



ZT350-R/R1

维修手册



2024/08/02

目录

目录	页数
0 目录	1
1 车架总成	
1.1 电器件总成-1..... 主线束、倾倒开关、继电器、闪光器、整流器、点火线圈	8
1.2 电器件总成-2..... 侧支架熄火开关、喇叭	9
1.3 车架塑胶件..... 集线夹、侧盖圆胶、油箱内胆限位胶	10
1.4 方向柱组件..... 下联板组件	11
1.5 车架、侧支架..... 检查座圈、侧支架	12
2 车架&发动机组合	
2.1 车架&发动机组合..... 发动机左后盖、发动机中部与车架、后平叉连接、拆发动机	13
3 进气系统组件	
3.1 碳罐组件..... 温度传感器、碳罐电磁阀、碳罐、检查温度传感器、碳罐	14
3.2 空滤器组件..... 空滤器、节气门阀、检查传感器和喷油嘴	15
3.3 节气门阀组件..... 节气门阀体、外置压力传感器、检查传感器和步进电机	16
3.4 更换空滤器滤芯.....	17
4 双摇臂后轮、后平叉组件	
4.1 后副泥板组件1..... 拆后副泥板组件	18
4.2 后副泥板组件2..... 拆解后副泥板支架组件	19
4.3 后副泥板组件3.....	20

目录

目录	页数
分解后副泥板挡泥板、后转向灯组件	
4.4 后转向灯售后散件.....	21
后左、右转向灯和后牌照灯售后散件	
4.5 后内泥板.....	22
4.6 后减震.....	23
拆后减震、后减震调节	
4.7 后轮组件1.....	24
拆后轮辋组件、链轮座、链轮	
4.8 后轮组件2.....	25
分解后轮辋组件	
4.9 后轮组件3.....	26
分解后轮辋组件	
4.10 后平叉组件.....	27
分解后平叉组件	
4.11 更换后制动片.....	28
4.12 后刹主泵添加制动液-1.....	29
5 单摇臂后轮、后平叉组件	
5.1 调节链条.....	30
后副泥板组件、链轮组件	
5.2 链轮挡板.....	31
拆链轮挡板	
5.3 链轮组件-1.....	32
后副泥板组件、链轮组件、链条	
5.4 链轮组件-2.....	33
拆链轮组件、链轮	
5.5 后轮组件.....	34
后轮、轮胎和轮辋组件、保养项目	
5.6 后轮轴.....	35
后轮轴外部组件、后轮轴组件	
5.7 后副泥板组件-1.....	36
挡线板、铝支架、后牌照支架组件、后副泥板铁支架	
5.8 后副泥板组件-2.....	37
后反射器、牌照缓冲胶、转向灯、挡泥板分组件、挡泥板分组件、转向灯分组件	

目录

目录	页数
5.9 后转向灯售后散件.....	38
分解后平叉组件	
5.10 调链器组件.....	39
碟刹安装板、调链器组件、调链器组件轴承保养	
5.11 后内泥板.....	40
5.12 后减震.....	41
后减震、调节减震软硬	
5.13 后平叉组件.....	42
后平叉组件、后平叉防磨块、后平叉售后件	
5.14 更换后制动片.....	43
5.15 后刹主泵添加制动液.....	44
 6 脚踏组件	
6.1 踏板高度调节.....	45
变档杆、刹车踏板高度调节	
6.2 右脚踏支架组件-1.....	46
拆右脚踏支架组件	
6.3 右脚踏支架组件-2.....	47
后刹主泵隔温罩、后碟刹主泵总成	
6.4 右脚踏支架组件-3.....	48
分解刹车踏板组件	
6.5 右脚踏支架组件-4.....	49
分解右脚踏组件	
6.6 左脚踏支架组件-1.....	50
拆左脚踏支架组件、变档杆组件	
6.7 左脚踏支架组件-2.....	51
分解变档杆组件、前左脚踏组件	
6.8 左脚踏支架组件-3.....	52
分解左脚踏支架组件	
 7 散热系统组件	
7.1 更换机油.....	53
7.2 更换机油滤芯.....	54
7.3 添加冷却液.....	55

目录

目录	页数
7.4 放冷却液.....	56
拆下导流罩组件、放出冷却液	
7.5 水箱组件-1.....	57
副水箱连接水管、左右水箱连接水管、右水箱组件、发动机水管	
7.6 水箱组件-2.....	58
加水口组件	
7.7 水箱组件-3.....	59
副水箱组件、节温器、左水箱组件	
7.8 油冷器组件-1.....	60
拆油冷器	
7.9 油冷器组件-2.....	61
拆油冷器支架	
8 前叉组件	
8.1 油门/离合拉索间隙调节.....	62
调节油门线、离合拉索自由行程	
8.2 更换离合拉索、灯光高度调节.....	63
8.3 更换油门线.....	64
8.4 转向调整.....	65
调整转向装置	
8.5 右手把组件.....	6
拆右后视镜、右手把胶套、平衡块	
8.6 添加制动液、摇臂调节.....	67
添加制动液、刹车摇臂调节	
8.7 更换前制动片.....	68
8.8 前轮组件.....	69
拆解前轮、前碟刹盘、前轮轴组件	
8.9 前泥板&轮速传感器组件.....	70
分解前轮轮速传感器组件、前泥板组件	
8.10 头部组件.....	71
拆头罩大灯组件、拆解储线盒	
8.11 头罩大灯组件1.....	72
拆大灯上装饰罩、大灯下支架	
8.12 头罩大灯组件2.....	73

目录

目录	页数
拆解大灯、头罩、头罩装饰罩	
8.13 左手把组件.....	74
拆左后视镜、左手把胶套、平衡块、左开关	
8.14 方向把、仪表组件.....	75
拆方向把、压块、仪表组件	
8.15 前减震、上联板组件.....	76
拆前减震、大灯上支架、龙头锁、上联板组件	
8.16 上联板、方向把垫块组件.....	77
拆解方向把垫块、上联板	
8.17 ABS制动系统-1.....	78
放制动液、拆前碟刹主泵油管、液控单元	
8.18 ABS制动系统-2.....	79
拆前碟刹卡钳和油管	
8.19 ABS制动系统-3.....	80
拆后碟刹主泵及油管	
8.20 双摇臂ABS制动系统.....	81
拆后碟刹卡钳及油管	
8.21 单摇臂ABS制动系统.....	82
拆后碟刹卡钳及油管	
9 油箱外罩组件	
9.1 油箱中罩组件.....	83
拆油箱中罩组件	
9.2 油箱中罩、油箱外盖、油箱锁.....	84
分解油箱中罩组件	
9.3 油箱装饰罩组件.....	85
拆左、右油箱装饰罩	
9.4 油箱装饰罩后壳组件-1.....	86
左油箱装饰罩后壳组件、右油箱装饰罩后壳组件	
9.5 油箱装饰罩后壳组件-2.....	87
拆支架、USB	
9.6 油箱外罩组件1.....	88
拆左、右油箱外罩组件	
9.7 油箱外罩组件2.....	89

目录

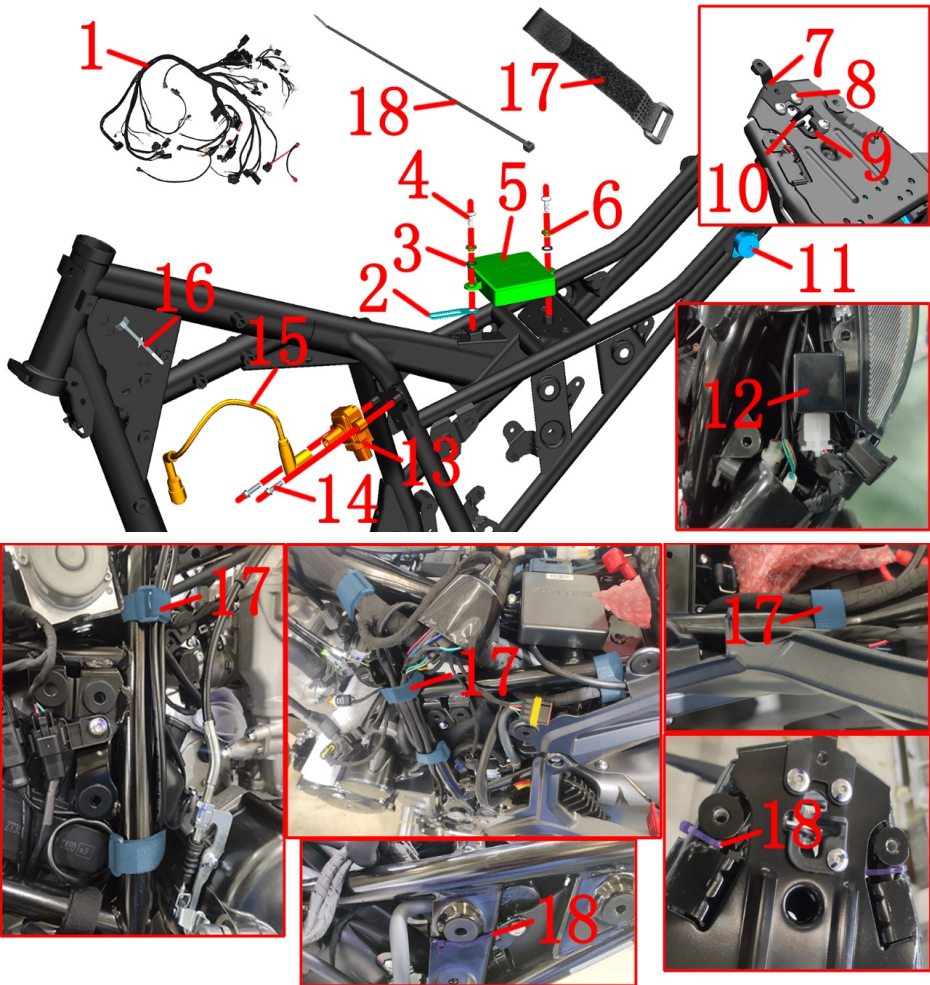
目录	页数
分解左、右油箱外罩组件	
10 油箱内胆组件	
10.1 油箱内胆组件.....	90
拆油箱内胆组件、坐垫固定块	
10.2 油箱内胆.....	91
拆油箱内胆、燃油泵、油箱外罩支架、油箱盖	
11 侧盖组件	
11.1 侧盖组件.....	92
分解侧盖组件	
12 尾裙、后泥板、电器件盒组件	
12.1 尾裙装饰罩组件.....	93
拆尾裙左、右装饰罩组件	
12.2 尾裙内部装饰罩组件.....	94
拆尾裙内部左、右装饰罩组件	
12.3 尾裙尾灯组件1.....	95
拆尾裙尾灯组件	
12.4 尾裙尾灯组件2.....	96
拆解尾裙、后位置安装板和尾灯组件	
12.5 尾灯组件.....	97
拆解尾灯组件	
12.6 电器件盒盖组件.....	98
拆电器件盒盖、ECU、继电器和保险丝盒	
12.7 电池组件.....	99
拆电池、唤醒开关和充电注意事项	
12.8 电器件盒组件1.....	100
拆电器件盒组件、电器件盒下盖	
12.9 电器件盒组件2.....	101
拆PKE、电器件盒	
13 坐垫组件	
13.1 坐垫.....	102

目录

目录	页数
拆装坐垫；坐垫橡胶另购件	
14 消声器组件	
14.1 消声器后段组件-1.....	103
拆解消声器后段、防烫板、消声器卡箍	
14.2 消声器前段组件-2.....	104
拆消声器前段组件	
14.3 消声器前段组件-3.....	105
分解消声器前段、氧传感器、消声器法兰	
15 下导流罩组件	
15.1 下导流罩组件-1.....	106
拆下导流罩组件、导流罩支架	
15.2 下导流罩组件-2.....	107
分解下导流罩组件	

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

©广东大冶摩托车技术有限公司
版权所有



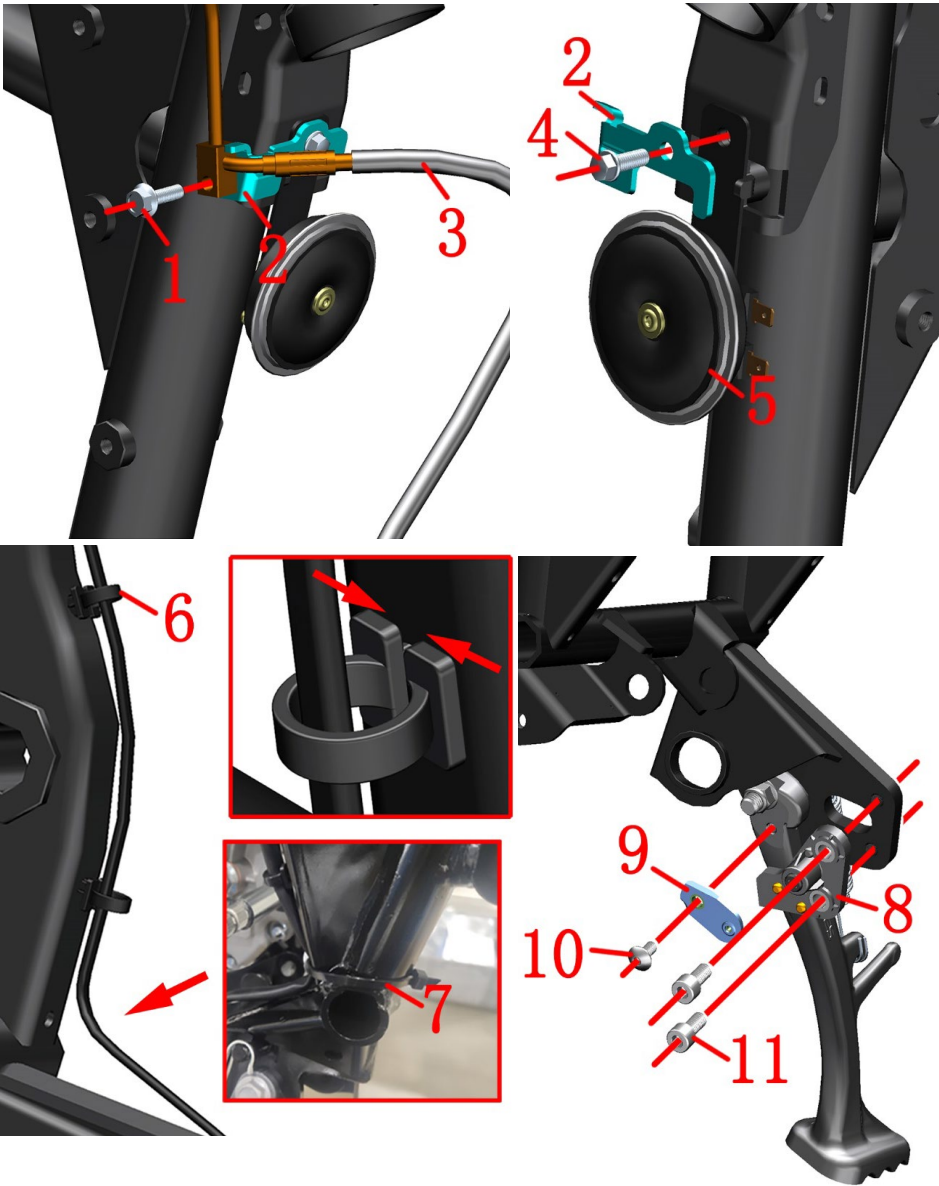
注意：

- 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。

图片1车架总成		电器件总成-1	检查	
序号	零件编码	零件名称	调整	
			装配数量	备注
1	1184300-033000	ZT350—R线束总成—A	1	
2	1270300-273000	φ 8线夹（L=73）	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ 8.5× φ 14×1）	2	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
5	1184300-024100	2.5代PKE总成（含感应钥匙）	1	
6	1274100-057095	翻边衬套 φ 6.2× φ 8.4×3.5+ φ 14×1.5	2	
7	1274200-017000	ZT310—R后尾灯支架	1	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
9	1224200-205000	ZT310电子坐垫锁导向块	1	
10	1274100-058000	ZT310电子坐垫锁	1	
11	1184200-016000	ZT310 PKE蜂鸣器	1	
12	1180300-101000	HJ150—3方形闪光器（LED）	1	
13	1050958-006000	ZT350点火线圈本体	1	
14	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	
15	1050958-007000	ZT350电喷高压线	1	
16	1224100-030000	插销扎带（黑色4.8×130）	1	
17	1224300-110000	反扣魔术贴扎带（20×200mm）	7	
18	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	3	

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。
- 闪光器
将闪光器(12)与车架上的安装支架连接的胶套撑大后取下。
- PKE
用4#内六角拆下2颗螺丝(4)，取下衬套(6)、缓冲胶(3)、PKE(5)、线夹(2)。
- 点火线圈
拔掉电喷高压线(15)，用8#套筒拆下十字头螺栓(14)，取下点火线圈(13)。
- 后尾灯支架、坐垫锁
拔下坐垫锁线缆接头，剪断扎带(16)。拆下螺栓(8)，取下尾灯支架(7)、坐垫锁导向块(9)和电子坐垫锁(10)。
- 蜂鸣器
找到并拔下蜂鸣器(11)插头，用热风枪来回加热后取下PKE蜂鸣器。



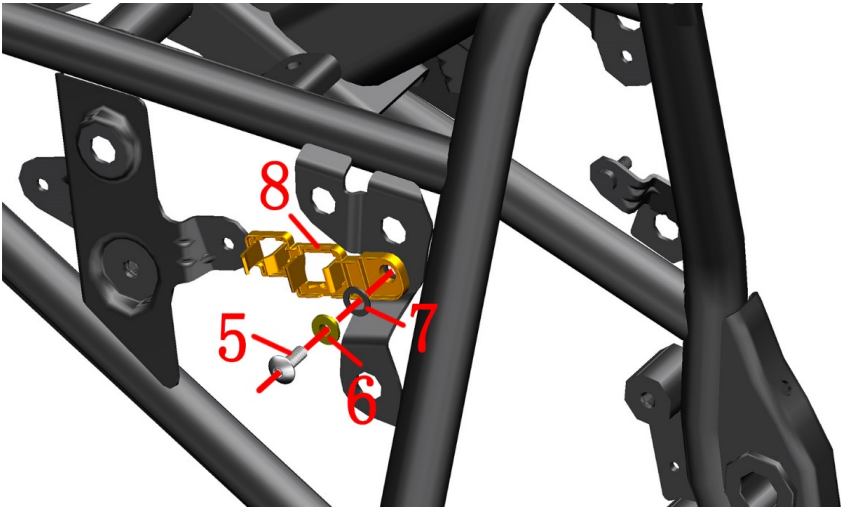
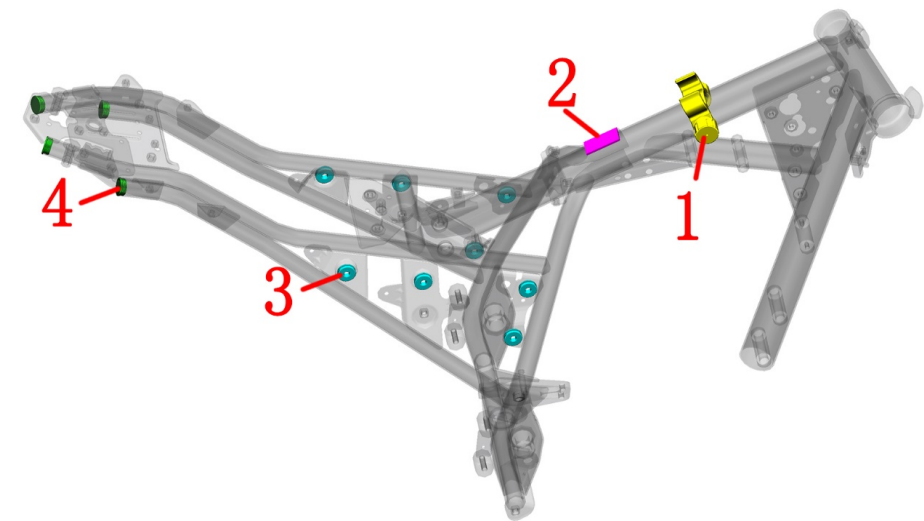
图片2车架总成		电器件总成-2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250105-138093	GB5789M6×20（环保彩）	1	
2	1274300-065000	ZT350—VX前出油管支架	1	
3	1100100-814000	ZT350—R制动软管FC—HU段	1	
4	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩 锌）	1	
5	1184200-004000	ZT310喇叭	1	
6	1274100-017000	ZT250—S线扣	2	
7	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	1	
8	1184300-029000	ZT350—GK侧支架熄火开关（感应式）	1	
9	1184300-030000	ZT350—GK侧支架熄火开关感应片	1	
10	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
11	1250205-040095	GB70.1内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	

步骤：

- 喇叭
拔下喇叭插头。用10#套筒拆下螺栓(1)，将制动软管移开。一只手握紧喇叭(5)，另一只手用8#套筒拆下螺栓(3)，将支架(2)和喇叭(5)取下。
- 熄火开关
找到熄火开关的插头并拔下；按图示箭头方向往内压后用力往外拔出线扣，取下线扣(6)，剪断扎带(7)。用内六角工具拆下螺栓(4)和(11)，取下支架(9)和熄火开关(8)。

注意：

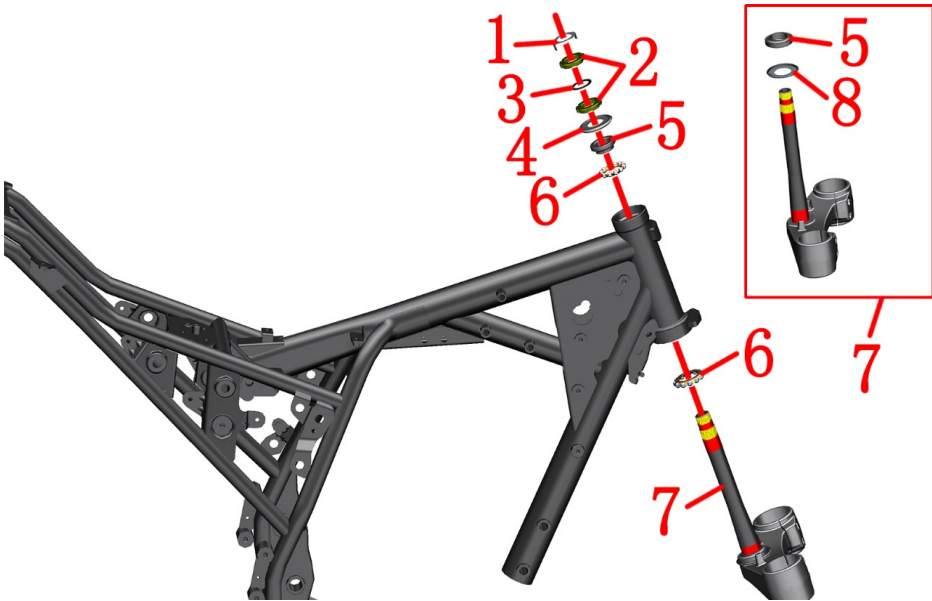
- 拔掉插头时不能直接拉扯线缆。
- 拆线扣时应注意力度和用力方向。
- 注意充电时间切勿过充。关于电池使用与保养详见说明书。



图片3车架总成		车架塑胶件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244100-019000	ZT250—S油箱内胆限位胶	1	
2	1240300-007000	HJ125—6电瓶胶垫	1	
3	1244100-002000	ZT250—S侧盖圆胶	8	
4	1244100-061000	ZT250车架防水胶塞	4	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
6	1274100-057095	翻边衬套 Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	1	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
8	1224300-086000	ZT350—R右侧线束固定座	1	

- 步骤：
- 油箱内胆限位胶
用双手握紧内胆限位胶(1)两端圆柱部分用力往外扳即可取下。
 - 侧盖胶
用手直接取下侧盖胶(3)。
 - 车架防水胶塞
用手直接取下车架防水胶塞(4)。
 - 电瓶胶垫
用手直接撕下电瓶胶垫(2)，清理干净残余的胶。
 - 右侧线束固定座
用4#内六角拆下螺栓(5)，取下衬套(6)、缓冲胶(7)、固定座(8)。

- 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。



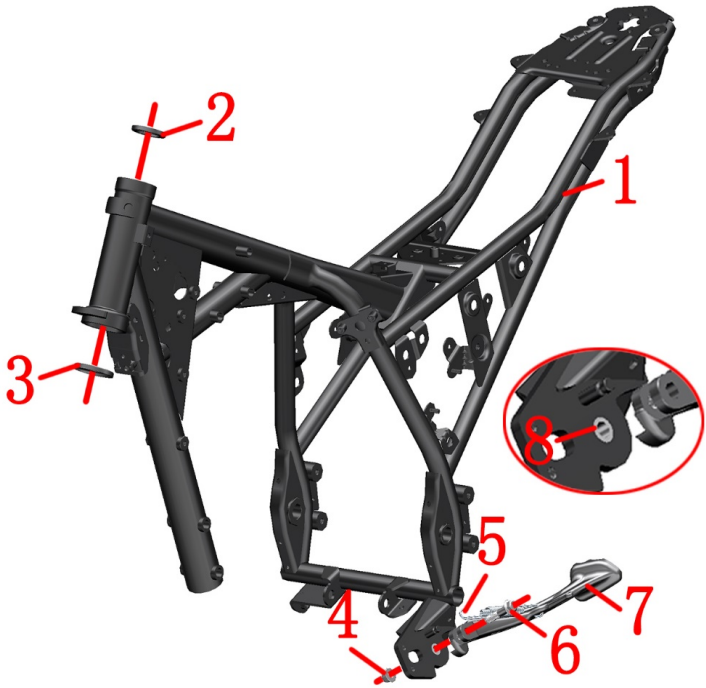
注意：

- 需先拆卸头部总成、方向把总成、前减震。
- 拆卸过程中注意将待修车辆固定好，防止倾倒造成意外。
- 检查连体钢珠是否有偏磨、生锈等异常现象，如有请至升仕官网购买正规配件，如无则务必清理旧润滑油脂后再重新涂抹。
- 复装时务必检查连体钢珠是否有缺失。
- 调节转向松紧时务必合理，过松会导致车头紧急刹车时车头有轻微晃动、异响；过紧则会导致转动不灵活，造成安全隐患。
- 如有能力并有合适工具可自行更换下联板总成处过盈配合的轴圈(5)和下防尘盖(8)。更换过程中注意防护好下联板；更换后务必检查立柱与减震孔的平行度、立柱与下联板的垂直度。
- 刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时
先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：常温：标准280kPa。
若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到340kPa，然后再放气到到280kPa；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4车架总成		方向柱组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1134100-007000	ZT250—S调节螺母防松垫圈	1	
2	1251300-046093	ZT250—S方向柱调节螺母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	4094300-002051	ZT350—R下联板（深灰哑光/含轴圈）	1	
8	1224100-006000	ZT250—S方向柱下防尘盖	1	件7已包含

步骤：

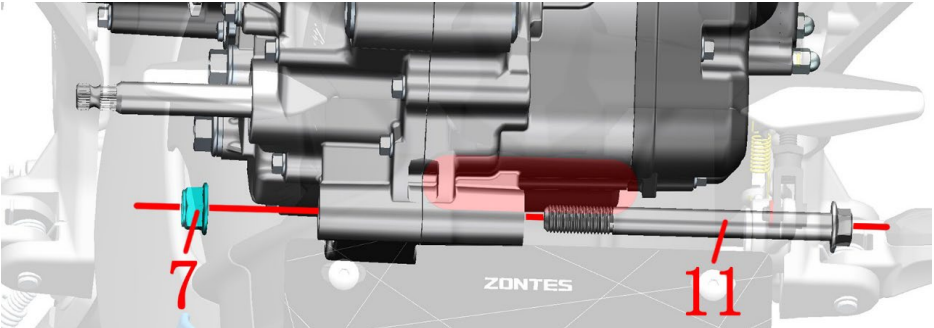
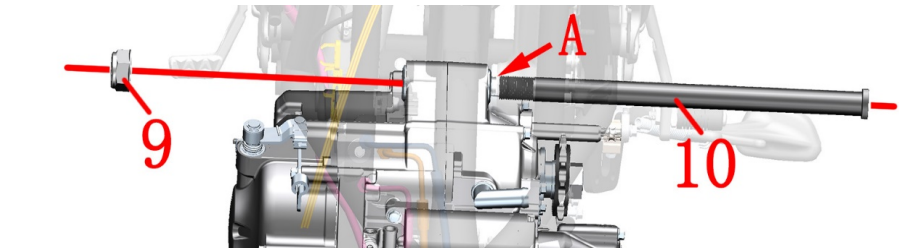
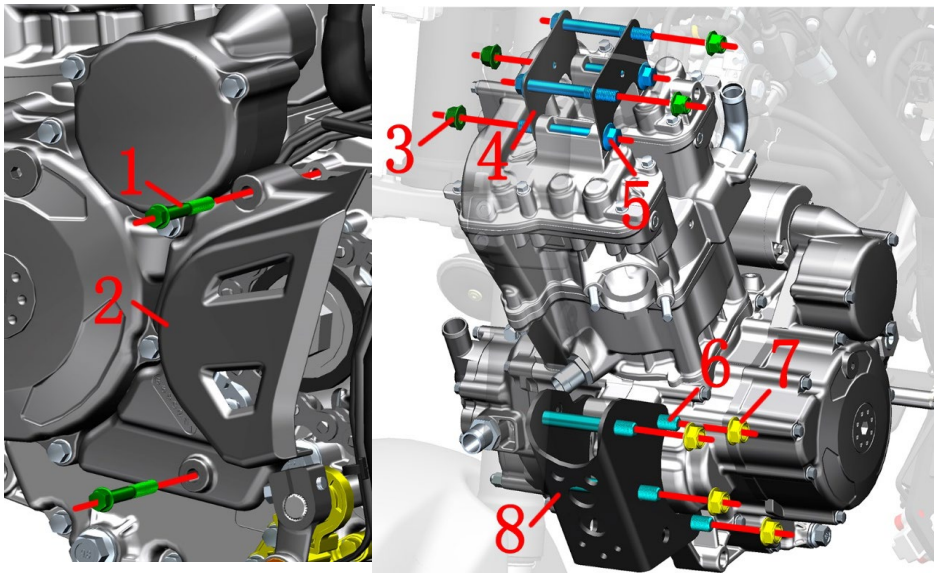
- 拆卸
拿下防松垫圈(1)。
用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(2)。
取下胶垫(3)。
一手托住下联板总成(7)，另一手用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉调节螺母(2)。
取下下联板总成(7)。
取下上防尘盖(4)。
取下前立管上部的轴圈(5)、连体钢珠(6)。
取下下联板总成(7)处的连体钢珠。
- 装配
重新装配时，连体钢珠需均匀涂抹润滑油脂，注意油脂用量。
靠近上防尘盖(4)的调节螺母要求扭力约14N.m，以能灵活转动无卡滞为宜。
最上面的调节螺母只需旋到与底下的螺母槽对齐，不能过紧以免胶垫(3)变形过大。



