵总成（不含手柄）	1	
7	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
8		ZT250—R右手把半盖	1	
9	1244100-095000	ZT250—S后视镜安装孔胶塞	1	

- 步骤：
- 护手杆
用5#内六角拆下螺栓(1)，取下护手杆(2)。
 - 后视镜、手把胶套
用5#内六角拆下螺栓①，取下后视镜，再取出手把胶套(4)。拔出胶塞(9)。
 - 右手把半盖
一手固定前碟刹主泵(6)，另一手用6#内六角工具拆下螺栓(7)，取下右手把半盖(8)。

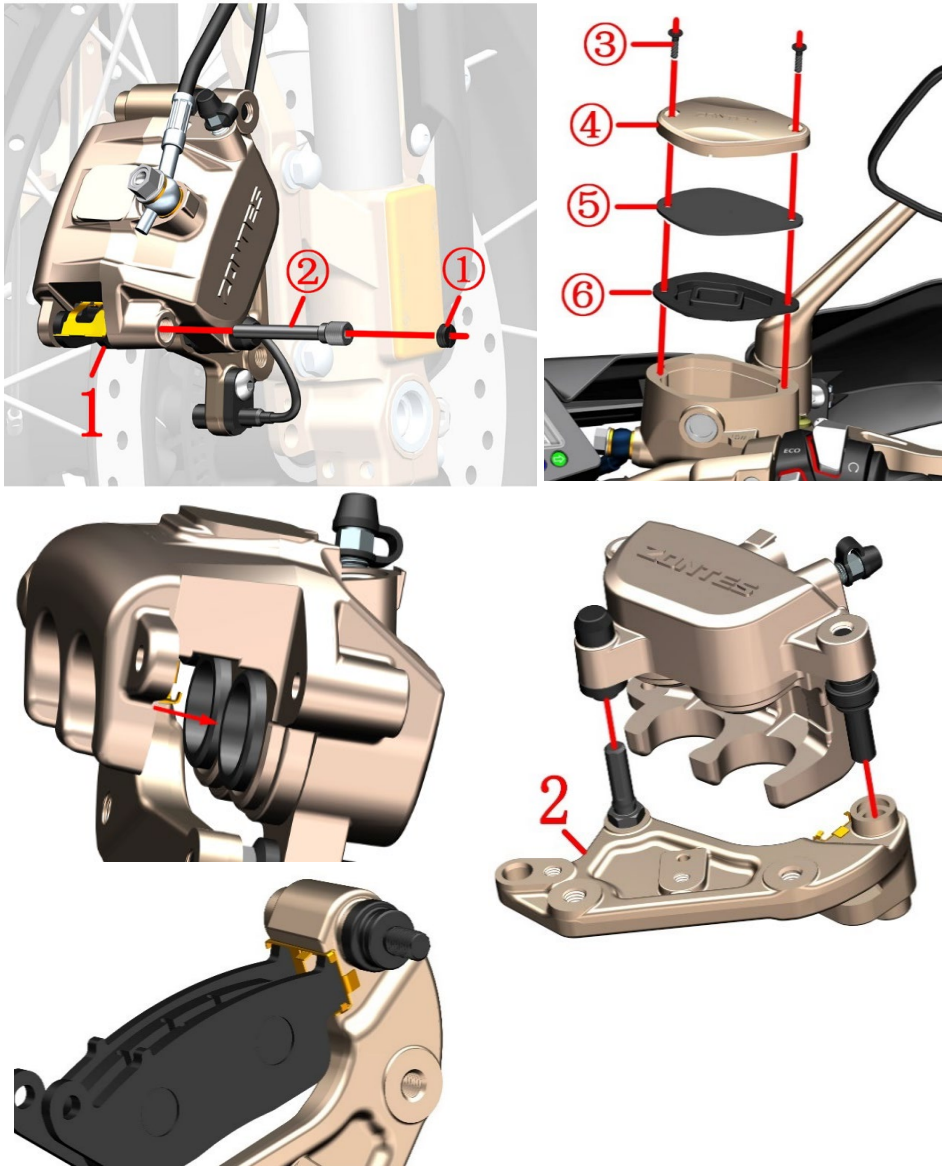
- 注意：
- 应将车辆水平支撑固定好后再检查。
 - 应定期检查制动液的液面是否在“观察窗的3/4”之间。
 - 严禁用高压水直接冲洗油杯。
 - 后视镜的小垫片防转限位槽需对齐后视镜杆螺栓上的切槽。
 - 右手把开关参考更换油门线的操作进行。
 - 前碟刹主泵与副开关间的接缝应与右手把开关上的三角符号对齐。



- 注意：
- 应将车辆水平支撑固定好后再检查。
 - 应定期检查制动液的液面是否在观察窗的3/4处。
 - 如液面在“LOWER”之下，应先检查制动片磨损情况及制动系统是否泄漏。
 - 如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。
 - 制动液务必远离儿童和宠物。
 - 严禁用高压水直接冲洗油杯。
 - 严禁混入水、灰尘、杂质以及硅酸系或石油系的液体，否则会对制动系统造成严重损害。
 - 开封后必须及时使用，保存时务必做好密封、防潮措施；建议不超过1个月。劣质或受潮的刹车油对制动系统会产生不良，影响严重时可能导致制动失效。请务必到具有刹车油更换设备及技术的维修保养店更换刹车油，避免制动管路进入空气。

图片6前叉组件		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 φ 15× φ 10.2×1.5	2	
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1—22	1	32N.m

- 步骤：
- 前碟刹主泵
固定好前碟刹主泵，用12#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5#内六角固定螺栓④，再用10#套筒或梅花扳手拆下螺母⑥；取下螺栓④后再拆下摇臂(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①，取下上盖②、盖板③、密封胶垫⑦。
添加DOT4制动液至前碟刹主泵透明观察窗的3/4处。
务必清理干净异物后才能重新装配。



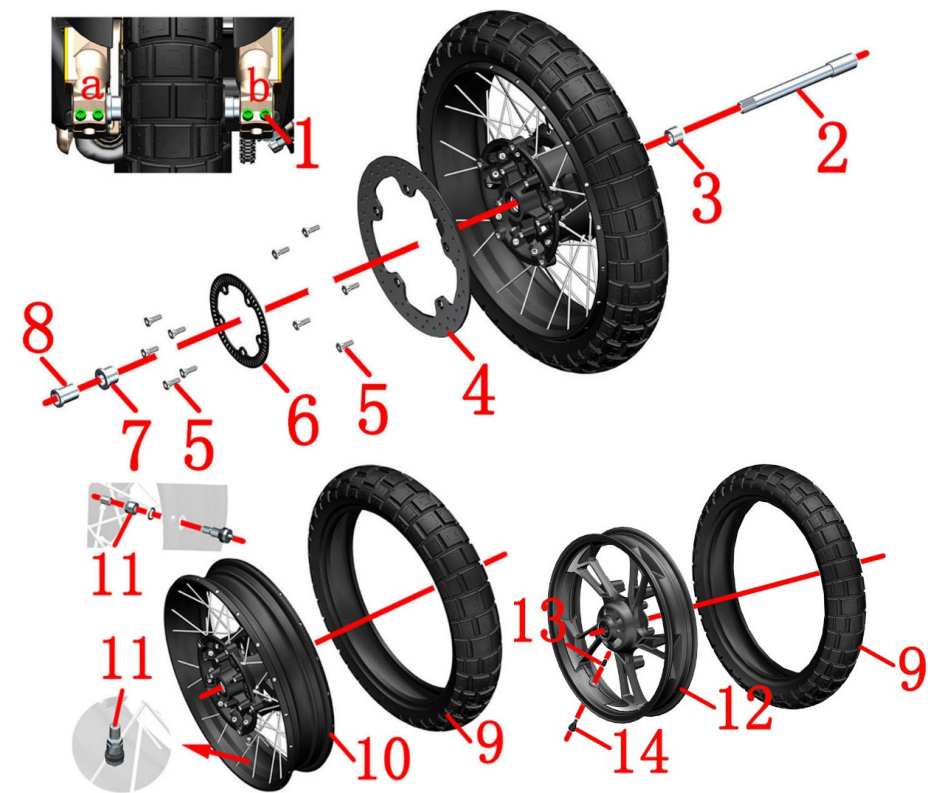
图片7前叉组合		更换前制动片	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-704000	KD150—U前碟刹制动片（SF627）	1	售后件
2	1100100-570000	ZT310—T前刹卡钳安装板	1	售后件

步骤：

- 更换前制动片
用一字螺丝刀拆下螺帽①。
用5#内六角拆下销轴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5#内六角锁紧销轴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。
- 前刹卡钳安装板
将安装板②从卡钳上取下。注意不要丢失前刹卡钳的弹片。

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。



步骤:

- 轮胎和轮辋组件
用6#内六角拆下左侧前减震底筒b上的2颗螺栓(1)。先托住前轮再用17#内六角将空心轴(2)拆下，取下左轴套(3)，将前轮组件往下移动取下右轴套(7)、前轮组件。拆下右侧前减震底筒a的2颗螺栓(1)，将右侧固定套(8)取下。
- 制动盘、ABS齿圈
用6#内六角分别拆下螺栓(5)，后取下ABS齿圈(6)和制动盘(4)。
- 轮胎和轮辋组件
铝轮：拧下气门帽(13)用工具将气放完，用专业拔胎机将轮胎(9)拆下。最后用合适工具拆下气门嘴(14)。
- 辐条轮：取下独立气门嘴(11)自带的气门帽后，将气放完再将后轮胎拆下。用12#梅花扳手拆下螺母，取下垫圈，然后取下气门嘴。（辐条轮套件(10)已包含独立气门嘴(11)）。

图片8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	1100100-601000	KD150-U前制动盘（300×4.5/KD）	1	
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	10	22~24N.m
6	1274200-058000	ABS感应齿圈（60齿）	1	
7	1094100-036000	ZT250-R前轮右轴套	1	
8	1094100-037000	ZT250-R前轮右侧固定轴套	1	
9	1230100-456000	110/70-17（CMAD01）环保真空轮胎	1	
10	1094200-063000	ZT310-T黑色前辐条轮套件（3.0×17/φ11.5）	1	含气门嘴
11	1094200-058000	ZT310独立气门嘴	1	售后
12	1091200-032000	KD150-U亮黑前轮辋（3.0×17）	1	铝轮
13	1230200-006000	HJ100-D轮胎气门帽	1	
14	1230100-047000	HJ125-3A天虎环保真空胎压气门嘴（TR-412）	1	

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

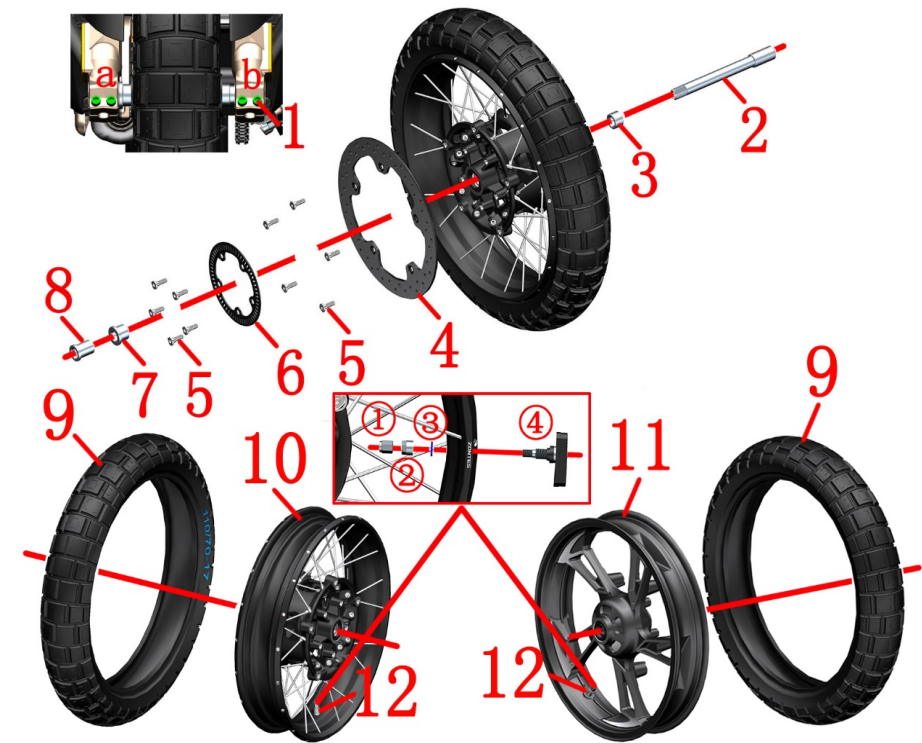
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准250kPa。

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。

前轮辋所用的油封φ42×φ28×7；轴承型号：6004-2RS。

轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。

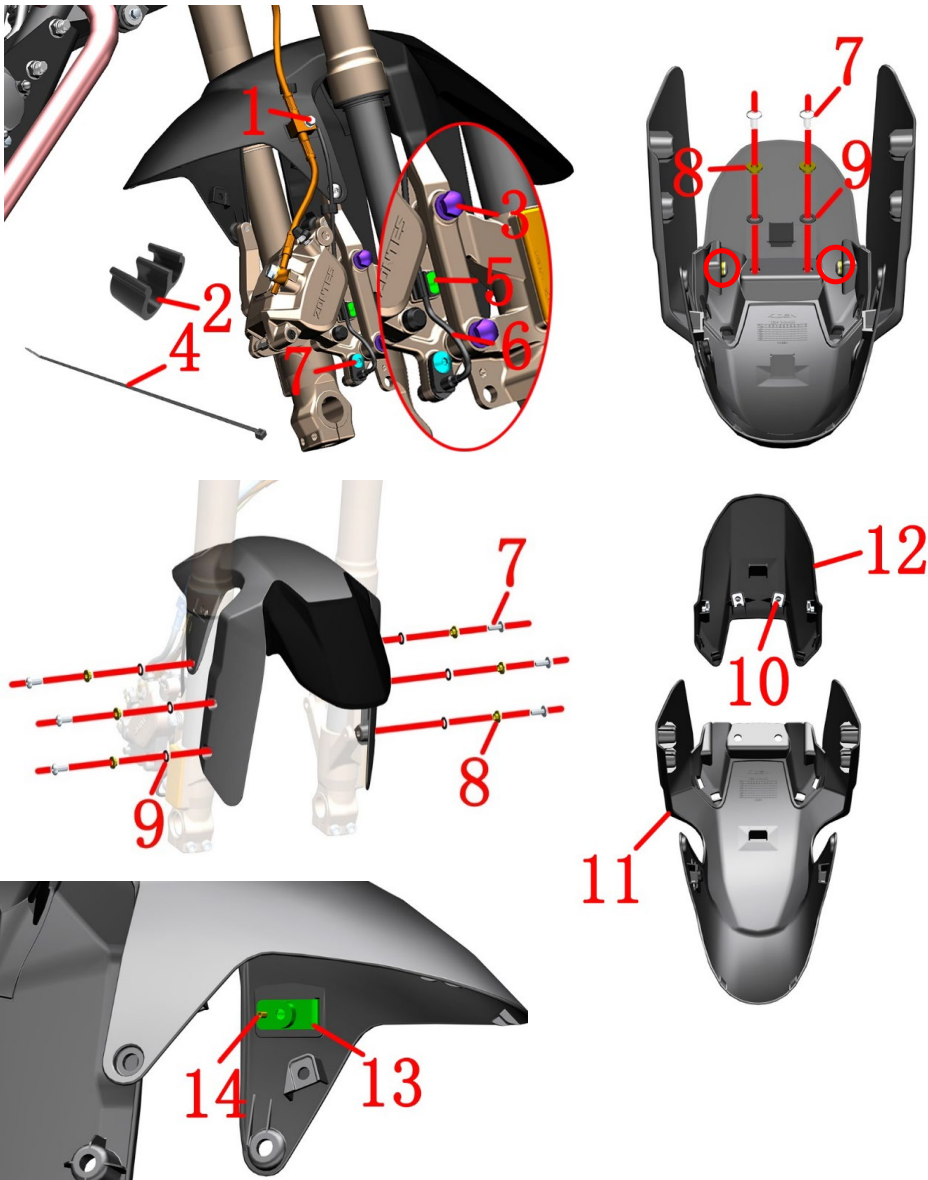
制动盘：新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。



- 步骤:
- 轮胎和轮辋组件
用6#内六角拆下左侧前减震底筒b上的2颗螺栓(1)。先托住前轮再用17#内六角将空心轴(2)拆下，取下左轴套(3)，将前轮组件往下移动取下右轴套(7)、前轮组件。拆下右侧前减震底筒a的2颗螺栓(1)，将右侧固定套(8)取下。
 - 制动盘、ABS齿圈
用6#内六角分别拆下螺栓(5)，后取下ABS齿圈(6)和制动盘(4)。
 - 轮胎和轮辋组件
先把气门帽①拧下将气放完，用专业拔胎机将轮胎(9)拆下，再用12#梅花扳手拧下螺帽②，取下平垫③，最后拆下胎压传感器④。

图片8前叉组合		前轮组件 (200/升级版)		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	1100100-601000	KD150-U前制动盘（300×4.5/KD）	1		
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	10	22~24N.m	
6	1274200-058000	ABS感应齿圈（60齿）	1		
7	1094100-036000	ZT250-R前轮右轴套	1		
8	1094100-037000	ZT250-R前轮右侧固定轴套	1		
9	1230100-456000	110/70-17 (CMAD01) 环保真空轮胎	1		
10		ZT310-T黑色前辐条轮（3.0×17/φ11.5/不含气门嘴）	1		
11		ZT310-T前铝轮（MT3.0×17\亮黑）	1		
12	1184200-201000	ZT310胎压传感器（直头M10/加强）	1		

- 注意:
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
 - 拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。
 - 更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。
 - 轮胎气压不足可能导致转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。
 - 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。
- 前轮钢油封 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。
- 因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔，造成充气困难或胎压监测失效，故不应使用。



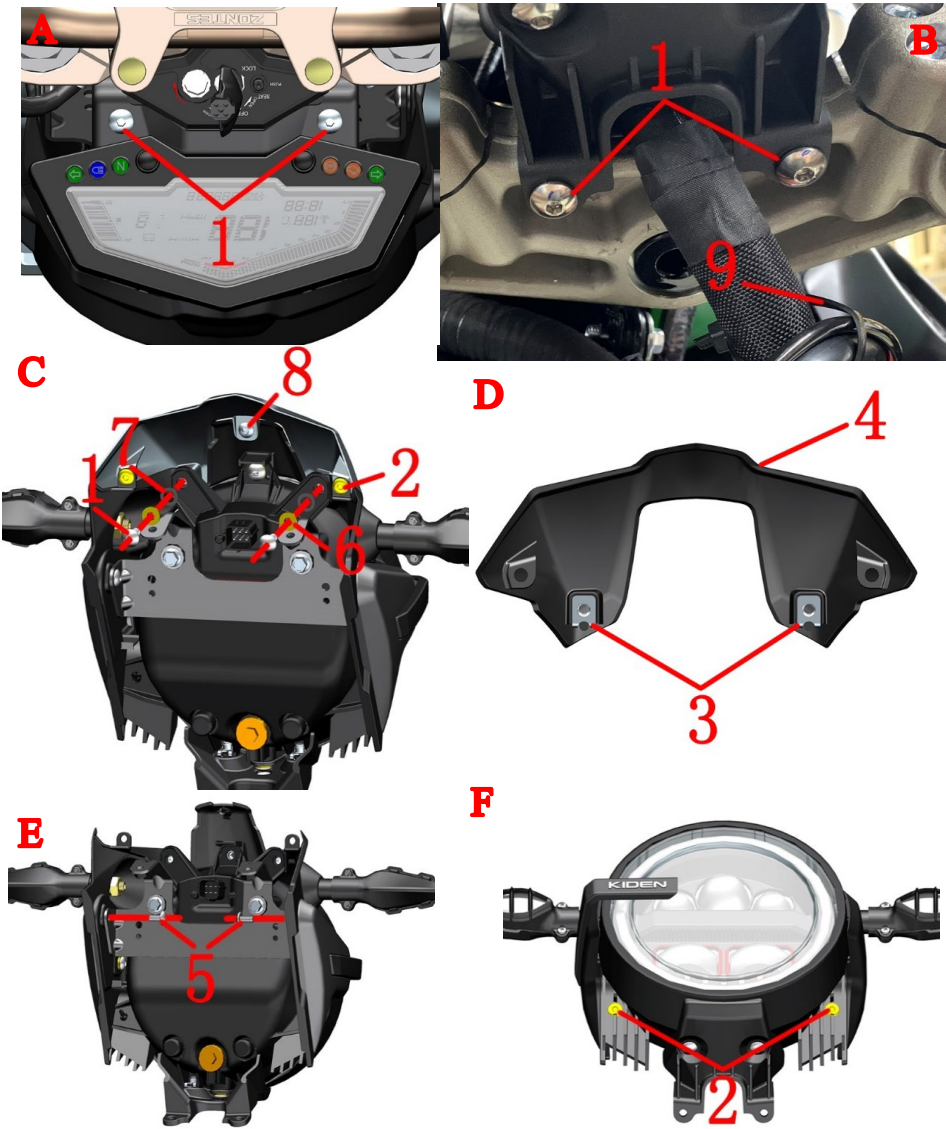
图片9前叉组合		前泥板&轮速传感器组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
2	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
3	1251100-080094	非标螺栓M8×37（环保彩锌）	2	
4	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
6		轮速传感器	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	9	
8	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	10	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	10	
10	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
11		KD150—G1前挡泥板后段部装总成	1	
12		KD150—G1前挡泥板前段	1	
13	1274200-038000	ZT310—X前泥板前出油管固定座	1	前泥板总成售后件
14	1250402-001091	GB12615 φ3×10	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)；用4#内六角拆下螺栓(5)和(7)，取下传感器(6)。
- 前碟刹卡钳
用8#套筒拆下螺栓(1)和用14#套筒拆下螺栓(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。
- 前泥板组件
用手托住前泥板总成再用4#内六角分别拆下6颗螺栓(7)，取下衬套(8)和缓冲胶(9)。拆下前泥板总成，用4#内六角拆下4颗螺栓(7)，取下衬套(8)和缓冲胶(9)。将前泥板后段(11)和前泥板前段(12)分开，再从前泥板前段上取下4颗夹板(10)。前泥板内部可先在铆钉(14)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(14)打磨掉鼓包，然后取下固定座(13)。