图片5车架总成		车架、侧支架	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4014300-002000	ZT350-R车架售后总成（含座圈/铭牌/国IV）	1	供散件售后
2	1130900-026000	ZT250-S座圈	1	
3	1134300-001000	ZT350-R下座圈	1	
4	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	1	
5	1264100-001000	ZT250-S侧支架弹簧	1	
6	1251100-088094	非标螺栓M10×1.5×43（达克罗）	1	
7	1271200-165000	ZT310-T侧支架（短/深灰）	1	
8	1251700-025091	ZT250-S侧支架衬套	1	

- 步骤：
- 检查座圈
检查座圈(2)和(3)是否有磨损，如有则请在升仕官网选购更换。用合适的工具将座圈压装到位并涂抹润滑油脂。
 - 侧支架
用十字螺丝刀将侧支架弹簧(5)取下，谨防弹簧收缩时造成人身伤害；用14#套筒和14#梅花扳手将螺母(4)、螺栓(6)取下；取下侧支架(7)、衬套(8)。复装时衬套(8)先涂润滑油脂再放入车架(1)。

- 注意：
- 需先拆掉下导流罩总成、方向把总成、方向柱总成等。
 - 座圈需涂抹润滑油脂减小前叉转动阻力。
 - 废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。
 - 拆装侧支架弹簧时注意安全。
 - 所有零件均应正确装配到位。



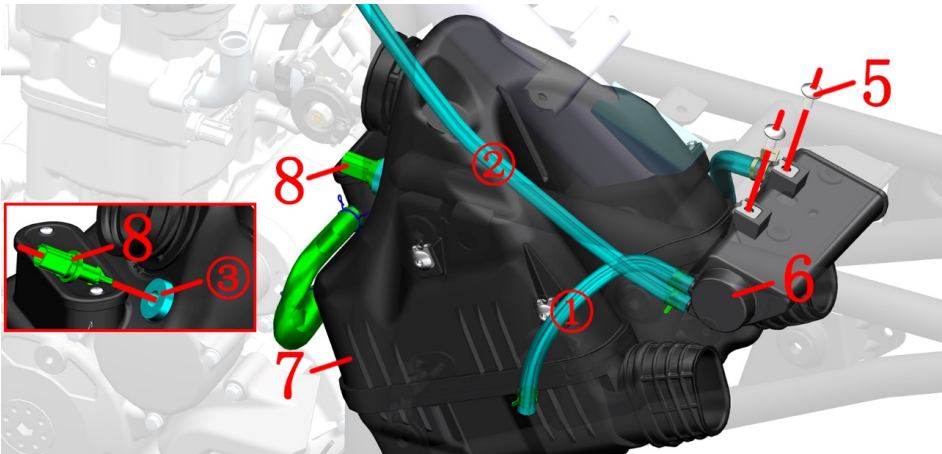
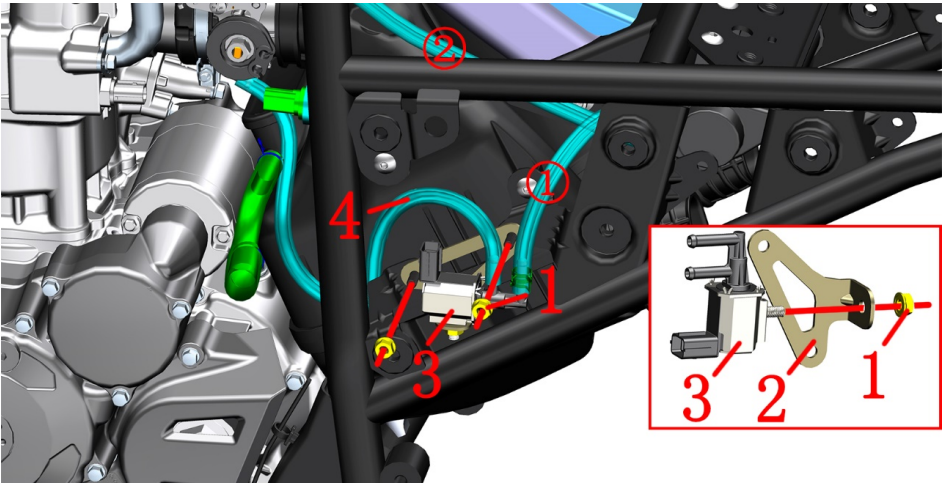
图片1车架&发动机组合		发动机组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	2	10N.m
2	4050854-002051	ZT310—R发动机左后盖（深灰）	1	
3	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	4	
4	1274300-082000	ZT350—R发动机上吊片（外协）	2	
5	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	4	
6	1251112-019000	GB5787非标螺栓M12×85(10.9级/达克罗)	4	
7	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25（白锌）	5	
8	4024300-003021	ZT350—R托架	1	
9	1251300-067000	ZT250—R后轮空心轴螺母	1	
10	1252200-040000	ZT310—R1后平叉空心轴Φ20×315	1	
11	1251100-262000	非标螺栓M12×1.25×127（达克罗）	1	

步骤：

- 发动机左后盖
用8#套筒拆下螺栓(1)取下左后盖(2)。
- 发动机中部与车架、后平叉连接
用14#套筒固定发动机上部与车架连接处的螺栓(5)头部，用14#梅花扳手拆下螺母(3)。仅取下螺母其他零部件不能取下。用14#套筒固定托架处的螺栓(6)头部，再17#梅花扳手拆下螺母(7)。用14#套筒固定发动机下挂处的螺栓(11)头部，再17#梅花扳手拆下螺母(7)。不能取下螺栓(5)、(6)、(11)、吊片(4)。
- 拆发动机
用24#开口扳手固定后平叉轴(10)的头部，用30#梅花扳手拆下螺母(9)。一人轻微摇晃后平叉总成，一人将后平叉轴(10)抽至图中A处。两人同时托住发动机左、右箱体；一人将吊片处的螺栓(5)、吊片(4)取下，再取下前托架上的螺栓(6)及托架(8)，最后取下发动机下挂的螺栓(11)。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：

- 需先拆掉坐垫、油箱、侧盖、脚踏支架、下导流罩组件、变档杆、消声器、散热器及其管路、拉索、空滤器接口、链条、发动机正极线等。
- 应先将冷却液放完后再进行拆卸。
- 废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。擦干净油污。
- 整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。拆卸发动机时务必多人同时操作。
- 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值，按说明书的操作重新添加机油。
- 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。



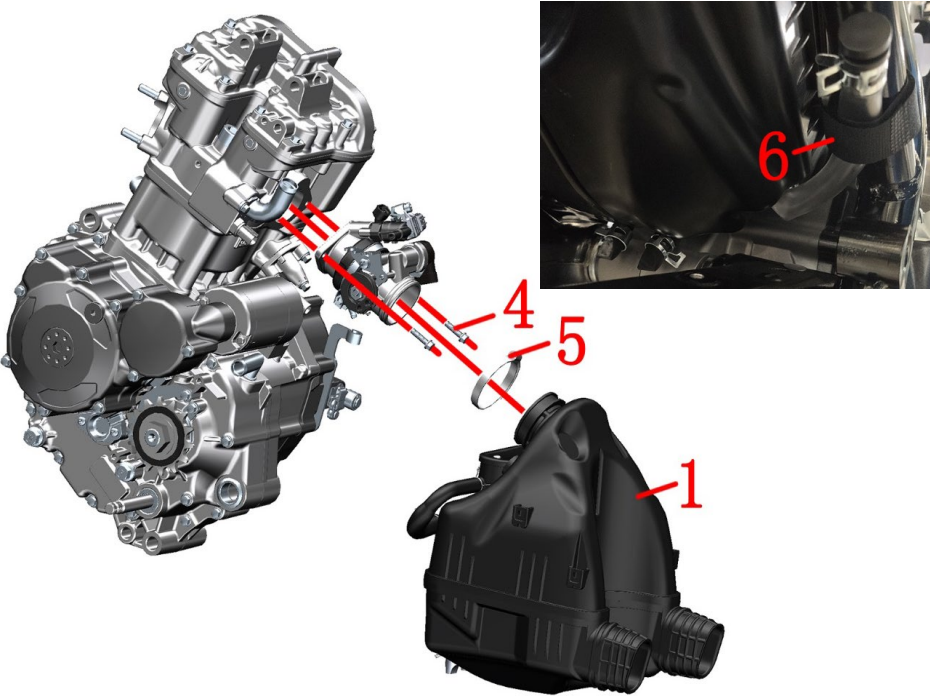
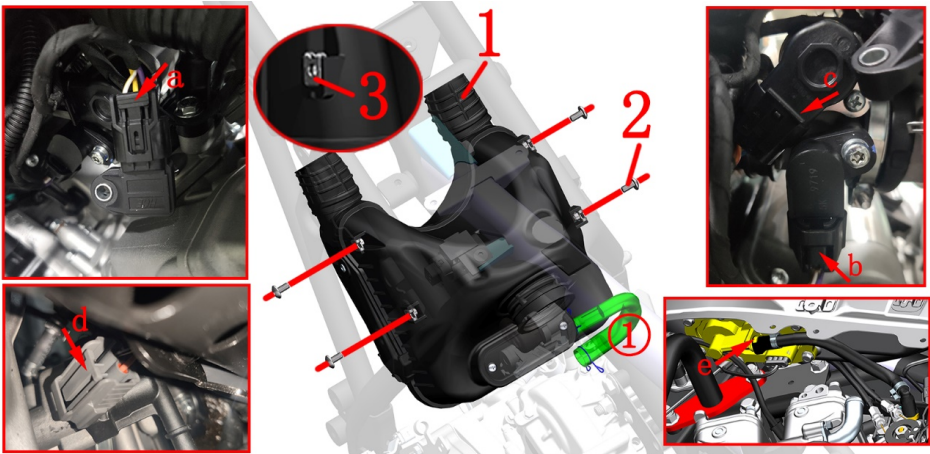
图片1进气系统组件		碳罐组件	检查	
序号	零件编码		调整	
		零件名称	装配数量	备注
1	1250303-010093	GB6177. 1M6（环保彩）	3	
2	1274300-038000	ZT350－R碳罐电磁阀支架	1	
3	1050954-009000	YH碳罐电磁阀	1	
4	1050958-015000	ZT44节气门脱附橡胶管（Φ6×Φ10×420+Φ9管箍×2）	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1224300-069000	ZT350－R碳罐（带燃油导管）	1	
7	1224300-002000	ZT350－T空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

步骤：

- 温度传感器
将空滤进气温度传感器(8)从空滤器(7)上取下。拔出传感器(7)时，如果密封胶③脱落则需塞回原位。
- 碳罐电磁阀
将碳罐电磁阀的插头拔掉。
松开连接碳罐电磁阀(4)橡胶管①上的卡箍，拔掉橡胶管①和(4)，将橡胶管(4)的另一头拔掉，取下橡胶管(4)。再用10#套筒拆下螺母(1)，取下电磁阀(3)和电磁阀支架(2)。
- 碳罐
将碳罐上连接油箱的油管②从油箱上拔出。
用4#内六角拆下螺栓(5)，取下碳罐(6)。
- 检查温度传感器是否损坏
将温度传感器从空滤上取下，放置于环境温度中（20～30℃），用万用表检测两针脚的电阻是否在2726～1770Ω之间。
- 检测碳罐电磁阀
当出现发动机性能欠佳；怠速不良；空燃比不正确时需排查碳罐电磁阀。
用万用表测量碳罐电磁阀插头的两个插片之间的电阻应为35±2Ω，否则可判断电磁阀故障。

注意：

- 需提前先拆卸侧盖、坐垫、后减震、后尾裙等。
- 定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。
- 管路不应有打折、缠绕等现象。
- 碳罐电磁阀的2根油管不能接错。
- 严禁直接拉扯电缆。



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

步骤:

按下a、b、d箭头指向的卡扣，拔出外置进气压力传感器、三合一传感器、喷油器的接头，按c箭头指向的卡扣往外抠，拔出步进电机的接头。按下e箭头指向的卡扣拔出接口，另一端同样方法，将高压油管取下。解开反扣扎带(6)。

●空滤器

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

用4#内六角拆下螺栓(2)；拆下空滤器(1)、夹板螺母(3)。

●节气门阀体组件

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

●检测外置进气压力传感器是否损坏

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

注意:

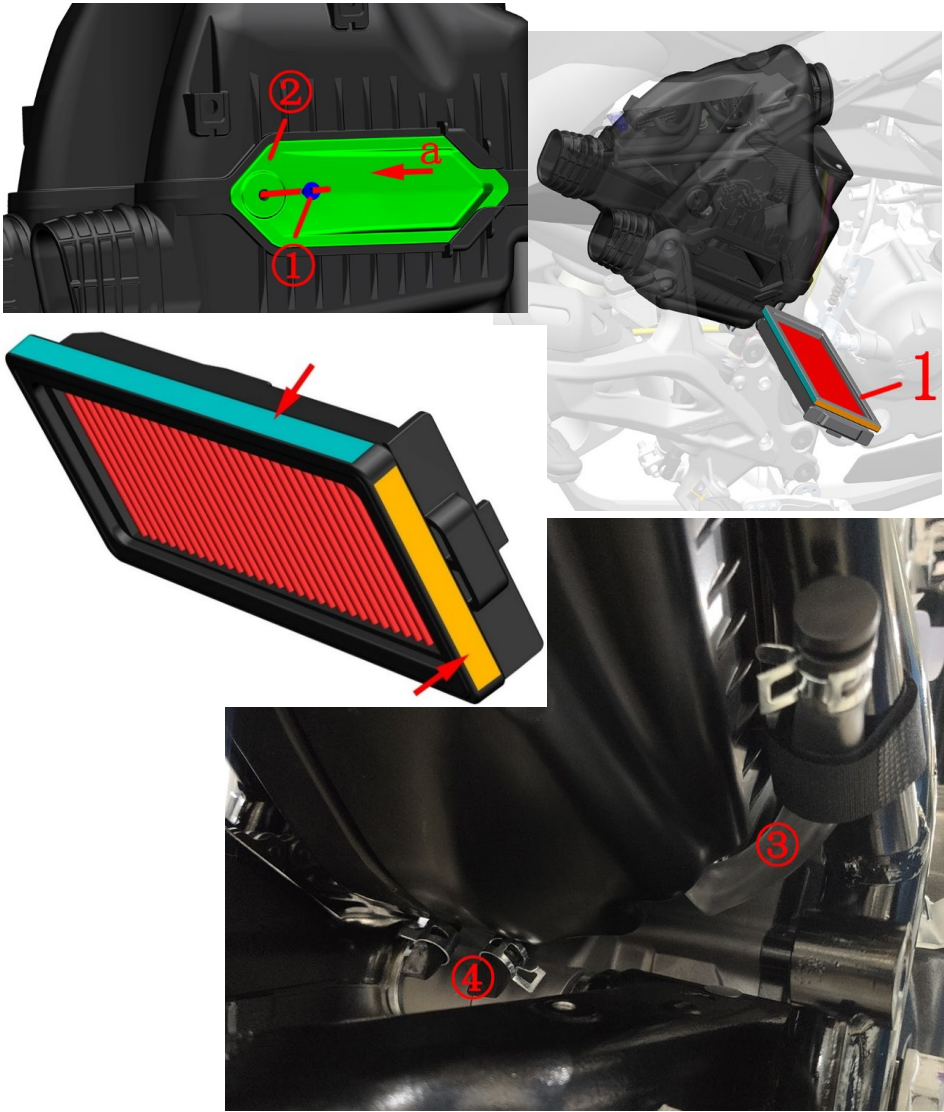
- 需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱、油箱外罩及后减震、电器件盒等。
- 拆装卡箍时注意力度。
- 拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。
- 复装传感器时注意要对齐方孔；不能有异物；密封胶垫不能漏装，不能错位。不要触摸传感器头部。



图片3进气系统组件		节气门阀组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051454-016000	45×2.5氟胶O型圈	1	
2	1050958-003000	ZT184MP进气管组件	1	
3	1051371-002000	Φ59×9管箍组件	1	
4	1050958-001000	ZT44节气门体组件（位置传感器）	1	
5	1050954-023000	EV14喷油器G48	1	
6	1050970-002000	ZT1P72MN喷油器固定器	1	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰三面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩 锌）	1	
8	1250106-112000	GB9074.13六角十字槽弹、平垫组合螺栓 M5×20	1	
9	1050961-003000	外置进气压力传感器MAP01（18590H7U300）	1	
10	1050958-009000	ZT350外置进气压力传感器固定支架	1	
11	1050958-008000	进气压力传感器连接胶管（Φ3.5×Φ7.5×L30）	1	
12	1050957-021000	压力传感器固定胶套	1	

- 步骤：
- 节气门阀体
拔掉节气门阀体组件的接头。
将O环(1)取下，复装前应详细检查是否有破损。
松开卡箍①，将进气压力传感器连接胶管(11)A端拔出。
用8#套筒拆下螺栓(7)，取下外置进气压力传感器组件，固定器(6)，将喷油器(5)取下。
松开卡箍(3)后将节气门阀体组件(4)和进气歧管组件(2)分开，将卡箍(3)取下。
 - 外置进气压力传感器
用十字螺丝刀拆下螺栓(8)，接着将传感器(9)和传感器支架(10)分开，从传感器上拆下连接胶管(11)。
 - 检查外置进气压力传感器(9)
松开接插件，查看针脚是否歪斜、断裂。
车辆连接诊断仪器，无需打火，检测发动机参数，查看压力参数是否与当地大气压一致。
 - 检测步进电机②是否损坏
关电后将步进电机取出，不要松开电缆插头，在开机按下熄火开关，不用打火，查看电机堵头能否来回收缩，最后将熄火开关关闭，查看堵头是否回到原位。
 - 检测节气门位置传感器③是否损坏
整车连接上诊断仪器，按下熄火开关（无需打着火），转动油门手把从初始位置到全开，此过程查看节气门位置信号是否跟从0到100变化。
 - 检测喷油器是否损坏
将歧管取下，不要松动电器件插头，按打火按钮，查看喷油器喷出的两束油雾是否均匀。

- 注意：
- 拆装卡箍时注意力度。
 - 重新装配前应检查O型圈(1)是否有破损，如有则必须更换。
 - 复装传感器时注意要对齐方孔；不能有异物；密封胶垫不能漏装，不能错位。不要触摸传感器头部。



图片4进气系统组件		更换空滤器滤芯		检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量		
1	1224300-125000	ZT350-T空滤器滤芯（自带纸盒包装）	1		

步骤：

●滤芯

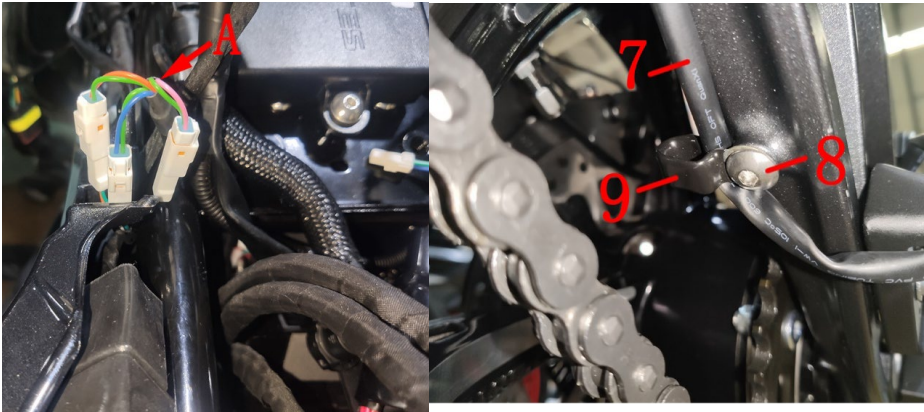
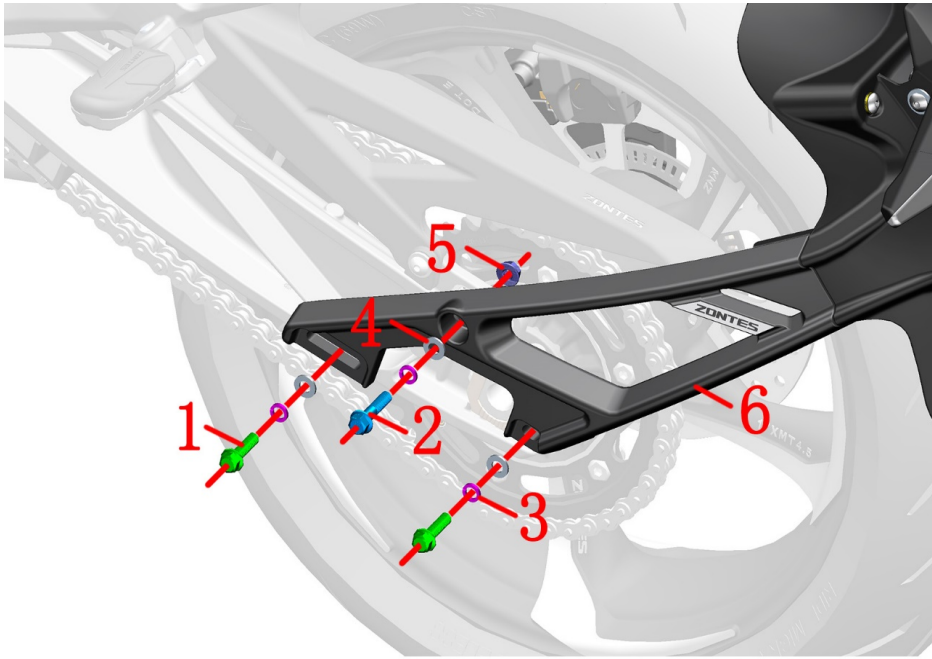
如需保养空滤器滤芯，先拆掉坐垫、右侧盖水箱右装饰等。用十字批将空滤器上的标准件①拆下，按a箭头方向拉出，拆下盒盖②，抓牢滤芯上的胶条（如图黄色显示的两侧）用力向外拉将滤芯①抽出，用吹尘枪从滤芯有灰尘的那一侧吹入，将滤芯表面的灰尘吹干净。如发现滤纸有破损则应及时更换。如果吹反会使得灰尘无法清理干净有可能造成发动机损坏或进气阻力变大影响驾驶体验。装配时在胶条上下两侧面（如图青色显示）涂抹少量的机油可减少装配阻力。装配时应确保装配到位。

●积油管、积水管

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

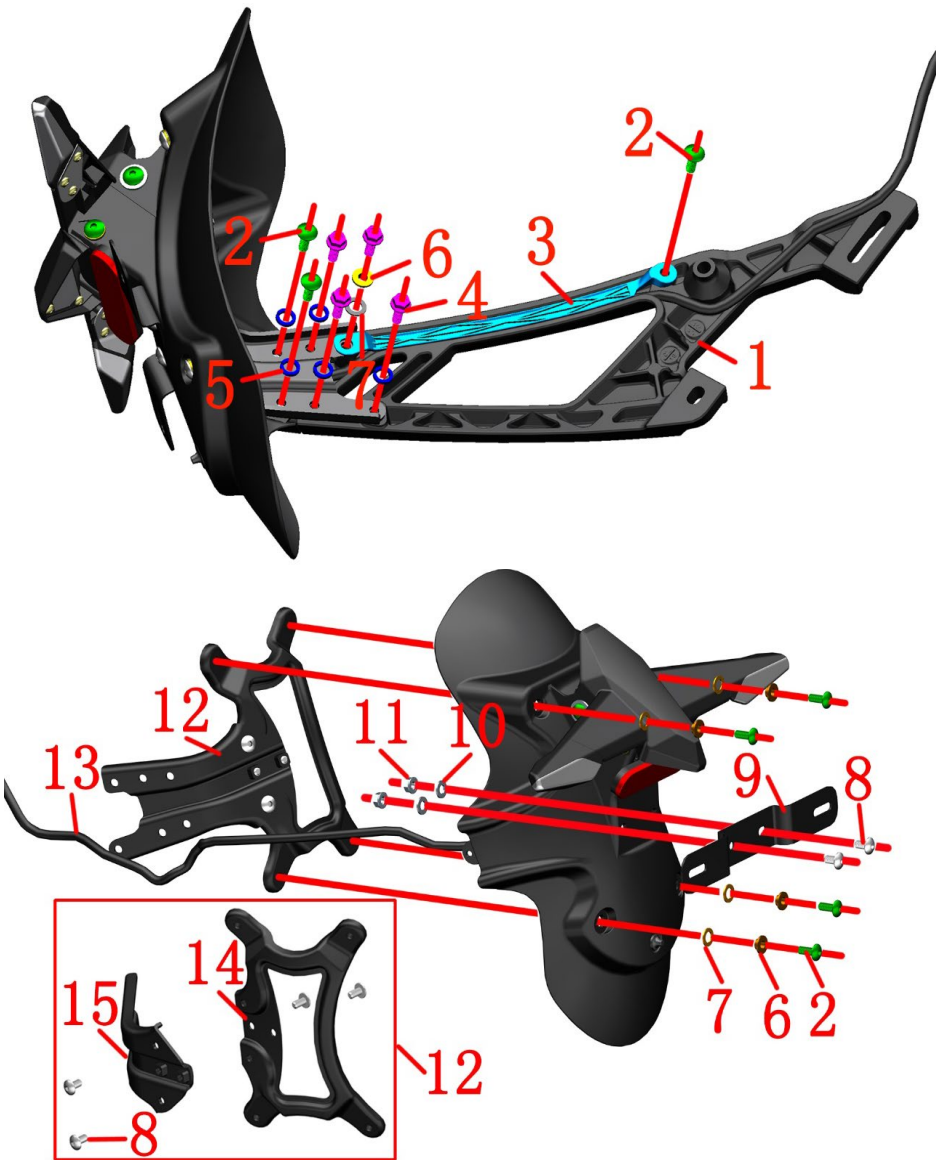
注意：

- 更换滤芯需先拆侧盖，将线缆移开。
- 定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。
- 吹尘时注意保持一定距离避免气流过大损坏滤芯。
- 应每5000公里或15个月需检查一次滤芯；每10000公里或30个月应更换。
- 正常行驶几百公里时，若积油管③易满，请填写质量反馈单（零部件：缸头）。由对应工程师跟进解决。



图片1后轮、后平叉组件		后副泥板组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250105-149093	GB5789M8×30（环保彩）	2	
2	1250105-143093	GB5789M8×35（环保彩）	1	
3	1250501-007093	GB93 φ8（环保彩）	3	
4	1250503-021093	GB97.1 φ8（环保彩）	3	
5	1250303-011093	GB6177.1M8（环保彩）	1	
6	4024300-002021	ZT350—R后副泥板铝合金支架	1	
7	1184200-030000	ZT310—R副泥板转接线(L=2000)	1	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
9	1274100-095000	ZT250—S熄火开关导线固定支架	1	

- 步骤：
- 后副泥板组件
 - 找到并拔掉图中A箭头指向的转接线三个插头。
 - 用13#梅花扳手固定好螺母(5)后再用12#套筒拆下的螺栓(2)，取下弹垫(3)、平垫(4)和螺母(5)。
 - 托住后副泥板组件后再用12#套筒拆下两颗螺栓(1)，分别取下弹垫(3)和平垫(4)。
 - 用4#内六角拆下螺栓(8)，取下固定支架(9)。
 - 将副泥板转接线(7)和后副泥板组件取下。
- 注意：
- 需提前先拆卸坐垫、左侧盖、耐磨块等。
 - 拆下副泥板转接线时不能用力拉扯线缆。
 - 重新装配时务必确保3件M8的螺栓扭力达到35N.m，并且需要先涂抹螺纹紧固胶。拧紧螺栓前应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。



图片2后轮、后平叉组件		后副泥板组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-091000	ZT310-R后副泥板挡泥板	1	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	7	
3	1224300-007000	ZT350-R后副泥板挡线板	1	
4	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	4	
5	1250501-007093	GB93 φ8（环保彩）	5	
6	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	5	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	5	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	6	
9	1270300-039000	HJ125-6后牌照支架	1	
10	1250503-021093	GB97.1 φ8（环保彩）	2	
11	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
12	4024200-102000	ZT310后副泥板铁支架总成（改进）	1	
13	1184200-030000	ZT310-R副泥板转接线（L=2000）	1	
14	4024200-036000	ZT310-V后副泥板铁支架后段	1	售后件
15	4024200-101000	ZT310后副泥板铁支架前段	1	

步骤：

- 挡线板
用4#内六角和10#套筒分别拆下螺栓(2)和(4)，取下翻边衬套(6)、胶垫(7)；最后取下挡线板(3)。
- 铝支架
用4#内六角和10#套筒分别拆下3颗螺栓螺栓(4)和2颗螺栓(2)，取下弹垫(5)。将铝支架与后副泥板挡泥板组件分离。
- 后牌照支架组件
用4#内六角和10#套筒拆下牌照支架(9)处的螺栓(8)和螺母(11)，取下牌照支架(9)和垫片(10)。
- 后副泥板铁支架
托住后转向灯组件，用4#内六角拆下螺栓(2)，取下翻边衬套(6)、胶垫(7)。取下后副泥板铁支架(12)、后转向灯组件。

注意：

- 拆下副泥板转接线时不能用力拉扯线缆。
- 重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。



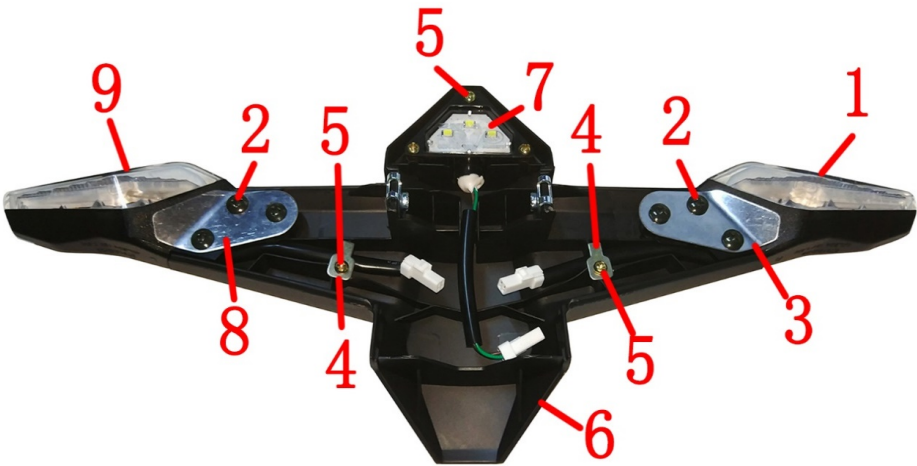
图片3后轮、后平叉组件		后副泥板组件3	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
2	1244100-006000	ZT250-S后牌照缓冲胶	1	
3	1224200-091000	ZT310后副泥板挡泥板	1	
4	1270300-273000	Φ8线夹（L=73）	1	
5	1174200-035000	ZT310后转向灯（含牌照灯）	1	
6	1174100-002000	ZT250-S后反射器	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
10	1250502-010093	GB96.1Φ6（环保彩）	2	
11	1274100-018000	ZT250-S消声器防烫板衬套	2	
12	1184200-030000	ZT310-R副泥板转接线（L=2000）	1	
13	1244200-082000	ZT310后副泥板挡线胶塞	1	
14	1251100-375000	内六角轴肩螺丝 M6×16+8.5×5 SUS302	2	

步骤:

- 后反射器、牌照缓冲胶
翻转到背面，用10#套筒拆下后反射器(6)自带的螺母①，取下线夹(4)和后反射器。拔下牌照缓冲胶(2)，取下后副泥板挡泥板(3)背面的2件夹板螺母(1)。
- 转向灯、挡泥板分组件
用4#内六角分别拆下左、右两侧的螺栓(7)，取下翻边衬套(8)、缓冲胶(9)、垫片(10)和防烫板衬套(11)或螺栓(14)。将转向灯和挡泥板分组件拆散。注意不能强行拉扯副泥板转接线(12)。
- 挡泥板分组件
从挡泥板分组件(3)上取下2件夹板螺母(1)和挡线胶塞(13)。
- 转向灯分组件
从转向灯(5)上取下2件夹板螺母(1)。拔下②的3个接头，将副泥板转接线(12)取下。

注意:

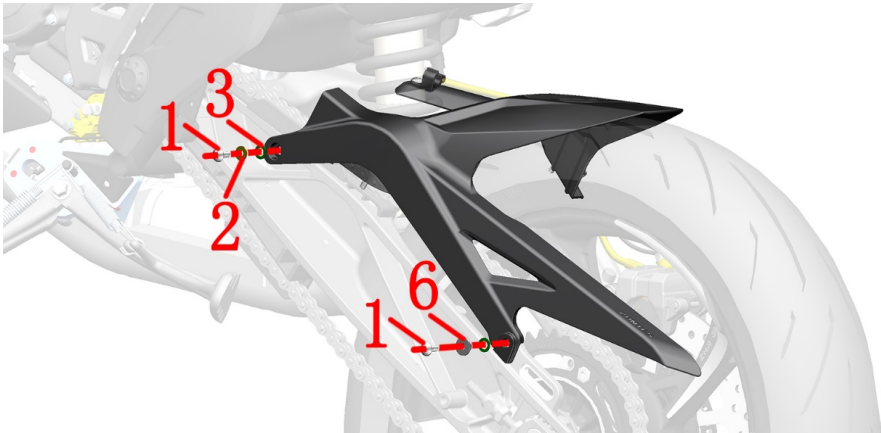
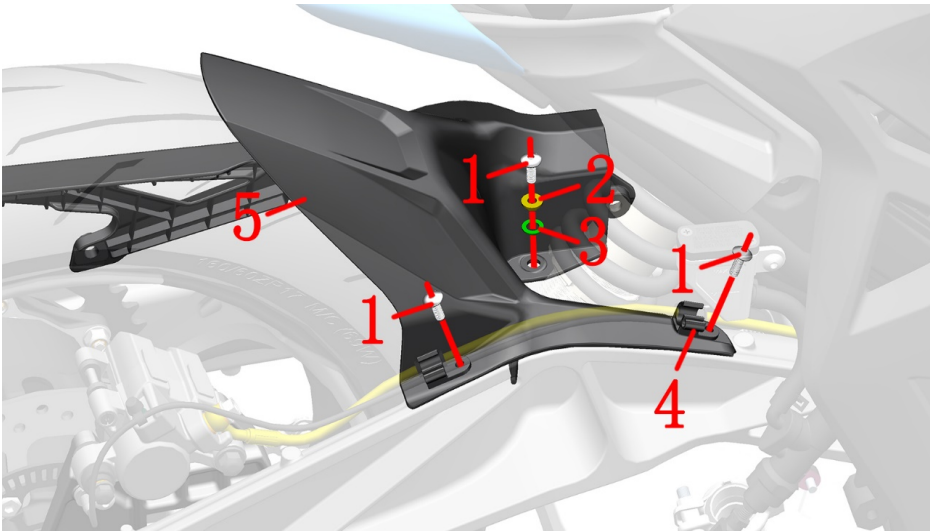
- 拆下副泥板转接线时不能用力拉扯线缆。
- 重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。注意灯具接头不要插错，左转向灯为绿+橙；右转向灯为绿+蓝；牌照灯为绿+粉红。



图片4后轮、后平叉组件		后转向灯售后散件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1174200-020000	ZT310-X后右转向灯	1	
2	1251200-056095	非标十字自攻螺钉ST3.8×10（军绿）	6	
3	1274200-331000	ZT310-X后右转向灯固定支架	1	
4	1274200-332000	ZT310后转向灯固定线夹	2	
5	1251200-057093	非标十字自攻螺钉ST3.0×7（彩锌）	5	
6	1224200-120000	ZT310后转向灯支架	1	
7	1174200-021000	ZT310-X牌照灯	1	
8	1274200-330000	ZT310-X后左转向灯固定支架	1	
9	1174200-019000	ZT310-X后左转向灯	1	

- 步骤：
- 后牌照灯
握紧转向灯支架(5)后拆下后牌照灯(7)上的3颗螺钉(5)，后取下。
 - 后转向灯
拆下上图左侧的3螺钉(2)，取下左固定支架(8)然后拆下1颗螺钉(5)取下固定支架(4)，拆下左转向灯(9)；同理上图右侧的3螺钉拆下右固定支架(3)，取下固定支架(4)后将右转向灯(1)拆下。

- 注意：
- 重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。



图片5后轮、后平叉组件		后内泥板	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（不锈钢）	5	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	3	
4	1224200-003000	ZT310—Z后碟刹油管夹	2	
5	1224300-048000	ZT350—R后内泥板	1	
6	1251700-059093	翻边衬套 φ6.4×φ9×8+φ18×2（环保彩）	1	

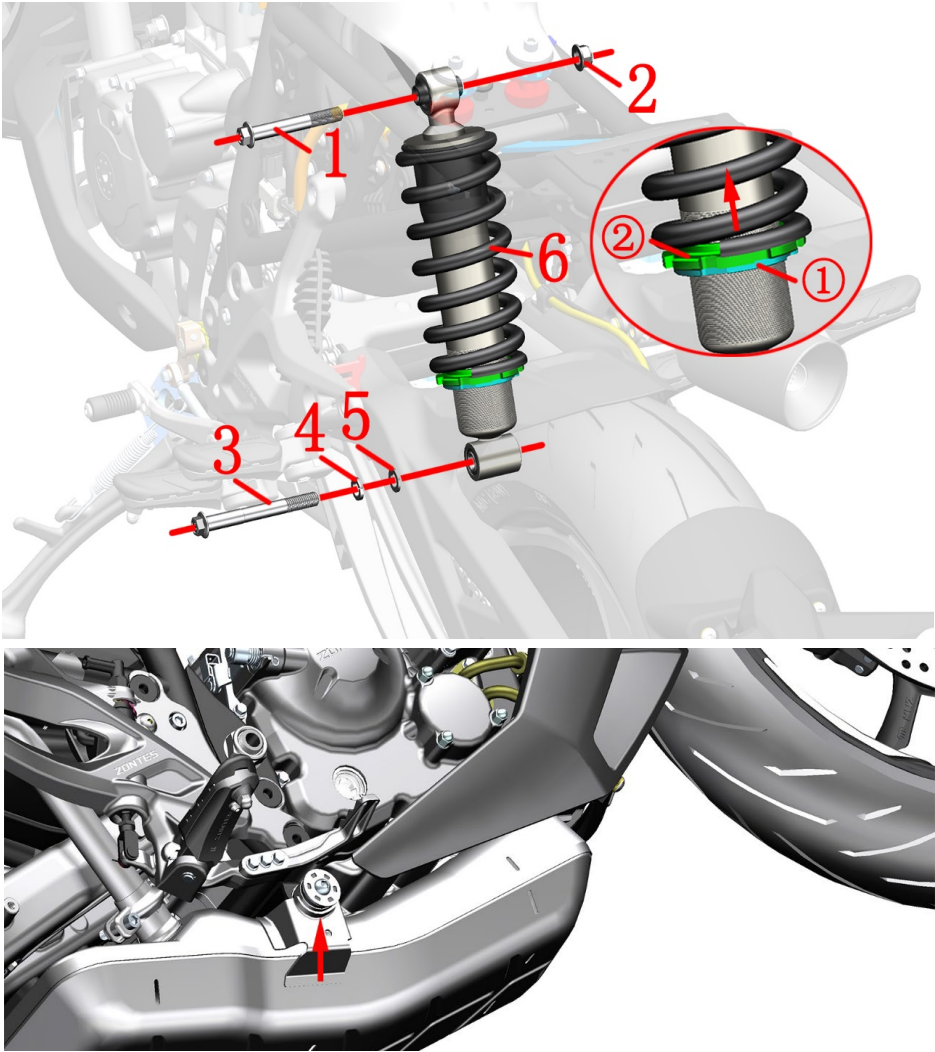
步骤：

- 后内泥板

用4#内六角将5件螺栓(1)拆下，再分别拆下翻边衬套(2)、翻边衬套(6)；缓冲胶(3)；最后取下后内泥板(5)。

备注：

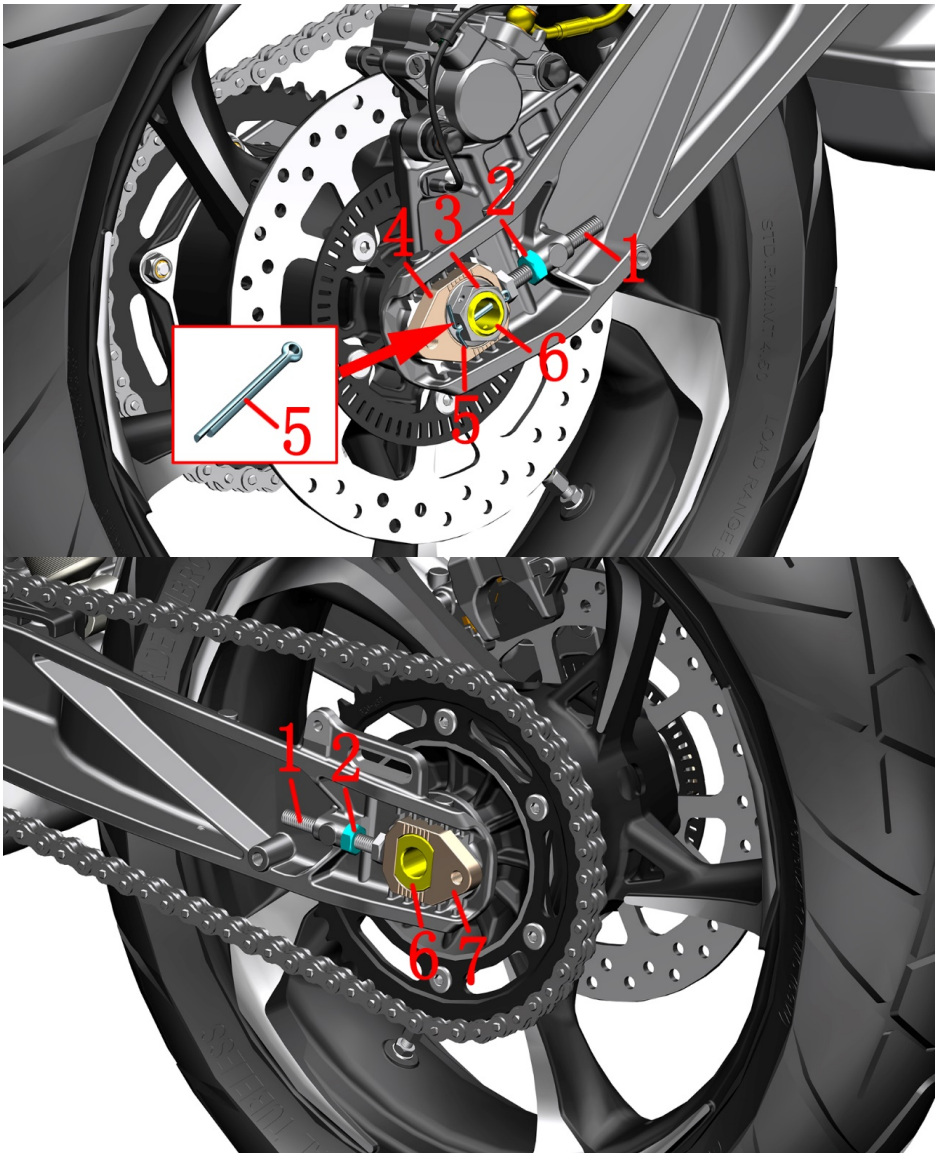
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。



图片6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	
1	1251112-019000	GB5787非标螺栓M12×85(10.9级/达克罗)	1	
2	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25(白锌)	1	
3	1251112-017000	非标螺栓M12×105(10.9级/达克罗/两段直径)	1	
4	1250501-016000	GB93 φ 12弹垫	1	
5	1251500-001097	非标平垫 φ 12× φ 20×2(镀铬)	1	
6	1114300-008000	ZT350—GK后减震器	1	

- 步骤:
- 后减震
放下侧支架后一人左手将方向把往左打死同时右手握紧后脚踏将车辆往左倾斜；另一人用木凳顶住车辆右侧消声器安装点支撑住整车让后轮稍微离地。将整车支撑好后，一人用14#套筒顶住螺栓(1)的头部，一人用17#套筒拆下螺母(2)。然后用14#套筒拆下螺栓(3)，取下弹垫(4)、平垫(5)。一人将车辆扶好，一人将后减震(6)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。
 - 检查
一人将车辆扶正扶稳，一人在后面按压后扶手，观察后减震是否能顺畅恢复。
检查减震螺栓是否松动。
 - 故障排查
行驶在不平道路或紧急制动时有明显撞击声，需要检查以下项目：
1、减震器弹簧是否折断、弹力下降；2、液压油是否不足或进入空气；3、液压油是否过多；4、弹簧是否轴向弯曲与前叉管摩擦。
减震过硬应检查以下项目：
1、液压油是否过多；2、前叉管是否弯曲变形；3、是否改装过弹簧。
减震过软应检查以下项目：
1、是否换了粘度低的液压油。

- 注意:
- 需提前拆卸坐垫、左侧盖、右侧盖、尾裙前部螺栓、后内泥板等。
 - 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
 - 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。



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

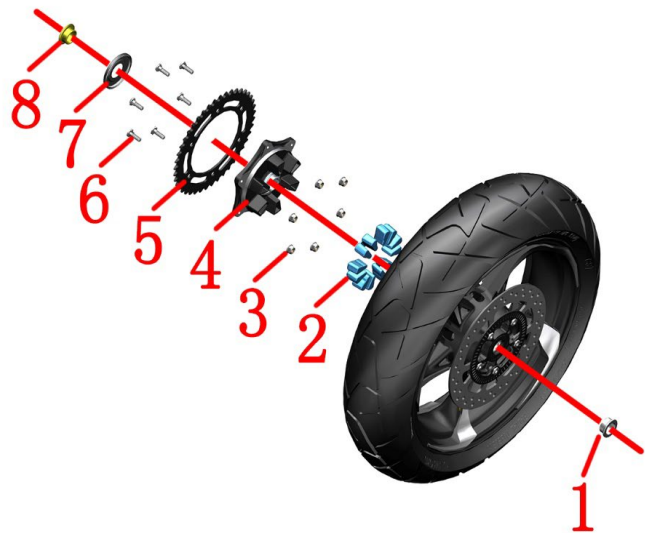
步骤：

●后轮总成

- 用钳子将开口销(5)校直后拆下，用30#套筒拆下螺母(3)。
- 用17#开口扳手将两侧调链器螺母(2)往后轮轴方向转动到与调链器螺栓(1)头部接触，再将螺栓(1)、螺母(2)往车头方向旋到底。
- 将后轮组件往车头方向推动，将链条从链轮上取下。
- 用扎带或绳子将后碟刹卡钳捆绑在后平叉上。将后轮组件托住，用橡胶锤敲击后轮空心轴(6)，露出左端轴头，左手向外拉轴头的同时，左右晃动轮胎，完成后轮轴的拆卸；然后依次取下右调链器(4)、后轮空心轴(6)、左调链器(7)、后轮胎和轮辋组件。

注意：

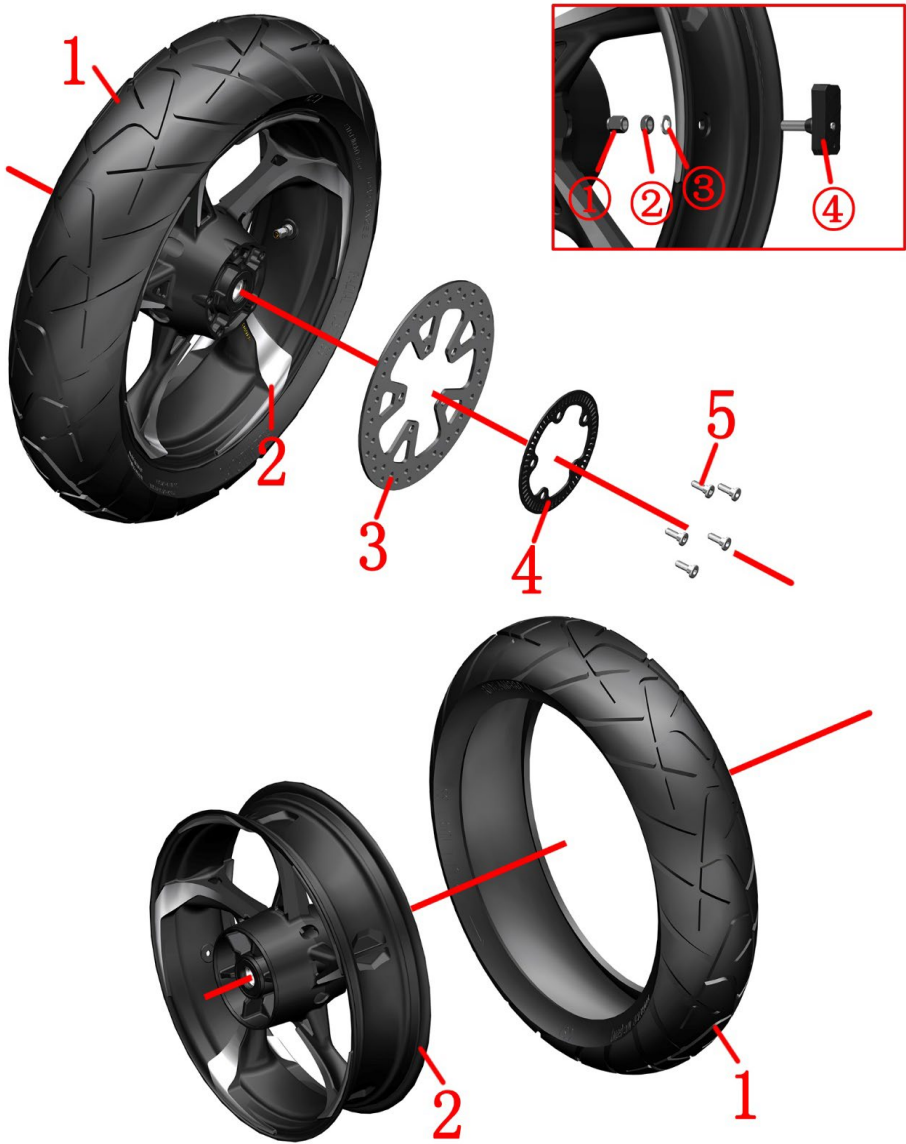
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 严禁用铁锤敲击后轮空心轴螺纹部分、碟刹卡钳总成等。
- 拆卸后轮组件时后碟刹卡钳严禁高于碟刹油杯，否则会因空气进入管路而导致制动变软或失效。因刹车管路对真空度要求极高，需确保有足够能力维修再进行拆解。
- 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。
- 定期检查链条的松紧度，建议每1500km清洗链条一次。链条松弛度应合适，过大容易脱离链轮造成意外或严重时损坏发动机，过小则加剧磨损缩短链条寿命。
- 轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。



图片8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	1274300-011000	ZT350—GK后轮右轴套（ $\phi 25 \times \phi 30 \times 15.5$ /肩外径 $\phi 38$ ）	1	
2	1244300-002000	ZT350—GK后链轮缓冲胶	6	
3	1250305-002091	GB6187. 1M8（白锌）	6	24N. m
4	1094300-015000	ZT350—GK后链轮座	1	
5	1080100-121000	ZT350—GK 520—44T链轮	1	
6	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	6	24N. m
7	1244300-001000	ZT350—GK链轮座外油封	1	
8	1274300-010000	ZT350—GK后轮左轴套（ $\phi 25 \times \phi 30 \times 13.5$ /肩部 $\phi 43 \times 2.5$ ）	1	

- 步骤：
- 链轮座组件
将后轮组件水平放好后，取下左右轴套、外油封(7)；取下链轮组件，用6#内六角固定螺栓(6)，用14#套筒拆下螺母(3)、在链轮座(4)上取下链轮(5)、螺栓(6)；
将链轮缓冲胶(2)从轮辋上拔出。
 - 链轮座故障检测
链轮座与轮辋之间通过缓冲胶连接。若链轮座组件能以后轮轴轴心作周向的小幅度前后转动为正常现象，较大幅度的需检查缓冲胶、轴承间隙；若能左右摆动则为故障。

- 注意：
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
 - 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。
 - 定期检查链条的松紧度，根据行驶条件增加链条的调整频次。链条松弛度应合适，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。
 - 后链轮座轴承型号:6006-2RS, 尺寸： $\phi 30 \times \phi 55 \times 13$ 。



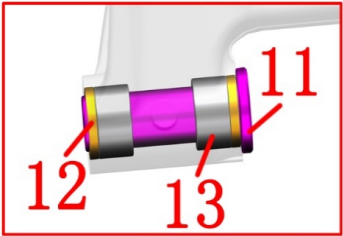
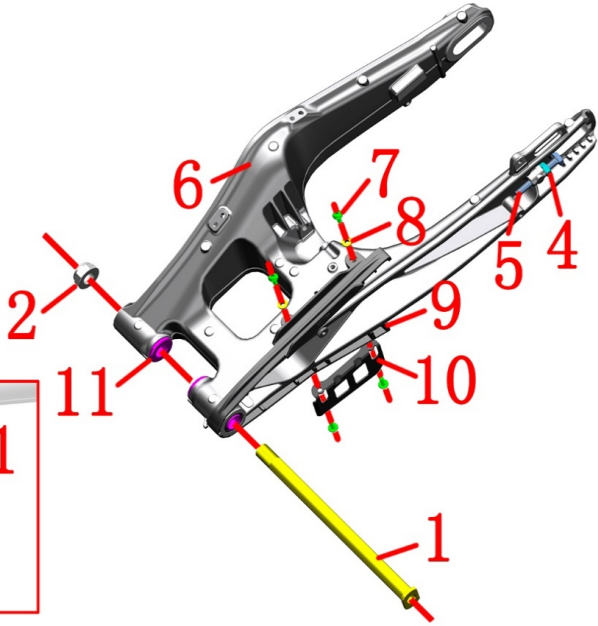
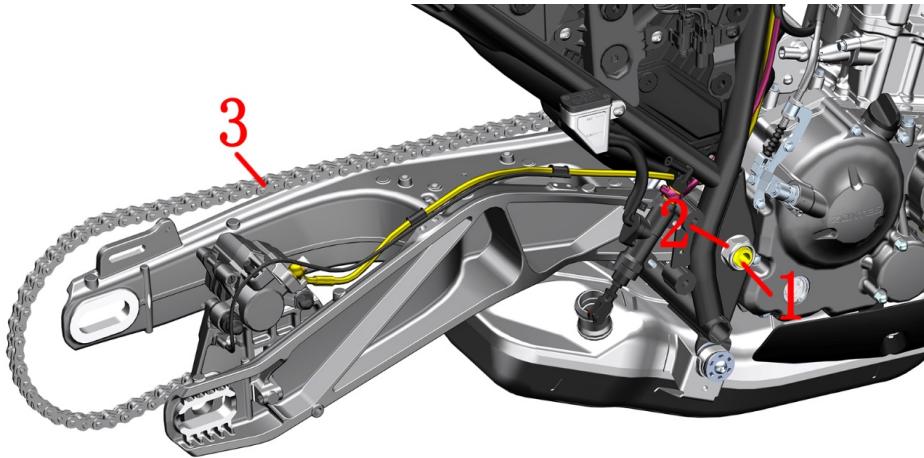
图片9后轮、后平叉组件		后轮组件3	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1230100-564100	160/60ZR17 CM—S3 (69W) TL E4 IMARK	1	
2	1094300-006000	ZT350—GK后铝轮（MT4.5×17\黑色）	1	
3	1100100-784000	ZT350—GK后制动盘（265×4.5）	1	
4	1274200-058000	ABS感应齿圈（60齿）	1	
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	22~24N.m
6	1184300-034000	ZT350胎压传感器（M8直头）	1	

步骤：

- 制动盘、ABS齿圈
用6#内六角拆下螺栓(5)，后拆下ABS齿圈(4)和制动盘(3)。
- 轮胎和轮辋组件
拆下胎压传感器(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(2)拆下，注意避开胎压传感器。最后用12#梅花扳手拆下螺栓②和平垫③，然后拆下胎压传感器④。

注意：

- 拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。
- 更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡测试。
- 轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。
- 新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。
- 因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔，造成充气困难或胎压监测失效，故不应使用。
- 保养项目：
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。
轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。
轮辋油封：TC φ30×φ52×7；轴承型号：6205-2RS，尺寸φ52×φ25×13。
制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。



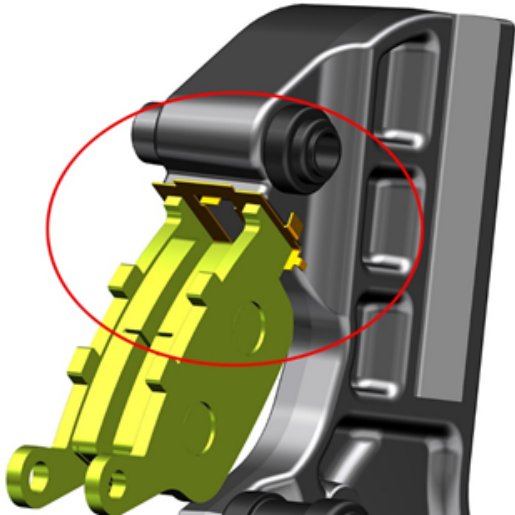
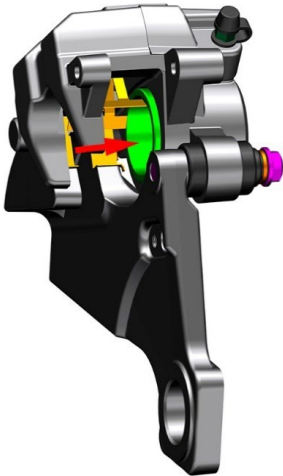
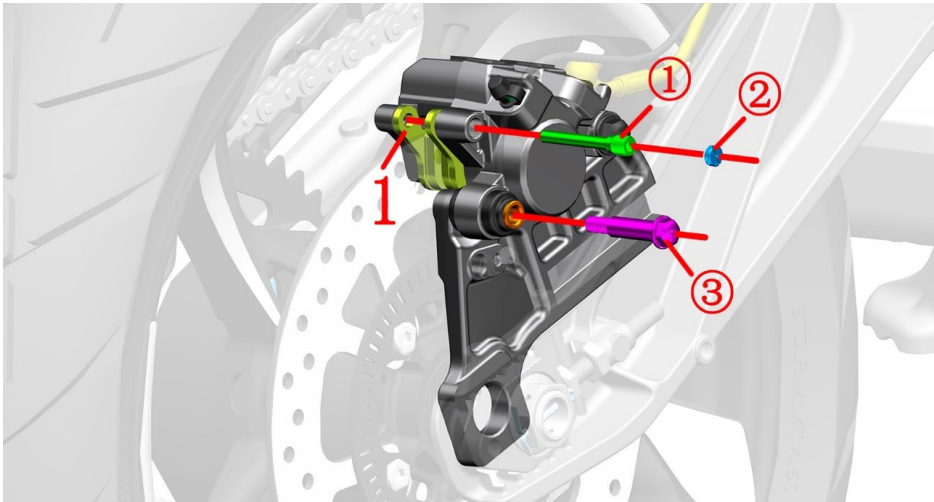
图片10后轮、后平叉组件		后平叉组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1252200-040000	ZT310-R1后平叉空心轴Φ20×315	1	
2	1251300-067000	ZT250-R后轮空心轴螺母	1	110±5N.m
3	1080200-106000	ZT350-GK 112节链条（520油封链）	1	
4	1251300-050000	ZT310-R调链器螺母M10（304不锈钢）	2	
5	1251100-105000	ZT310-R调链器螺栓M10×70（304不锈钢）	2	
6	4074300-002051	ZT350铝合金后平叉（深灰哑光）总成（含轴承/油封）	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
9	1244300-016000	ZT350-R后平叉防磨块	1	
10	1271200-062000	KD150-U后平叉防磨块固定支架	1	
11	1274100-102000	单摇臂后平叉衬套	2	
12	1244200-079000	ZT310单摇臂Φ25×Φ32×4油封	4	后平叉总成售后件
13	1250602-035000	HK2516滚针轴承	4	

步骤：

- 后平叉组件
一人固定好后平叉轴(1)左侧的头部，另一人用30#套筒拆下螺母(2)。
一人扶好后平叉组件，另一人用合适的工具取下后平叉轴(1)后，取下后平叉组件。
- 后平叉防磨块
用4#内六角工具拆下上部的2颗螺栓(7)、取下翻边衬套(8)；翻转到底部拆下2颗螺栓(7)将防磨块固定支架(10)取下，然后将防磨块(9)取下。
用17#开口扳手将左右两侧的调链器螺栓(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：

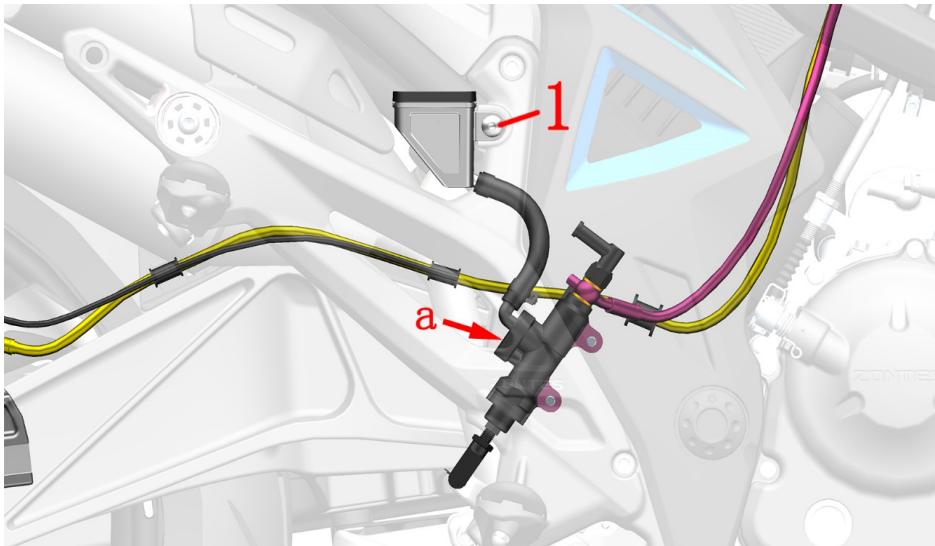
- 拆卸过程中务必将车辆固定好。
- 提前将后减震、后内泥板、后轮组件、侧盖组件、脚踏组件等拆下。
- 严禁用铁锤敲击后平叉轴螺纹部分。
- 后碟刹卡钳严禁高于碟刹油杯，否则会因空气进入管路而导致制动变软或失效。因刹车管路对真空度要求极高，需确保有足够能力维修再进行拆解。