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。
- 前泥板总成已经包含出油管固定座和铆钉。铆钉需用专业的工具装配。

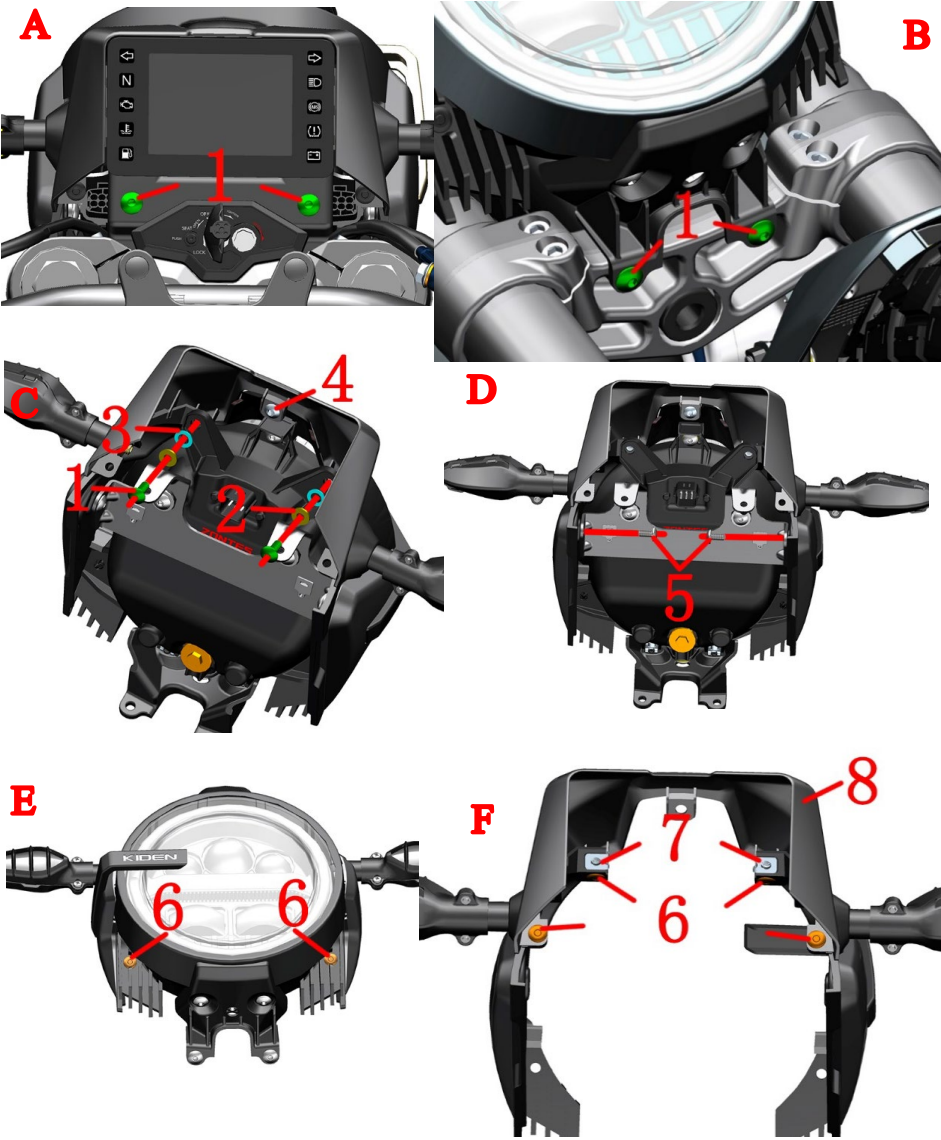


图片10前叉组合		头部组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	4	
3	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
4	1221200-079000	KD150—G1 仪表装饰罩	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
8	1251200-033093	非标内六角自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	1	

- 步骤：
- 头罩大灯组件
将图A、B中4颗螺栓(1)用4#内六角拆下，再将所有的插头拔掉，取下整个头部
 - 仪表装饰罩
将图C中2颗螺栓(1)用4#内六角拆下；取下翻边衬套(6)、缓冲胶(7)；再取下2颗膨胀钉(2)；用5#内六角将自攻钉(8)拆下。取下仪表装饰罩(4)。
 - 左、右转向灯支架组件
将图E中2颗螺栓(5)用4#内六角拆下，再将图F中2颗膨胀钉(2)取下，取出左、右转向灯组件。

- 注意
- 移开线缆和拔掉插头、线插卡钉时注意力度，避免损坏
 - 拆卸过程中应托住头部组件，并做好防护措施防止划伤灯罩或漆面
 - 图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。
 - 复装时注意牌照灯的自攻螺钉要垂直安装面后再锁紧，扭力不能过大。





图片11前叉组合		头部组件1 (200/升级版)		检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量		
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6		
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2		
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2		
4	1251200-033093	非标内六角自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	1		
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2		
6	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	6		
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2		
8	1221200-123000	KD150—GK仪表装饰罩	1		

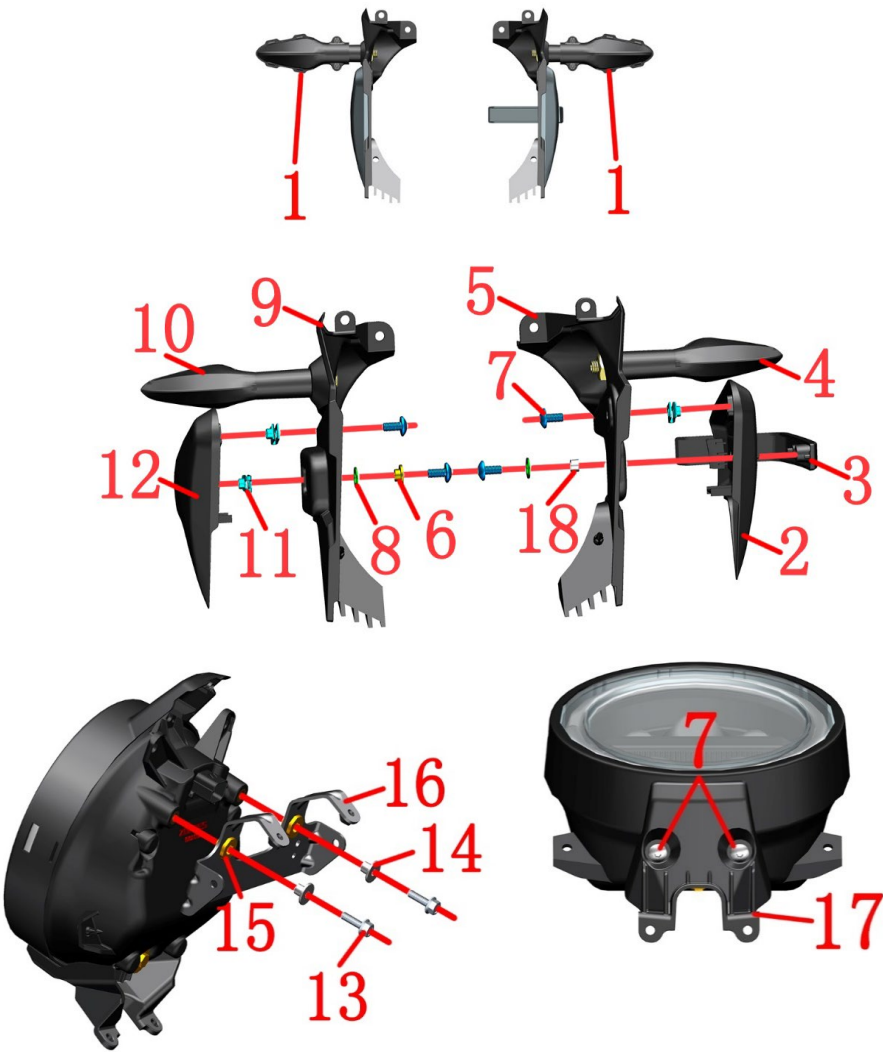
步骤:

- 头罩大灯组件
将图A、B中4颗螺栓(1)用4#内六角拆下，再将所有的插头拔掉，取下整个头部。
- 仪表装饰罩和左、右转向灯支架组件
将图C中2颗螺栓(1)用4#内六角拆下；取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)；用5#内六角将自攻钉(4)拆下。接着将图D中2颗螺栓(5)用4#内六角拆下，再将图E中2颗膨胀钉(6)取下，最后将图F中的4颗膨胀钉(6)取下。分别取下仪表装饰罩和左、右转向灯支架组件。

注意

- 移开线缆和拔掉插头、线插卡钉时注意力度，避免损坏。
- 拆卸过程中应托住头部组件，并做好防护措施防止划伤灯罩或漆面。
- 图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。
- 复装仪表装饰罩时注意自攻螺钉要垂直安装面后再锁紧，扭力不能过大。





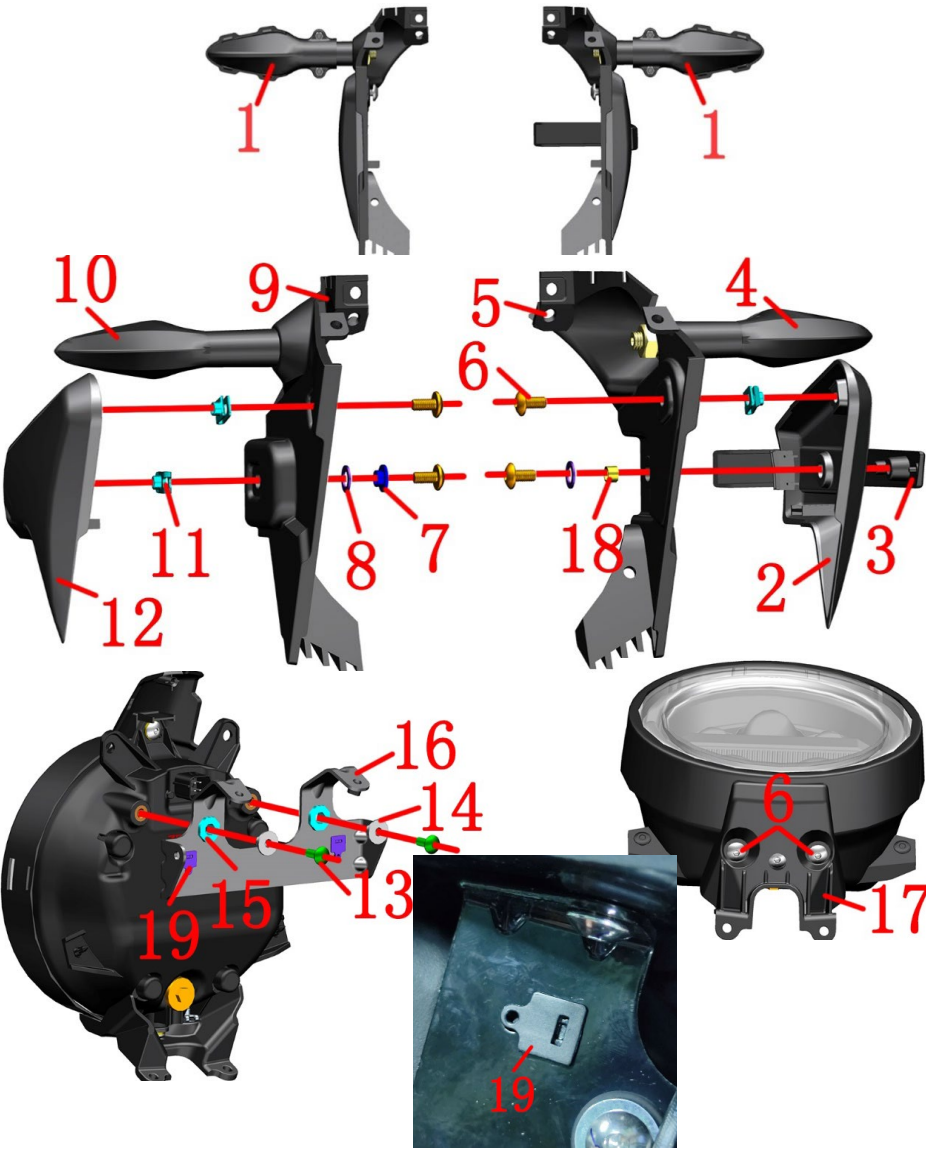
图片11前叉组合		头部组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1221200-115000	KD150—G1转向灯装饰罩（套装）	2	
2		KD150—G1右头罩	1	
3		KD150—G1大灯标牌	1	
4	1170300-064000	HJ125—K前右转向灯	1	
5	1221200-085000	KD150—G1 右转向灯支架	1	
6	1274100-057095	翻边衬套 $\phi 6.2 \times \phi 8.4 \times 3.5 + \phi 14 \times 1.5$	1	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
8	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（ $\phi 8.5 \times \phi 14 \times 1$ ）	2	
9	1221200-084000	KD150—G1 左转向灯支架	1	
10	1170300-063000	HJ125—K前左转向灯	1	
11	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	3	
12		KD150—G1左头罩	1	
13	1250105-138093	GB5789M6×20（环保彩）	2	【1】
14	1251700-059093	翻边衬套 $\phi 6.4 \times \phi 9 \times 8 + \phi 18 \times 2$ （环保彩）	2	
15	1240400-007000	HJ125—3电瓶支架缓冲胶圈	2	
16	1020212-100000	KD150—G1 大灯上支架	1	
17	4021200-034021	KD150—G1大灯下支架（磨砂黑哑光）	1	
18	1274100-018000	KD250—S幽灵消声器防烫板衬套	1	

步骤：

- 左、右转向灯组件
用十字螺丝刀将转向灯装饰罩(1)上的螺钉拆下，取下转向灯装饰罩(1)。抓牢左（右）转向灯后用17#开口扳手拆下转向灯自带的螺母，取下自带的弹垫和垫片后取下转向灯。
- 左右转向灯支架组件
用4#内六角拆下螺栓(7)，取出翻边衬套(6)、缓冲胶(8)、防烫板衬套(8)，将左转向灯支架(9)、右转向灯支架(5)和左头罩(12)、右头罩(2)拆开。取下左头罩(12)、右头罩(2)上的夹板(11)。
- 大灯上支架
用10#套筒拆下螺栓(13)，取下翻边衬套(14)，取出大灯上支架(16)。
- 大灯下支架
用4#内六角拆下2颗螺栓(7)，取下大灯下支架(17)。

注意：

- 拆卸过程中应托住头部组件，并作好防护措施防止划伤灯罩或漆面。
- 【1】自2021年9月8日起固定大灯上支架的螺栓由内六角螺栓变更成外六角螺栓。

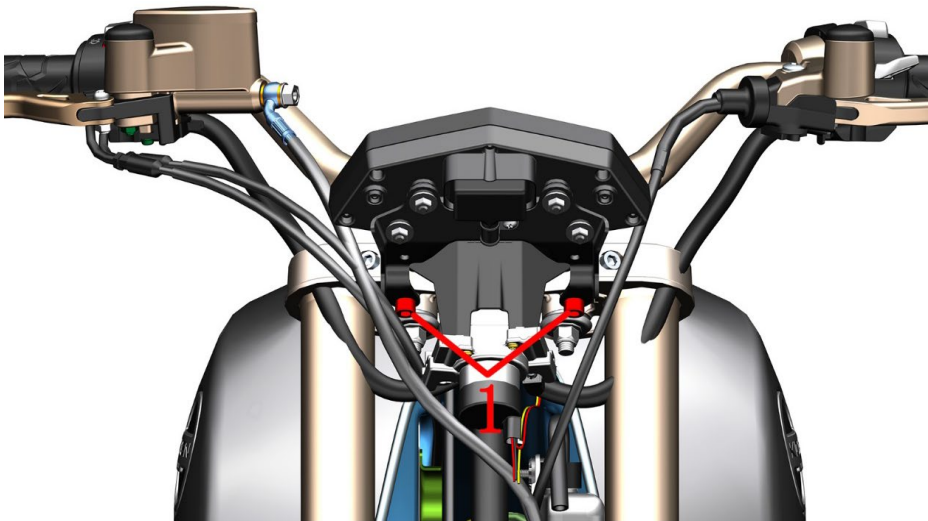


图片12前叉组合		头部组件2（200/升级版）	检查	
序号	零件编码		调整	
		零件名称	装配数量	备注
1	1221200-115000	KD150—G1转向灯装饰罩（套装）	2	
2		KD150—GK右头罩	1	
3		KD150—G1大灯标牌	1	
4	1170300-064000	HJ125—K前右转向灯	1	
5	1221200-122000	KD150—GK右转向灯支架	1	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	6	
7	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	1	
8	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
9	1221200-121000	KD150—GK左转向灯支架	1	
10	1170300-063000	HJ125—K前左转向灯	1	
11	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	3	
12		KD150—GK左头罩	1	
13	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
14	1251700-059093	翻边衬套φ6.4×φ9×8+φ18×2（环保彩）	2	
15	1240400-007000	HJ125—3电瓶支架缓冲胶圈	2	
16	1020212-100000	KD150—G1大灯上支架	1	
17	4021200-034021	KD150—G1大灯下支架（磨砂黑哑光）	1	
18	1274100-018000	ZT250—S消声器防烫板衬套	1	
19	1224200-008000	ZT310—R线插卡钉	2	

- 步骤：
- 左、右转向灯组件
用十字螺丝刀将转向灯装饰罩(1)上的螺钉拆下，取下转向灯装饰罩(1)。抓牢左（右）转向灯后用17#开口扳手拆下转向灯自带的螺母，取下自带的弹垫和垫片后取下转向灯。
 - 左右转向灯支架组件
用4#内六角拆下螺栓(6)，取出翻边衬套(7)、消声器防烫衬套(18)、缓冲胶(8)，将左转向灯支架(9)、右转向灯支架(5)和左头罩(12)、右头罩(2)拆开。取下左头罩(12)、右头罩(2)上的夹板(11)。
 - 大灯上支架
用4#内六角拆下螺栓(13)，取下翻边衬套(14)和缓冲胶(15)，扣下线插卡钉(19)，取出大灯上支架(16)。
 - 大灯下支架
用4#内六角拆下2颗螺栓(6)，取下大灯下支架(17)。

注意：

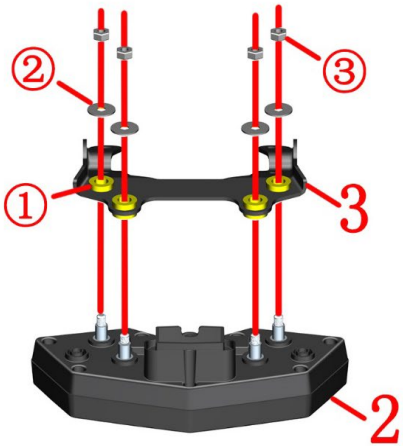
- 拆卸过程中应托住头部组件，并作好防护措施防止划伤灯罩或漆面。



图片13前叉组合		仪表组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-040095	GB70. 1. 内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
2		KD150—U电子仪表	1	
3	1020212-099000	KD150—G1 仪表支架	1	