图片11后轮、后平叉组件		更换后制动片	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-092000	ZT250—S后碟刹制动片 (HS10)	1	售后件

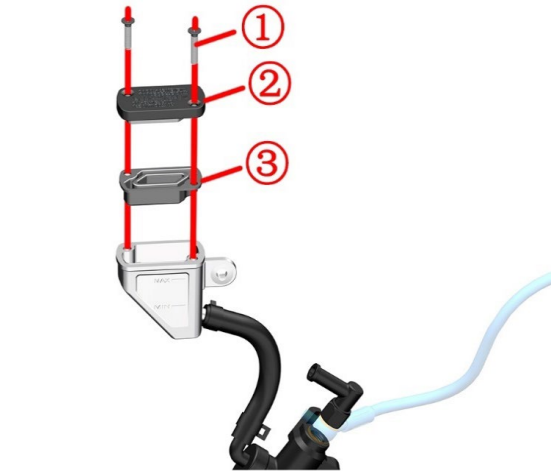
- 步骤：
- 拆后制动片
用一字螺丝刀拆下螺帽①。
用5#内六角拆下销轴②。
用12#套筒拆下滑动轴③。
取下后碟刹制动片(1)。
 - 更换后制动片
将卡钳活塞往箭头方向推到底，如左下角图示。为了减轻阻力可以先拆下后刹主泵油杯上的十字螺栓，取下上盖和密封胶垫；将活塞推到底后要及时复原。
更换新后碟刹制动片，制动片必须紧贴卡槽，如左下角图示。
用5#内六角工具锁紧销轴②。
用12#套筒锁紧滑动轴③。
用一字螺丝刀锁紧螺帽①。
反复踩制动踏板，直到恢复制动力。

- 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。

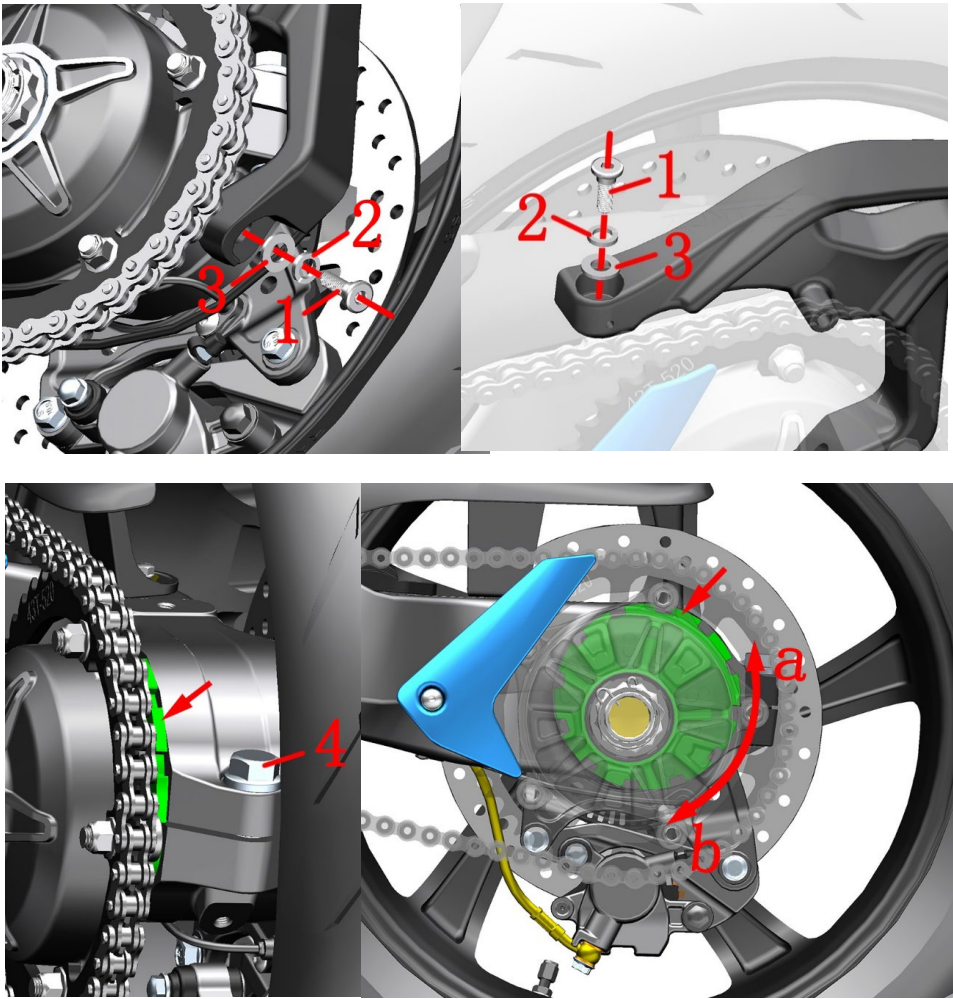


图片12后轮、后平叉组件		后刹主泵添加制动液	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	

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



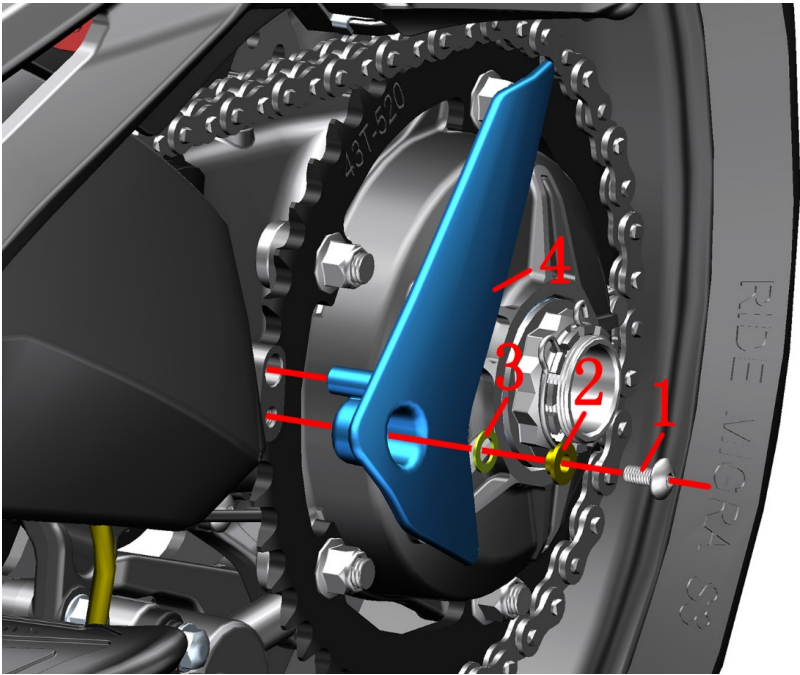
- 注意：
- 严禁在热机时拆卸，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。
 - 应将车辆水平支撑固定后再检查。
 - 应定期检查制动液的液面是否在“MAX”与“MIN”之间。
 - 如液面在“MIN”之下，应先检查制动片磨损情况及制动系统是否泄漏。
 - 如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。
 - 制动液务必远离儿童和宠物。
 - 严禁用高压水直接冲洗油杯。
 - 严禁混入水、灰尘、杂质以及硅酸系或石油系的液体，否则会对制动系统造成严重损害。
 - 制动液开封后必须及时使用，保存时务必做好密封、防潮措施；建议不超过1个月。劣质或受潮的刹车油对制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



图片1后轮、后平叉组件		调节链条	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1250501-004091	GB93 φ 10（白锌）	2	
3	1250503-006091	GB97.1 φ 10（白锌）	2	
4	1251100-204000	非标螺栓M16×1.5×50（环保彩）	1	100N.m

- 步骤：
- 后副泥板组件
用6#内六角拆下后副泥板组件底部的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。
一手托住后副泥板组件后用6#内六角拆下上方的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。将后副泥板组件放置好，注意不能拉扯线缆。
 - 链轮组件
用21#套筒松开螺栓(4)。
用专用的勾型扳手旋转箭头指示处的偏心调链器，逆时针a方向为调紧链条，顺时针b方向为调松。
链条下垂度18~25mm，过大容易造成脱链导致意外或损坏发动机，过小则加剧链条、链轮的磨损。
调好链条后复原，注意螺栓(4)的扭力。

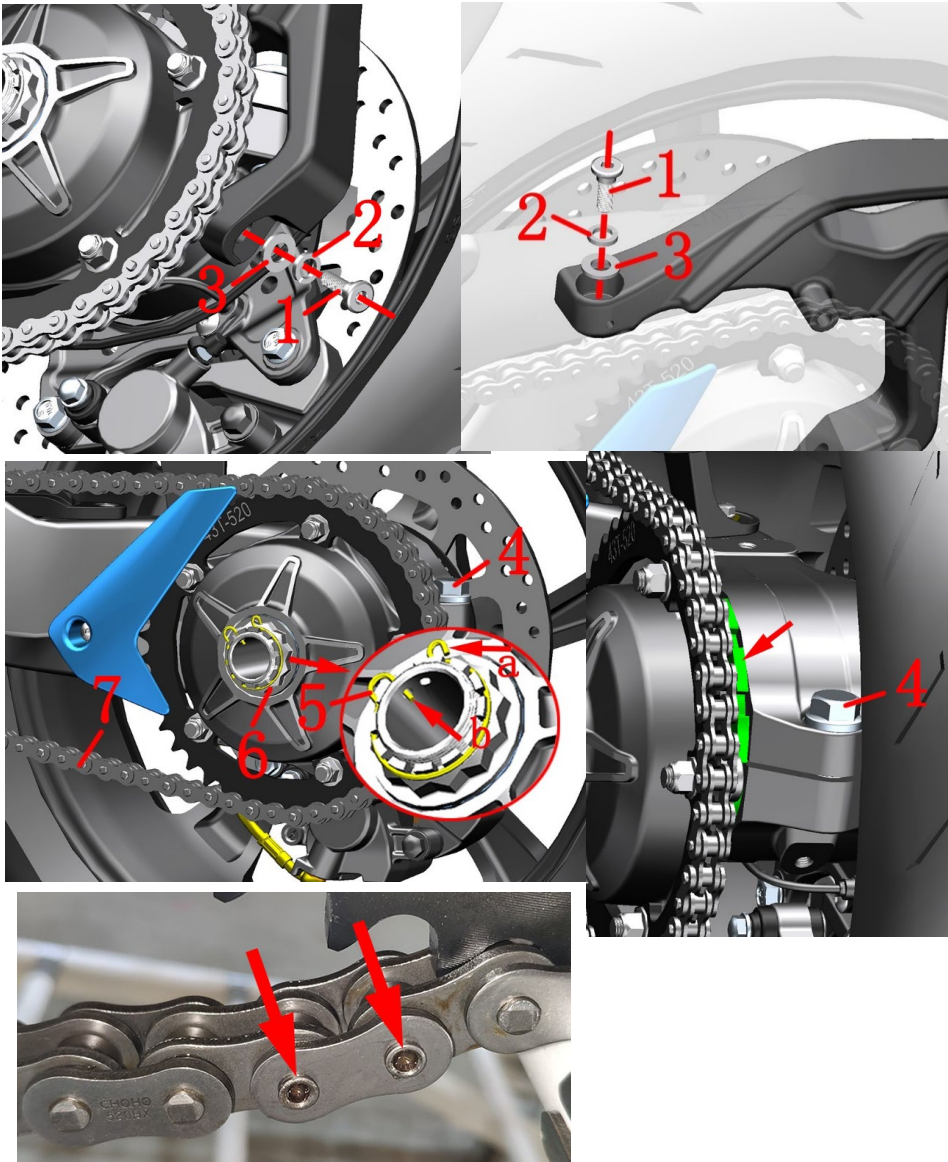
- 备注：
- 需托住后副泥板组件后才能拆上方螺栓；不能拉扯线缆。
 - 螺栓(4)的扭力标准为100N.m。
 - 必须定期检查链条是否过度磨损；应定期清洁和适当润滑链条。



图片2后轮、后平叉组件		链轮挡板	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（不锈钢）	1	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
4		ZT310—R1链轮挡板	1	

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

备注：
●复装时注意链轮挡板上的限位凸台要插入后平叉的限位孔内。

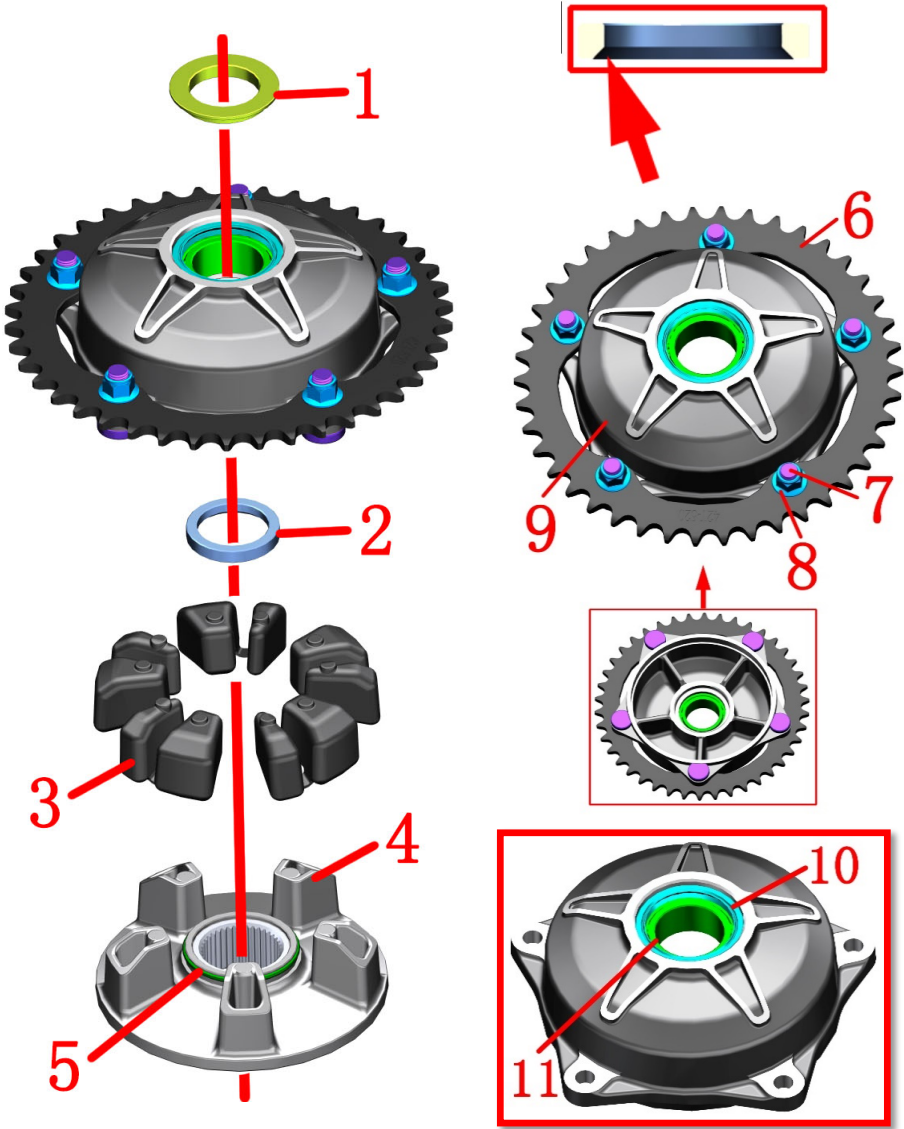


图片3后轮、后平叉组件		链轮组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1250501-004091	GB93 φ 10（白锌）	2	
3	1250503-006091	GB97.1 φ 10（白锌）	2	
4	1251100-204000	非标螺栓M16×1.5×50（环保彩）	1	100N.m
5	1094100-062000	M35螺母锁紧弹簧	1	
6	1251300-070000	非标螺母M35×1.5（环保彩）	1	200N.m
7	1080200-055000	ZT250—R 114节链条（CHOHO520HX/开口型）	1	

- 步骤：
- 后副泥板组件
拆下后副泥板组件底部的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。一手托住后副泥板组件后拆下上方的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。将后副泥板组件放置好，注意不能拉扯线缆。
 - 链轮组件
用21号套筒松开螺栓(4)，可不拆下。将锁紧弹簧(5)a处径向拉出螺母(6)上的凹槽后再往轴向方向拉出；往箭头b指示方向取下锁紧弹簧(5)。一人踩住刹车踏板防止后轮转动，一人用42mm的12角套筒+280N.m的扭力扳手将螺母(6)拆下。用专用的勾型扳手顺时针旋转箭头指示处的偏心调链器，转到能将链条从链轮上取出。取下链轮组件。
 - 链条
在左侧旋转链条找到链扣用角磨机打磨掉即可将链条(7)取下。

- 备注：
- 需托住后副泥板组件后才能拆上方螺栓；不能拉扯线缆。
 - 螺栓(4)的扭力标准为100N.m。
 - 螺母(6)的扭力标准为200N.m。

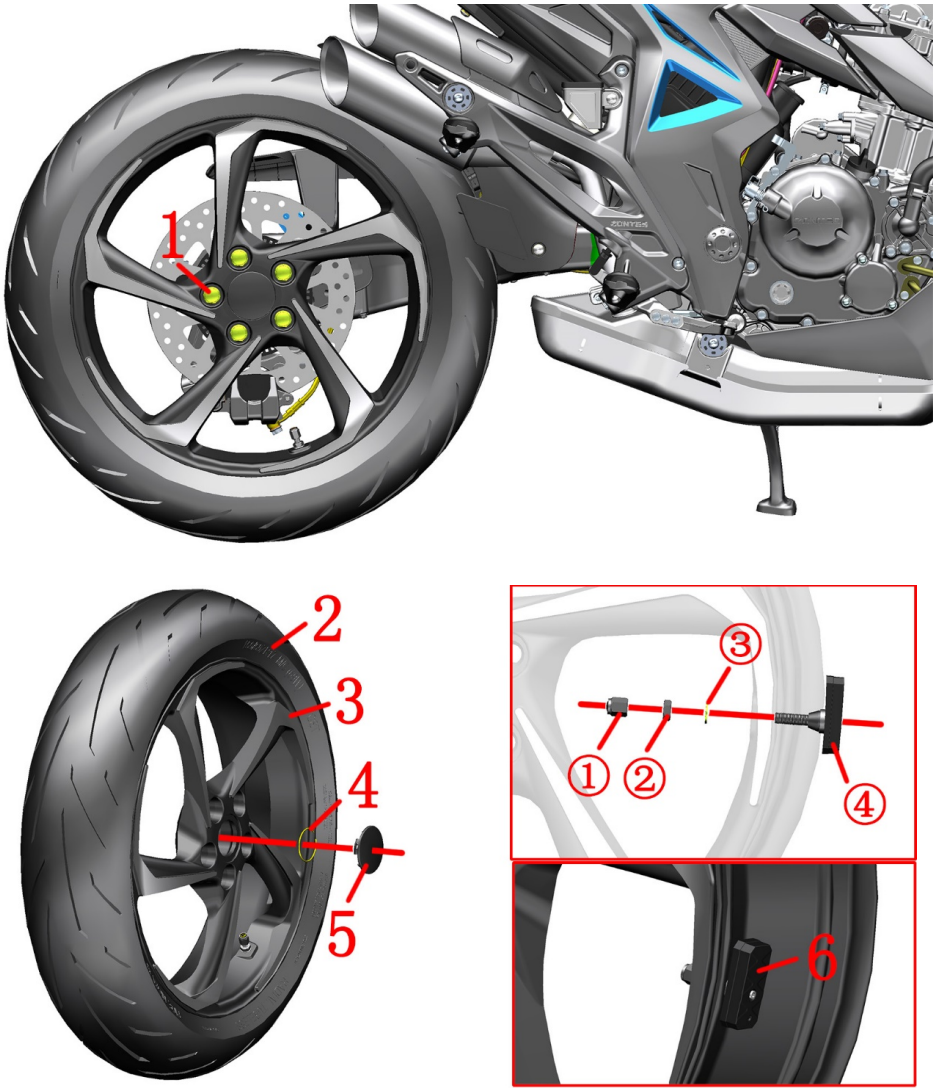




图片4后轮、后平叉组件		链轮组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274100-108000	衬套 $\Phi 45 \times \Phi 35 \times 5.5 + \Phi 54 \times \Phi 35 \times 2$	1	
2	1274100-105000	衬套 $\Phi 46 \times \Phi 35 \times 7.3$	1	
3	1244100-087000	ZT310-R1单摇臂链轮缓冲胶	5	
4	1094200-013000	ZT310单摇臂链轮座内壳	1	
5	1244200-088000	O型密封圈 ($\Phi 52.4 \times 2.6$)	1	
6	1080100-112000	ZT250-T1 520-43T链轮	1	
7	1251100-190000	非标螺栓M10 $\times$ 1.5 $\times$ 30 (环保彩)	5	
8	1251300-057093	非标螺母M10 $\times$ 1.5 (达克罗)	5	
9	4024200-086051	ZT310深灰单摇臂链轮座外壳总成 (含轴承/油封)	1	
10	1244200-045000	ZT310单摇臂 $\Phi 45 \times \Phi 55 \times 5$ 油封	1	外壳售后件
11	1250601-095000	DA355520-2RS角接触轴承	1	

- 步骤:
- 链轮组件
取下衬套(1), 将链轮座内、外壳分离。
取下衬套(2)。复装时注意衬套(2)倒角较大的一端朝向链轮座内壳。
将5件链轮缓冲胶(3)从外壳总成(9)中取下。
将O型密封圈(5)从内壳(4)上取下。
外壳总成(9)已包含油封(10)和轴承(11), 此两个料件为过盈压装到外壳上, 如非必要不建议拆散此总成。
 - 链轮
用14#套筒分别拆下5颗螺母(8), 取下5颗螺栓(7), 将链轮(6)取下。复装时注意链轮有字一的面朝外。

- 备注:
- 螺栓(7)的缺口位置朝内。
 - 链轮座外壳总成已经包含油封和轴承。轴承上端面到外壳上端面的距离为7.9~8.0mm。



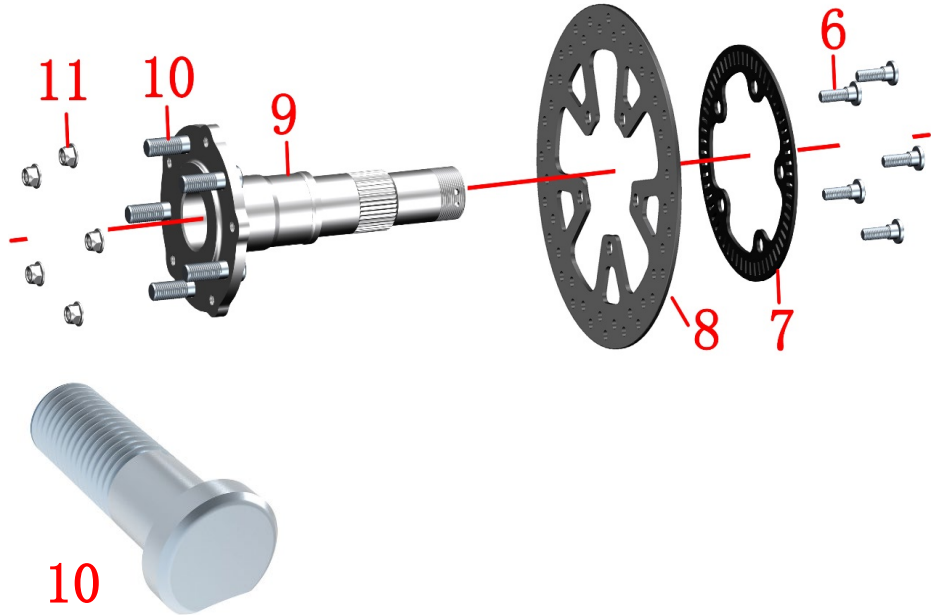
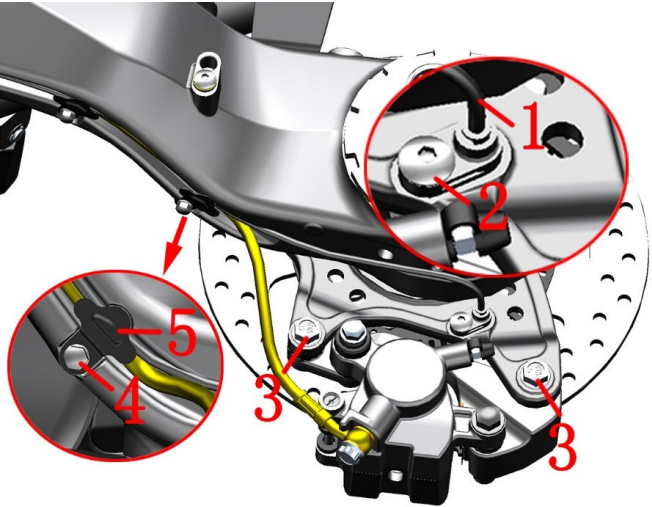
图片5后轮、后平叉组件		后轮组件	检查	
序号	零件编码		调整	
		零件名称	装配数量	备注
1	1251300-071000	非标螺母M12×1.5（镀铬）	5	110N.m
2	1230100-564100	160/60ZR17 CM-S3（69W）TL E4 IMARK	1	常温280kPa
3	1094300-008000	ZT350-GK1单摇臂后铝轮（MT4.5×17/黑色）	1	
4	1260100-238000	ZT310-R1后轮钢制弹簧	1	
5	1210142-000100	ZT310-R1单摇臂黑色钢制轮辋	1	
6	1184300-034000	ZT350胎压传感器（M8直头）	1	

步骤：

- 后轮组件
用200N扭力扳手及19#套筒将5颗螺母拆下。
将车辆水平支撑好并让后轮离地。
将后轮组件取下。
从左侧伸入工具将轮辋标牌(5)从轮辋中取下，从标牌(5)上取下标牌弹簧(4)。
- 轮胎和轮辋组件
把螺帽①拧下将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎(1)拆下，注意避开传感器。拧下螺母②，取出平垫③，最后取出传感器④。
- 保养项目
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。
轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。
制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。

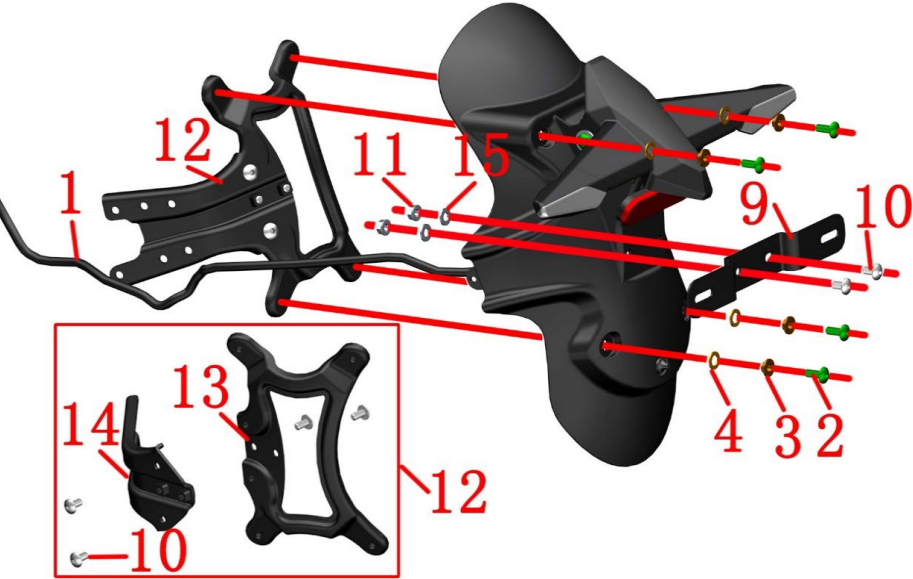
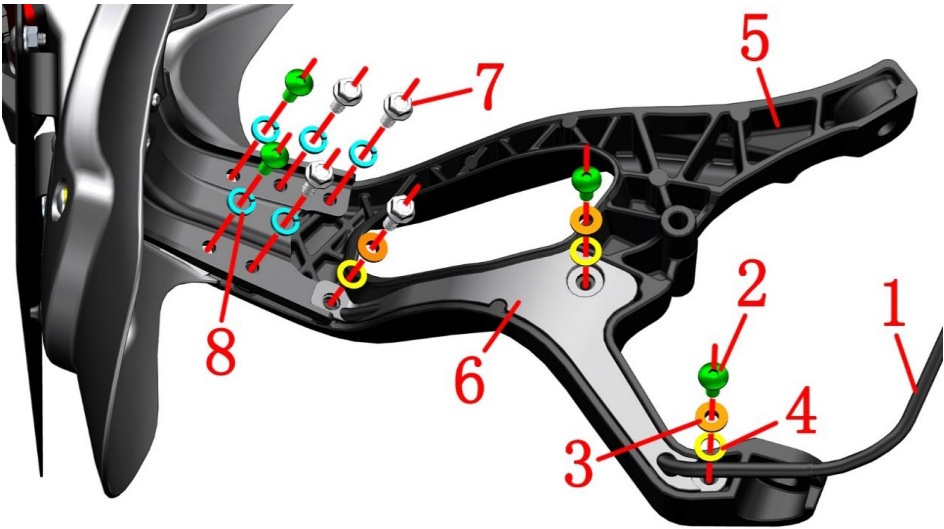
注意：

- 拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。
- 更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。
- 不合格的轮胎修补液可能会腐蚀轮辋造成安全隐患。
- 轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。



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

- 步骤：
- 后轮轴外部组件
如仅拆后轮轴组件只需拆下2颗螺栓(3)，将卡钳从安装板上取下。将后轮轴组件取下。
如需更换后平叉则需继续以下步骤：
拆下螺栓(2)，将轮速传感器(1)从后碟刹卡钳安装板上取下。
分别拆下4颗螺栓(4)，取下油管支架(5)。
在左右尾裙内侧找到并拔下后副泥板转接线的接头后取下。在右侧盖处找到并拔下轮速传感器接头，取下轮速传感器(1)。
 - 后轮轴组件
用内六角固定好螺栓(6)头部后用套筒拆下螺母(11)。
将感应齿圈(7)和碟刹盘(8)从后轮轴总成(9)上取下。
后轮轴总成(9)已包含后轮轴和5颗螺栓(10)，螺栓(10)与单摇臂后轮轴为过盈配合，如单独拆装更换螺栓必须保证连接牢固可靠，否则可能会松动造成意外。
- 注意：
- 单独更换螺栓(10)的必须保证牢固可靠。



图片7后轮、后平叉组件		后副泥板组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1184200-030000	ZT310-R副泥板转接线(L=2000)	1	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	8	
3	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	7	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	7	
5	1020242-265021	ZT310-R1后副泥板铝合金支架（自制）	1	
6	1224200-106000	ZT310-R1后副泥板挡线板	1	
7	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	4	
8	1250501-007093	GB93φ8（环保彩）	5	
9	1270300-039000	HJ125-6后牌照支架	1	
10	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	6	
11	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
12	4024200-102000	ZT310后副泥板铁支架总成（改进）	1	
13	4024200-036000	ZT310-V后副泥板铁支架后段	1	售后件
14	4024200-101000	ZT310后副泥板铁支架前段	1	
15	1250503-021093	GB97.1φ8（环保彩）	2	

步骤:

- 挡线板
用4#内六角拆下螺栓(2)和(7)，取下翻边衬套(3)、胶垫(4)；最后取下挡线板(6)。
- 铝支架
用4#内六角拆下3颗螺栓螺栓(7)和2颗螺栓(2)，取下弹垫(8)。将铝支架与后副泥板挡泥板组件分离。
- 后牌照支架组件
用4#内六角拆下牌照支架(9)处的螺栓(10)和螺母(11)，取下牌照支架(9)。
- 后副泥板铁支架
托住后转向灯组件，用4#内六角拆下螺栓(2)，取下翻边衬套(3)、胶垫(4)。取下后副泥板铁支架(12)、后转向灯组件。

注意:

- 拆下副泥板转接线时不能用力拉扯线缆。
- 重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。



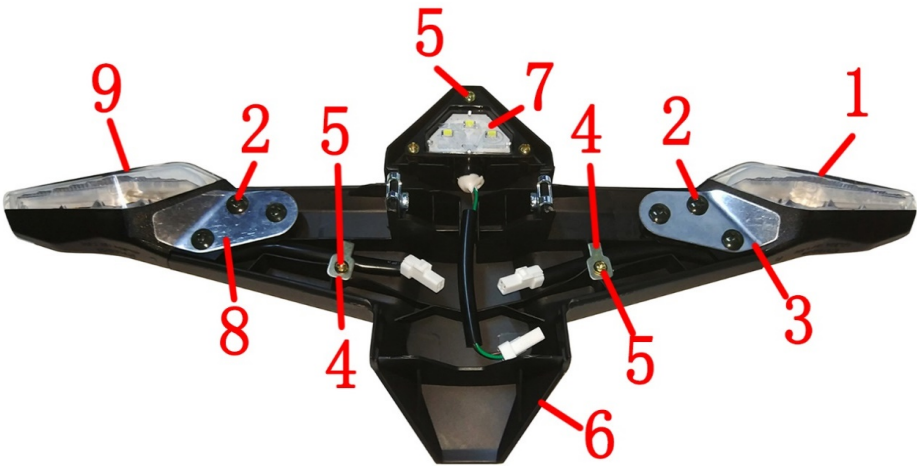
图片8后轮、后平叉组件		后副泥板组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
2	1244100-006000	ZT250-S后牌照缓冲胶	1	
3	1224200-091000	ZT310后副泥板挡泥板	1	
4	1270300-273000	Φ8线夹（L=73）	1	
5	1174200-035000	ZT310后转向灯（含牌照灯）	1	
6	1174100-002000	ZT250-S后反射器	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
10	1250502-010093	GB96.1Φ6（环保彩）	2	
11	1274100-018000	ZT250-S消声器防烫板衬套	2	
12	1184200-030000	ZT310-R副泥板转接线（L=2000）	1	
13	1244200-082000	ZT310后副泥板挡线胶塞	1	
14	1251100-375000	内六角轴肩螺丝 M6×16+8.5×5 SUS302	2	

步骤:

- 后反射器、牌照缓冲胶
翻转到背面，用10#套筒拆下后反射器(6)自带的螺母①，取下线夹(4)和后反射器。拔下牌照缓冲胶(2)，取下后副泥板挡泥板(3)背面的2件夹板螺母(1)。
- 转向灯、挡泥板分组件
用4#内六角分别拆下左、右两侧的螺栓(7)，取下翻边衬套(8)、缓冲胶(9)、垫片(10)和防烫板衬套(11)或螺栓(14)。将转向灯和挡泥板分组件拆散。注意不能强行拉扯副泥板转接线(12)。
- 挡泥板分组件
从挡泥板分组件(3)上取下2件夹板螺母(1)和挡线胶塞(13)。
- 转向灯分组件
从转向灯(5)上取下2件夹板螺母(1)。拔下②的3个接头，将副泥板转接线(12)取下。

注意:

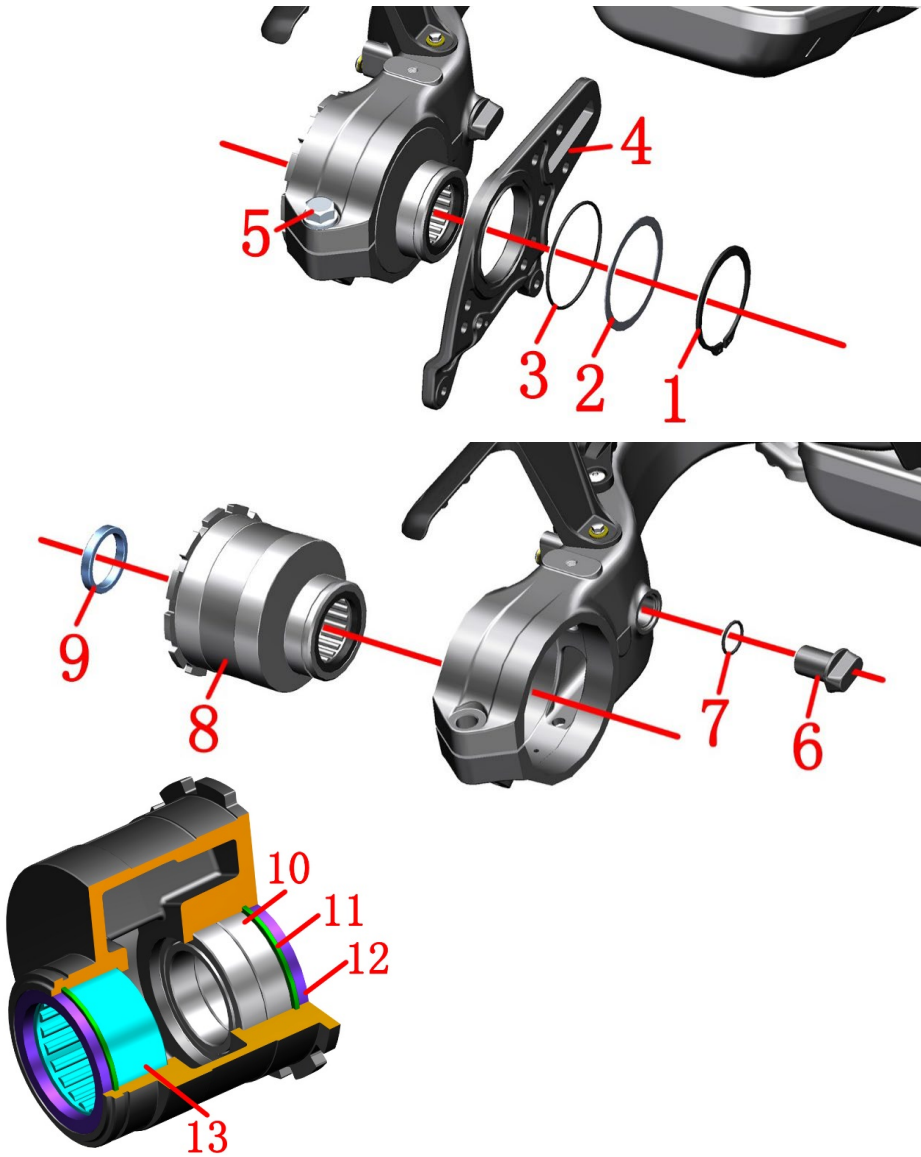
- 拆下副泥板转接线时不能用力拉扯线缆。
- 重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。注意灯具接头不要插错，左转向灯为绿+橙；右转向灯为绿+蓝；牌照灯为绿+粉红。



图片9后轮、后平叉组件		后转向灯售后散件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1174200-020000	ZT310-X后右转向灯	1	
2	1251200-056095	非标十字自攻螺钉ST3.8×10（军绿）	6	
3	1274200-331000	ZT310-X后右转向灯固定支架	1	
4	1274200-332000	ZT310后转向灯固定线夹	2	
5	1251200-057093	非标十字自攻螺钉ST3.0×7（彩锌）	5	
6	1224200-120000	ZT310后转向灯支架	1	
7	1174200-021000	ZT310-X牌照灯	1	
8	1274200-330000	ZT310-X后左转向灯固定支架	1	
9	1174200-019000	ZT310-X后左转向灯	1	

- 步骤：
- 后牌照灯
握紧转向灯支架(5)后拆下后牌照灯(7)上的3颗螺钉(5)，后取下。
 - 后转向灯
拆下上图左侧的3螺钉(2)，取下左固定支架(8)然后拆下1颗螺钉(5)取下固定支架(4)，拆下左转向灯(9)；同理上图右侧的3螺钉拆下右固定支架(3)，取下固定支架(4)后将右转向灯(1)拆下。

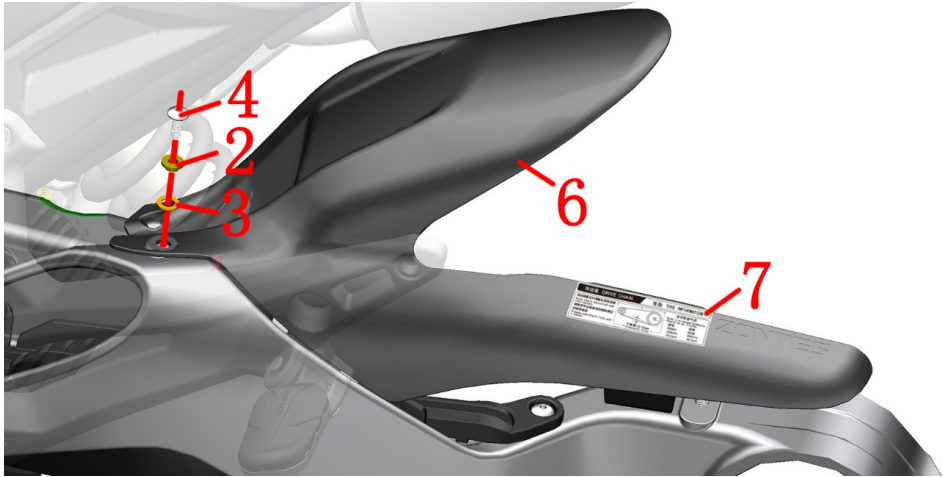
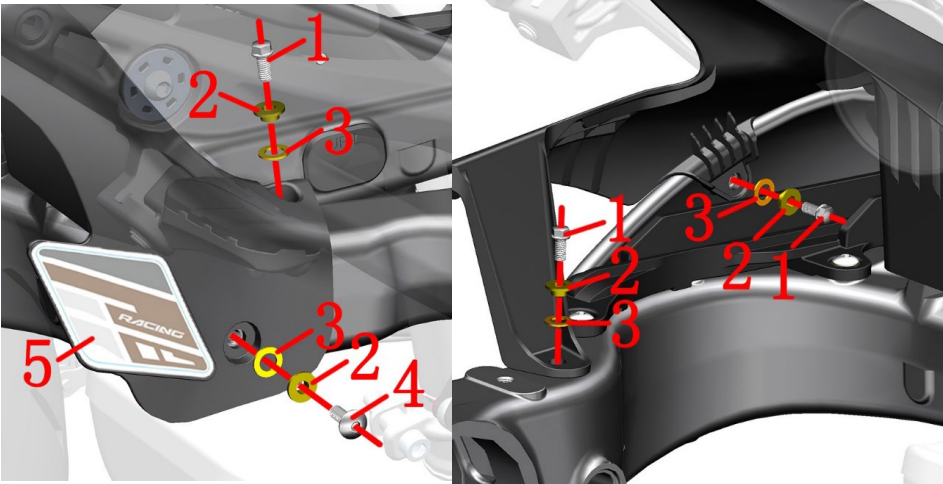
- 注意：
- 重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。



图片10后轮、后平叉组件		调链器组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250700-009000	轴用A型弹性挡圈 $\phi 75 \times 2.5$	1	
2	1251500-096000	$\phi 90 \times \phi 76 \times 1$ 垫圈	1	
3	1244200-105000	O型圈 $\phi 80 \times 2.65$ (内径 $\times$ 线径)	1	
4	4024300-010000	ZT350单摇臂后碟刹转接板 (自制/深灰哑光)	1	
5	1251100-204000	非标螺栓M16 $\times$ 1.5 $\times$ 50 (环保彩)	1	
6	1100100-732051	ZT310单摇臂后碟刹安装板限位块 (深灰哑光)	1	
7	1244200-066000	O型密封圈 ($\phi 22.2 \times 2.4$)	1	
8	4024200-046000	ZT310单摇臂偏心调链器总成 (含轴承/油封)	1	
9	1274100-104000	衬套 $\phi 50 \times \phi 40 \times 7.5$	1	
10	1244200-044000	ZT310单摇臂 $\phi 50 \times \phi 62 \times 5$ 油封	2	偏心调链器总成售后件
11	1250700-008000	孔用A型弹性挡圈 $\phi 62 \times 2$	2	
12	1250601-094000	GBT 276—61908—2RS/P6深沟球轴承	2	
13	1250602-034000	NK50/25滚针轴承	1	

- 步骤:
- 碟刹安装板
先用轴用卡簧取下挡圈(1);再取下垫圈(2)、O型圈(3);最后将碟刹安装板(4)取下。
用21#套筒拆下螺栓(5)。
取下限位块(6)后取下密封圈(7)。
 - 调链器组件
取下衬套(9)后,将调链器总成(8)从后平叉中取下。如取下困难时可用一字螺丝刀插入箭头指示处的开槽,稍为用力撬开即可。
调链器总成已经包含油封、挡圈和轴承,单独拆散此总成需要有设备和工具。必须保证所有的料件均正确装配到位。
 - 调链器组件轴承保养
建议每6000公里检查、保养和清洗轴承。按前面步骤拆下调链器总成后用汽油或柴油清洗干净里面的轴承。仔细检查轴承是否有损坏、转动是否顺畅、是否有杂音等。确认合格后再用干净的无尘布擦拭,重新均匀涂抹润滑脂在轴承上。

- 备注:
- 建议每6000公里检查、保养和清洗轴承。
 - 如拆散调链器总成在复装前要仔细检查油封是否破损;轴承需压装到位。



图片11后轮、后平叉组件		后内泥板	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	3	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	5	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	5	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
5	1210342-424000	ZT310后内泥板贴花（RACING）	1	
6	1224300-087000	ZT350—R1后内泥板	1	
7	1210343-056000	ZT350—GK调链贴花	1	

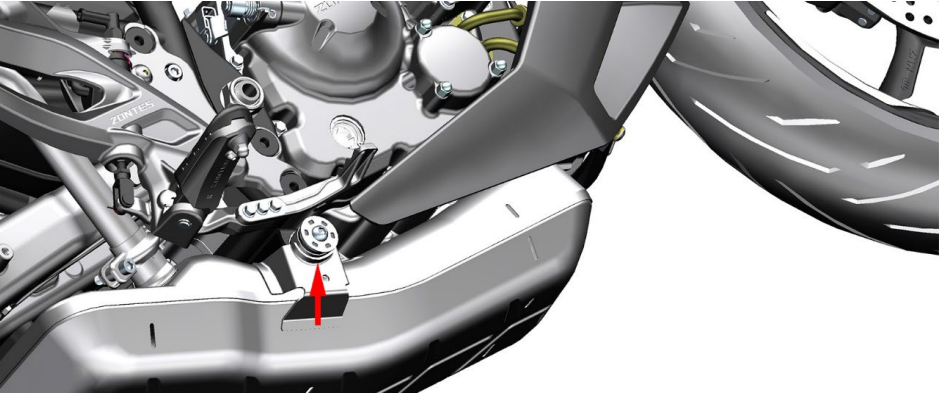
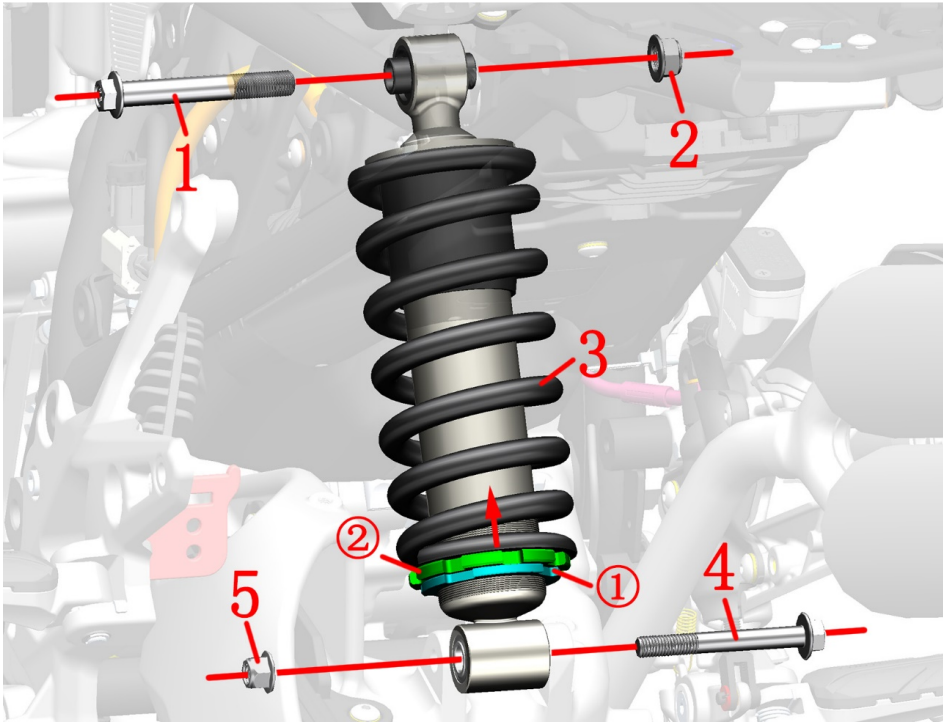
步骤：

●后内泥板

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

备注：

●加热撕下贴花时注意不能长时间对准同一部位加热，防止损坏后内泥板。



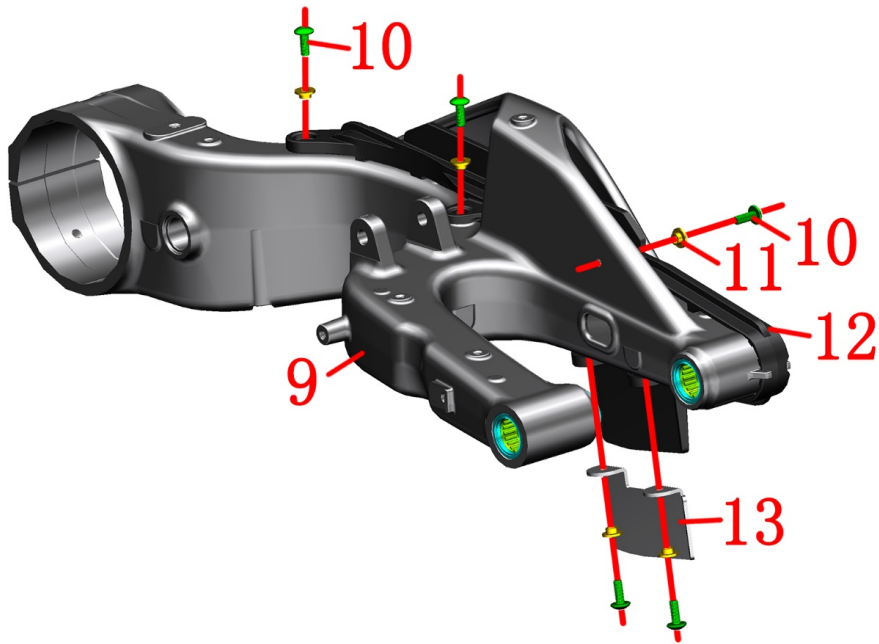
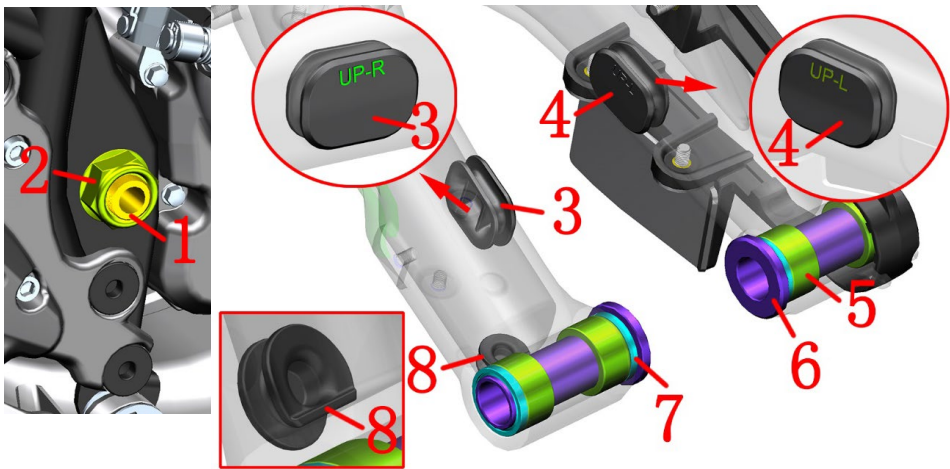
图片12后轮、后平叉组件		后减震	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-019000	GB5787非标螺栓M12×1.25×85(10.9级/达克罗)	1	
2	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25（白锌）	1	
3	1114300-007000	ZT350—R1后减震器	1	
4	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	1	
5	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	1	

步骤：

- 后减震
- 放下侧支架后一人左手将方向把往左打死同时右手握紧后脚踏将车辆往左倾斜；另一人用木凳顶住车辆右侧消声器安装点（如左下图）支撑住整车让后轮稍微离地。将整车支撑好后，一人用14#套筒分别顶住螺栓(1)、(4)的头部，一人用17#套筒拆下螺母(2)和用17#开口扳手拆下螺母(5)。
- 一人抬住后轮上下轻摇，另一人抽出螺栓(4)。
- 一人将车辆扶好，一人将后减震(3)往箭头方向稍微抬起后抽出螺栓(1)；最后取下减震。
- 调节减震软硬
- 用勾型扳手将调节螺母①拧松，再旋调节螺母②，往箭头方向调节②压缩减震弹簧随之减震变硬，反之则调软。调到合适后再锁紧调节螺母①。建议合理调节，过软或硬影响驾驶体验。

注意：

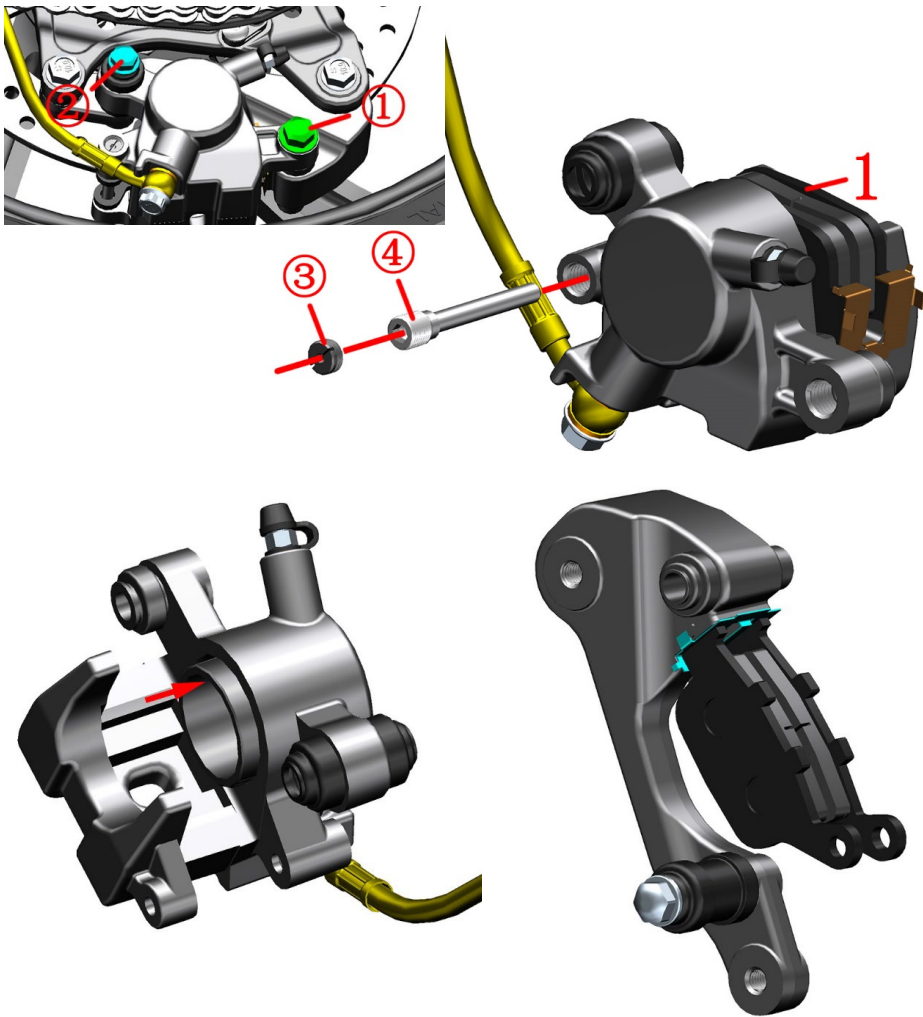
- 需提前拆卸坐垫、左侧盖、右侧盖、尾裙前部螺栓、后内泥板等。
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。



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

- 步骤：
- 后平叉组件
一人定好后平叉轴(1)的头部，另一人用30#套筒拆下螺母(2)。
一人扶好后平叉组件，另一人用合适工具取下后平叉轴(1)后，取下后平叉组件。
从后平叉组件上取下衬套(6)、前防尘塞(8)、左防尘胶塞(4)和右防尘胶塞(3)。
 - 后平叉防磨块
用4#内六角分别拆下5颗螺栓(10)、翻边衬套(11)，将固定支架(12)和防磨块(13)从后平叉总成(9)上拆下。
 - 后平叉售后件
油封(7)、滚针轴承(5)为过盈压装，请确保有能力自行拆装再动手分解。

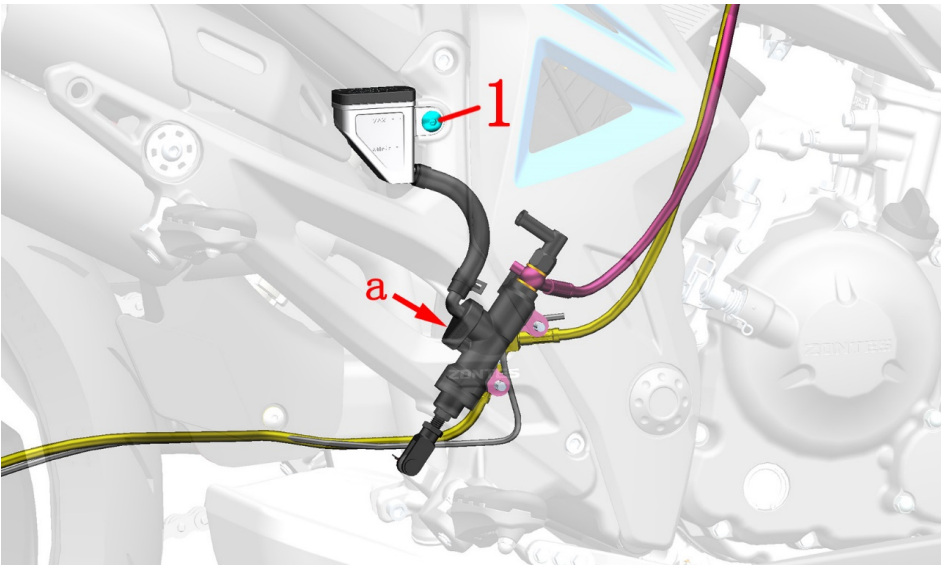
- 注意：
- 拆卸过程中务必将车辆固定好。
 - 提前将后减震、后内泥板、后轮组件、侧盖、坐垫等拆下。
 - 严禁用铁锤敲击后平叉轴螺纹部分。
 - 左防尘胶塞上模印有“UP-L”，右防尘胶塞有“UP-R”；注意安装方向。



图片14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14#套筒松开上滑动轴①。
用12#梅花扳手松开下滑动轴②。
将滑动轴拆下，取下后制动卡钳。
用一字螺丝刀拆下螺帽③。
用5#内六角拆下销轴④。
取下后碟刹制动片(1)。
 - 更换后制动片
将卡钳活塞往箭头方向推到底，如左下角图示。为了减轻阻力可以先拆下后刹主泵油杯上的十字螺栓，取下上盖和密封胶垫；推到底后要及时复原。
更换新后碟刹制动片，制动片必须紧贴卡槽，如右下角图示。
用5#内六角锁紧销轴④。
用一字螺丝刀锁紧螺帽③。
用14#套筒锁紧上滑动轴①，扭力为34N.m。
用12#梅花扳手锁紧下滑动轴②。
反复踩制动踏板，直到恢复制动力。

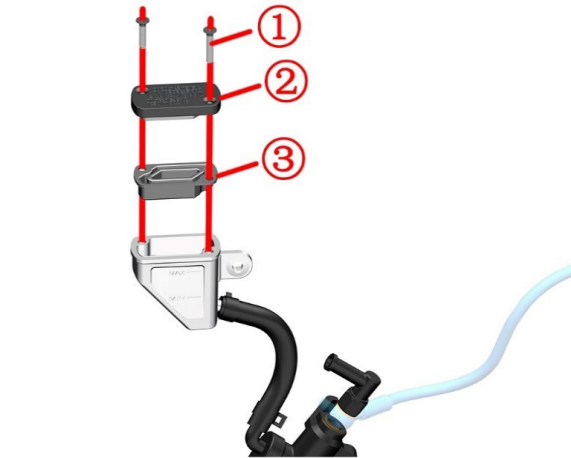
- 注意：
- 应定期检查制动片、制动盘磨况。
 - 建议到有资质的维修单位成对更换制动片。
 - 更换后制动片如有需要请参考“脚踏、变档杆组件”中关于调节刹车踏板高度来调节至合适位置。
 - 新更换制动片后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。