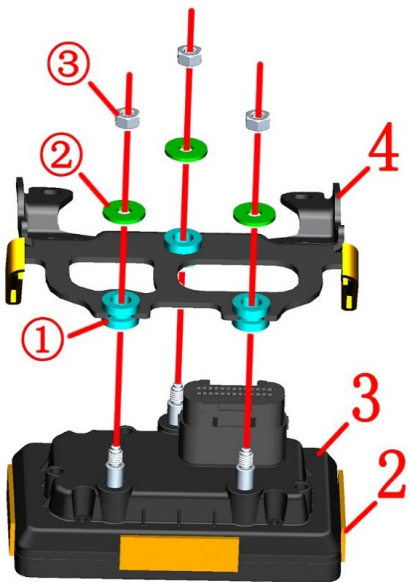
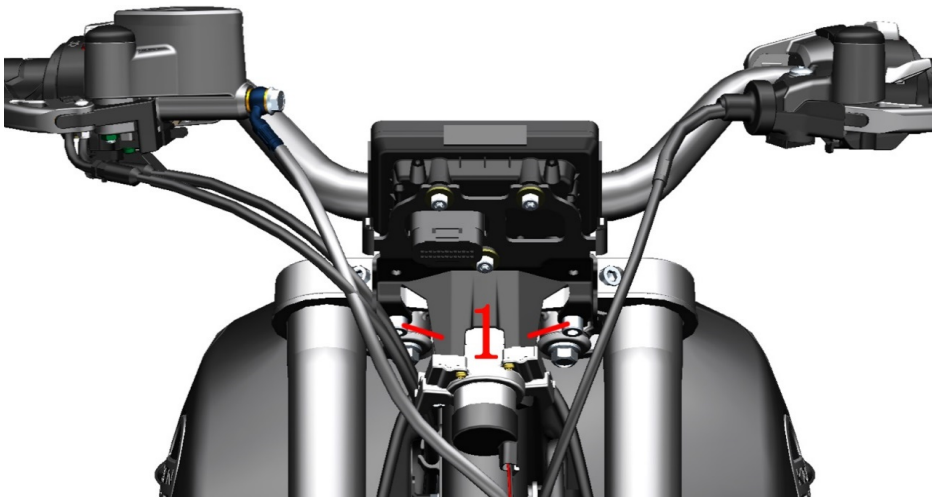
步骤:

- 仪表组件
找到仪表插头拔下后用6#拆下2颗螺栓(1)，将仪表组件取下。
- 仪表支架
固定好仪表(2)后，用10#套筒分别拆下仪表自带的螺母③、取下垫片②。
将仪表支架(3)和仪表(2)分离。
将缓冲胶①从仪表支架(3)上取下。



注意:

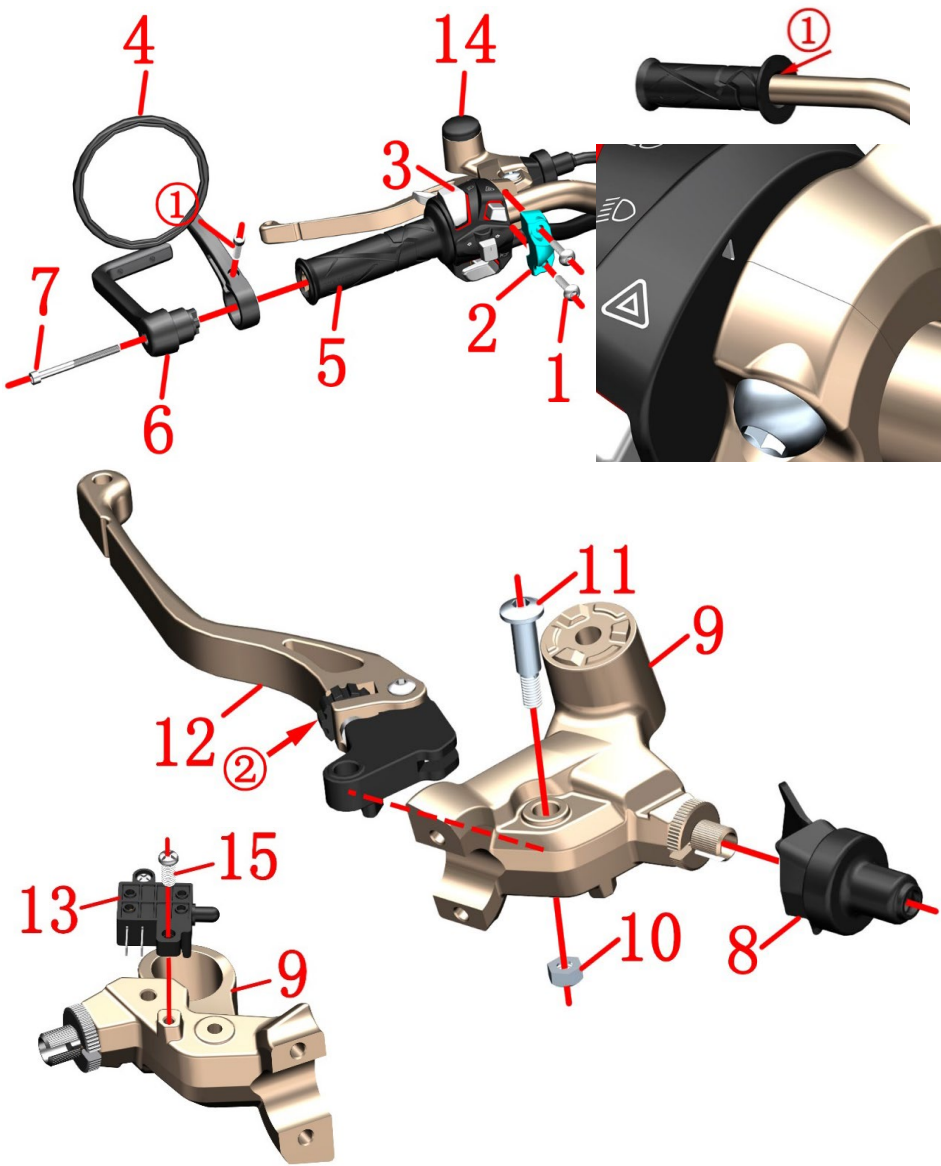
- 需作好防护措施，防止划伤仪表表壳和装饰罩外观面。
- 关于仪表的功能及设置方法详见说明书。
- 重新安装仪表时M6螺母的扭力为8`12N.m，扭力过大容易将仪表上的螺柱打断。



图片13前叉组合		仪表组件(200/升级版)	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-040095	GB70. 1. 内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
2	1241200-062000	3M海绵胶垫（50×15×2）	5	
3		KD150—G1电子仪表（胎压版）	1	
4	1271200-208000	KD150—G1仪表支架（方表）	1	

- 步骤：
- 仪表组件
找到仪表插头拔下后用6#拆下2颗螺栓(1)，将仪表组件取下。
 - 仪表支架
固定好仪表(3)后，用10#套筒分别拆下仪表自带的螺母③、取下垫片②。
将仪表支架(4)和仪表(3)分离。
将缓冲胶①从仪表支架(4)上取下。
将海绵胶垫(2)从仪表支架(4)和仪表(3)上取下。

- 注意：
- 需作好防护措施，防止划伤仪表表壳和装饰罩外观面。
 - 关于仪表的功能及设置方法详见说明书。
 - 重新安装仪表时M6螺母的扭力为8~12N.m，扭力过大容易将仪表上的螺柱打断。



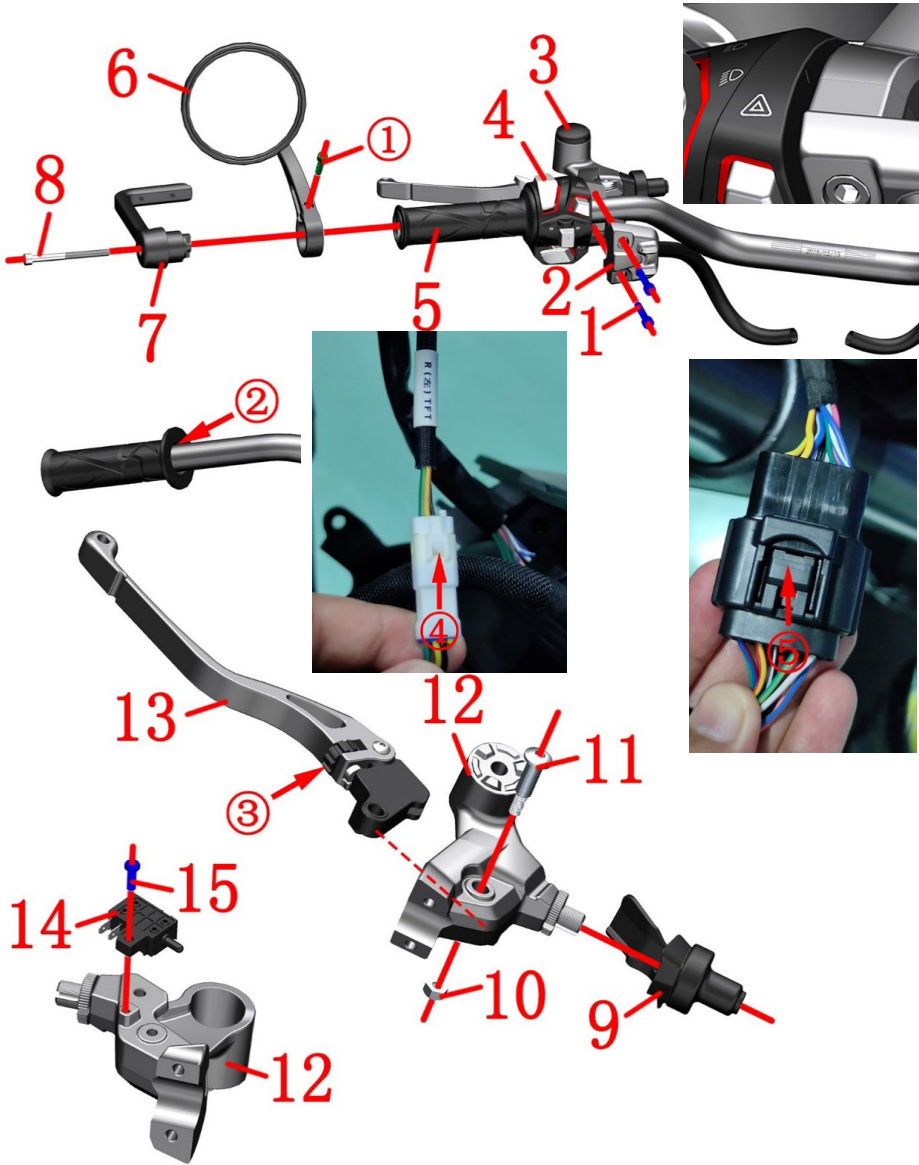
图片14前叉组合		左手把组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
2		ZT250—R左手把半盖	1	
3	1184200-184000	ZT310—V1左手把开关	1	
4		KD150—G1左后视镜	1	
5	1244100-041000	ZT250—R左手把胶套	1	
6	1131200-026000	KD150—G1左护手杆	1	
7	1250205-085000	GB70. 1M6×70（不锈钢）	1	
8	1244200-046000	ZT310—V离合线护套	1	
9	1134200-011000	ZT310—V左手把摇臂座总成	1	
10	1251300-073000	GB/T6185六角尼龙锁紧螺母M6（环保彩）	1	
11	1251100-198000	非标内六角螺栓M6×13— φ8×20（环保彩）	1	
12	1134200-010000	ZT310—V左手把摇臂（机加）	1	
13	1184200-170000	ZT310—V离合开关	1	
14	1244100-095000	ZT250—S后视镜安装孔胶塞	1	
15	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、护手杆
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”中的步骤分别拆下护手杆(6)、左后视镜(4)、左开关(3)。
拆下螺栓(1)取下半盖(2)和左手把摇臂总成。
- 左手把胶套
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与方向把管间，同时往里移动拆下左手把胶套(5)。拔出胶塞(4)。
- 更换左手把摇臂、离合开关
取下护套(8)后用5#内六角固定好调节螺杆(11)后将锁紧螺母(10)拆下。
拆下调节螺杆(11)后将左手把摇臂(12)和摇臂座总成(9)分离。
旋转调节螺母②可调节摇臂与左手把胶套距离以适应不同驾驶员的手感。
先拔掉离合开关线插，再用十字螺丝刀拆下螺栓(15)，取下离合开关(13)。

注意:

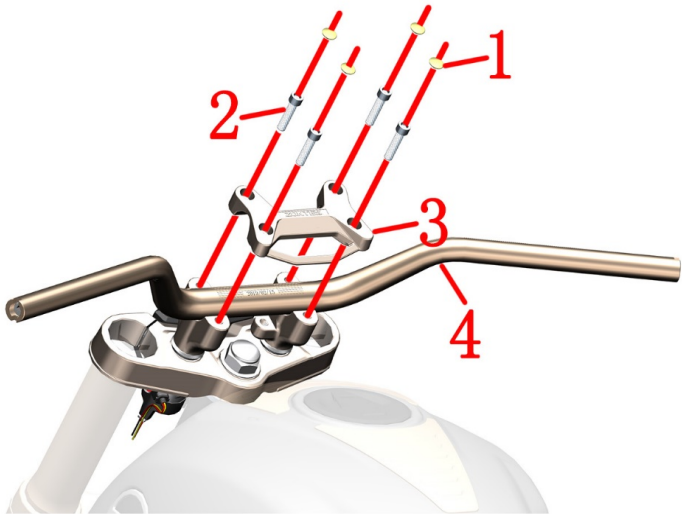
- 应将车辆固定好后再进行操作。
- 拆装离合线按离合拉索调节的步骤进行。
- 重新装配时注意摇臂总成与副开关接缝对齐开关上的三角符号。



图片15前叉组合		左手把组件（200/升级版）	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-031091	GB70. 1M6×30（不锈钢）	2	
2		ZT350-R二代左副手把开关	1	
3	1244100-095000	ZT250-S后视镜安装孔胶塞	1	
4	1184200-184000	ZT310-V1左手把开关	1	
5	1244100-041000	ZT250-R左手把胶套	1	
6		KD150-G1左后视镜	1	
7	1131200-026000	KD150-G1左护手杆	1	
8	1250205-085000	GB70. 1M6×70（不锈钢）	1	
9	1244200-046000	ZT310-V离合线护套	1	
10	1251300-073000	GB/T6185六角尼龙锁紧螺母M6（环保彩）	1	
11	1251100-198000	非标内六角螺栓M6×13- φ8×20（环保彩）	1	
12	1134200-029051	ZT310-V左手把摇臂座总成（深灰哑光色）	1	
13	1134200-027051	ZT310-V左手把摇臂（深灰哑光色）	1	
14	1184200-170000	ZT310-V离合开关	1	
15	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、护手杆
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”中的步骤分别拆下护手杆(7)、左后视镜(6)、左开关(4)。
 - 用5#内六角工具拆下螺栓(1)取下左副手开关(2)和左手把摇臂总成(12)。按下④指向的卡扣，拔出左手把副开关(2)的插头。按下箭头⑤指向的卡扣，拔出左手把开关(4)插头。
 - 左手把胶套
可先用热水浸泡大约10分钟后再用吹尘枪按②箭头指示吹入左手把胶套与方向把管间，同时往外移动拆下左手把胶套(5)。拔出胶塞(3)。
 - 更换左手把摇臂、离合开关
取下护套(9)后用5#内六角固定好调节螺杆(11)后将锁紧螺母(10)拆下。
拆下调节螺杆(11)后将左手把摇臂(13)和摇臂座总成(12)分离。
旋转调节螺母③可调节摇臂与左手把胶套距离以适应不同驾驶员的手感。
先拔掉离合开关线插，再用十字螺丝刀拆下螺栓(15)，取下离合开关(14)。

- 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。
 - 重新装配时注意摇臂总成与副开关接缝对齐开关上的三角符号。



图片15前叉组合		方向把压块组件	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）	4	
3	1134200-005000	ZT310—R方向把压块（自制）	1	
4		ZT310—T方向把	1	

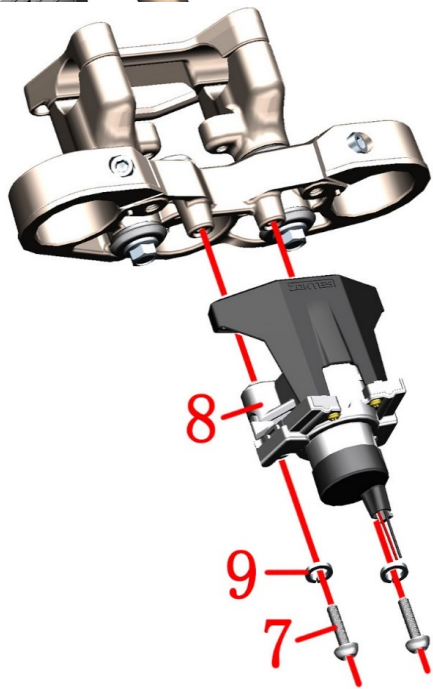
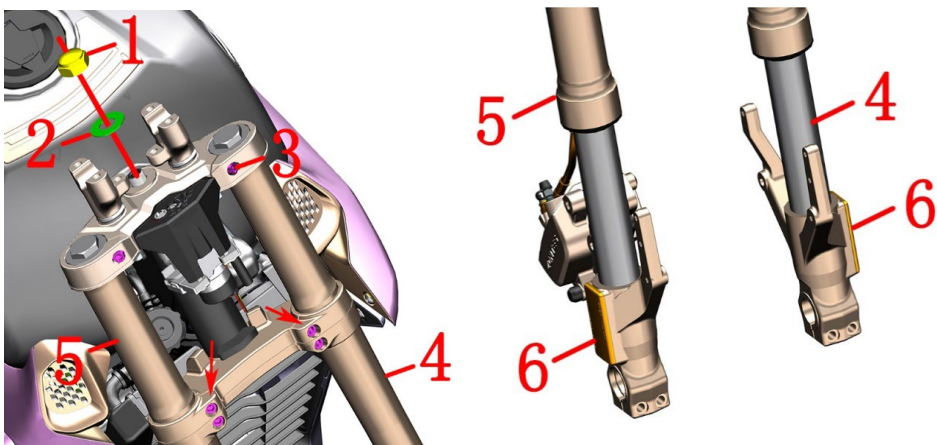
步骤：

- 方向把组件

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

注意：

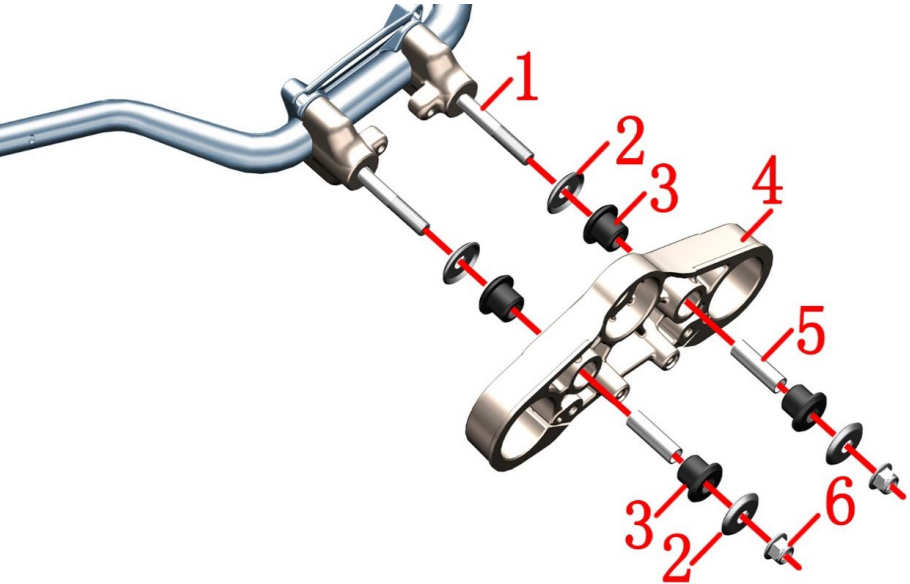
- 需作好防护措施，防止划伤方向把。
- 装方向把压块时要注意先锁紧前部的2颗螺栓，再锁紧后部（靠近油箱侧）螺栓。顺序错或对角锁紧可能将压块打裂。



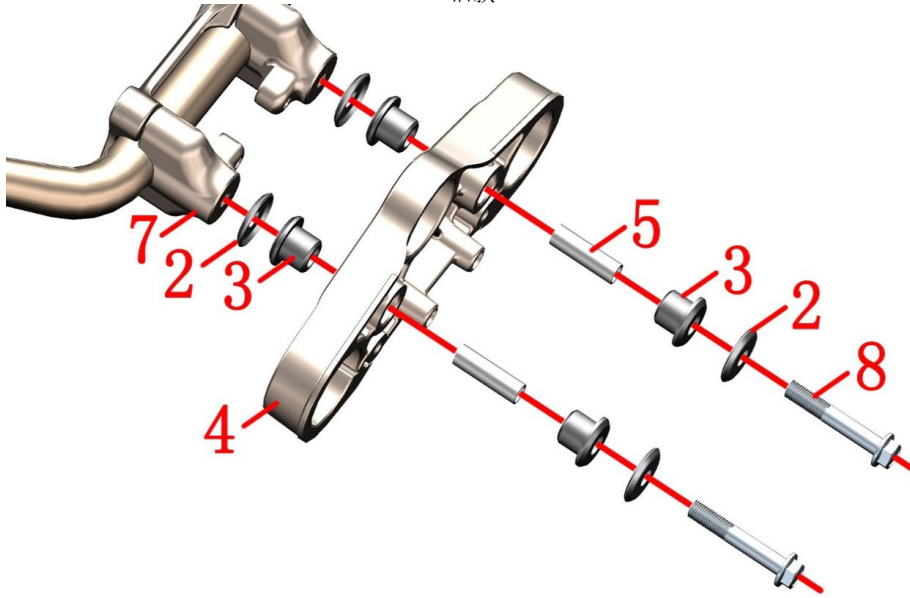
图片16前叉组合		前减震、上联板组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-045000	ZT250-S上联板装饰螺母（镀铬）	1	100N.m
2	1251500-050000	ZT250-S上联板垫片 $\phi 18.5 \times \phi 39 \times 1$ （镀铬）	1	
3	1250205-034093	GB70.1 内六角M8×30（环保彩锌）	6	25N.m
4		前左减震	1	含反光片
5		前右减震	1	含反光片
6	1174100-001000	ZT250-S前减反光片	2	供散件售后
7	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
8	1181200-101000	KD150-G1套锁	1	
9	1250501-007093	GB93 $\phi 8$ （环保彩）	2	