图片15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	

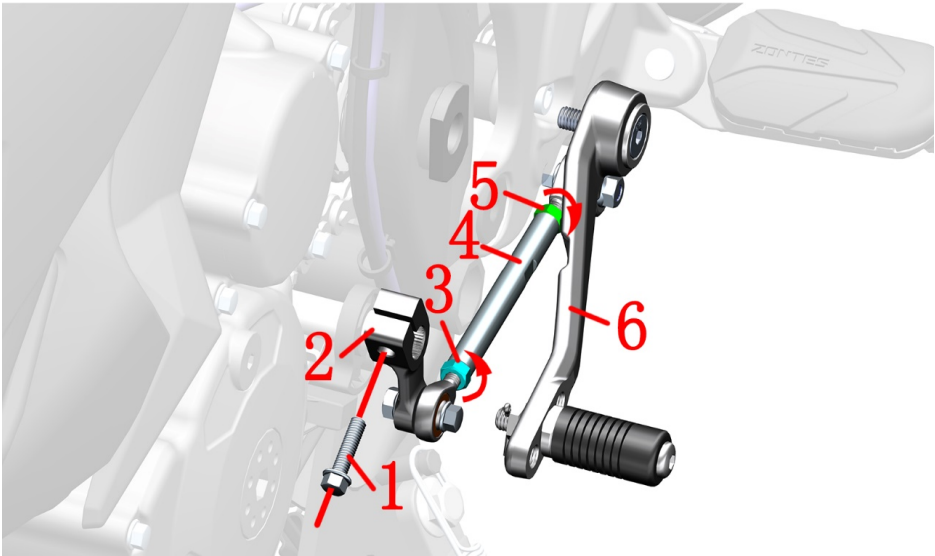
步骤:

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



注意:

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



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

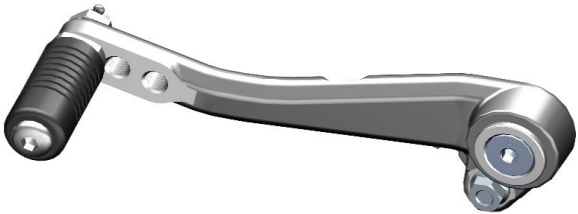
步骤:

●变杆档高度调节

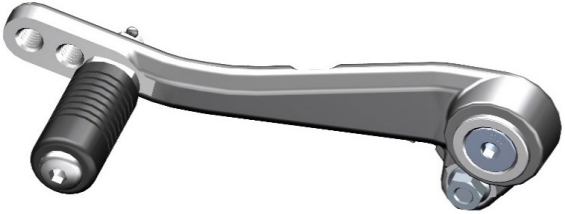
用8#开口扳手固定调节螺杆(4)，用10#开口扳手将螺母(3)、螺母(5)分别按箭头方向松开，用8#开口扳手旋转调节螺杆(4)上的凹槽位置，将变档杆调节到合适高度，再将螺母(3)和螺母(5)锁紧。如上述方法调不到合适位置可将螺栓(1)拆下，用一字螺丝刀将花键摇臂(2)中间开槽稍微撑开同时往外拉出，调到合适高度后再装配，注意对齐花键中间的凹槽。

●变档杆位置调节

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



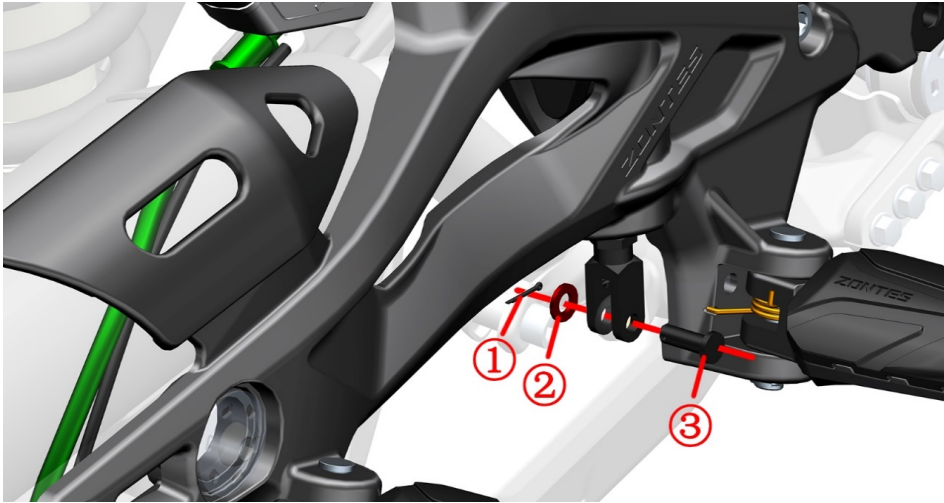
往前



往后

注意:

- 调节过程中应将车辆支撑好，防止倾倒造成意外伤害。
- 变档杆踏板摇臂高度应合理，否则会影响驾驶体验。

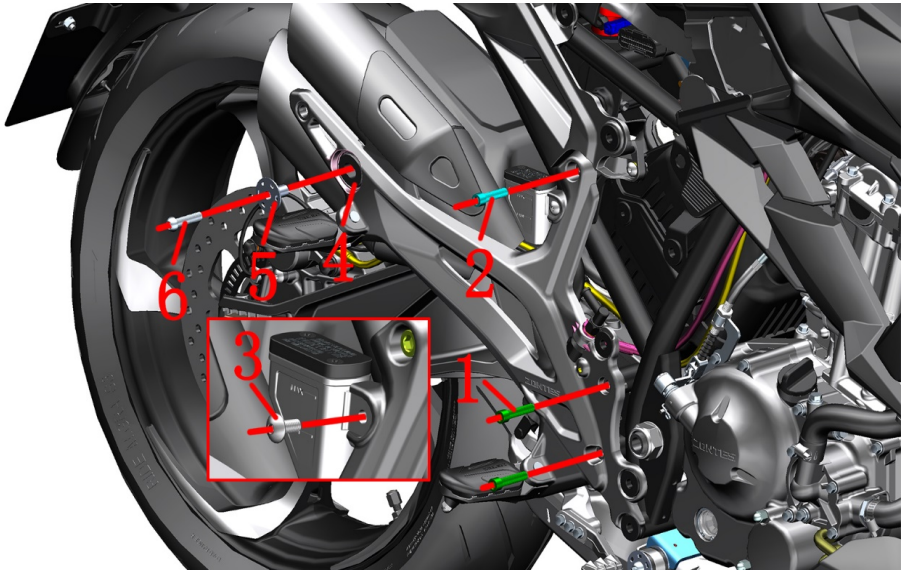


图片2脚踏组件		右脚踏支架组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	2	
2	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	1	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
4	1244300-022000	ZT350—GK—H1消声器悬挂空心缓冲胶	1	
5	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套（ $\phi 8.3 \times \phi 11.5 \times 20.5 \times \phi 8.4 \times \phi 33 \times 1.5$ ）	1	
6	1250205-125000	GB70.2 M8×35（12.9级，达克罗）	1	

步骤：

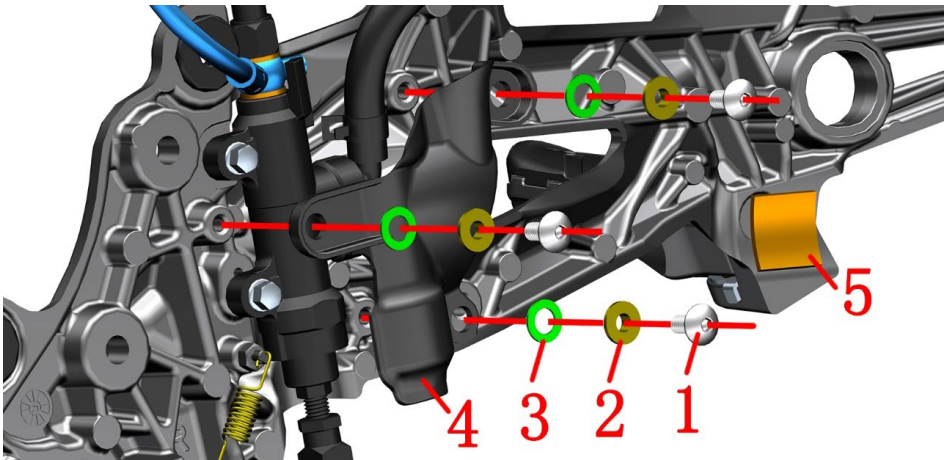
●右脚踏支架组件

先参照“侧盖组件”的步骤拆除右侧盖组件。
用钳子将开口销①校直后拆下，再拆下垫片②和销轴③。
用4#内六角拆下螺栓(3)后将后碟刹油杯挪走。
再用6#内六角拆下固定消声器后段的螺栓(6)，取下衬套(5)和缓冲胶(4)。
用6#内六角扳手将(1)和(2)三颗螺栓拆下，即可取下右脚踏支架组件。

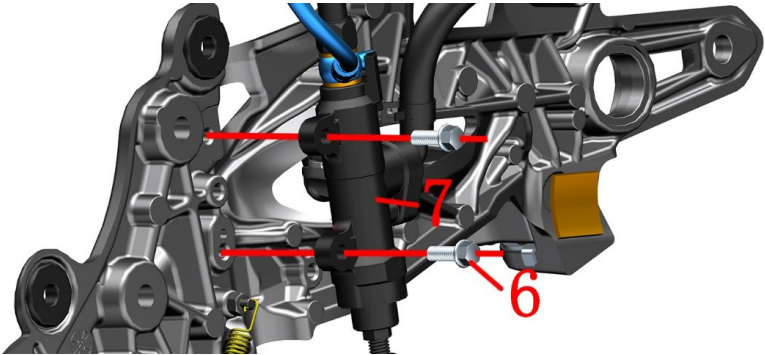


注意：

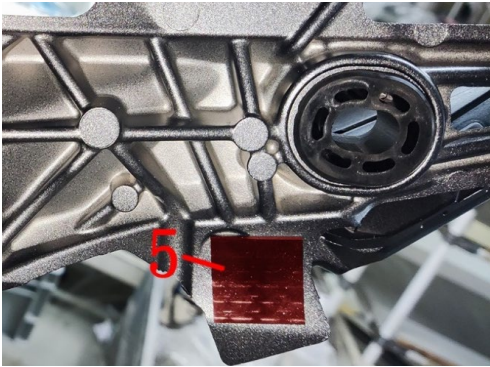
- 取下脚踏支架时注意用力，防止损坏碟刹油管。
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
- 后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。
- 后碟刹油杯应保持垂直向上，防止油杯上部空气进入刹车管路。



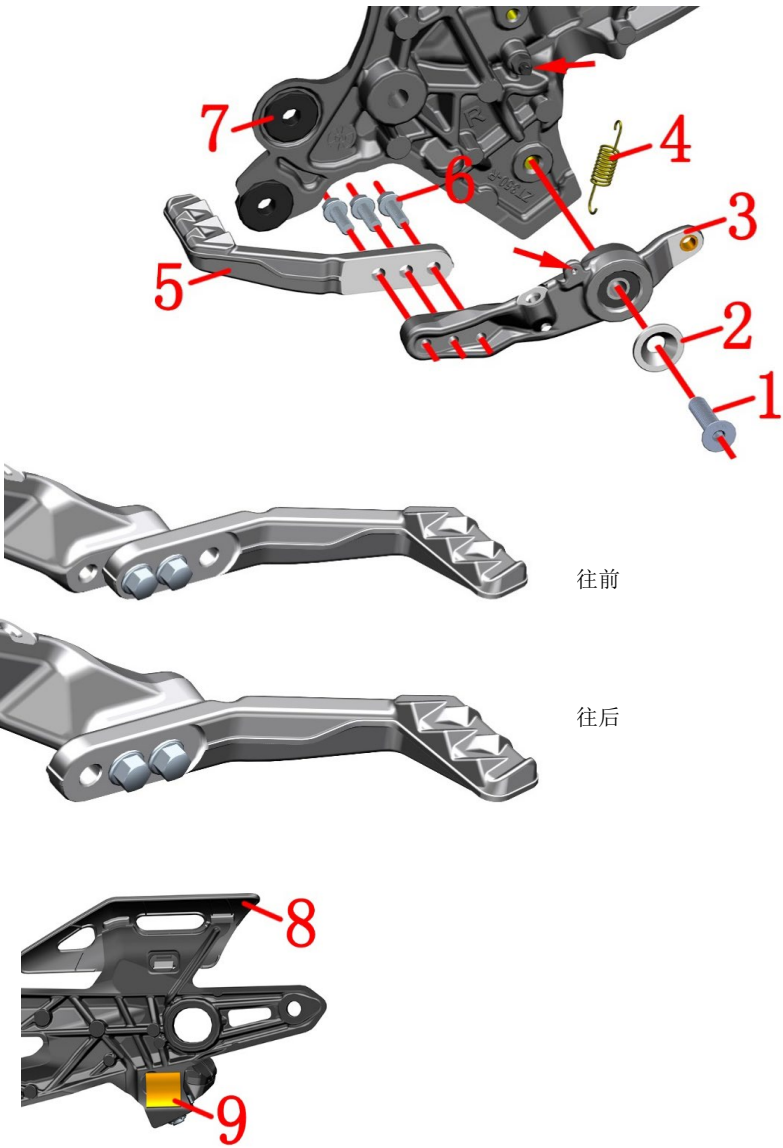
图片3脚踏组件		右脚踏支架组件2	检查	
序号	零件编码		调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	3	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	3	
4	1224300-023000	ZT350后刹主泵隔温罩	1	
5	1244300-039000	ZT350-R消声器后段硅胶垫	1	
6	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
7	1100100-787000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



- 步骤：
- 后刹主泵隔温罩
用4#内六角拆下3颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，取下后刹主泵隔温罩(4)。
 - 后碟刹主泵总成
用8#套筒拆下两颗螺栓(6)，取下后碟刹主泵(7)。



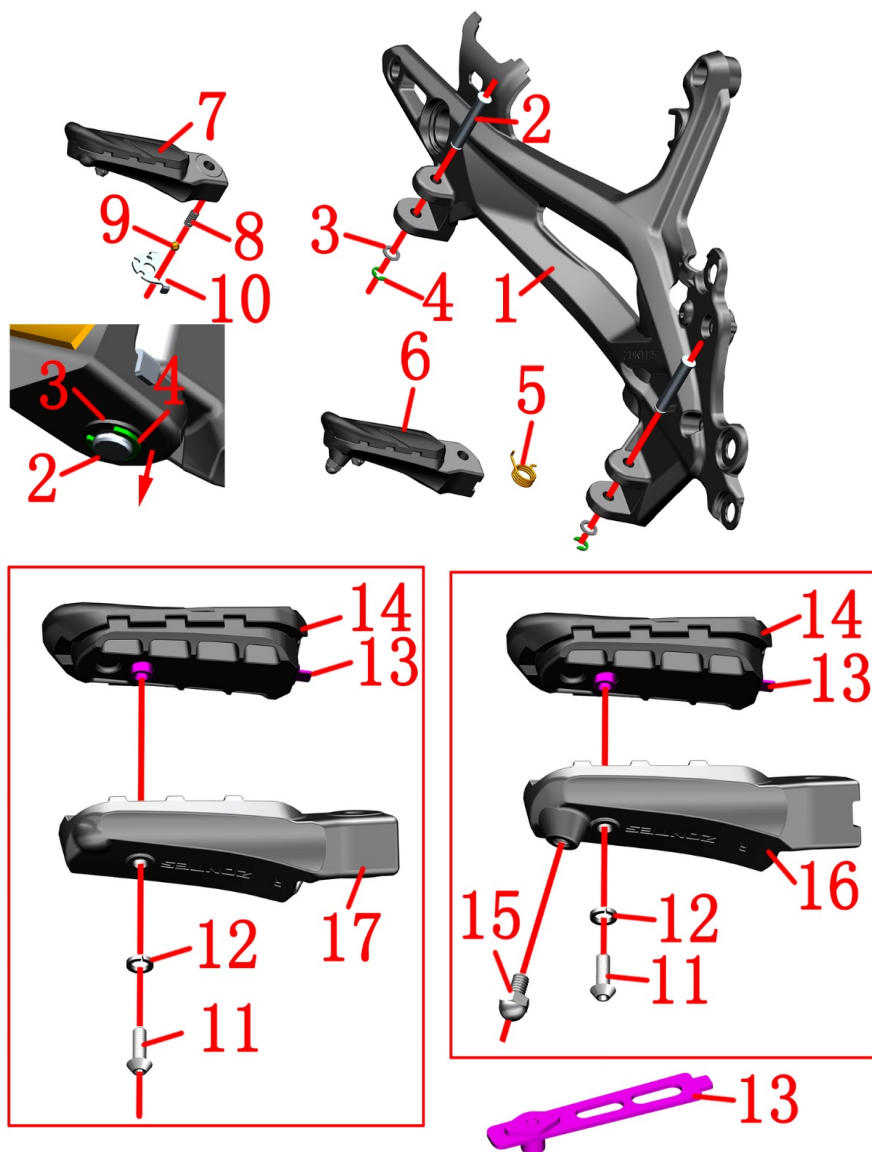
- 注意：
- 后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。
 - 后碟刹油杯应保持垂直向上，防止油杯上部空气进入刹车管路。
 - 拆卸零件时注意力度，防止损伤零件。



图片4脚踏组件		右脚踏支架组件3	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-124000	GB70.3 M8×30 (10.9级, 环保彩锌)	1	18~28N.m
2	1274300-027000	ZT350脚踏支架轴承盖	1	
3	4024300-028000	ZT350-R刹车踏板摇臂 (含轴承)	1	
4	1260100-303000	ZT350-R刹车复位弹簧	1	
5	1274300-019000	ZT350刹车调节踏板	1	
6	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓 (环保彩锌)	3	
7	1244100-002000	ZT250-S侧盖圆胶	2	
8	1020443-011000	ZT350-R消声器防烫板	1	
9	1244300-039000	ZT350-R消声器后段硅胶垫	1	

- 步骤:
- 刹车踏板组件
用5#内六角拆下螺栓(1)，取下轴承盖(2)和刹车踏板弹簧(4)，将刹车踏板组件往外拉出，拆下脚踏支架上的侧盖圆胶(7)；用8#套筒拆下3颗螺栓(6)，即可分离刹车踏板(5)和踏板摇臂(3)。
刹车踏板可以根据需求，往前或者往后位置，如左图所示。往前或往后调整刹车踏板都要减少装配1颗螺栓(6)。
 - 防烫板
防烫板(8)通过死扣卡在脚踏支架上因此为不可拆卸结构，若更换右脚踏支架时，建议配套更换ZT350-R消声器防烫板(8)。
 - 消声器后段硅胶垫
如需更换硅胶垫(9)，用热风枪稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。

- 注意:
- 往前或往后调整刹车踏板都要减少装配1颗螺栓(6)。
 - 螺栓(1)扭力：18~28N.m，必须涂抹适量螺纹紧固胶防止松动。



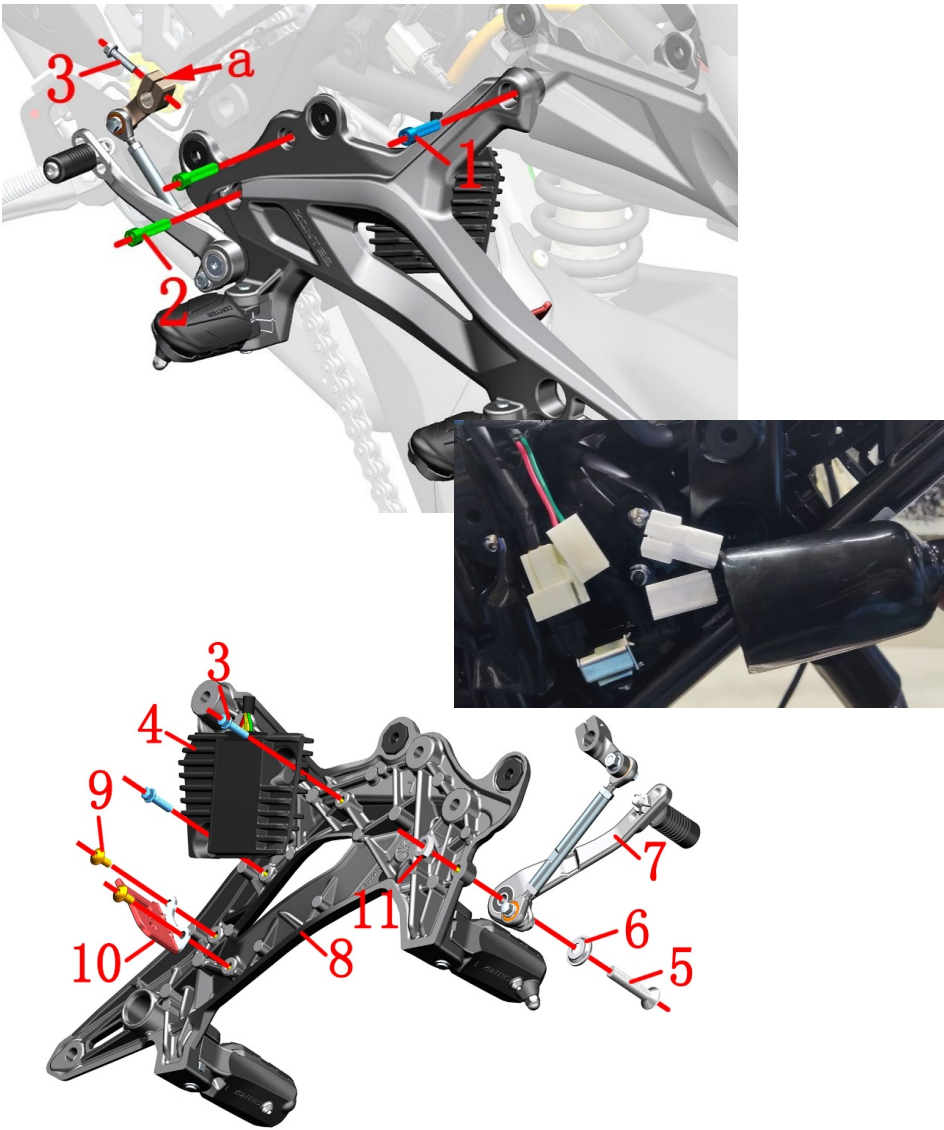
图片5脚踏组件		右脚踏支架组件4	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1274300-157000	ZT350-R右脚踏支架（HT）（深灰）	1	脚踏总成售后 散件
2	1274300-033000	ZT350-R脚踏销轴	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（ $\phi 8.5 \times \phi 14 \times 1$ ）	2	
4	1264100-006000	ZT250-S脚踏卡簧	2	
5	1264100-004000	ZT250-S前右脚踏扭簧	1	
6	4064300-010051	ZT350-GK前右脚踏总成（深灰哑光）	1	
7	4064300-012051	ZT350-GK后右脚踏总成（深灰哑光）	1	
8	1260100-301000	ZT350-R脚踏钢珠弹簧	1	
9	1274300-031000	ZT350-R后脚踏钢珠（6.35）	1	
10	1274300-032000	ZT350-R后脚踏定位片	1	
11	1250205-038000	GB70. 2M5×12（不锈钢）	2	
12	1250501-010000	GB93 ϕ 6弹垫	2	
13	1274300-093000	ZT350-GK脚踏胶套固定片（加长10mm）	2	
14	1244300-013000	ZT350-T脚踏胶套	2	
15	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
16	4064300-006051	ZT350-GK前右脚踏（深灰哑光）	1	
17	4064300-008051	ZT350-GK后右脚踏（深灰哑光）	1	

步骤:

- 前右脚踏
用合适的工具将卡簧(4)拆下，取下缓冲胶(3)、销轴(2)，再将前右脚踏(6)、脚踏扭簧(5)拆下。
- 后右脚踏
将卡簧(4)拆下，取下缓冲胶(3)、销轴(2)，再将后右脚踏(7)往外拉出，取下定位片(10)、钢珠(9)、弹簧(8)。
- 脚踏售后散件
握紧前右脚踏组件，用10#套筒拆下螺栓(5)；再用3#内六角工具拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、前右脚踏(6)。螺栓(5)仅前脚踏需要；脚踏胶套(14)、胶套固定片(13)、螺栓(11)、弹垫(12)为通用件每个脚踏各用一件供散件售后更换。
- 握紧后右脚踏，用3#内六角拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、后右脚踏(7)。

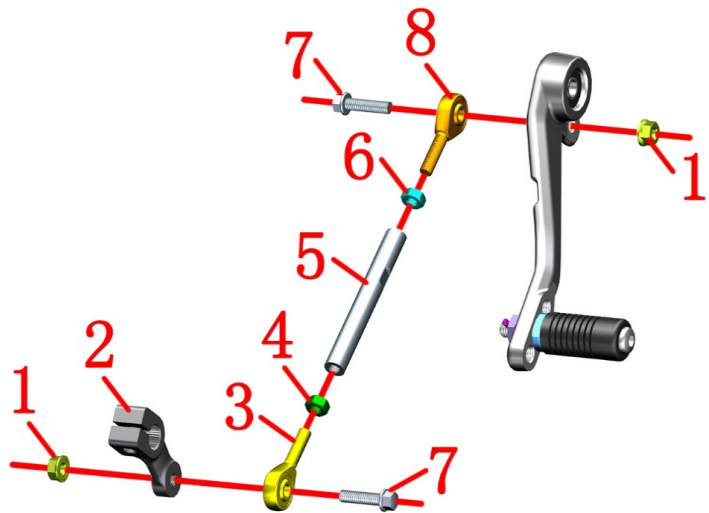
注意:

- 拆后右脚踏时，弹簧(8)和钢珠(9)两个物件比较小，注意丢失。
- 脚踏扭簧注意安装方向。

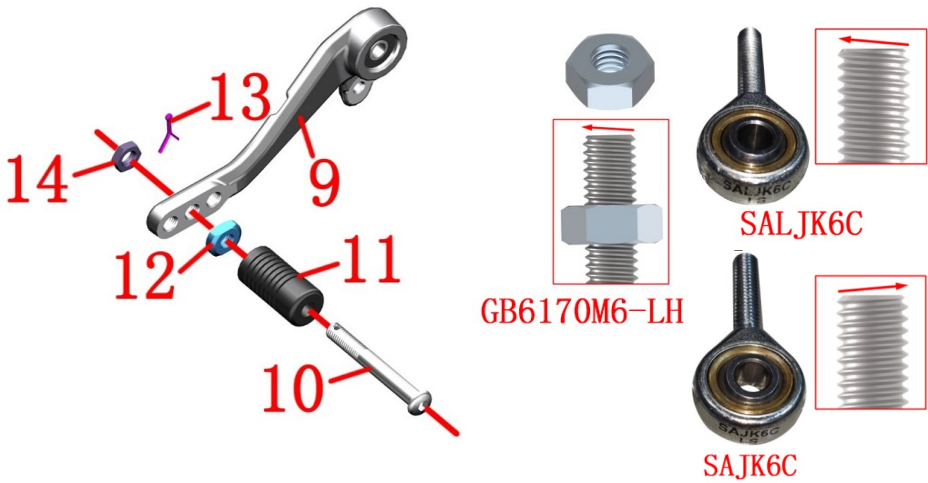


图片6脚踏组件		左脚踏支架组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1250205-034093	GB70. 1内六角M8×30（环保彩锌）	1	
2	1250205-023000	GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）	2	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8. 8级/环保彩锌）	3	
4	1184300-013000	ZT350整流器（350W）	1	
5	1250205-137000	GB70. 3 M8×40（10. 9级/环保彩锌）	1	
6	1274300-027000	ZT350脚踏支架轴承盖	1	
7	4024300-029000	ZT350-R变档杆摇臂（含轴承）	1	
8	1274300-158000	ZT350-R左脚踏支架（深灰）	1	
9	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	双摇臂专用
10	1274200-037000	ZT310-R碟刹锁支架	1	
11	1250301-033000	GB6172. 1 M8（环保彩锌）	1	

- 步骤：
- 左脚踏支架组件
先参照“侧盖组件”的步骤拆除左侧盖组件。
用8#梅花扳手拆下花键摇臂上的1颗螺栓(3)，用一字螺丝刀插入开槽a处将花键摇臂稍微撑开同时往外拉，从发动机变档轴上拆下。
用6#内六角工具将3颗螺栓(1)和(2)拆下，把整流器的保护胶套拉开，拔掉两个插头，取下左脚踏支架组件。
 - 变档杆组件
用13#套筒固定螺母(1)，用5#内六角拆下螺栓(5)，取下轴承盖(6)；将变档杆组件与左脚踏支架(8)分离。
 - 整流器
用8#套筒拆下固定整流器(4)的两颗螺栓(3)，从脚踏支架(8)上取下整流器(4)。
 - 碟刹锁支架
用4#内六角拆下螺栓(9)取下碟刹锁支架(10)。
 - 整流器故障检测
磁电机转速3000—5000rpm，带载200W以内，测量电瓶电压稳定保持在14. 5-14. 9V则为正常，反之整流器出现故障。
- 注意：
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
 - 重新装配时注意支座垫片与支座凸台对齐才能装配到位。
 - 在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。
 - 应定期检查螺栓(5)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶防松。



图片7脚踏组件		左脚踏支架组件2	检查	
序号	零件编码		调整	
		零件名称	装配数量	备注
1	1250303-010093	GB6177. 1M6（环保彩）	2	
2	1271200-163000	ZT250—S变档杆花键摇臂（深灰）	1	
3	1274100-042000	杆端关节轴承SAJK6C	1	
4	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	1	
5	1274300-026000	ZT350变档杆调节螺杆	1	
6	1250301-018093	GB6170M6—LH（环保彩锌）	1	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8. 8级/环保彩锌）	2	
8	1274100-043000	杆端关节轴承SALJK6C	1	
9	4024300-029000	ZT350—R变档杆摇臂（含轴承）	1	
10	1274300-028000	ZT350—R 变档调节踏杆	1	
11	1244100-031000	ZT350—R变档杆胶套	1	
12	1251300-094000	非标切边螺母 M8（环保彩锌）	1	
13	1250401-011093	GB91 φ2×15（环保彩）	1	
14	1250301-033000	GB6172. 1 M8（环保彩锌）	1	



步骤:

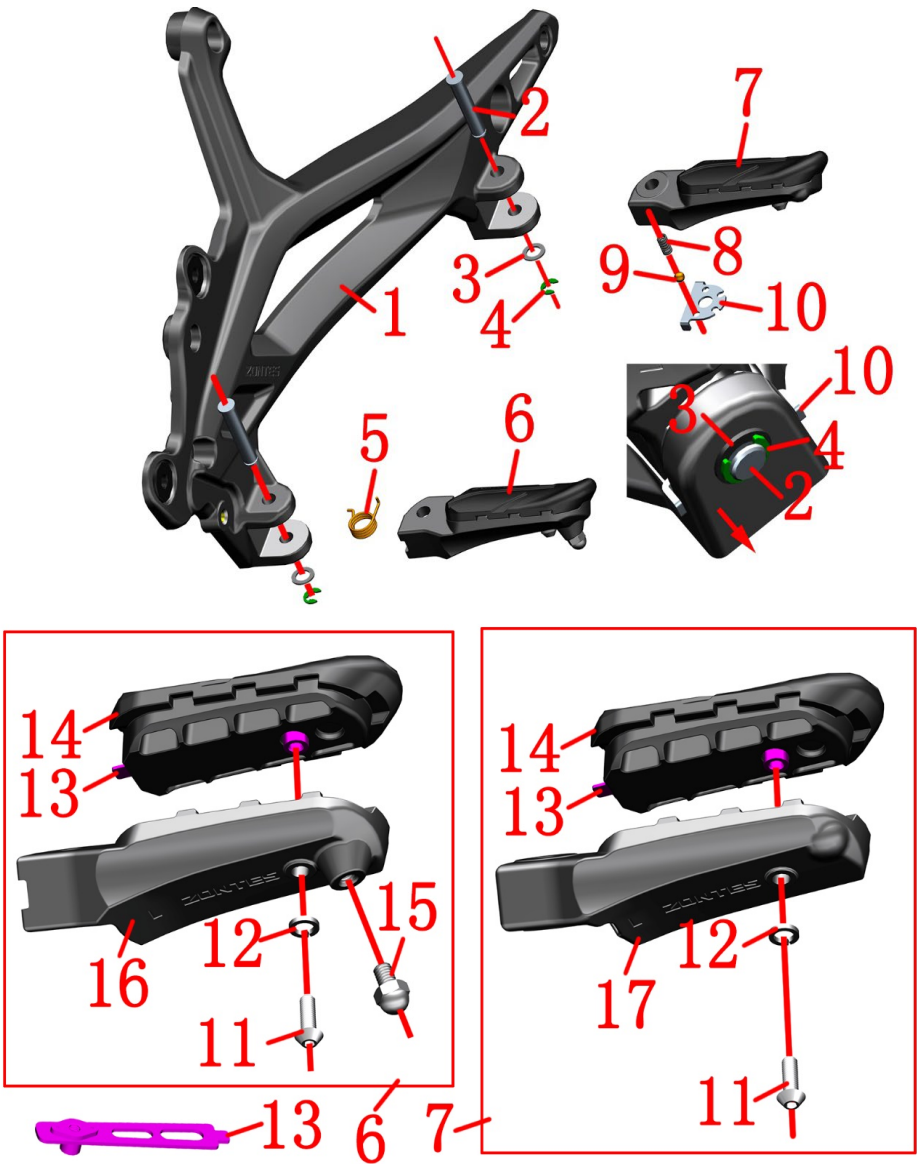
●变档杆组件

用8#套筒固定螺栓(7)，用10#套筒分别拆下两端螺母(1)，将变档杆摇臂(9)、花键摇臂(2)拆下。
用8#开口扳手固定调节螺杆(5)，用10#开口扳手分别松开螺母(6)和(4)，将调节螺杆(5)拆下，再分离关节轴承(8)和(3)。

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

注意:

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



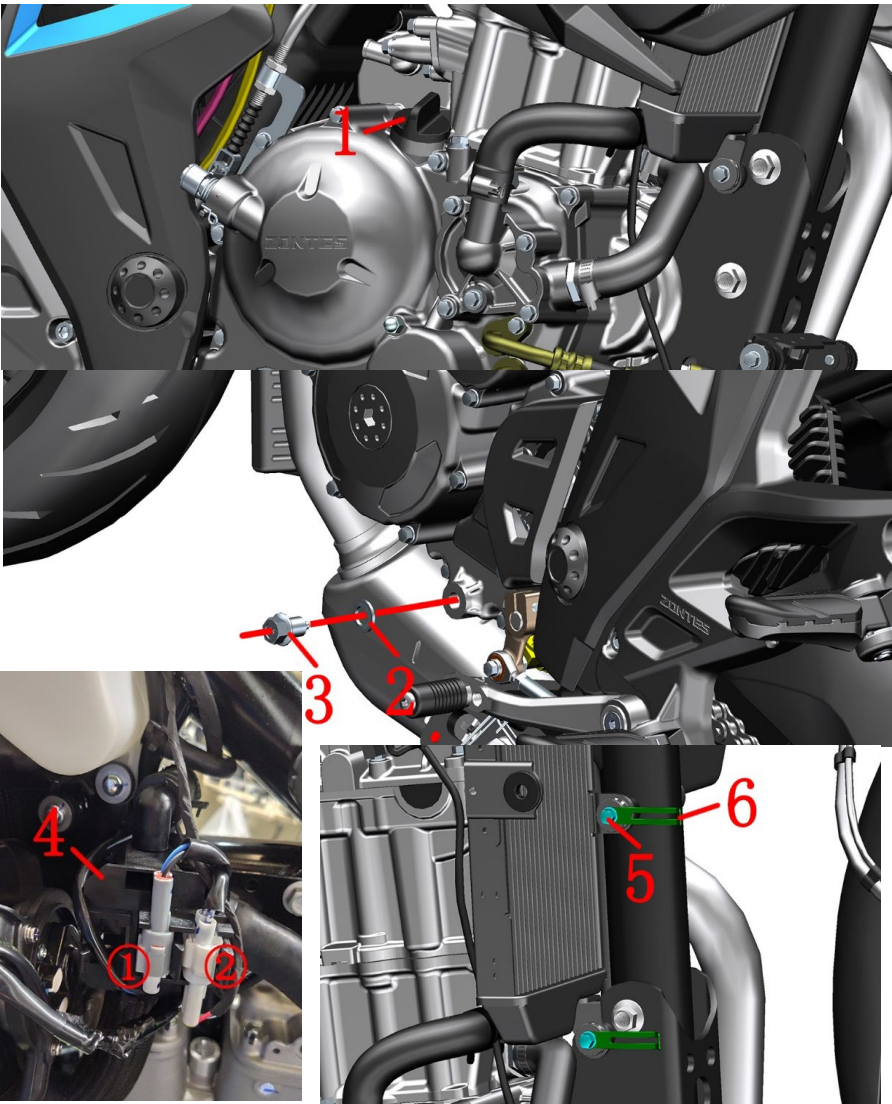
图片8脚踏组件		左脚踏支架组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1274300-158000	ZT350-R脚踏支架（深灰）	1	
2	1274300-033000	ZT350-R脚踏销轴	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（ $\phi 8.5 \times \phi 14 \times 1$ ）	2	
4	1264100-006000	ZT250-S脚踏卡簧	1	
5	1264100-003000	ZT250-S前左脚踏扭簧	1	
6	4064300-009051	ZT350-GK前左脚踏总成（深灰哑光）	1	
7	4064300-011051	ZT350-GK后左脚踏总成（深灰哑光）	1	
8	1260100-301000	ZT350-R脚踏钢珠弹簧	1	
9	1274300-031000	ZT350-R后脚踏钢珠（6.35）	1	
10	1274300-032000	ZT350-R后脚踏定位片	1	
11	1250205-038000	GB70. 2M5×12（不锈钢）	2	脚踏总成售后散件
12	1250501-010000	GB93 $\phi 6$ 弹垫	2	
13	1274300-093000	ZT350-GK脚踏胶套固定片（加长10mm）	2	
14	1244300-013000	ZT350-T脚踏胶套	2	
15	1251100-167000	非标球头螺栓M6×8	1	
16	4064300-005051	ZT350-GK前左脚踏（深灰哑光）	1	
17	4064300-007051	ZT350-GK后左脚踏（深灰哑光）	1	

步骤:

- 前左脚踏
用合适的工具将卡簧(4)拆下，取下缓冲胶(3)、销轴(2)，再将前左脚踏(6)、脚踏扭簧(5)拆下。
- 后左脚踏
将卡簧(4)拆下，取下缓冲胶(3)、销轴(2)，再将后左脚踏(7)往外拉出，取下定位片(10)、钢珠(9)、弹簧(8)。
- 脚踏售后散件
握紧前左脚踏组件，用10#套筒拆下螺栓(15)；再用3#内六角工具拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、前左脚踏(16)。螺栓(15)仅前脚踏需要；脚踏胶套(14)、胶套固定片(13)、螺栓(11)、弹垫(12)为通用件每个脚踏各用一件供散件售后更换。
握紧后左脚踏，用3#内六角拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、后左脚踏(17)。

注意:

- 拆后左脚踏时，弹簧(8)和钢珠(9)两个物件比较小，注意丢失。
- 脚踏扭簧注意安装方向。



图片1散热系统组件		更换机油	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050854-002000	ZT180MN机油尺	1	
2	1244100-033000	组合密封垫12×φ20×2	2	
3	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	2	24±4N.m
4	1224300-112000	ZT350—X轮速传感器插头卡座	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	1276200-043000	φ6线夹（L=57）	2	

步骤：

●线夹

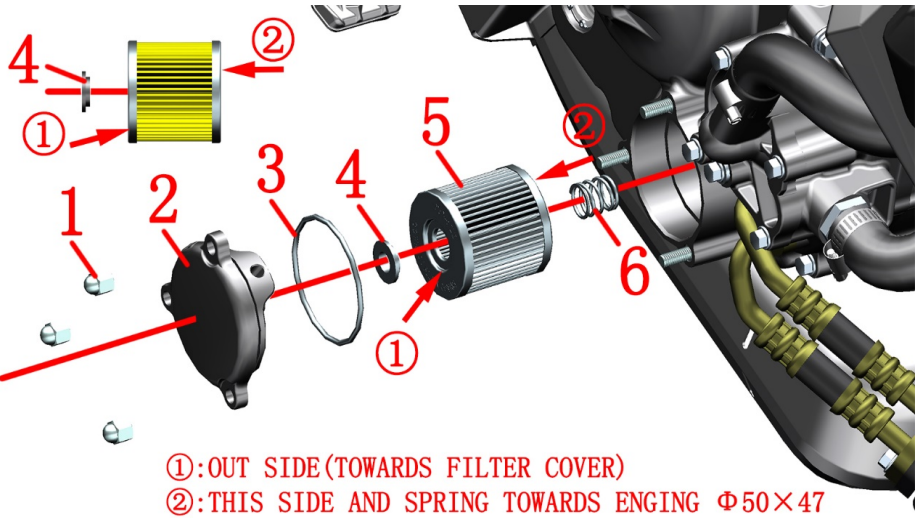
将图中风扇插头①和②从卡座(4)取下并拔掉，取下卡座(4)。
用8#套筒松开两颗螺栓(5)，取下线夹(6)。

●放机油

用侧支架将车辆停在平坦的地面。
逆时针旋转拧下机油尺(1)。
建议拆下下导流罩再放机油。如不拆建议用工具来导流，以免机油污染覆盖件。
在发动机放油螺栓左中图所示底下放置接油盘。
用14#套筒拆下发动机的放油螺栓(3)，取下密封垫(2)，将旧机油放空。
用干净的无纺布擦干净油污；确保放油螺栓、组合密封垫表面无划伤、杂物等才能装配，扭力要求达到24±4N.m。扭力过大损坏螺纹造成打滑，过小容易漏油。
从发动机右曲轴箱加油口加入1.6升（如更换机油滤芯则加入1.7升）粘度为SAE 10W-50/10W-40新的API SM级或更高级别的发动机机油。然后拧紧机油尺。
用不同转速运转2分钟，检查是否有渗漏。
怠速运转5分钟然后熄火停机3分钟，旋下机油尺的油位标线，如液面低于最低油位标线时应添加新机油到最高油位标线。按上面方法再次检查是否有渗漏。

注意：

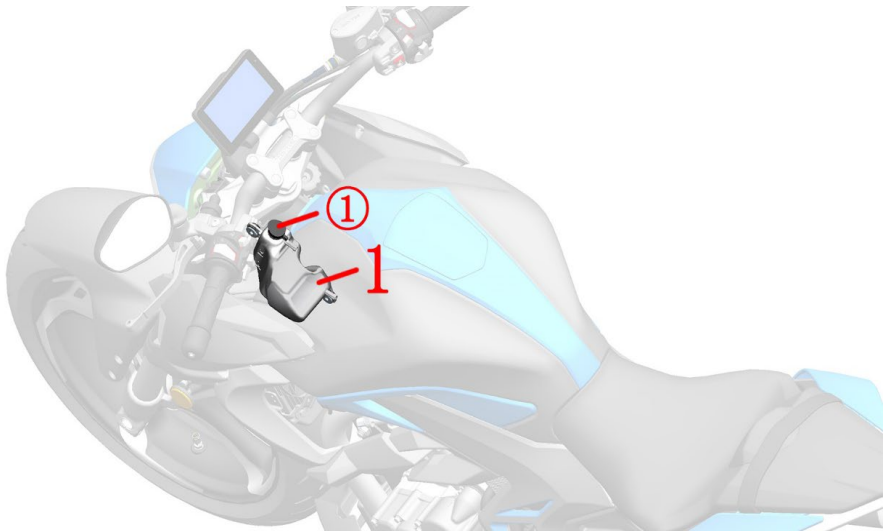
- 需先拆除下导流罩等。
- 严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。
- 废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。
- 建议每次更换机油同时更换放油螺栓、组合密封垫。
- 因发动机曲轴连杆为轴瓦结构，更换机油时应至少保证添加1升机油才能启动发动机。否则可能造成轴瓦报废或曲轴卡死。



图片2散热系统组件		更换机油滤芯	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-096000	非标盖形9级螺母M6×13（环保彩锌）	3	
2	4050454-014051	ZT180MN精滤器盖A（深灰）	1	
3	1051454-020000	55×2.5氢化丁腈胶O型圈	1	售后用
4	1051454-005000	ZT180MN机油精滤器密封圈	1	
5	4134300-001000	ZT184MP精滤密封组件（纸盒包装）	1	【1】
6	1050853-009000	Φ16.4×17×1.6过滤器弹簧	1	

- 步骤：
- 更换机油滤芯
在发动机右曲轴箱盖底下放置接油盘。
用10#套筒拆下3颗螺母(1)；左右稍微旋转精滤器盖(2)使其松动后取下。
取下O型圈(3)、密封圈(4)；更换精滤器(5)。
检查密封圈(4)是否有破损，建议更换滤芯时同时更换密封圈(4)。
重新装配时务必检查弹簧(6)、密封圈(4)是否装配到位；滤芯不能装反(按左图所示①朝向精滤器盖；②朝向发动机)。
装配时先将精滤器盖(2)与密封垫装好，再套到精滤器上。

- 备注：
- 确保所有料件装配正确。
 - 建议更换滤芯时同时更换密封圈(3)。检查密封圈(4)是否有破损，如无则清理干净后装回；如有破损则必须更换。
 - 滤芯不能装反。
 - 注意密封圈(6)凸台朝向精滤器刻有“OUT SIDE(TOWARDS FILTER COVER)”一侧，严禁装反、漏装。
 - 添加机油步骤详见上一页。
 - 【1】ZT184MP精滤密封组件已包含机油滤芯、55×2.5丙烯酸酯胶O型圈和ZT184MN机油精滤器密封圈各一件。



图片3散热系统组件		添加冷却液	检查	
序号	零件编码		调整	
		零件名称	装配数量	备注
1	1224300-019000	ZT350-R副水箱	1	
2	1051954-016000	TOTAL防冻液（-35℃，4L装）	1	总用量1.44L

步骤：

- 添加冷却液
待发动机完全冷却，将车辆扶正才能准确的检查液面位置。如低于“L”线应及时补充冷却液。如副水箱完全没有或仅余少量冷却液应先检查冷却系统，排除渗漏后才能添加。
用侧支架将车辆停放好；将方向把往右转到底。
打开副水箱(1)的盖子①，用漏斗分多次每次少量添加冷却液。以扶正车辆时冷却液的液面到达F线位置为合适。

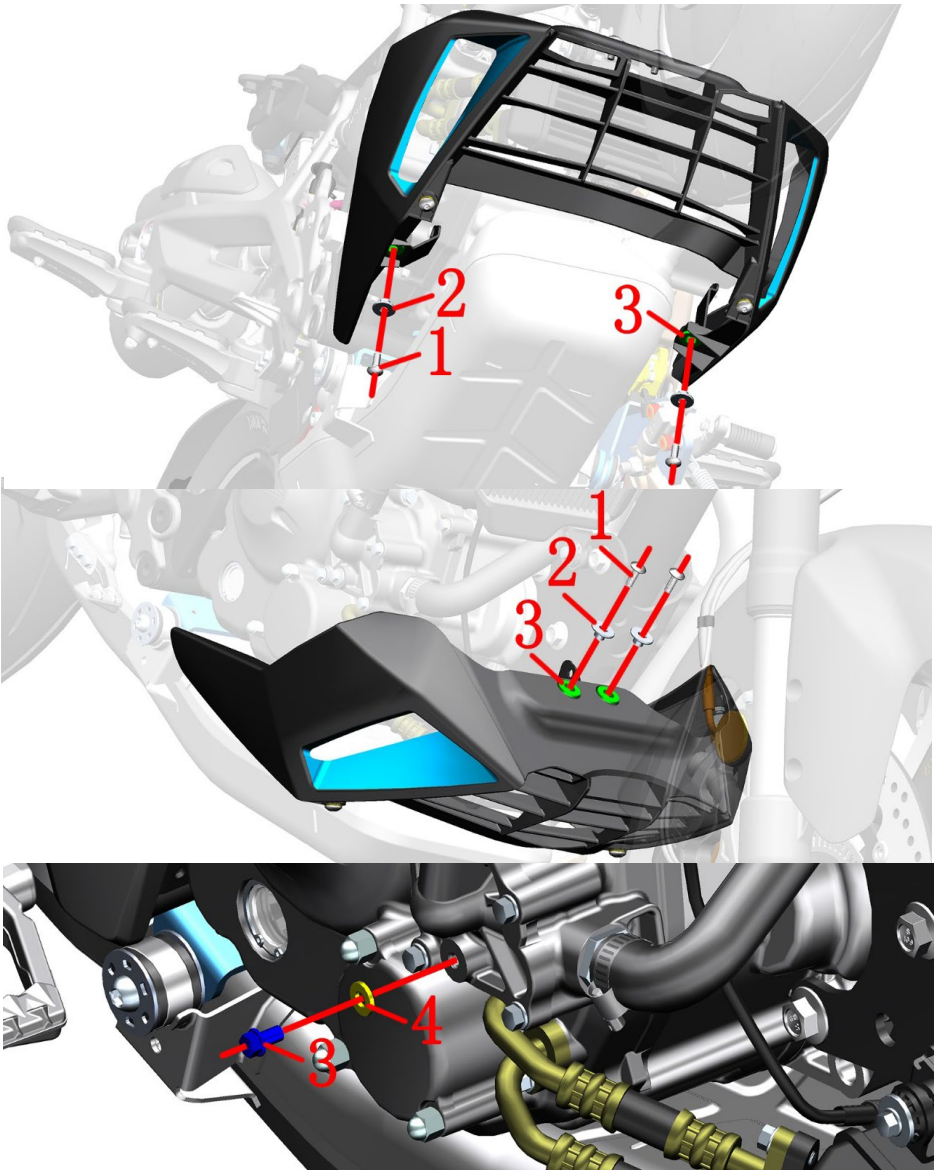
注意：

- 应定期检查冷却液液面情况，始终保持不低于“L”线位置。
- 建议每2年更换一次冷却液。
- 吞咽或吸入冷却液均会对人体产生一定危害。每次添加完冷却液后应及时彻底清洗手部、脸部等任何暴露的皮肤。如误吞需立即联系中毒控制中心或医院；如吸入需立即到通风环境中。如不慎溅入眼睛需立即用大量的流水冲洗眼睛并及时求医或就诊。务必远离儿童和宠物。
- 发动机冷却液务必选用适用于铝散热器的型号，以乙二醇为基础。使用适用于铝散热器的，由冷却液浓缩液与蒸馏水按一定比例混合的冷却液。务必选用适合当地极端低温天气的型号，冰点必须低于当地可能达到的最低气温。如需要加水只能添加蒸馏水，其他水质可能腐蚀发动机冷却系统或造成更严重的后果。
- 冷却液总量为1440毫升。
- 冷却液可能会损坏漆面，添加时应注意，少量溅出应立即用干净的软布擦掉。



正面

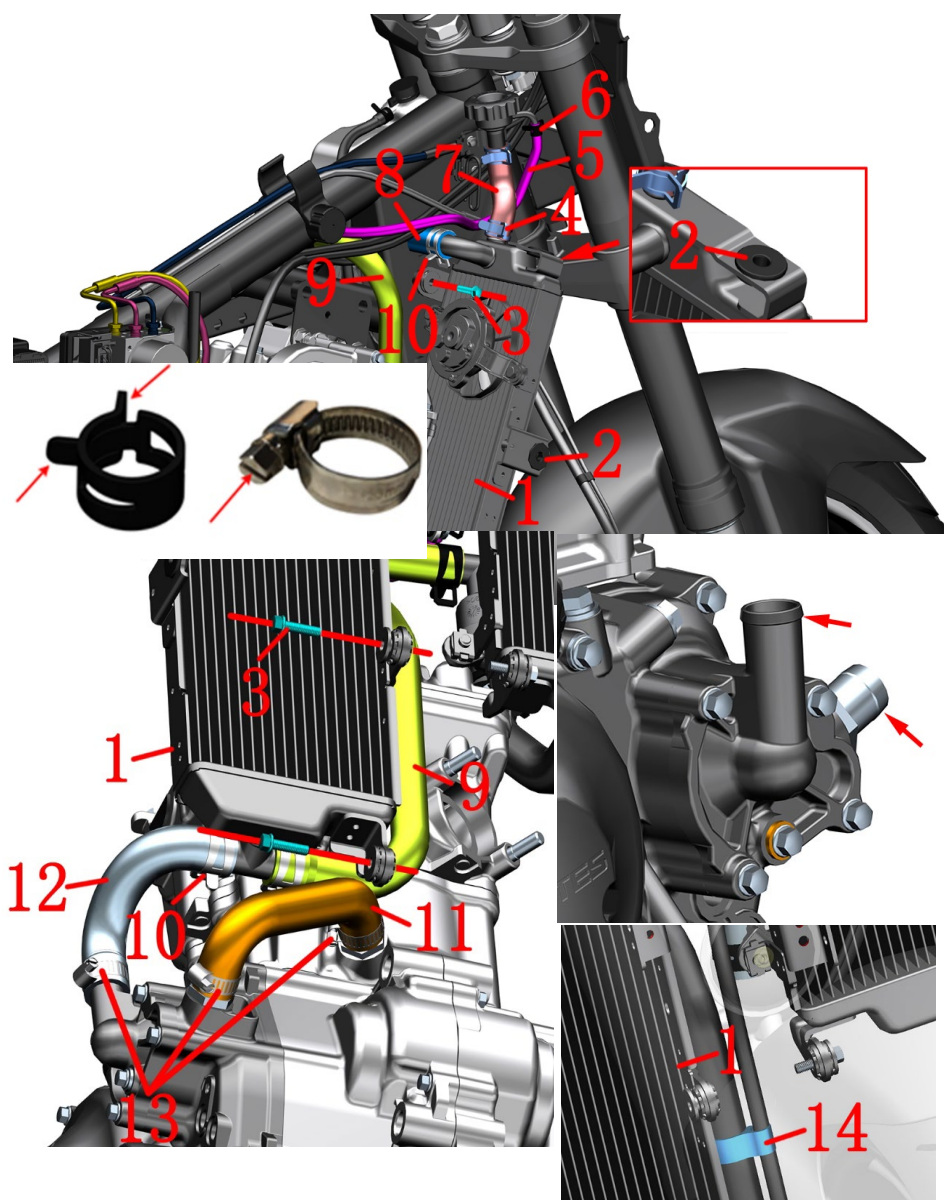
背面



图片4散热系统组件		放冷却液	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1274100-007000	ZT250-S翻边衬套（ $\phi 6.4 \times \phi 9 \times 6 + \phi 20 \times 2$ ）	4	
3	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
4	1051654-002000	组合密封垫6×13×1.8	1	

- 步骤：
- 下导流罩组件
将车辆用平台升起，一手扶好下导流罩组件一手用内六角工具分别拆下4件螺栓(1)后取下翻边衬套(2)；取下导流罩组件放置好。
 - 排出冷却液
先打开副水箱盖。底下放置接油盘或其它容器，双手戴好防水手套后用套筒拆下螺栓(3)，取下组合密封垫(4)；冷却液开始排出，当副水箱的冷却液排完后打开右水箱盖可加速将冷却系统的全部冷却液排空。用干净的抹布擦干净所有零部件表面残留的冷却液。

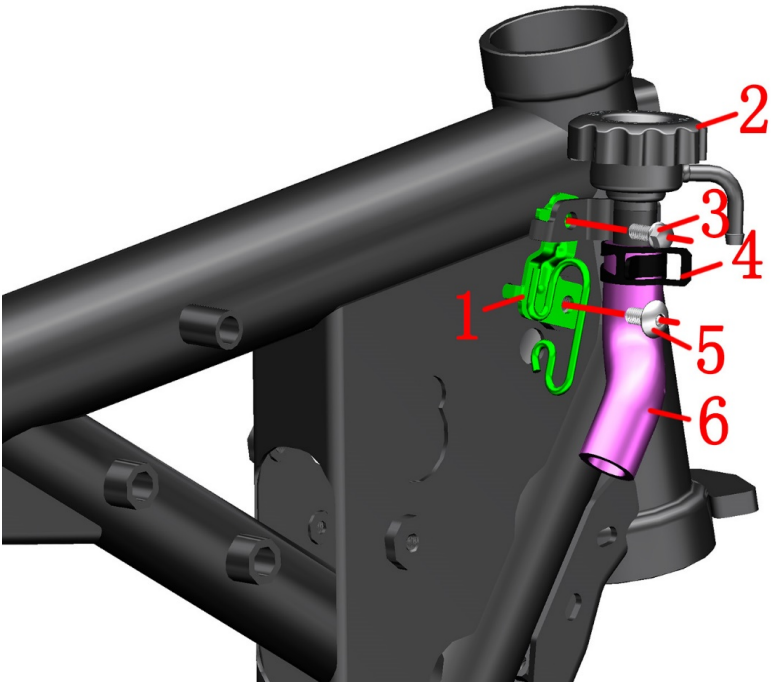
- 注意：
- 应将车辆固定好。
 - 务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。
 - 建议拆下下导流罩再放冷却液，冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见上一页的。



图片5散热系统组件		水箱组件1	检查	
序号	零件编码	零件名称	调整	
			装配数量	备注
1	1274300-024000	ZT350-R右水箱	1	
2	1244100-002000	ZT250-S侧盖圆胶	2	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
4	1274200-089000	ZT310水管抱箍（Φ22）	2	
5	1244300-010000	ZT350-R副水箱连接水管	1	
6	1274200-079000	ZT310水管抱箍（Φ9）	1	
7	1244300-009000	ZT350-R加水口连接水管	1	
8	1244200-011000	ZT310-R左右水箱连接水管	1	
9	1244200-021000	ZT310小循环水管	1	
10	1274200-090000	ZT310水管抱箍（Φ26）	3	
11	1244200-012000	ZT310-R发动机过水管	1	
12	1244200-098000	ZT310-R发动机进水管（滑动离合）	1	
13	1274200-041000	ZT310水管卡箍（Φ26）	3	
14	1224300-050000	ZT350-GK副水箱连接水管夹	1	

- 步骤：
- 副水箱连接水管
用钳子稍用力夹住抱箍(6)凸起部分同时往下移动，移出副水箱水管后，拔下水管(5)。
 - 左右水箱连接水管
将抱箍(10)夹住往水箱方向移出水管接头处，将左右水箱连接管(8)与右水箱组件分离。用同样方法将小循环水管(9)与水箱组件分离。
 - 右水箱组件
将抱箍(4)夹住往加水口连接管(7)方向移出，分离加水口连接管(7)与右水箱组件。将发动机进水管(12)处的抱箍(10)夹住，往水管方向移出，将发动机进水管(12)与右水箱组件分离。拔掉风扇线缆接头后，一手扶好右水箱组件，另一手用8#套筒拆下3件螺栓(3)，拔掉风扇线缆接头后，取下右水箱(1)和水管夹(14)。
 - 发动机水管
将过水管(11)两端的卡箍(13)用一字螺丝刀松开后移出防脱凸台，从发动机上拔下，取下卡箍(13)。
- 用一字螺丝刀松开卡箍(13)的螺栓后移出水管接头凸起部位，将水管(12)从发动机右箱盖水管接头处拔出。

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



图片6散热系统组件		水箱组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274300-025000	ZT350-R水箱加水口固定支架	1	
2	1224300-020000	ZT350-R水箱加水口	1	
3	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬-HH）	1	
4	1274200-089000	ZT310水管抱箍（Φ22）	2	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
6	1244300-009000	ZT350-R加水口连接水管	1	