- 步骤：
- 上联板组件
找到龙头锁插头并拔掉；用30#套筒拆下螺母(1)，取下垫片(2)。用6#内六角拆下上联板螺栓(3)。
 - 前左、右减震
分别拆下下联板上的螺栓(3)，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(4)、右减震(5)分别拆下。取下上联板组件。
 - 反光片
反光片供售后更换（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。
 - 龙头锁
用6#内六角拆下螺栓(7)、垫片(9)，取下龙头锁(8)。

- 注意：
- 用一字螺丝刀扩大上、下联板开槽间隙时不应用力过大以免损坏。
 - 拆减震时应往轴心方向移动，勿旋转或摆动防止表面划伤。
 - 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
 - 下联板组件拆解见前面“转向调整”，此处不再重述。



旧款



新款

图片16前叉组合		上联板、方向把垫块组件		检查	
		零件名称		调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1		ZT310-R方向把垫块总成		2	旧款
2	1274200-018000	ZT310-R上联板垫片		4	
3	1244200-008000	ZT310-R上联板缓冲胶		4	
4	1134200-004000	ZT310-R上联板（自制）		1	
5	1251700-065000	ZT310-R衬套 $\phi 10 \times \phi 12 \times 41$		2	
6	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）		2	旧款
7		ZT310-R方向把垫块M10×1.25		2	新款
8	1250105-280000	GB5789 M10×1.25×60(10.9级 达克罗)		2	

步骤：

●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品，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(5)。将上联板(4)取下。

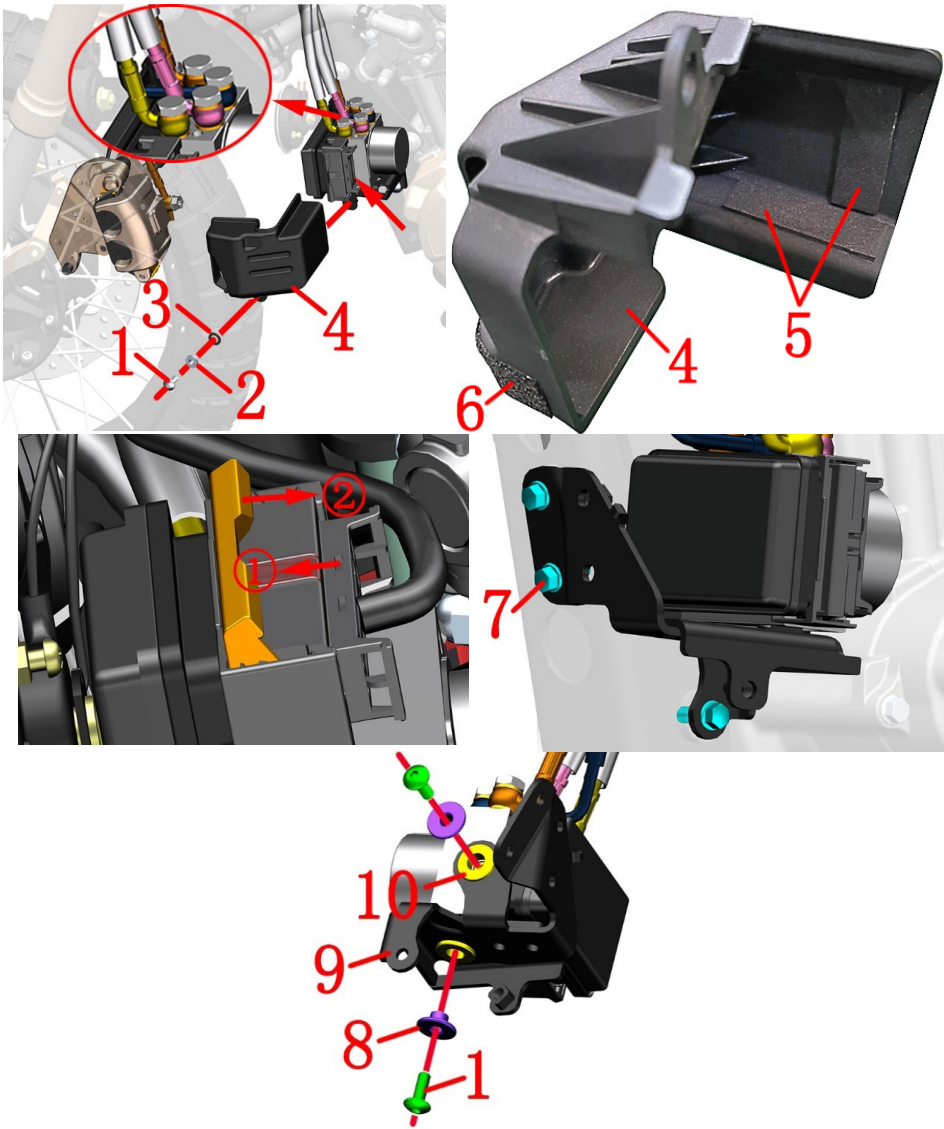
新款：用14#套筒拆下螺栓(8)，取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(5)。将上联板(4)取下。

将垫块(1)、上压块和方向把拆散。

注意：

●需作好防护措施，防止划伤零部件外观面。

●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。



图片18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	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5（环保彩	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
4	1221200-097000	KD150—G1 ABS液控单元防护罩	1	
5	1241200-062000	3M海绵胶垫（50×15×2）	2	
6	1244100-081000	黑色泡棉单面胶带（宽1cm长1m厚2mm）	0.12	
7	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	3	
8	1274100-007000	ZT250—S翻边衬套（φ6.4×φ9×6+φ20×2）	2	
9	4021200-027000	KD150—U液控单元支架（两段式）	1	
10	1244100-004000	ZT250—S翻边衬套缓冲胶	2	

步骤:

●液控单元组件

先用14#套筒将4根碟刹油管的螺栓拧松后再稍微拧紧不渗油即可。

用4#内六角拆下螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)后将保护罩(4)取下。保护罩(4)上粘贴有海绵胶垫(5)和胶带(6)。胶带(6)单件长度为1米，此处需剪2段60mm粘贴到图示位置。

按下箭头①指示的卡扣，然后将推杆往箭头②指示的方向推将插头拔下。

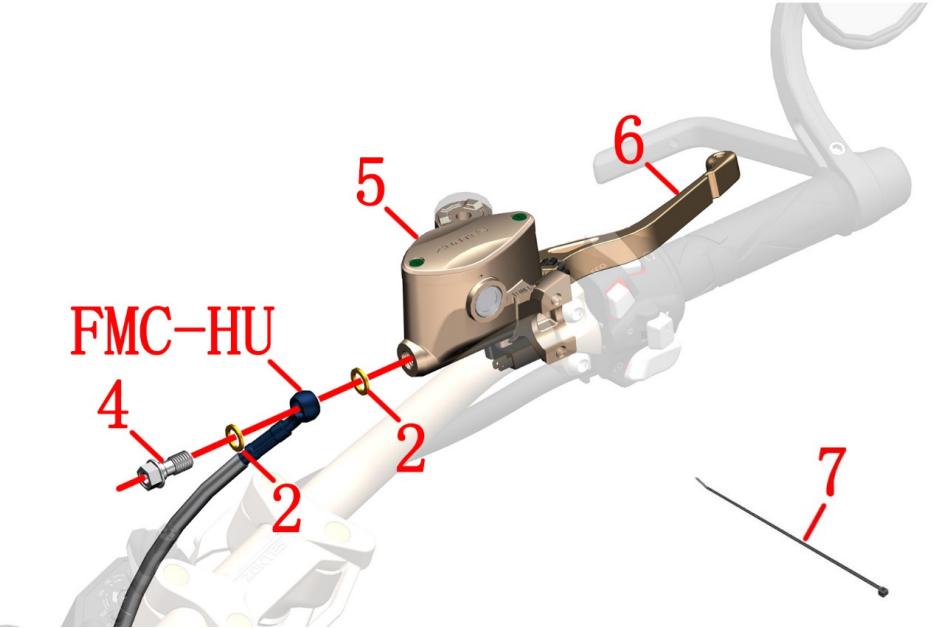
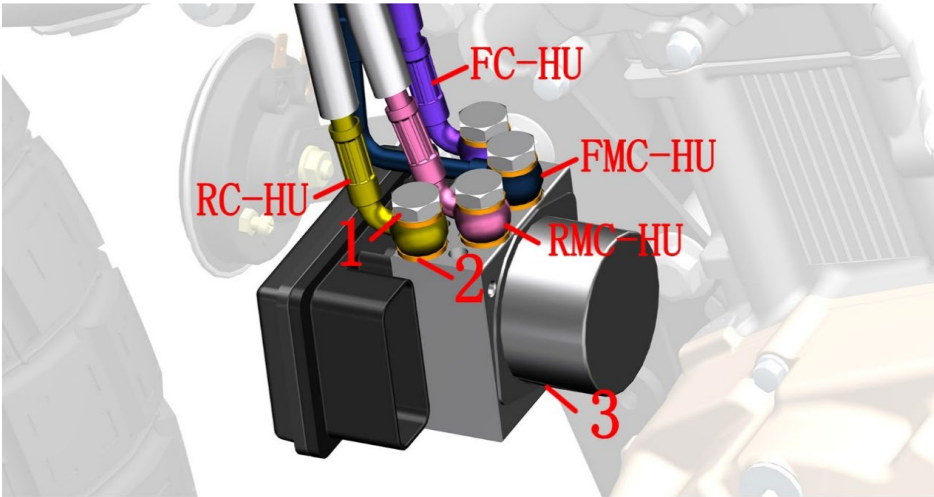
先参照“车架总成”拆卸喇叭步骤，将喇叭拆下。

用8#套筒拆下托架处的3颗螺栓(7)，将液控单元组件往外拉出。

用4#内六角拆下固定液控单元的2颗螺栓(1)，取下衬套(8)、支架组件。从支架(9)上取下缓冲胶(10)。

注意:

- 需提前拆掉坐垫、油箱组件、侧盖、右包围等。
- 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。
- 应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。



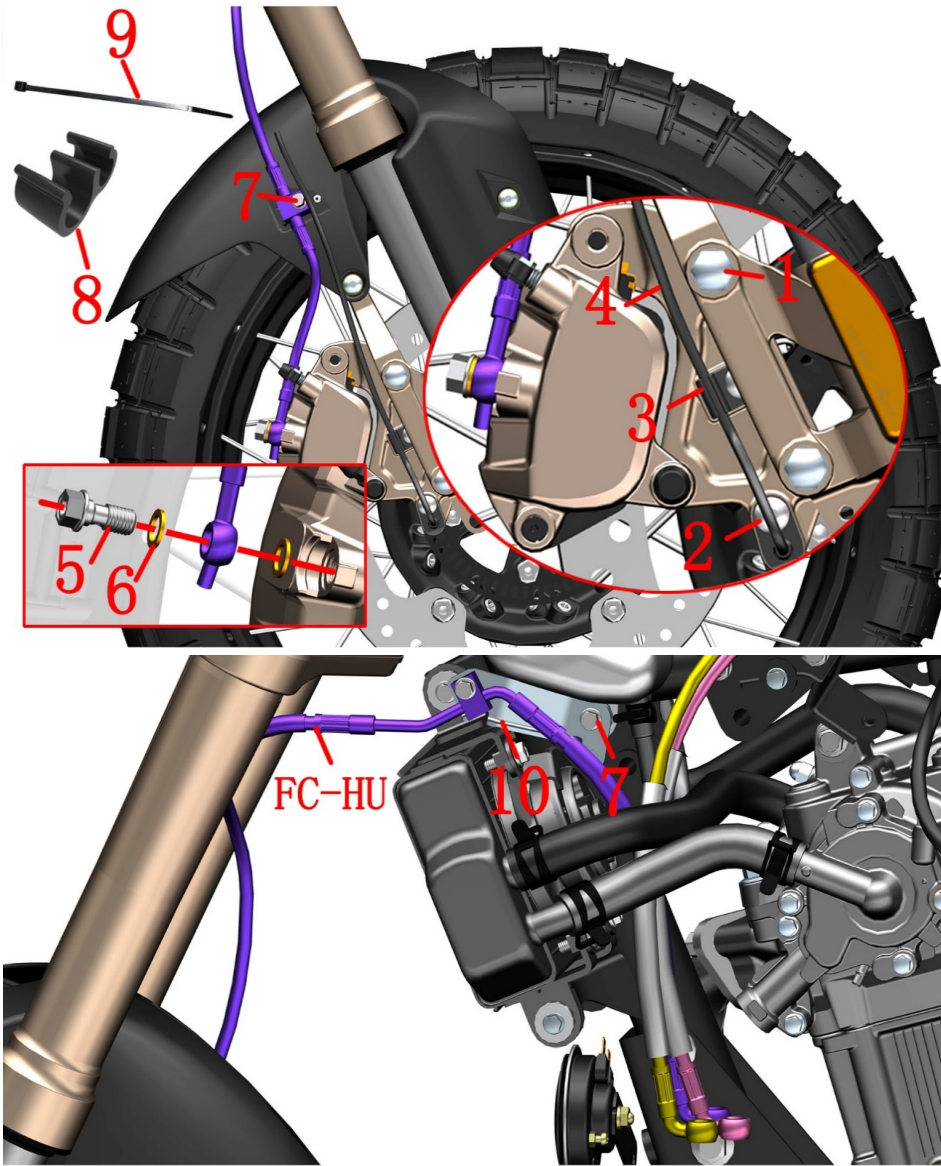
图片19前叉组合		ABS制动系统 2		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1	1251100-248000	碟刹油管六角头螺栓M10×1×20		4	18~20N.m
2	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5		10	
3	1100100-676000	ZT310液控单元（湿式）		1	
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1-22		1	30~32N.m
5	1100300-044000	ZT125T前碟刹主泵总成（不含手柄）		1	
6	1134100-032000	ZT250-R右手把摇臂（机加）		1	
7	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）		1	

步骤:

- 放制动液
液控单元底下放置好接油盘。
戴好防水手套后用14#套筒拆下螺栓(1)；取下铜垫圈(2)和4根油管。
将制动液放完后将液控单元取下擦拭干净油污。注意不要让制动液接触到线缆接头，防止因腐蚀造成接触不良。
RC-HU为连接液控单元与后制动卡钳；RMC-HU为后碟刹主泵；FC-HU为前碟刹卡钳；FMC-HU为前碟刹主泵。
- FMC-HU
此油管、前碟刹主泵、摇臂拆装参照前面“添加制动液、摇臂调节”中的步骤。

注意:

- 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。
- 制动液的相关注意事项详见前面描述。
- 更换油管时建议同时更换铜垫圈(2)，螺栓(1)和(4)如无损坏可不更换。



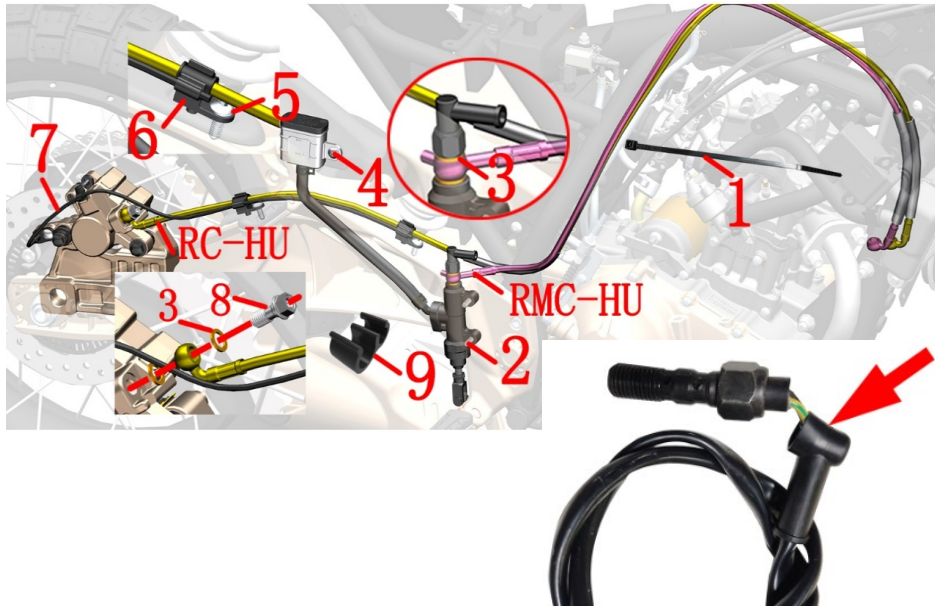
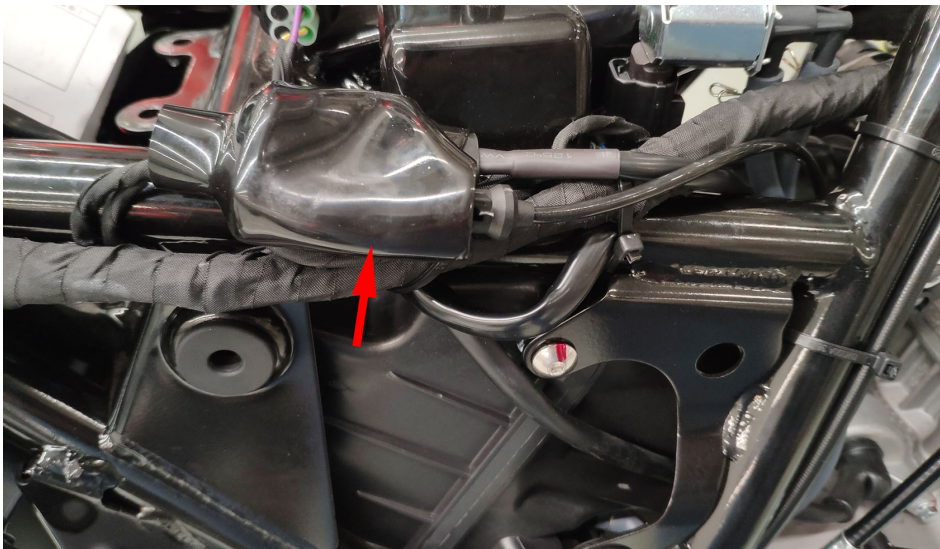
图片20前叉组合		ABS制动系统 3	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-080094	非标螺栓M8×37（环保彩锌）	2	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
3	1224200-127000	ZT310—T前轮WSS线夹	1	
4		轮速传感器	1	
5	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1—22	1	
6	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 φ 15× φ 10. 2×1. 5	2	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8. 8级/环保彩锌）	3	
8	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
9	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3. 6×295）	1	
10	1271200-100000	KD150—U碟刹前出油管支架	1	

步骤：

- 放制动液
前碟刹卡钳底下放置好接油盘。
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(5)；取下铜垫圈(6)。
用14#套筒拆下两颗螺栓(1)将前碟刹卡钳从前减震上拆下。
先将轮速传感器(4)从线夹(3)中取出，再用4#内六角拆下螺栓(2)，将轮速传感器(4)从前碟刹卡钳上取下。
将轮速传感器线整理整齐。
- 用8#套筒拆前泥板处的螺栓(7)。拆下左侧副水箱底部的2颗螺栓(7)，将碟刹油管支架(10)取下。
剪断扎带(9)；将3件线夹(8)取下。然后将FC-HU油管取下。如需更换FC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(6)；螺栓(5)如无损坏可不更换。

注意：

- 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。
- 制动液的相关注意事项详见前面描述。
- 更换油管时建议同时更换两件铜垫圈(6)，螺栓(5)如无损坏可不更换。



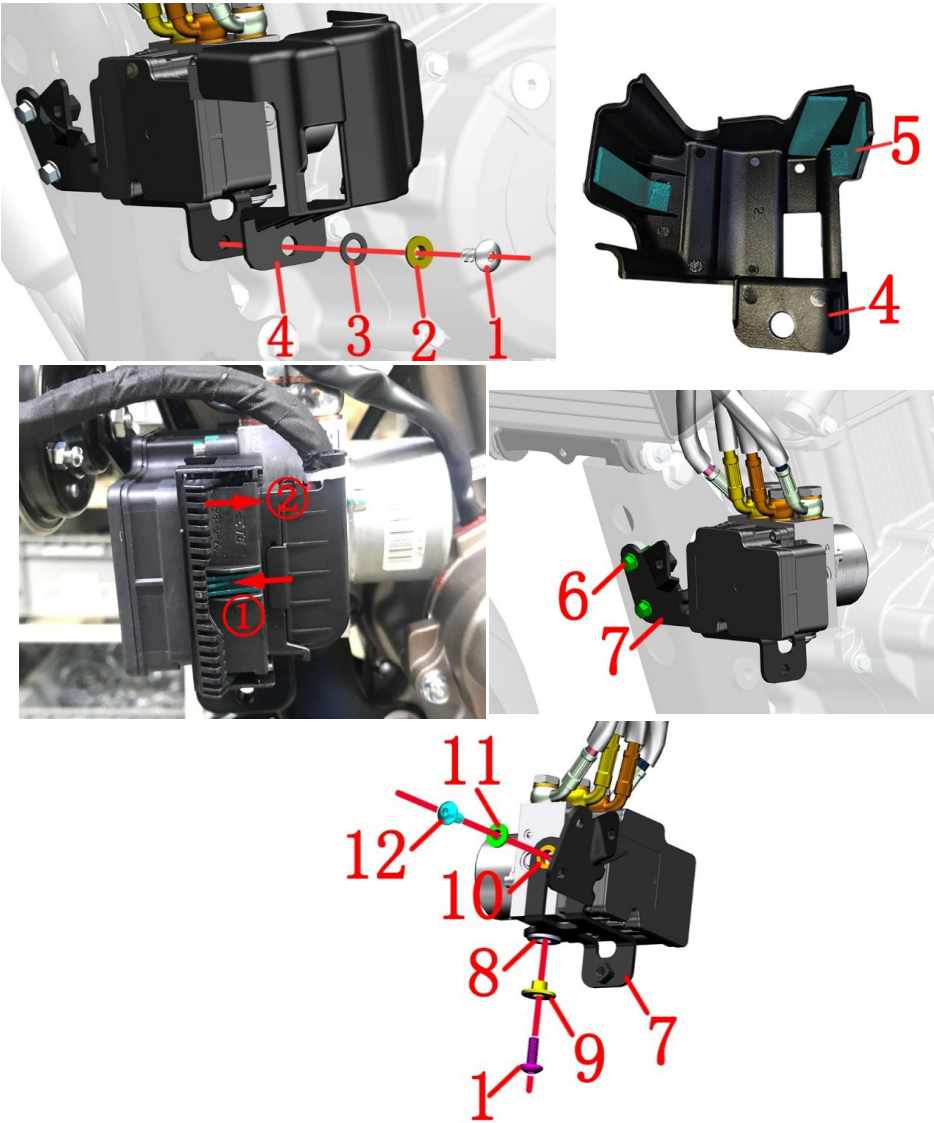
图片21前叉组合		ABS制动系统 4	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	
2	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 φ15×φ10.2×1.5	2	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
6	1224200-003000	ZT310—Z后碟刹油管夹	2	
7		轮速传感器	1	
8	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1-22	1	
9	1224100-044000	轮速传感器线夹	2	

步骤：

- RMC-HU
剪断扎带(1)，找到并拔掉刹车开关线插头。
参照“右脚踏支架组件1”和“右脚踏支架组件2”的步骤将后碟刹主泵拆下。
戴好防水手套后参照前面添加后碟刹主泵制动液的步骤将油杯盖拆掉倒出制动液。用14#开口扳手松开刹车开关螺帽。取下铜垫(3)和RMC-HU油管。
- 轮速传感器
找到轮速传感器(7)线缆接头后拔下。取下2件轮速传感器线夹(9)。
将传感器线从2件碟刹油管夹(6)中拔出。
拆下卡钳处的1颗螺栓(4)，拨开排气橡胶帽后将传感器线取下。
- 后碟刹卡钳
参照前面拆后轮组件的步骤，将后轮轴螺母、右调链器拆下后将后轮轴往左退到可将后碟刹卡钳组件取下即可。将后轮轴、右调链器及后轮轴螺母先套回后平叉。
- RC-HU油管
后碟刹卡钳底下放置好接油盘。
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(8)；取下铜垫圈(3)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(3)；螺栓(8)如无损坏可不更换。

注意：

- 制动液的相关注意事项详见前面描述。
- 更换油管、后刹车开关线或碟刹主泵时建议同时更换铜垫圈。
- 后刹车开关线禁止旋转箭头指示处的橡胶帽。更换此开关线注意不要让电缆缠绕到工具上。



图片22前叉组合		ABS制动系统A-1 (200/升级版)	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5（环保彩	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
4	1020412-093000	KD150—G2 ABS液控单元防护罩(A)	1	
5	1241200-062000	3M海绵胶垫（50×15×2）	3	
6	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
7	1271200-193021	KD150—G2 ABS液控单元支架（A）	1	
8	1274100-007000	ZT250—S翻边衬套（φ6.4×φ9×6+φ20×2）	1	
9	1244100-004000	ZT250—S翻边衬套缓冲胶	1	
10	1241200-070000	翻边衬套缓冲胶	1	
11	1271200-192000	翻边衬套 φ6.4×φ8.5×4.5+φ14×1.5	1	
12	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	

步骤：

- 液控单元组件

先用14#套筒将4根碟刹油管的螺栓拧松后再稍微拧紧不渗油即可。

用4#内六角拆下螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)后将保护罩(4)取下。保护罩(4)上粘贴有海绵胶垫(5)。

按下箭头①指示的卡扣，然后将推杆往箭头②指示的方向推将插头拔下。

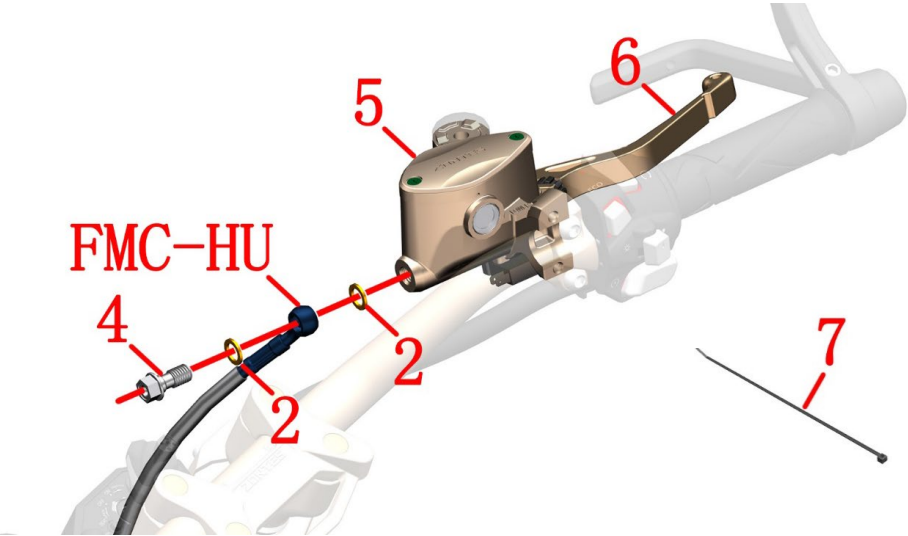
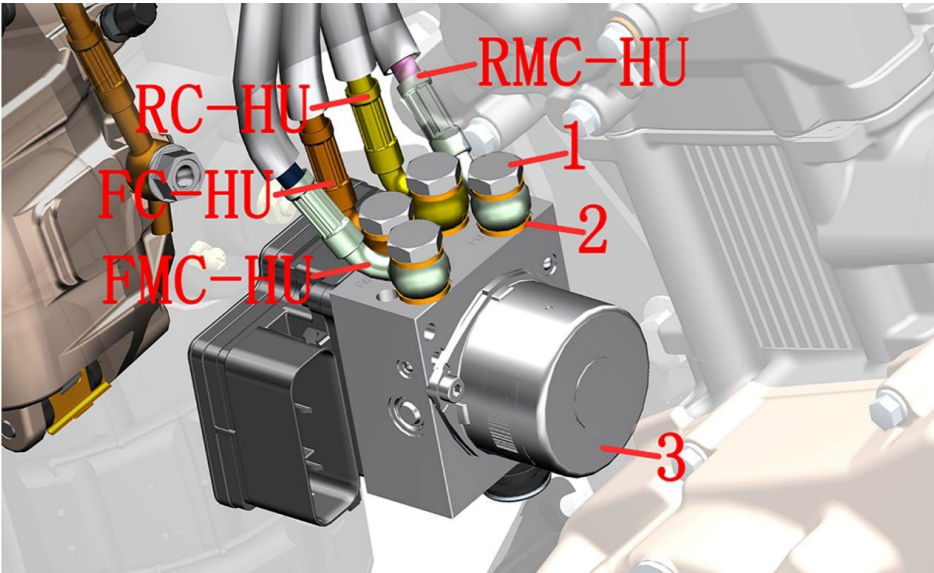
先参照“车架总成”拆卸喇叭步骤，将喇叭拆下。

用8#套筒拆下托架处的2颗螺栓(6)，将液控单元组件往外拉出。

用4#内六角拆下固定液控单元的螺栓(1)和螺栓(12)。取下衬套(9)和(11)、液控单元支架组件，再从支架(7)上拆下缓冲胶(8)和(10)。

注意：

- 需提前拆掉坐垫、油箱组件、侧盖、右包围等。
- 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。



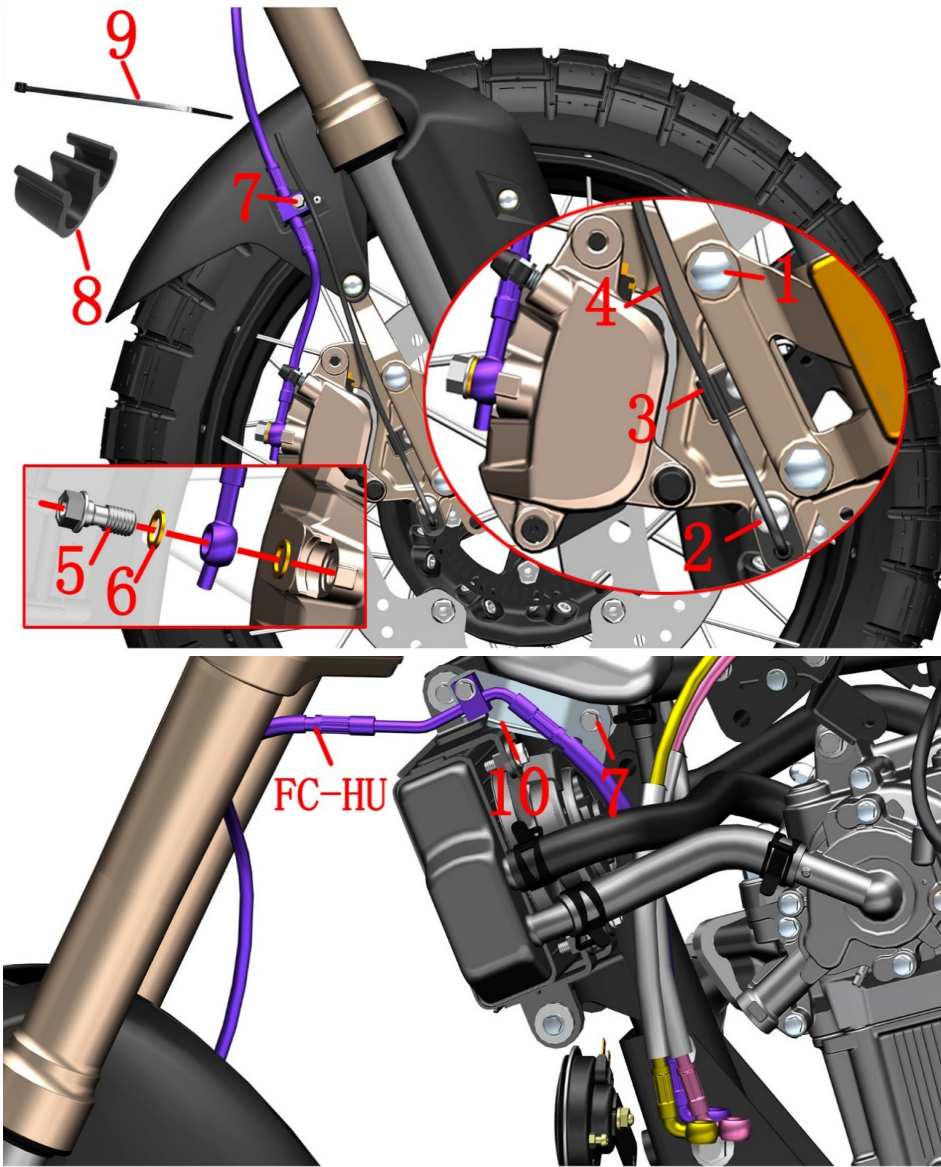
图片23前叉组合		ABS制动系统A-2 (200/升级版)		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注	
1	1251100-248000	碟刹油管六角头螺栓M10×1×20	4	18~20N.m	
2	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	10		
3		KD150-G2 ABS液控单元 (A)	1		
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1-22	1	30~32N.m	
5	1100300-044000	ZT125T前碟刹主泵总成 (不含手柄)	1		
6	1134100-032000	ZT250-R右手把摇臂 (机加)	1		
7	1224100-037000	0级阻燃扎带 (黑色3.6×295)	1		

步骤:

- 放制动液
液控单元底下放置好接油盘。
戴好防水手套后用14#套筒拆下螺栓(1); 取下铜垫圈(2)和4根油管。
将制动液放完后将液控单元取下擦拭干净油污。注意不要让制动液接触到线缆接头, 防止因腐蚀造成接触不良。
RC-HU为连接液控单元与后制动卡钳; RMC-HU为后碟刹主泵; FC-HU为前碟刹卡钳; FMC-HU为前碟刹主泵。
- FMC-HU
此油管、前碟刹主泵、摇臂拆装参照前面“添加制动液、摇臂调节”中的步骤。

注意:

- 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。
- 制动液的相关注意事项详见前面描述。
- 更换油管时建议同时更换铜垫圈(2), 螺栓(1)和(4)如无损坏可不更换。



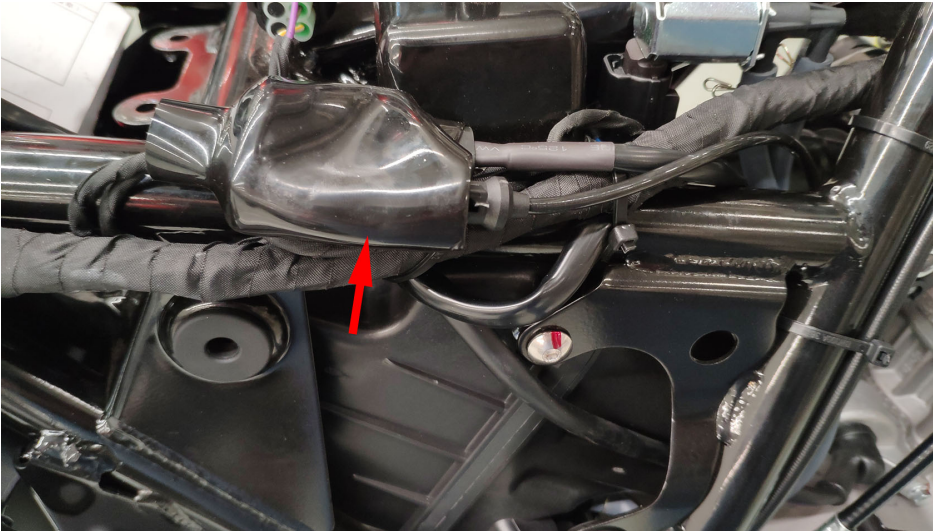
图片24前叉组合		ABS制动系统A-3 (200/升级版)		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1	1251100-080094	非标螺栓M8×37（环保彩锌）		2	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）		1	
3	1224200-127000	ZT310-T前轮WSS线夹		1	
4		轮速传感器		1	
5	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1-22		1	
6	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈Φ15×Φ10.2×1.5		2	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）		3	
8	1224100-044000	轮速传感器线夹		3	
9	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）		1	
10	1271200-100000	KD150-U碟刹前出油管支架		1	

步骤:

- 放制动液
前碟刹卡钳底下放置好接油盘。
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(5)；取下铜垫圈(6)。
用14#套筒拆下两颗螺栓(1)将前碟刹卡钳从前减震上拆下。
先将轮速传感器(4)从线夹(3)中取出，再用4#内六角拆下两颗螺栓(2)，将轮速传感器(4)从前碟刹卡钳上取下。将轮速传感器线整理整齐。
用8#套筒拆前泥板处的螺栓(7)。拆下左侧副水箱底部的2颗螺栓(7)，将碟刹油管支架(10)取下。
剪断扎带(9)；将3件线夹(8)取下。然后将FC-HU油管取下。如需更换FC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(6)；螺栓(5)如无损坏可不更换。

注意:

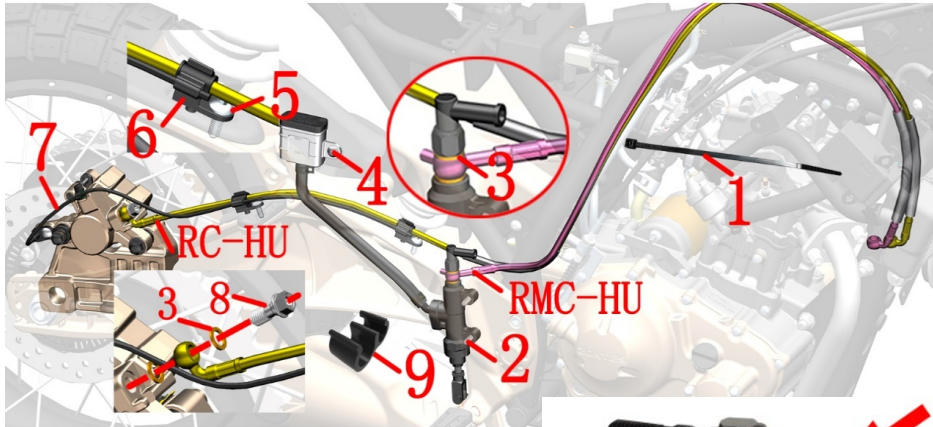
- 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。
- 制动液的相关注意事项详见前面描述。
- 更换油管时建议同时更换两件铜垫圈(6)，螺栓(5)如无损坏可不更换。



图片25前叉组合		ABS制动系统A-4 (200/升级版)	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	
2	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 φ15×φ10.2×1.5	2	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
6	1224200-003000	ZT310-Z后碟刹油管夹	2	
7		轮速传感器	1	
8	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1-22	1	
9	1224100-044000	轮速传感器线夹	2	

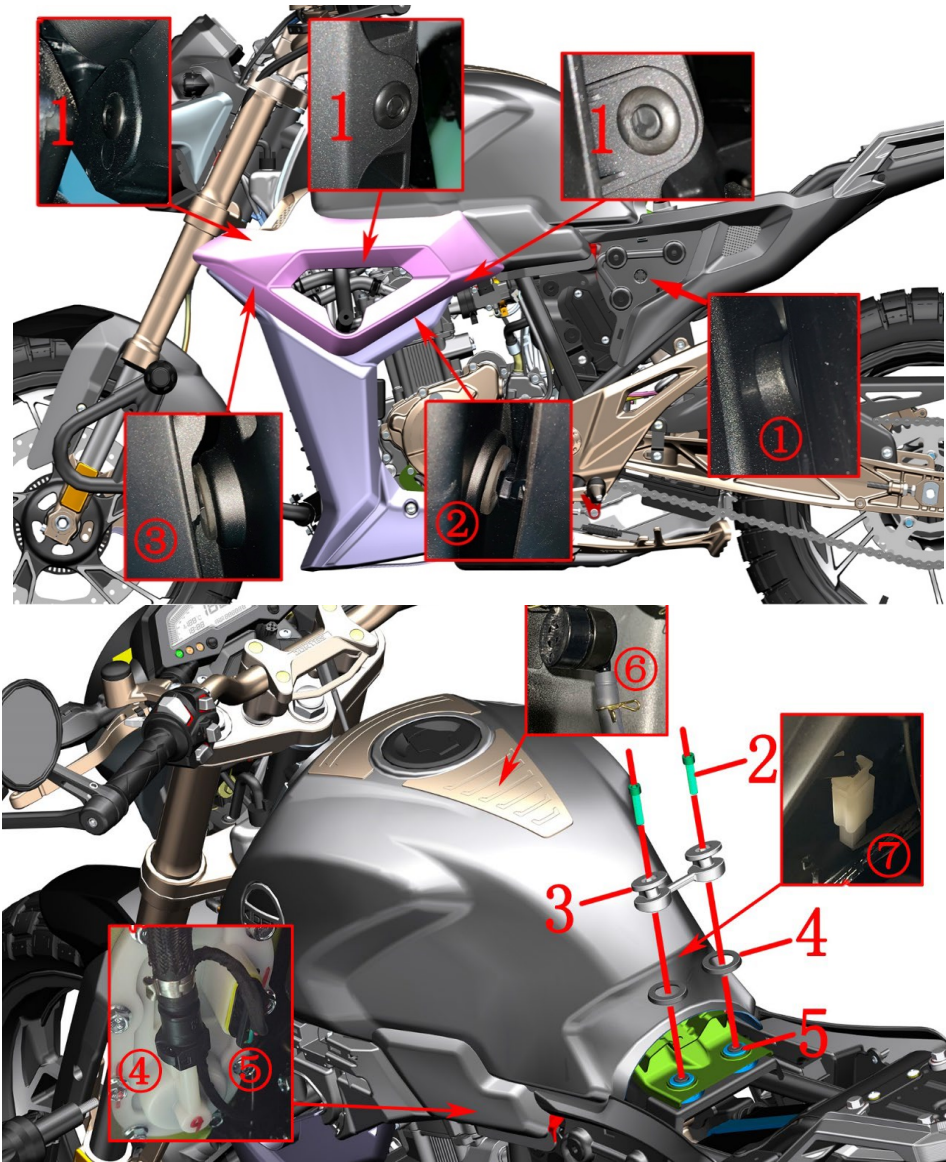
步骤：

- RMC-HU
剪断扎带(1)，找到并拔掉刹车开关线插头。
参照“右脚踏支架组件1”和“右脚踏支架组件2”的步骤将后碟刹主泵拆下。
戴好防水手套后参照前面添加后碟刹主泵制动液的步骤将油杯盖拆掉倒出制动液。用14#开口扳手松开刹车开关螺帽。取下铜垫(3)和RMC-HU油管。
- 轮速传感器
找到轮速传感器(7)线缆接头后拔下。取下2件轮速传感器线夹(9)。
将传感器线从2件碟刹油管夹(6)中拔出。
拆下卡钳处的1颗螺栓(4)，拨开排气橡胶帽后将传感器线取下。
- 后碟刹卡钳
参照前面拆后轮组件的步骤，将后轮轴螺母、右调链器拆下后将后轮轴往左退到可将后碟刹卡钳组件取下即可。将后轮轴、右调链器及后轮轴螺母先套回后平叉。
- RC-HU油管
后碟刹卡钳底下放置好接油盘。
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(8)；取下铜垫圈(3)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(3)；螺栓(8)如无损坏可不更换。



注意：

- 制动液的相关注意事项详见前面描述。
- 更换油管、后刹车开关线或碟刹主泵时建议同时更换铜垫圈。
- 后刹车开关线禁止旋转箭头指示处的橡胶帽。更换此开关线注意不要让电缆缠绕到工具上。



图片1油箱组件		油箱组件	检查	
		零件名称	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	6	
2	1250205-023000	GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）	2	
3	1244100-023000	ZT250—S坐垫固定块	1	
4	1244100-020000	ZT250—S油箱压胶	2	
5	1244100-053000	ZT250—S二代油箱垫胶	2	

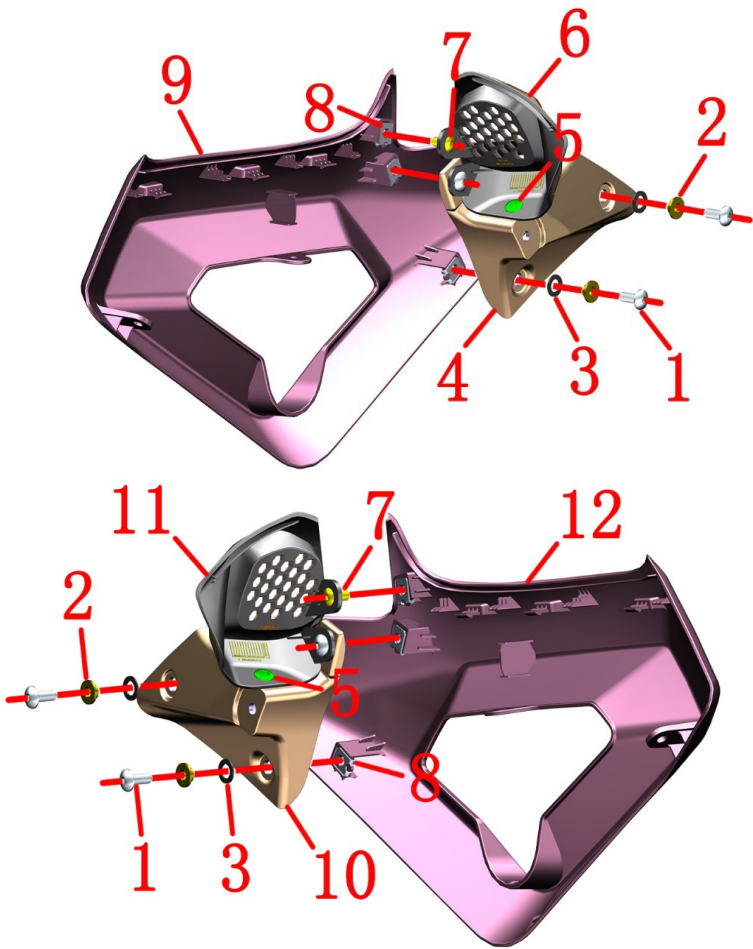
步骤:

●油箱组件

使用钥匙打开坐垫锁，取下坐垫。参照拆侧盖的步骤将左、右侧盖拆下。
将图中所示的3处的膨胀钉(1)取出，然后将左包围上部组件拆下。
掰开①、②、③处的蘑菇扣。
用相同方法拆下右包围上部组件。
用6#内六角将螺栓(2)拆下，取出坐垫固定块(3)、压胶(4)，垫胶(5)如不需更换则不用取下。
一个人抬起略微油箱尾部，一人在车辆右侧将高压油管插头④、燃油泵插头⑤拔掉，注意燃油泵插头的防脱卡扣是在内侧，不能强制拔除。在车辆左侧碳罐连接在倾倒阀上的油管⑥和USB插头⑦拔掉。
一手抓住油箱组件头部往后拉，另一手抓住尾部往上抬起并左、右晃动。将油箱组件从车上拆下并放置好。

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、接听或拨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。
- 可在“KD150-G1升级油管与电缆布置指导视频”中观看详细操作。



图片2油箱组件		油箱装饰罩组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	4	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	4	
4	1221200-077000	KD150—G1左包围上部内壳	1	
5	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	2	
6	1221200-081000	KD150—G1油箱左前网罩	1	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
9		KD150—G1左包围上部	1	
10	1221200-078000	KD150—G1右包围上部内壳	1	
11	1221200-082000	KD150—G1油箱右前网罩	1	
12		KD150—G1右包围上部	1	

步骤：

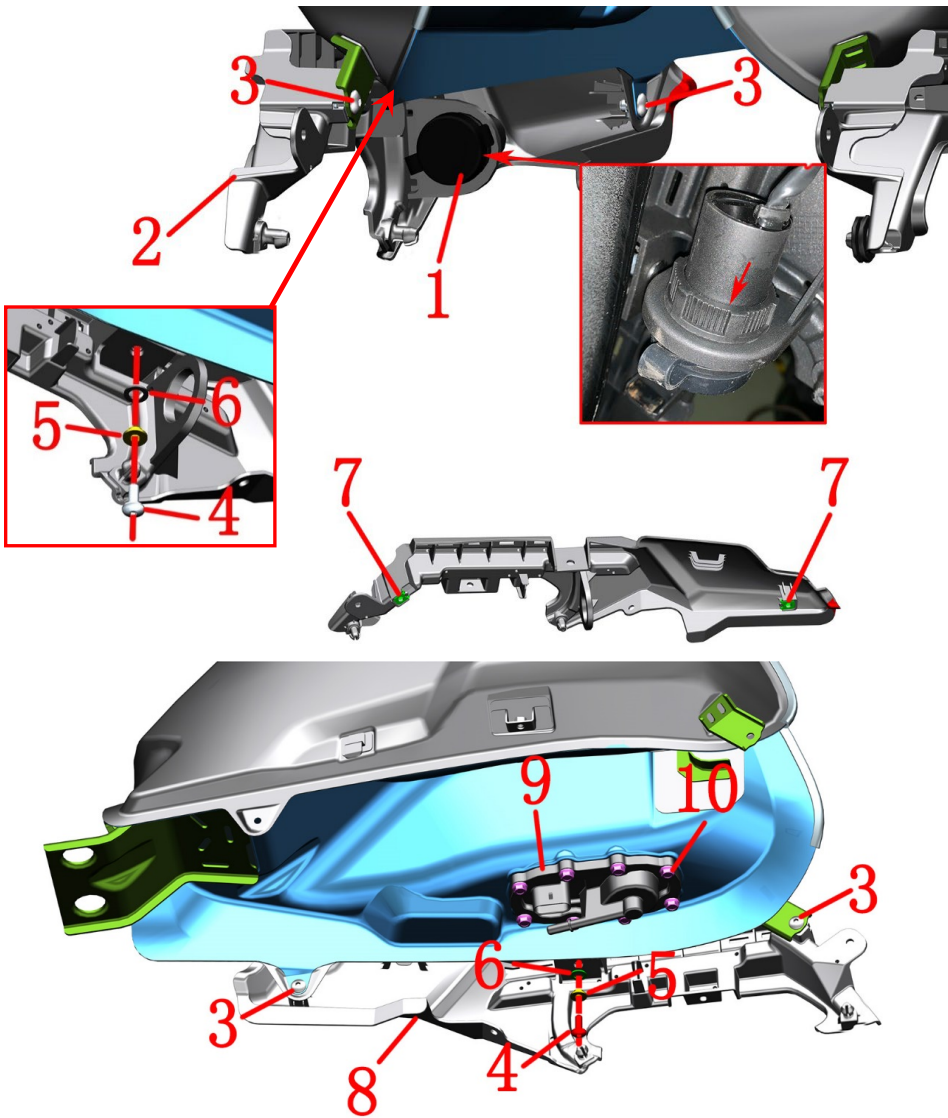
●包围上部组件：

左包围上部组件：使用4#内六角将3颗螺栓(1)拆下，取出翻边衬套(2)、翻边衬套缓冲胶(3)，再使用4#内六角将螺栓(7)拆下，取出膨胀钉(5)，拆开油箱左前网罩(6)和左包围上部内壳(4)，最后将左包围上部(9)上的夹板(8)取下。

右包围上部组件：使用4#内六角将3颗螺栓(1)拆下，取出翻边衬套(2)、翻边衬套缓冲胶(3)，再使用4#内六角将螺栓(7)拆下，取出膨胀钉(5)，拆开油箱右前网罩(11)和右包围上部内壳(10)，最后将右包围上部(12)上的夹板(8)取下。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。



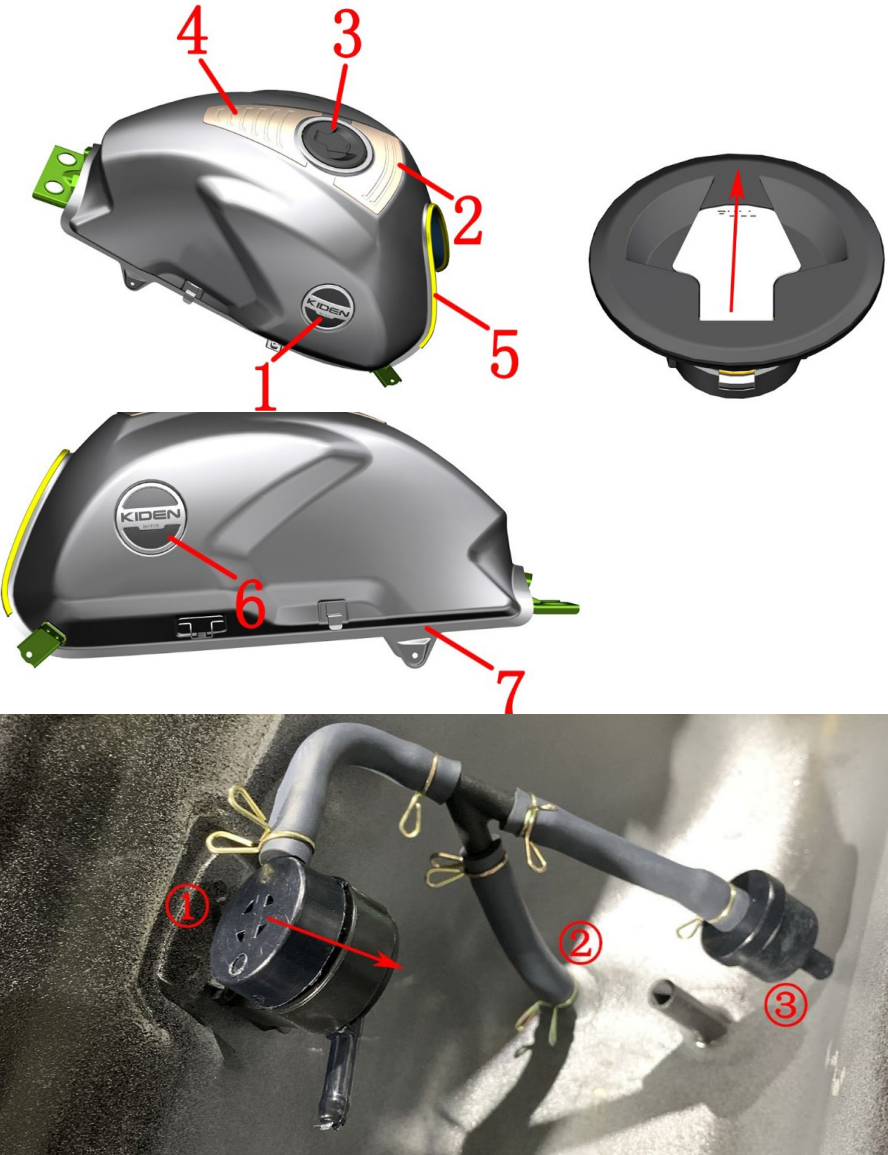
图片3油箱组件		油箱装饰罩组件2		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	注意
1		通用USB充电线		1	
2		KD150—G1油箱右装饰罩		1	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）		4	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）		2	
5	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5		2	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）		2	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）		4	
8		KD150—G1油箱左装饰罩		1	
9		T02内置燃油泵		1	
10	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）		8	

步骤:

- USB充电线
将图中箭头所指旋钮逆时针旋转几圈后取出旋钮，将USB充电线从前端取出。
- 油箱左、右装饰罩
用4#内六角拆下4颗螺栓(3)、2颗螺栓(4)，取下翻边衬套(5)、缓冲胶(6)，即可取下油箱左右装饰罩。取下油箱装饰罩后将上面的夹板(7)取下。
- 燃油泵组件
用10#套筒拆下8颗螺栓(10)。
取下燃油泵(9)时不能折弯或弯曲浮子连接杆以免造成油量显示不准确。

注意:

- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 取下燃油泵后建议将油泵口临时封好，防止异物掉入油箱内部。



图片4油箱组件		油箱分组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1		油箱右圆标	1	
2		油箱前标贴	1	
3	1181200-101000	KD150—G1套锁	1	
4		油箱后标贴	1	
5	1240300-021000	HJ125—6导流罩玻璃胶条	0.33	
6		油箱左圆标	1	
7		G1油箱	1	

步骤:

- 油箱分组件

从油箱(7)上取下胶条(5)。

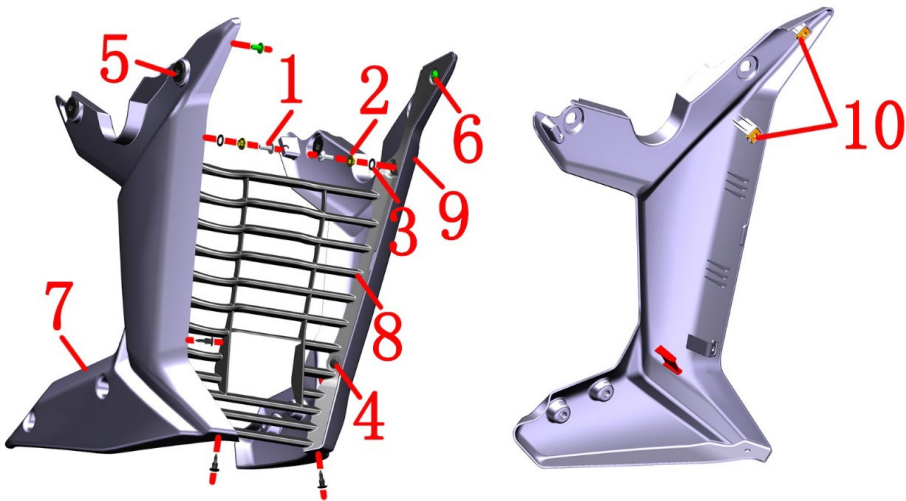
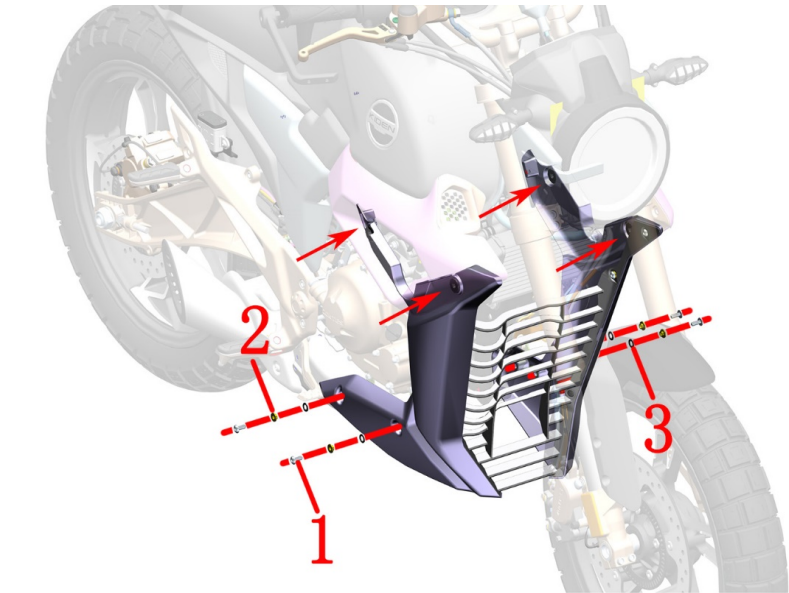
用钥匙取下油箱套锁(3)，注意：箭头所指的方向为车头，装油箱锁时不要装反，否则会损坏油箱。

将油箱翻转过来，把底部的倾倒阀①按箭头方向取下，再将连接油箱的油管②取下

注意：单向阀③没有连接油箱上任何部位。

注意:

- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。



图片1包围组件		包围组件	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）	6	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+ φ14×1.5	6	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	4	
5	1244100-002000	ZT250—S侧盖圆胶	2	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
7		KD150—G1右包围下部	1	
8	1221200-076000	KD150—G1包围中部	1	
9		KD150—G1左包围下部	1	
10	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	

步骤:

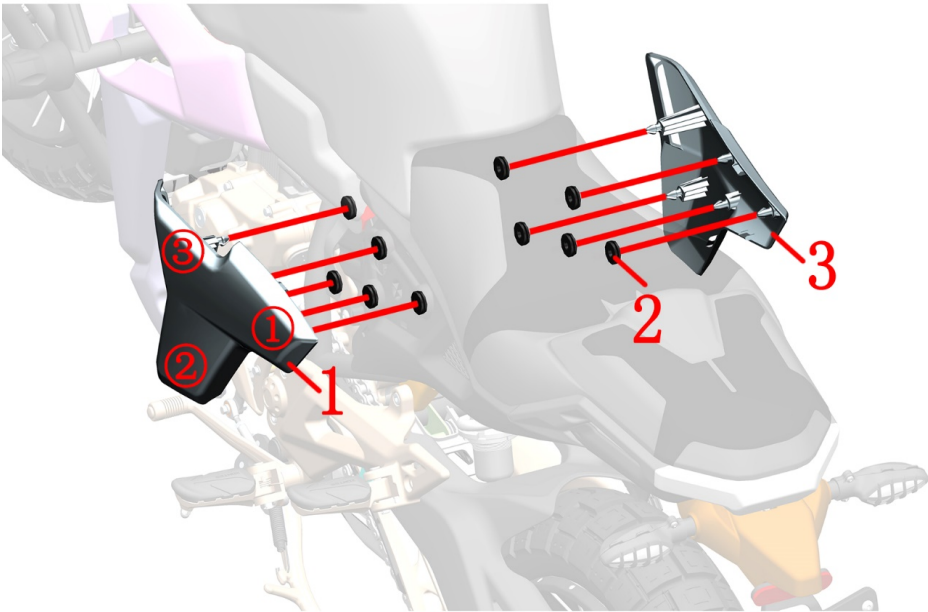
●包围组件

先参照“拆护杠”将护杠拆下。用4#内六角拆下4颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)。掰开箭头指示处油箱装饰罩组件与包围组件连接的蘑菇扣，取下包围组件。

用4#内六角拆下右包围下部(7)上的1颗螺栓(1)、1颗螺栓(6)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，取下右包围下部的2颗膨胀钉(4)、2个侧盖圆胶(5)。用同样的方法拆下左包围下部(9)上的零件，取下包围中部(8)，最后取下右包围下部(7)和左包围下部(9)上的4件夹板(10)。

注意:

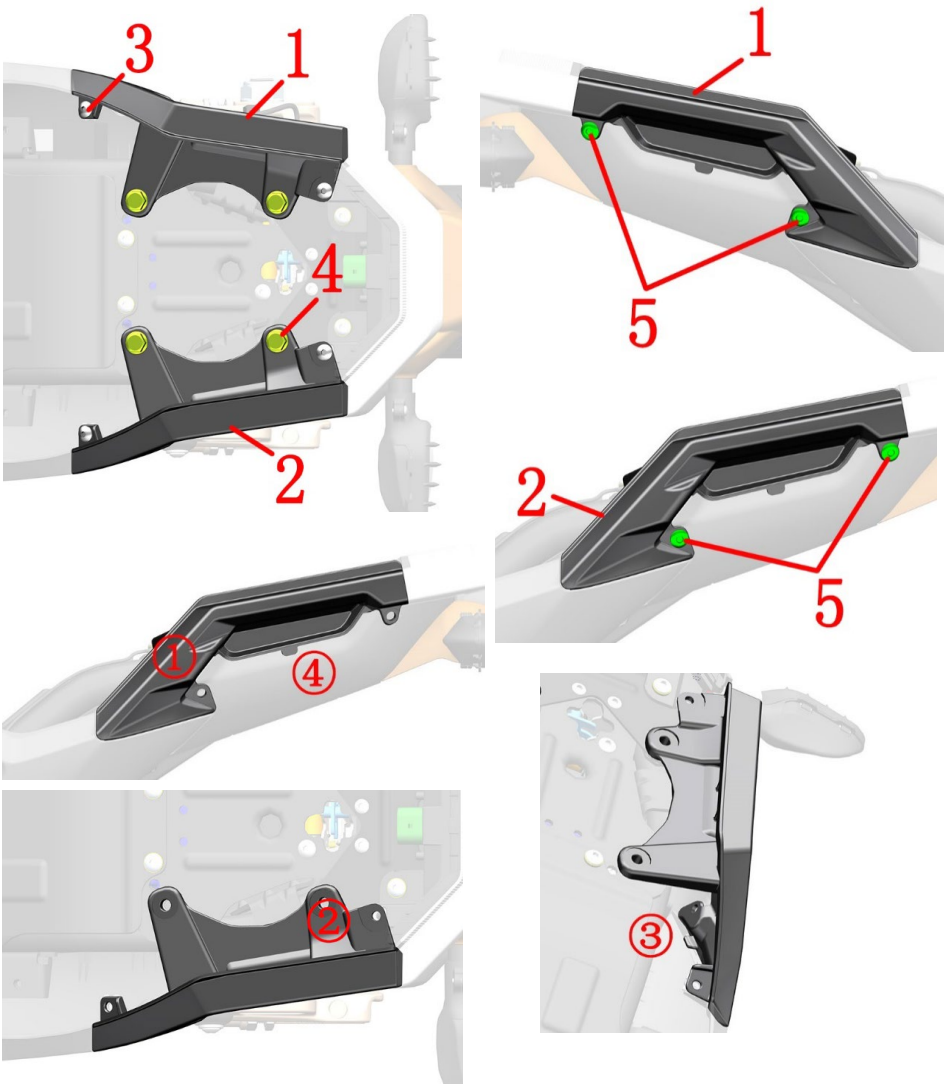
- 如需拆包围下支架可参照“车架&发动机组合2”的步骤。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。
- 拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。



图片1侧盖组件		侧盖组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		左侧盖	1	
2	1244100-002000	ZT250—S侧盖圆胶	10	
		右侧盖	1	

- 步骤：
- 侧盖组件
 - 抓住左侧盖(1)两端①、往外拔出。
 - 抓住左侧盖(1)下边缘②、③往外拔出，将左侧盖(1)拆下。
 - 用同样的方法拆下右侧盖(3)。
 - 侧盖圆胶(2)有4件装配在车架上，有6件分别装在尾裙上。

- 注意：
- 拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。
 - 拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。



图片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	4021200-036021	KD150-G1右后扶手（磨砂黑哑光）	1	
2	4021200-035021	KD150-G1左后扶手（磨砂黑哑光）	1	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
4	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	4	
5	1224100-010000	ZT250-S膨胀钉	4	

步骤：

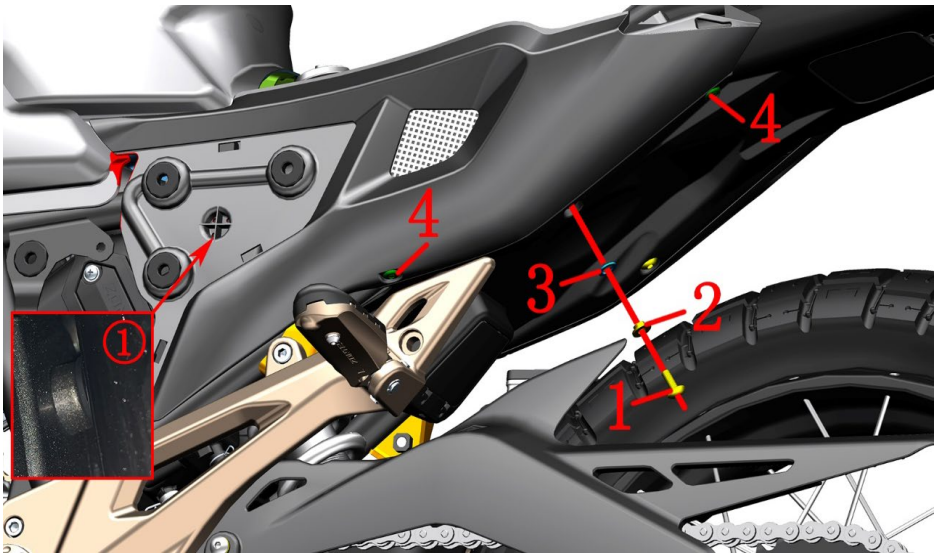
- 后扶手组件

取下后扶手：用4#内六角拆下4颗螺栓(3)，再用14#套筒拆下4颗螺栓(4)，最后取下4颗膨胀钉(5)。先用左手抓住①处，再用右手抓住②处，将②处略微抬起逆时针旋转大约四分之一圈，即可取下后扶手。

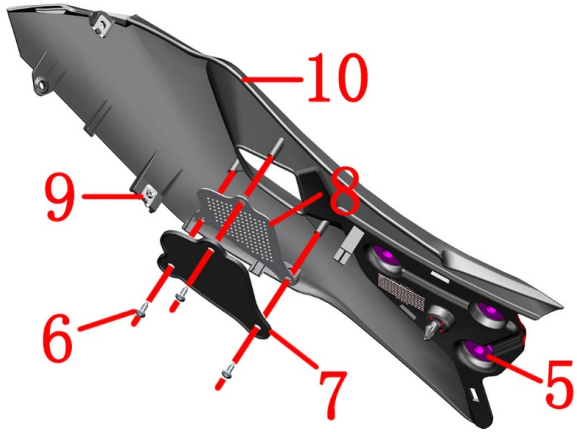
安装后扶手：先将③处的小凸台卡入尾裙的凹槽中，注意：③处的内壁是在尾裙和电器件盒的中间。再将④处的凸台卡入电器件盒上的凹槽中。最后装上4颗膨胀钉(5)、4颗螺栓(4)、4颗螺栓(3)。

注意：

- 需提前取下坐垫。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 安装时注意走线，防止压线。

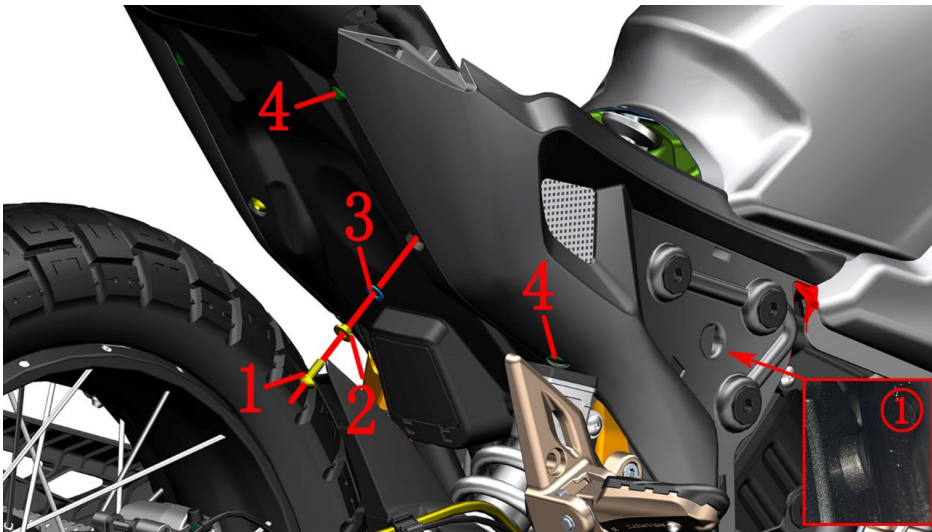


图片2尾裙、后泥板、电器件盒组件		左后尾裙组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
4	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	2	
5	1244100-002000	ZT250—S侧盖圆胶	3	
6	1251200-038093	非标十字自攻螺钉ST3.9×12（环保彩）	3	
7	1221200-075000	KD150—G1后尾裙装饰板	1	
8	1271200-131000	KD150—G1后尾裙铁丝网	1	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
10		KD150—G1后尾裙左部	1	

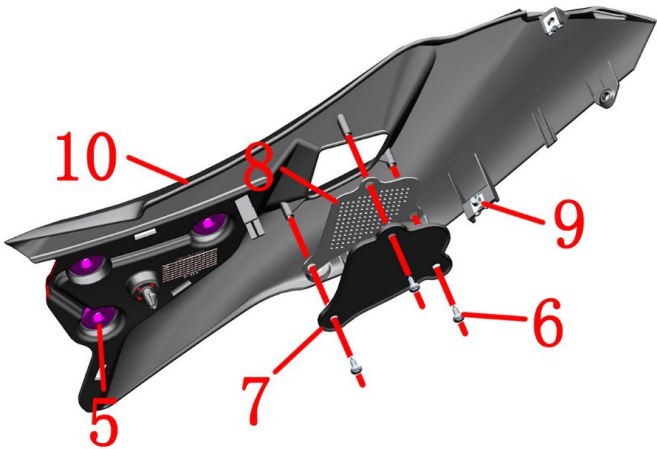


- 步骤：
- 后尾裙左部
 - 用4#内六角拆下螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，再取下膨胀钉(4)，最后拔下①处的蘑菇扣，即可取下后尾裙左部。
 - 用十字批拆下自攻钉(6)，取下尾裙装饰板(7)、围裙铁丝网(8)，取下夹板(9)、侧盖圆胶(10)。

- 注意：
- 需提前拆掉侧盖、坐垫、后扶手。
 - 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
 - 拆装卡钉时应平行用力，防止损坏卡钉。同时应注意力度。

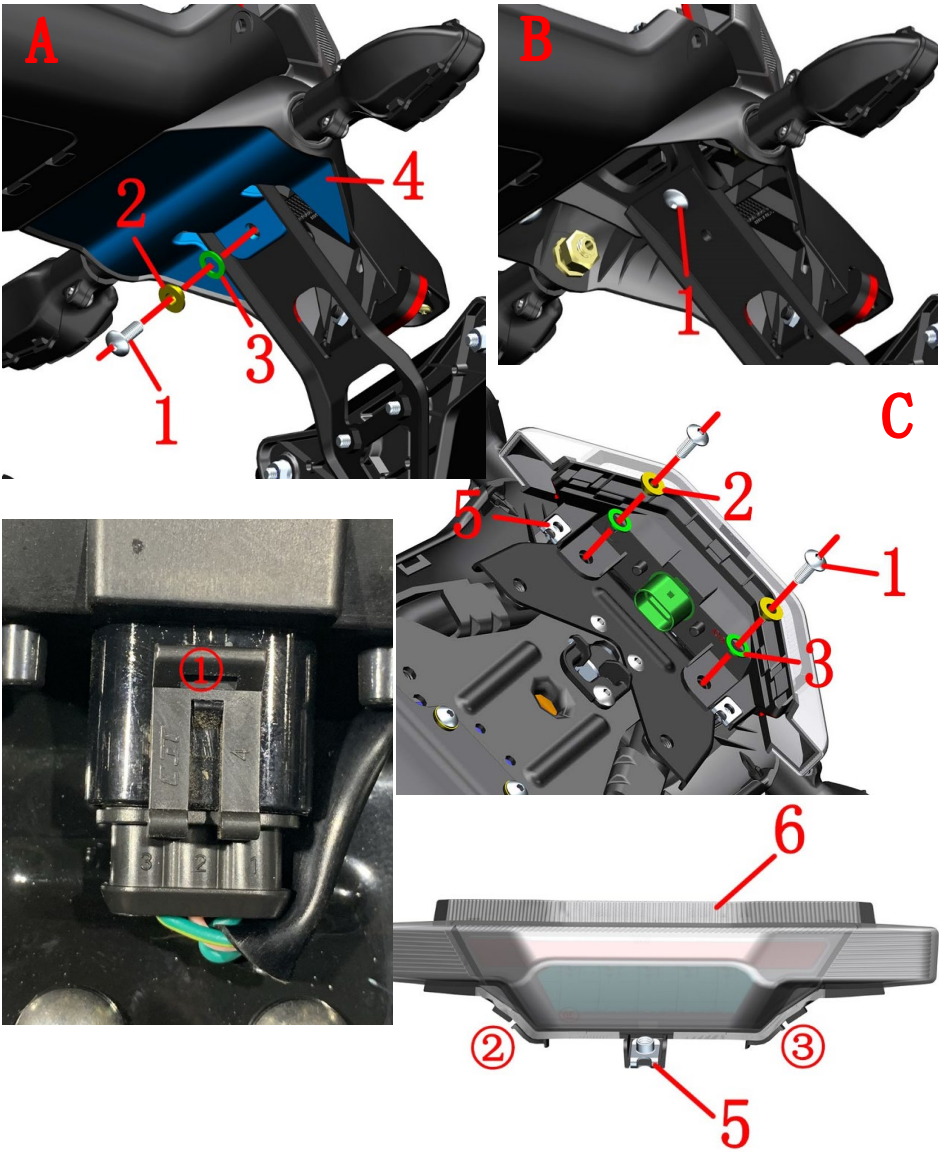


图片3尾裙、后泥板、电器件盒组件		右后尾裙组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
4	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	2	
5	1244100-002000	ZT250—S侧盖圆胶	3	
6	1251200-038093	非标十字自攻螺钉ST3.9×12（环保彩）	3	
7	1221200-075000	KD150—G1后尾裙装饰板	1	
8	1271200-131000	KD150—G1后尾裙铁丝网	1	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
10		KD150—G1后尾裙右部	1	



- 步骤：
- 后尾裙右部
 - 用4#内六角拆下螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，再取下膨胀钉(4)，最后拔下①处的蘑菇扣，即可取下后尾裙右部。
 - 用十字批拆下自攻钉(6)，取下尾裙装饰板(7)、围裙铁丝网(8)，取下夹板(9)、侧盖圆胶(10)。

- 注意：
- 需提前拆掉侧盖、坐垫、后扶手。
 - 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
 - 拆装卡钉时应平行用力，防止损坏卡钉。同时应注意力度。



图片4尾裙、后泥板、电 器件盒组件		尾灯组件	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	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	3	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	3	
4	1221200-074000	KD150—G1后泥板底部盖板	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	3	
6	1171200-060000	KD150—G1后尾灯	1	

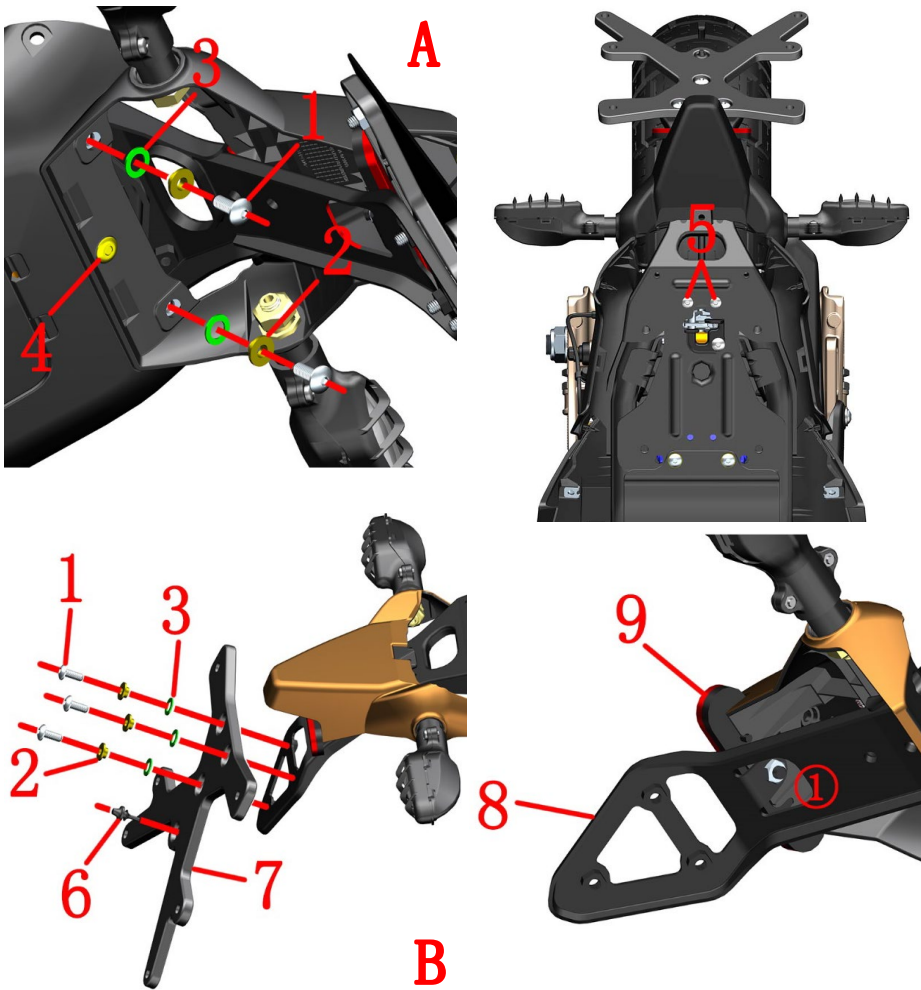
步骤:

●尾灯组件

用4#内六角拆下图A的螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，再取出后泥板底部盖板(4)。
用4#内六角取下图B的螺栓(1)。
拔下①处的尾灯插头。
用4#内六角拆下图C的螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，即可取下后尾灯。取下夹板(5)。
注意：装后尾灯时需将②、③处的凹槽卡入后泥板处。

注意:

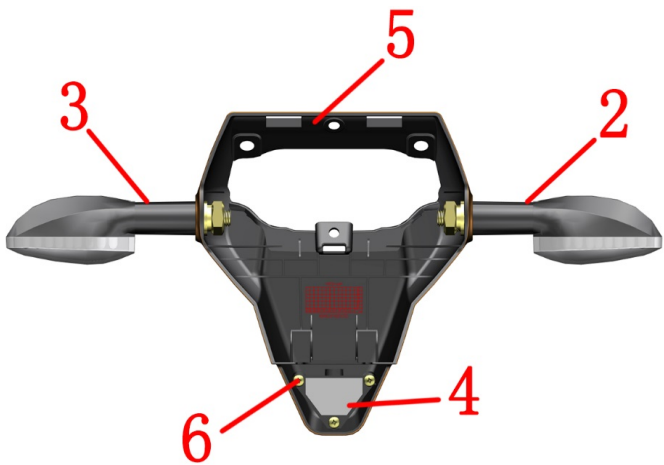
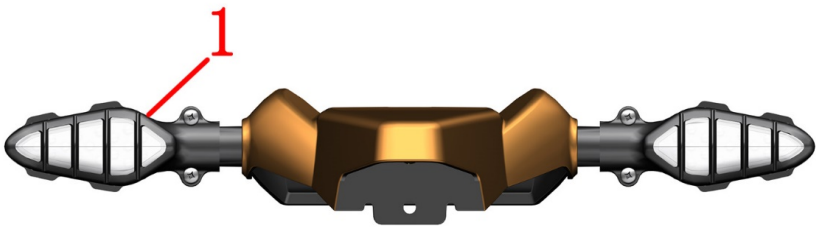
- 需提前拆掉坐垫、后扶手。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止划伤灯具。
- 严禁直接拉扯电缆。



图片5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	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	5	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	5	
4	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1244100-006000	ZT250—S后牌照缓冲胶	1	
7	1221200-068000	KD150—G1后牌照支架	1	
8	1271200-177000	KD150—G1后泥板支架（一体式）	1	
9	1174100-002000	ZT250—S后反射器	1	

- 步骤：
- 后泥板组件
 - 用4#内六角拆下图A中的2颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，拆下膨胀钉(4)。
 - 用4#内六角拆下螺栓(5)，拔掉后泥板上所有的插头，取下后泥板。
 - 用4#内六角拆下图B中的3颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，将后牌照支架从后泥板支架上取下。
 - 从后牌照支架(7)拔出缓冲胶(6)。
 - 用10#梅花扳手拆下后反射器上自带的螺母①和垫片，将后反射器和后泥板支架从后泥板上取下。

- 注意：
- 严禁直接拉扯电缆。
 - 需提前拆掉后扶手、后尾灯组件



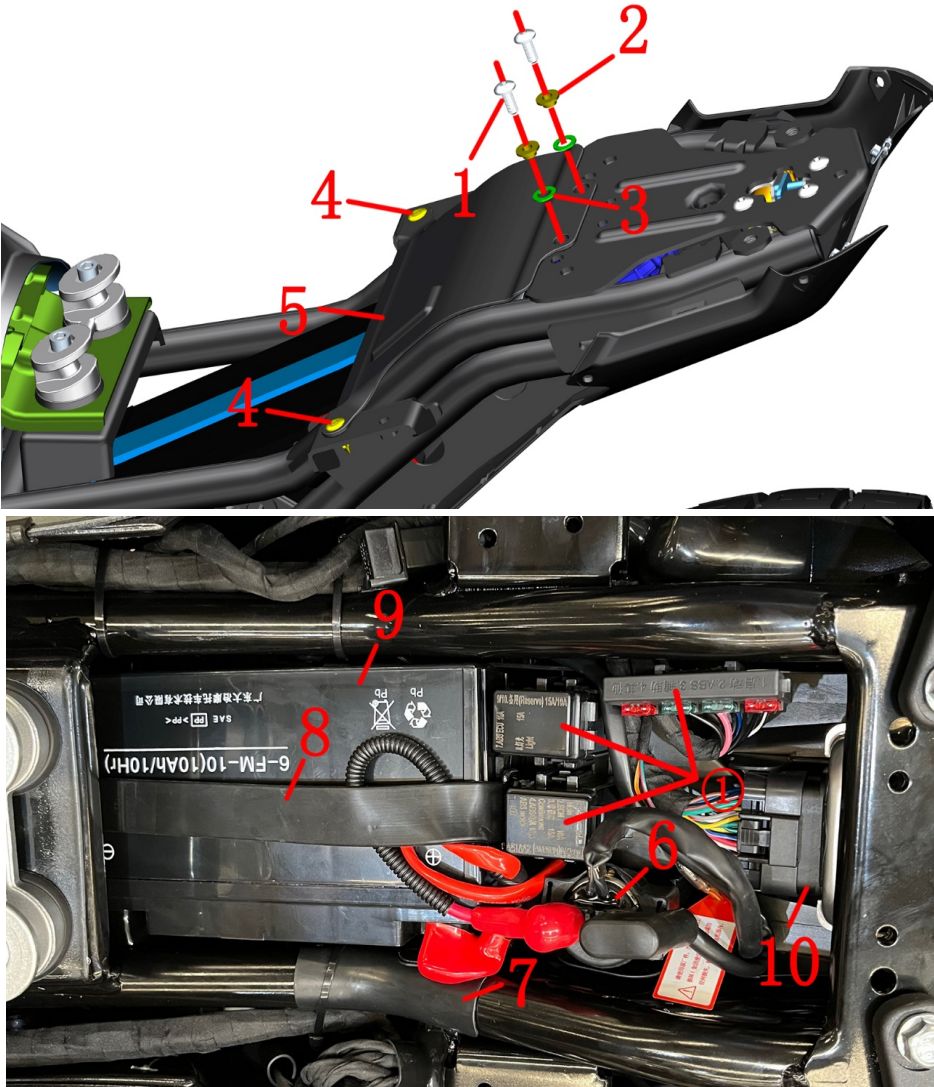
图片6尾裙、后泥板、电器件盒组件		后泥板组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1221200-115000	KD150—G1转向灯装饰罩（套装）	2	
2	1170300-065000	HJ125—K后左转向灯	1	
3	1170300-066000	HJ125—K后右转向灯	1	
4	1174200-021000	ZT310—X牌照灯	1	
5	1221200-073000	KD150—G1后泥板	1	
6	1251200-057093	非标十字自攻螺钉ST3.0×7(彩锌)	3	

步骤：

- 转向灯装饰罩
用十字批拆下转向灯装饰罩自带的2颗螺钉，取下转向灯装饰罩。
- 转向灯组件
用17#梅花扳手拆下转向灯自带的2颗螺母，取出弹垫和垫片，取下左右转向灯。
- 牌照灯组件
用十字批拆下牌照灯3颗自攻螺钉(6)，将牌照灯取出。

注意：

- 严禁直接拉扯电缆。
- 需提前拆掉后扶手、后尾灯组件
- 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。注意灯具接头不要插错，左转向灯为绿+橙；右转向灯为绿+蓝；牌照灯为绿+粉红。
- 复装时注意牌照灯的自攻螺钉要垂直安装面后再锁紧，扭力不能过大。



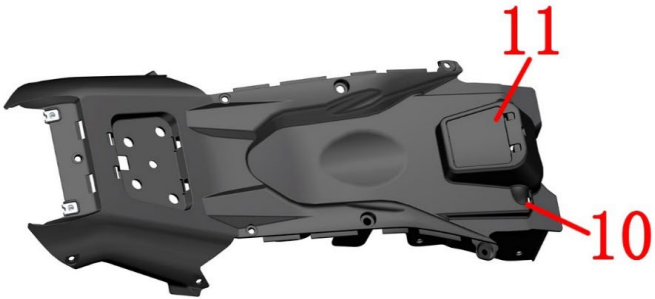
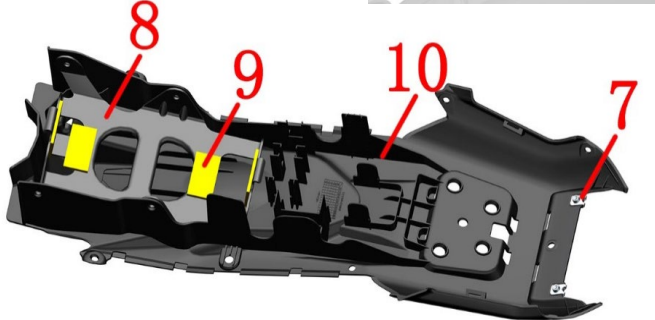
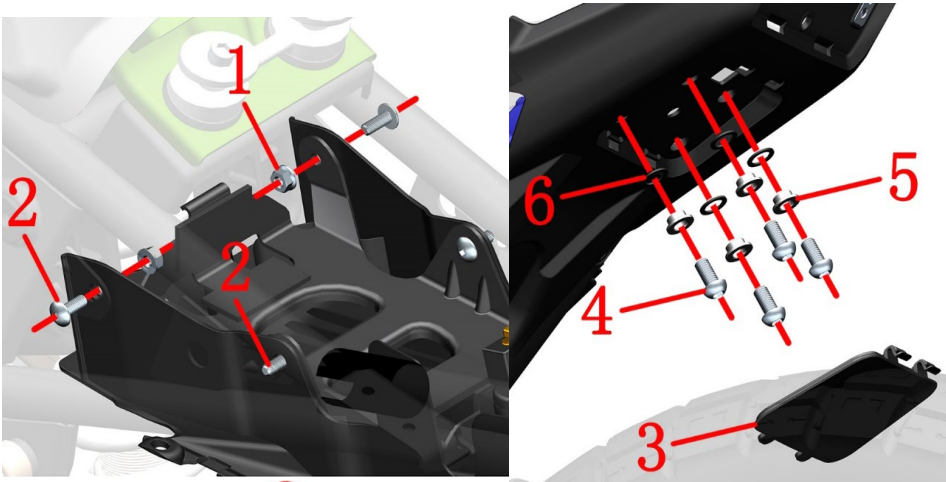
图片7尾裙、后泥板、电器件盒组件		电池组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	2	
5	1221200-113000	KD150—G1电器件盒上盖	1	
6		启动继电器	1	
7	1221200-131000	KD150—GK电池正极挡片	1	
8	1244200-111000	ZT310胶体电池绑带	1	
9	1184200-099000	ZT310胶体电池（6—FM—10/10Ah）	1	
10		MSE8.0控制器	1	ECU

步骤:

- 电器件盒上盖
用4#内六角拆下2颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，再取出膨胀钉(4)。取出电器件盒上盖(5)。
- 胶体电池组件
先将电池绑带(8)取出，再将胶体电池(9)拉起固定好，拨开黑色保护帽拆下负极；再拨开红色保护帽拆下正极；取下蓄电池。重新安装则应先接正极，再接负极。
将保险盒和启动继电器从尾裙底部上拉出即可不用拆除；ECU插头不用拔。
- 电池正极保护胶
装配电池后务必检查保护胶(7)中心是否对准正极中心，红色保护帽是否盖好正极。防止电池正极与车架直接接触。

注意:

- 可在启典官网购买专用的充电器。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。
- 复装时注意不要压到任何线缆，防止短路。
- 自2020年8月底取消电池正极保护胶。
- 自2021年12月底增加电池正极挡片。



图片8尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250303-010093	GB6177. 1M6（环保彩）	2	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
3	1221200-072000	KD150—G1后尾裙安装盖	1	
4	1251100-122093	非标螺栓M8×16（环保彩）	4	
5	1251700-058093	翻边衬套 φ8.2× φ11×4.5+ φ16×1.5	4	
6	1240300-071000	翻边衬套缓冲胶（ φ11× φ16×1）	4	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
8	1271200-144000	KD150—G1电池支架（胶体电池）	1	
9	1240300-007000	HJ125—6电瓶胶垫	4	
10	1221200-070000	KD150—G1电器件盒	1	
11	1224200-040000	ZT310电器件盒下盖	1	

- 步骤：
- 尾裙底部组件
 - 用4#内六角和10#梅花扳手将螺栓(2)、螺母(1)拆下。
 - 将后尾裙安装盖(3)取下，用6#内六角取下螺栓(4)，取下翻边衬套(5)、缓冲胶(6)，即可将整个后尾裙往下拉，取下整个后尾裙。
 - 将电池支架(8)从后尾裙(10)中取出。电瓶胶垫(9)为双面胶粘贴到电池支架(8)上。
 - 取下夹板(7)。

- 注意：
- 需提前拆除侧盖、坐垫、后扶手、后尾裙、尾灯、后泥板。
 - 拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。
 - 复装时注意不要压到任何线缆，防止短路。



旧款 Old



新款 New

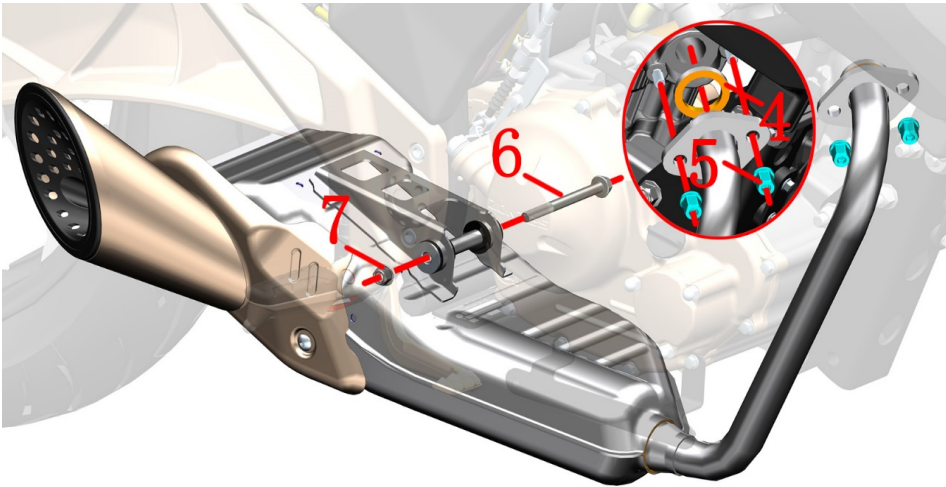
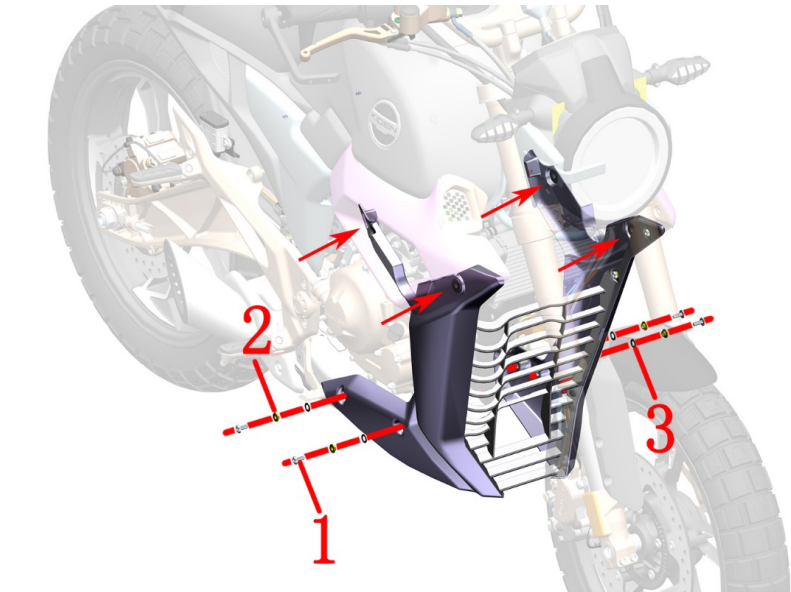
图片1坐垫组件		坐垫组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1200100-434000	KD150—G1坐垫	1	
2	1244100-024000	ZT250—S坐垫前胶	2	
3	1244100-022000	ZT250—S坐垫垫胶	2	旧款
	1244300-033000	ZT350坐垫垫胶		新款
4	1244100-025000	ZT250—S坐垫圆胶	6	

步骤:

- 拆坐垫
插入钥匙，逆时针旋转，听到“哒”一声即可取下坐垫。
- 装配坐垫
装配坐垫时应先检查所有的坐垫胶是否完整，先插入坐垫前部，装配到位后将坐垫尾部用力拍，听到“咔嚓”声表明坐垫锁已装配到位
- 坐垫胶
对应安装位置如左下图。

注意:

- 应将车辆固定好在进行操作。
- 坐垫安装不到位驾驶容易造成意外。



图片1消声器组件		消声器组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	4	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	4	
4	1070100-202000	KD150-U发动机排气口密封垫	1	
5	1251300-058093	内六角螺母M8（环保彩锌）	2	
6	1250105-021091	GB5789M8×90（10.9级/白锌）	1	
7	1250303-011093	GB6177.1M8（环保彩）	1	

步骤:

●拆消声器组件

先将护杠拆下，再用4#内六角拆下包围组件的4颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，最后将箭头处的4个蘑菇扣拔出即可取出包围组件。

用12#套筒固定好螺栓(6)，用13#梅花扳手将螺母(7)拆下，取下螺栓(6)。

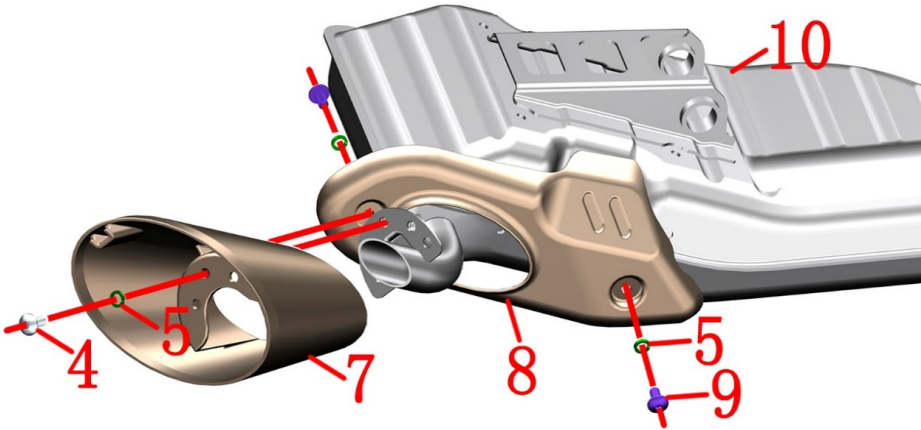
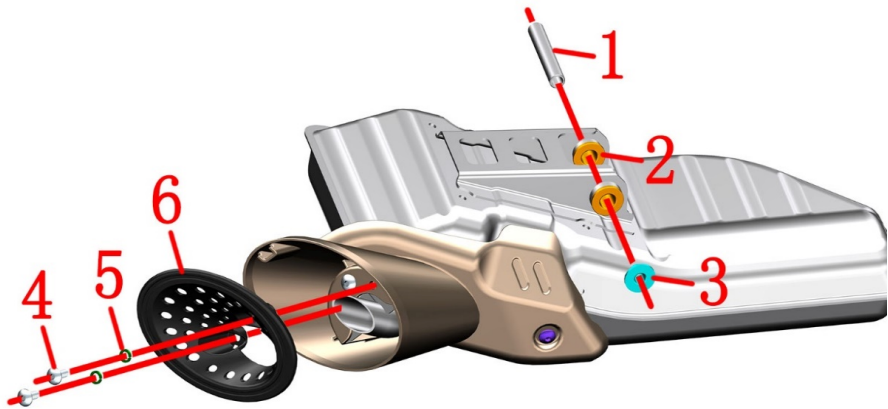
托住消声器组件后用6#内六角或12#套筒拆下螺母(5)。

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

从排气口取下密封垫(4)。

注意:

- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 应待消声器完全冷却后再进行拆卸。
- 防止异物进入消声器内部。
- 需保护好消声器管口，如变形可能导致漏气。
- 建议每次拆卸消声器前段组件时更换新的密封垫，防止漏气。



图片2消声器组件		消声器组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251900-055093	KD150-U消声器悬挂轴套	1	
2	1241200-045000	KD150-U消声器悬挂缓冲胶	2	
3	1274100-068095	ZT310消声器翻边衬套	1	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
5	1250501-010000	GB93 Φ6弹垫	5	
6	1032112-014000	KD150-U消声器尾罩后部	1	
7		KD150-U消声器尾罩前部	1	
8		KD150-U消声器防烫板	1	
9	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
10		KD150-U消声器	1	

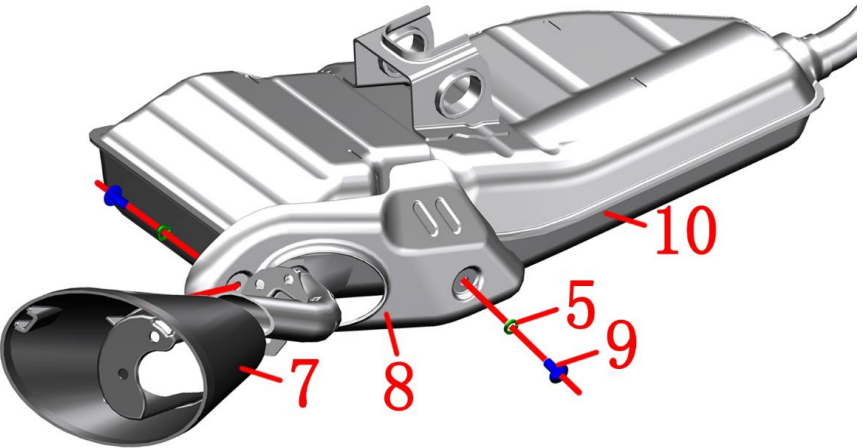
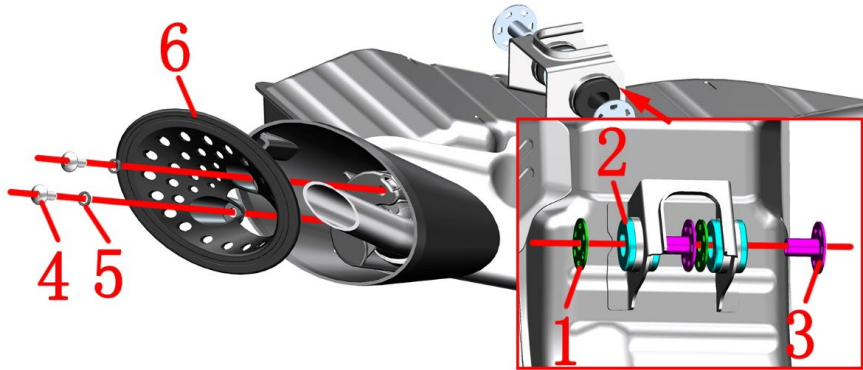
步骤:

●消声器组件

- 取下轴套(1)和衬套(3)。
- 将2件缓冲胶(2)从消声器(10)上取下。
- 用4#内六角拆下固定消声器尾罩后部的2颗螺栓(4)，取下弹垫(5)，将消声器尾罩后部(6)。
- 在防烫板(8)背面用4#内六角拆下固定消声器尾罩前部(7)的螺栓(9)，取下弹垫(5)。
- 抓住消声器尾罩前部然后用4#内六角拆下螺栓螺栓(4)，取下弹垫(5)，将尾罩前部(7)取下。
- 一手抓住防烫板(8)，一手用4#内六角拆下防烫板头部的螺栓(9)，取下弹垫(5)，将防烫板(8)取下。

注意:

- 防止异物进入消声器内部。



图片2消声器组件		消声器组件2 (200/升级版)		检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注	
1	1020243-098000	ZT350消声器垫片 ($\phi 8.3 \times \phi 33 \times 1.5$)	2		
2	1244300-022000	ZT350-GK-H1消声器悬挂空心缓冲胶	2		
3	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套	2		
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16 (304不锈钢)	2		
5	1250501-010000	GB93 $\phi 6$ 弹垫	4		
6		KD150-U消声器尾罩后部	1		
7		KD200-U消声器尾罩前部	1		
8		KD150-U消声器防烫板	1		
9	1251100-101000	非标螺栓M6×12 (304不锈钢)	2		
10		消声器	1		

步骤:

●消声器组件

- 取下垫片(1)和衬套(3)。
- 将2件缓冲胶(2)从消声器(10)上取下。
- 用4#内六角拆下固定消声器尾罩后部的2颗螺栓(4)，取下弹垫(5)，将消声器尾罩后部(6)取下。
- 在防烫板(8)背面用4#内六角拆下固定消声器尾罩前部(7)的螺栓(9)，取下弹垫(5)。
- 抓住防烫板(8)的尾部，然后用4#内六角拆下防烫板头部的螺栓(9)，取下弹垫(5)，将防烫板(8)取下。

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。