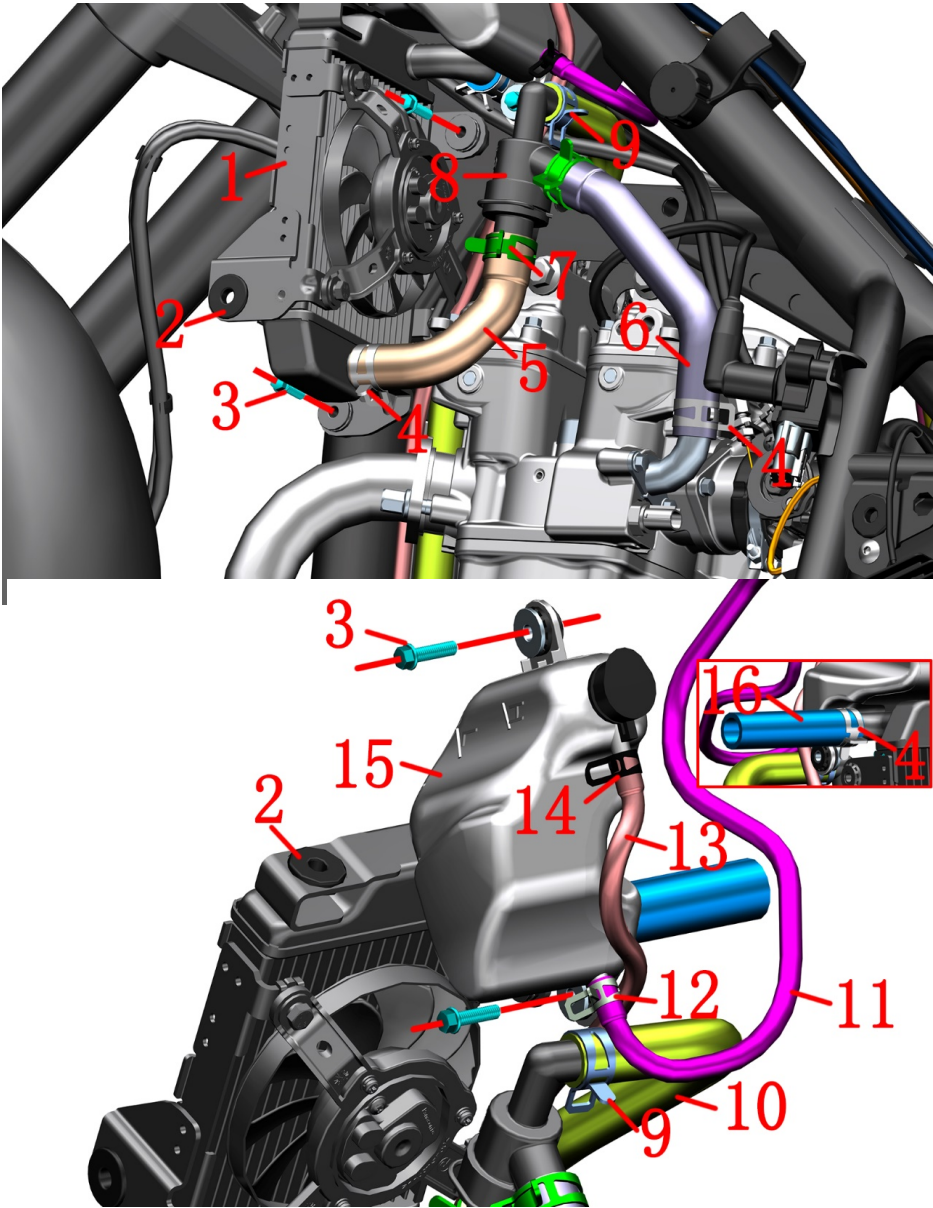
步骤：

- 加水口组件

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

注意：

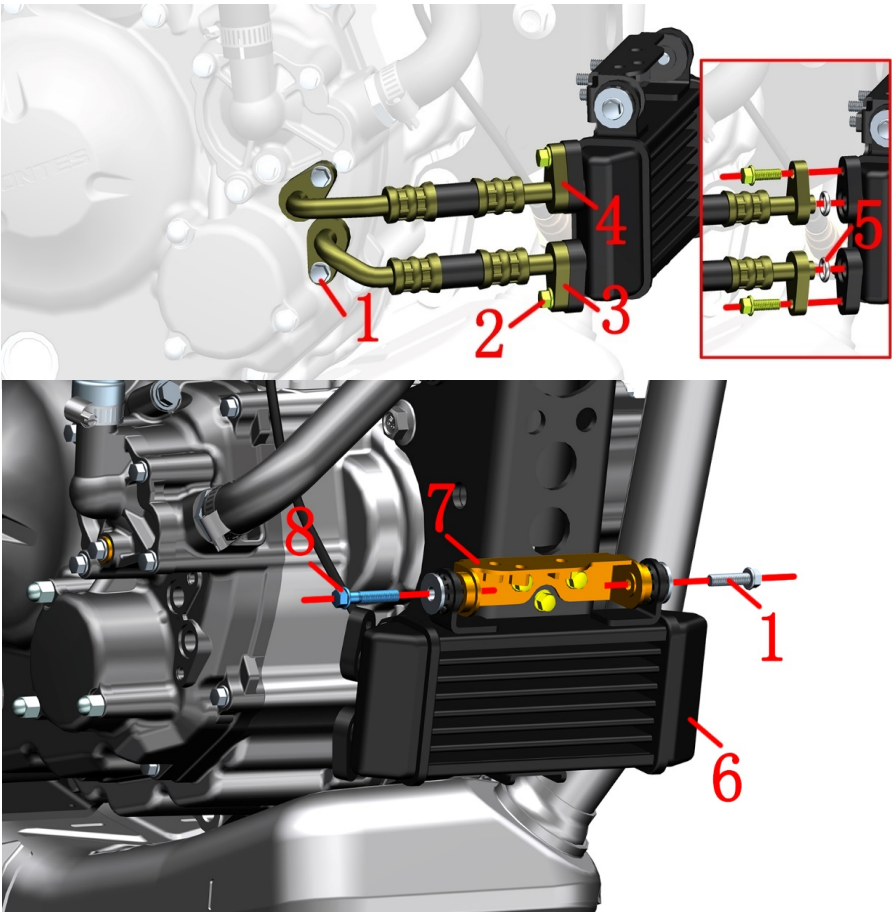
- 需先拆除右水箱组件。



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

- 步骤：
- 副水箱组件
扶好副水箱组件，用8#套筒拆下2件螺栓(3)，取下副水箱组件。再从副水箱(15)上移开抱箍(12)和抱箍(14)，分别拆下副水箱连接水管(11)和漏水管(13)。
 - 节温器
用钳子将两件抱箍(7)松开，从节温器上拔下左水箱进水管(5)和发动机出水管(6)，再松开卡箍(9)拔下小循环水管，取下节温器。
 - 左水箱组件
拔下卡箍(4)和卡箍(4)，分别取走水箱进水管(5)和左右水箱连接水管(16)。然后一手扶着左水箱(1)，一手用8#套筒拆下固定左水箱的两颗螺栓(3)，取下左水箱(1)，从左水箱上取下两件侧盖圆胶。

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



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

步骤：

●油冷器

先参照“更换机油”的步骤将机油放掉。

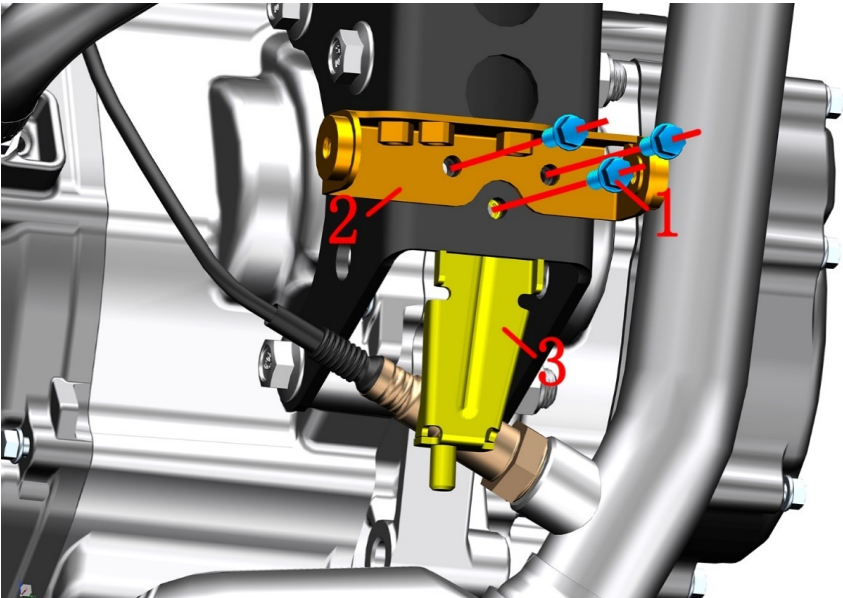
在油冷器下方放置接油盘，先用8#套筒先拆下出油管(3)上的螺栓(2)，再拆下进油管(4)上的螺栓(1)，放掉油冷器(6)里面的机油。

再拆下固定油管剩下的1颗螺栓(2)和1颗螺栓(1)，取下进油管(4)和出油管(3)、O型圈(5)。

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

注意：

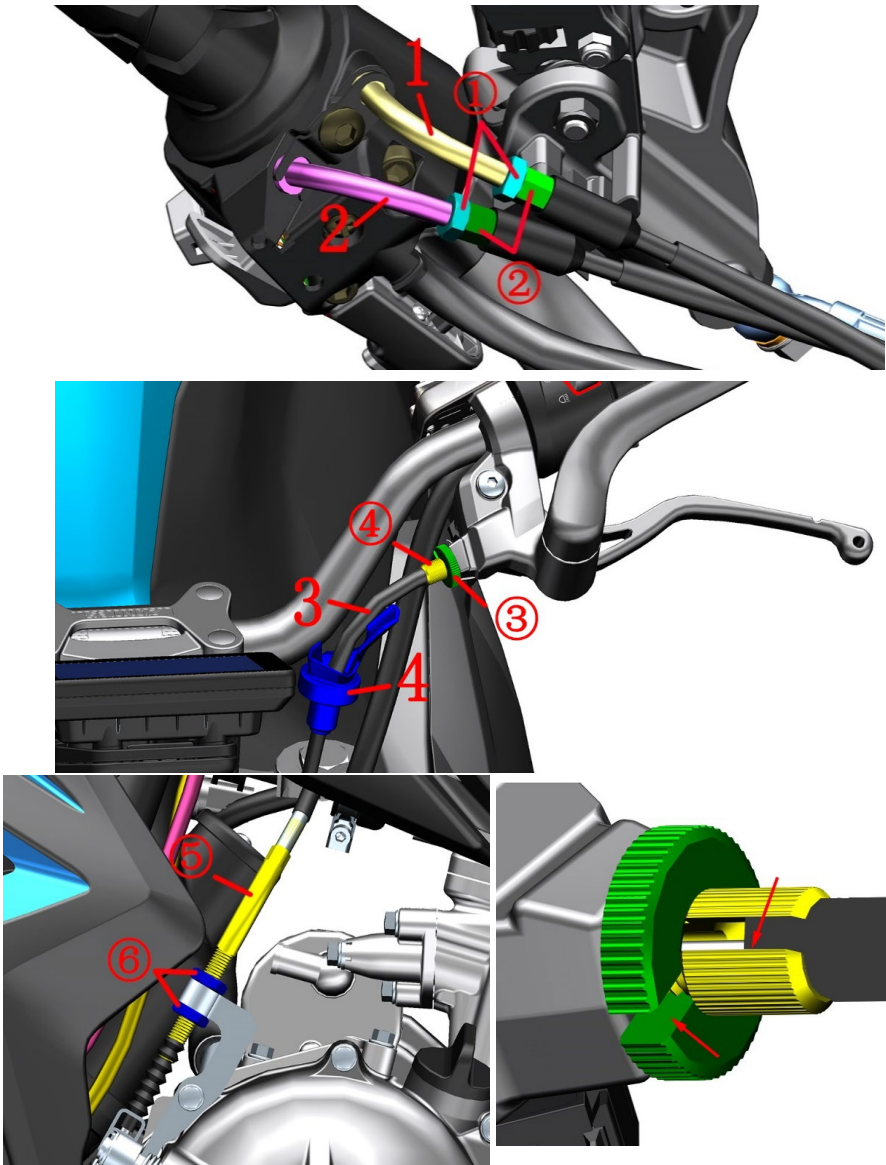
- 需先拆除下导流罩组件。
- 严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。
- 废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。
- 拆油管时严禁暴力操作以免造成衬套变形。
- 建议每次更换机油同时更换组合密封垫、O型圈防止漏油。
- 复装时务必用干净的无纺布擦干净结合面。



图片9散热系统组件		油冷器组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	3	
2	1274300-036000	ZT350—R油冷器上支架	1	
3	1274300-037000	ZT350—R油冷器下支架	1	

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

- 注意：
- 需先拆除下导流罩组件。
 - 严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。
 - 废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。
 - 拆油管时严禁暴力操作以免造成衬套变形。
 - 建议每次更换机油同时更换组合密封垫、O型圈防止漏油。
 - 复装时务必用干净的无纺布擦干净结合面。



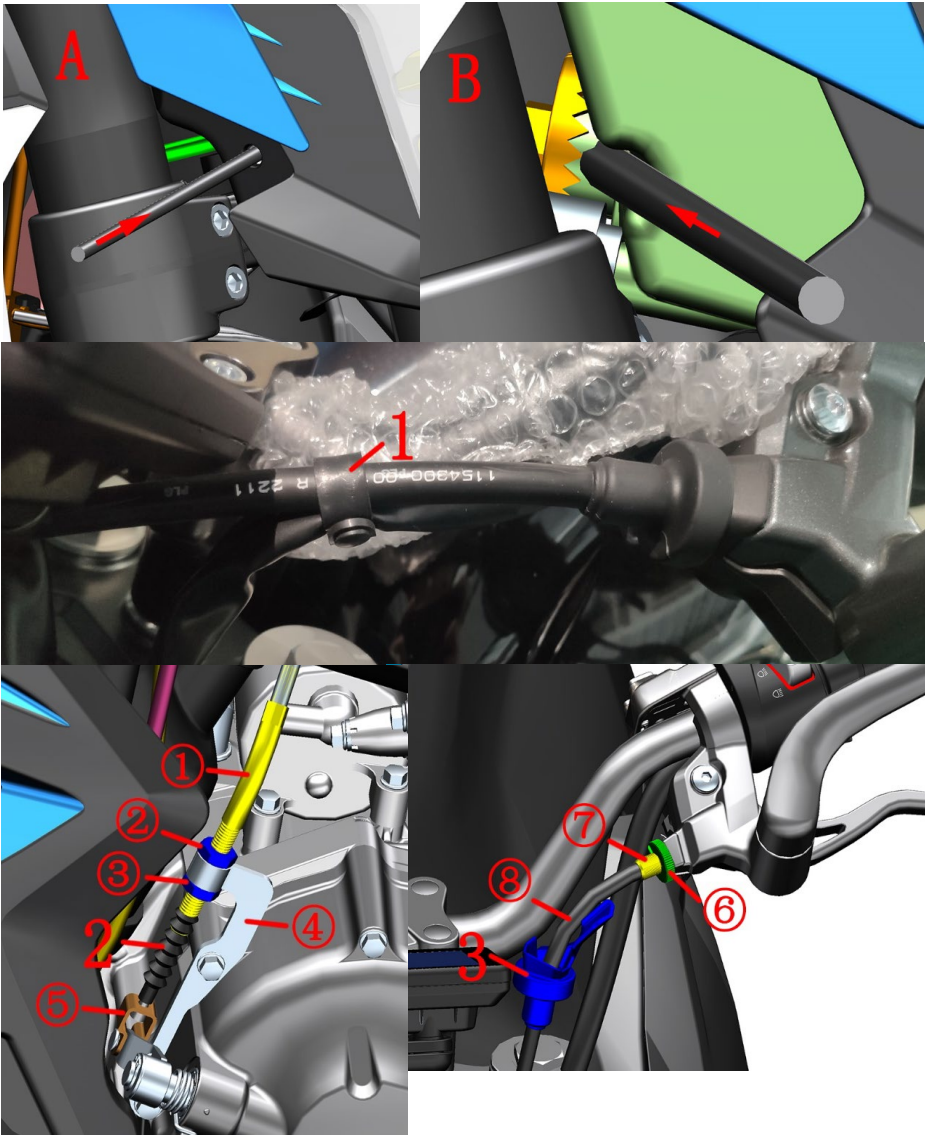
图片1前叉组件		油门/离合拉索间隙调节		检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注	
1	1154300-004000	ZT350—X油门加油线	1		
2	1154300-005000	ZT350—X油门回油线	1		
3	1154300-001000	ZT350—R离合线	1		
4	1244200-046000	ZT310—V离合线护套	1		

步骤:

- 油门线
用8#开口扳手固定住调整螺杆②，再用10#开口扳手松开油门加油线①或回油线②上的锁紧螺母①。转动调整螺杆②将间隙调整到2~4mm。调整完后再锁紧螺母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，旋转调整螺杆⑤，最后再锁紧螺母⑥。

注意:

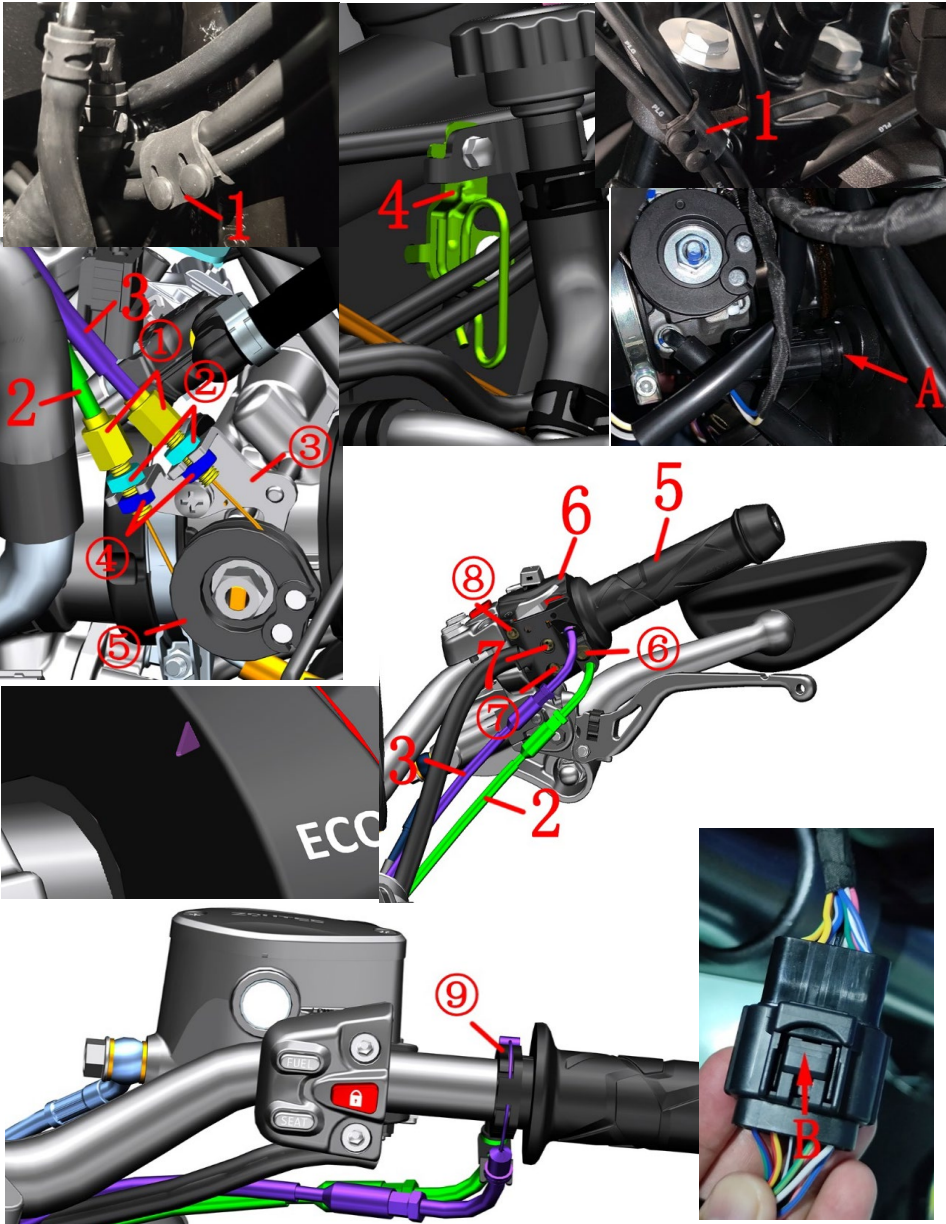
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
- 油门拉索调节需注意如下：
调整完后应确保油门能自动复位，严禁因调整拉索而使得发动机怠速升高。转动方向时不能出现发动机怠速升高。
检查发动机怠速应在热机的情况下进行，应在1500~1700转/分钟。
- 离合器调节需注意如下：
自由行程过大易造成离合器和变档机构磨损和故障。
调整后务必将螺母、调整螺杆和摇臂上的开槽错开一定位置，防止拉索从开槽处脱出。



图片2前叉组件		灯光高度调节、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	1244300-023000	ZT310橡胶线扣（50mm）		1	
2	1154300-001000	ZT350-R离合线		1	
3	1244200-046000	ZT310-V离合线护套		1	

- 步骤：
- 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的孔内，如图A、B所示箭头方向插入，对准调节螺栓，顺时针转动为调高，逆时针为调低光束高度。
 - 拆离合线
先解开线扣(1)。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(3)退到弯管⑧处，用钳子松开螺母⑥；将螺母⑥、调整螺杆⑦的开槽旋到与摇臂上的开槽在同一位置，将拉索从摇臂座上取下。
将离合线取下。
将防护胶套(3)从离合线(2)上取下。
 - 装离合线
将防护胶套(3)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(3)复位。

- 注意：
- 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。
 - 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、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	
1	1244300-042000	ZT350橡胶线扣（双扣型）	2	
2	1154300-004000	ZT350—X油门加油线	1	
3	1154300-005000	ZT350—X油门回油线	1	
4	1274300-025000	ZT350—R水箱加水口固定支架	1	
5	1244100-042000	ZT250—R右手把胶套	1	
6	1184200-185000	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

先解开线扣(1)。将箭头A指向的空滤器的温度传感器拔下。
用10#开口扳手将油门加油线(2)的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①；将加油线的圆柱形接头从转盘上取下；参照前面步骤先完全松开回油线(3)的螺母②和④，将圆柱形接头从转盘上取下后再将回油线(3)的调节管往上移动越过节气门上的支架③后往外拉。
将油门线从头部固定支架(4)的缝隙中穿出。
用手握紧右手把开关(6)，用5#内六角先拆下螺栓⑥、⑦、⑧后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

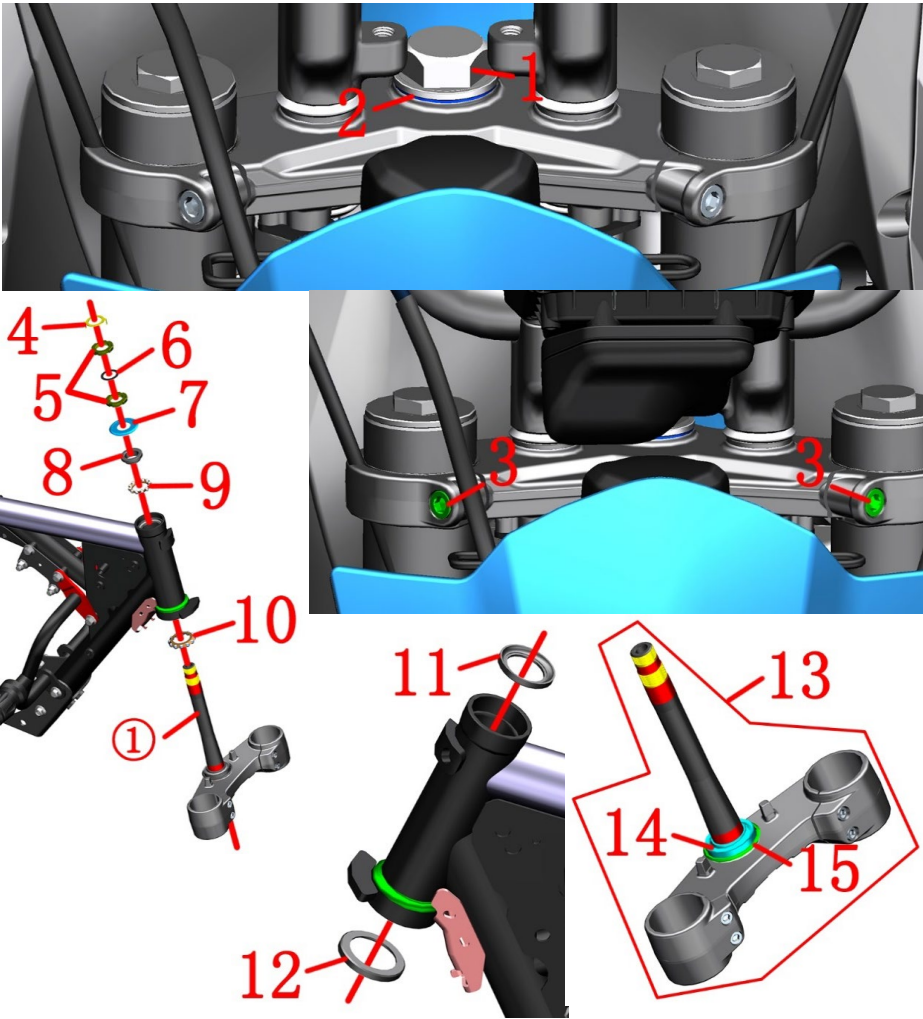
先将油门线穿入开关下部的拉索孔内。将油门线的圆柱形接头装入右手把胶套(5)的把芯转盘⑨上。将回油线卡到加油线上自带的限位卡槽内，用5#内六角工具将螺栓⑥锁紧，扭力8~10N.m。开关安装孔位对好后螺栓⑧稍微拧几圈，再观察开关(6)下部的定位孔与方向把对齐后将螺栓(7)和螺栓⑦锁紧。最后再锁紧螺栓⑧。将副开关和摇臂组件复位，注意对齐开关上的符号。
将油门线装入固定支架(4)卡槽内。
用开口将油门加油线(2)或回油线(3)的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①。
将回油线套入支架③，再将接头套入转盘⑤。
将加油线套入支架③，再将旋转转盘⑤一定角度后将接头套入。
参照调整间隙的方法调整好油门拉索间隙；调整后左、右转动方向把时怠速不应有变化且复位灵活。
锁紧螺母②和④。

●右手把开关

按下箭头B指向的卡扣，拔出右手把开关(6)的插头。

注意:

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



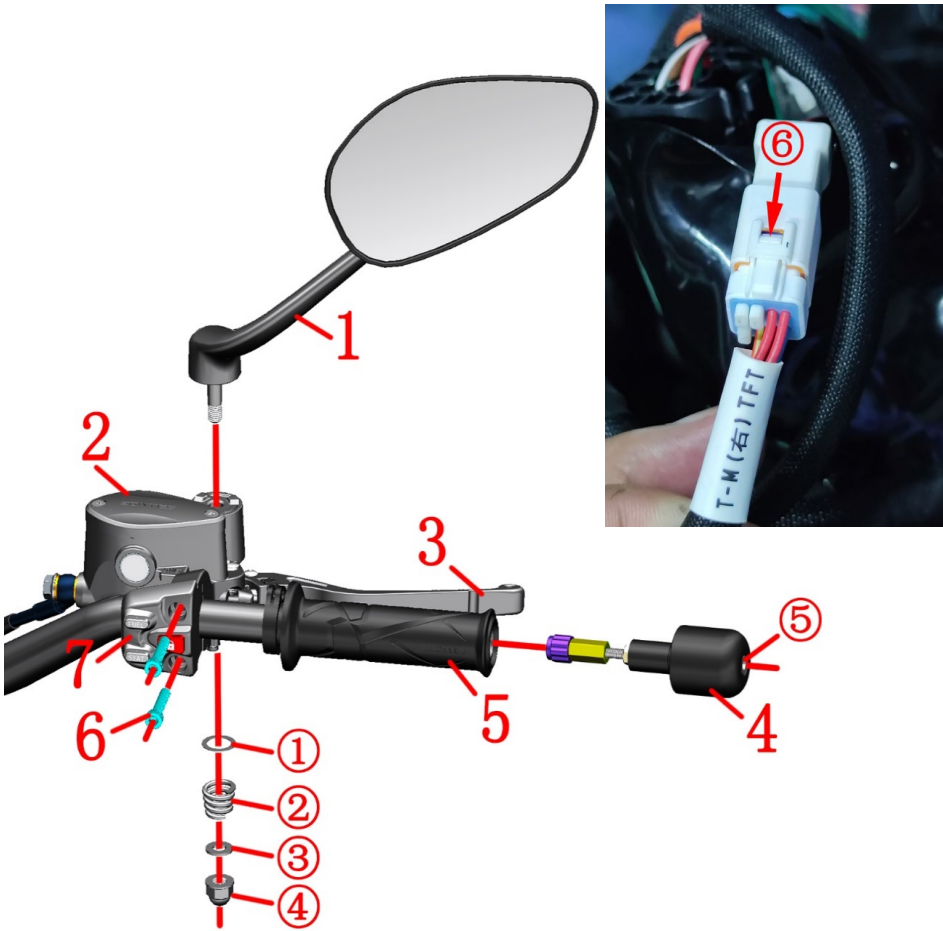
注意：

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

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

步骤：

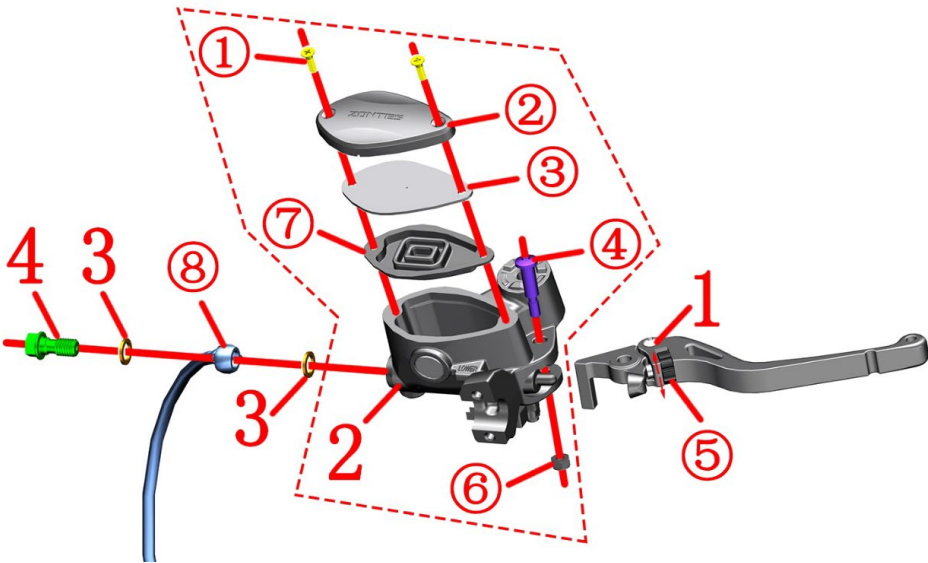
- 刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时
先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：标准280kPa。
若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到350kPa，然后再放气到280kPa。试车检查是否解除。如否则支起前轮并转动检查轮胎胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否再继续往下操作。
- 检查转向装置
将前轮支起，用手晃动前叉下部，检查转向轴是否有松动或左右旋转不灵活。
调整调节螺母：
用30#梅花扳手拆下装饰螺母(1)，取下垫片(2)；用6#内六角工具拆下螺栓(3)。将方向把、上联板组件用干净的布包裹好再放置好，防止划伤。取下防松垫圈(4)；用专用的四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(5)，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



图片5前叉组件		右手把组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1190100-409051	ZT310-VX右后视镜（深灰）	1	
2	1100100-831000	ZT350-GK前碟刹主泵总成（ $\phi 14$ ）	1	
3	1100100-833000	ZT350-GK前刹车手柄（机加）	1	
4	1134200-023000	ZT250-R平衡块	1	
5	1244100-042000	ZT250-R右手把胶套	1	
6	1250205-031091	GB70. 1M6×30（不锈钢）	2	
7	1186200-012000	ZT310T-M 二代右副手柄把开关（深灰TFT-500）	1	

- 步骤：
- 后视镜
一手握紧后视镜镜杆，另一手用14#套筒拆下螺母④，取下小垫片③、弹簧②和大垫片①。将后视镜从前碟刹主泵上取下。
 - 右手把胶套、平衡块
用5#内六角松开螺栓⑤，用力将平衡块(4)向外拔出。取下平衡块(4)和右手把胶套(5)。
 - 右手把副开关
找到副开关插头按下⑥指向的卡扣，将插头拔出。
一手固定前碟刹主泵(2)，另一手用5#内六角工具拆下螺栓(6)。取下右副手柄把开关(7)。
装配副开关时要先将螺栓旋10圈左右，对齐手柄开关的三角符号后先打紧上部的螺栓再打紧底部螺栓。

- 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“观察窗的3/4”之间。
 - 严禁用高压水直接冲洗油杯。
 - 装配平衡块时应将弹片两端凸起部位对齐方向把上的固定孔后再插入方向把孔内。
 - 后视镜的小垫片防转限位槽需对齐后视镜杆螺栓上的切槽。
 - 右手把开关参考更换油门线的操作进行。
 - 前碟刹主泵与副开关间的接缝应与右手把开关上的三角符号对齐。



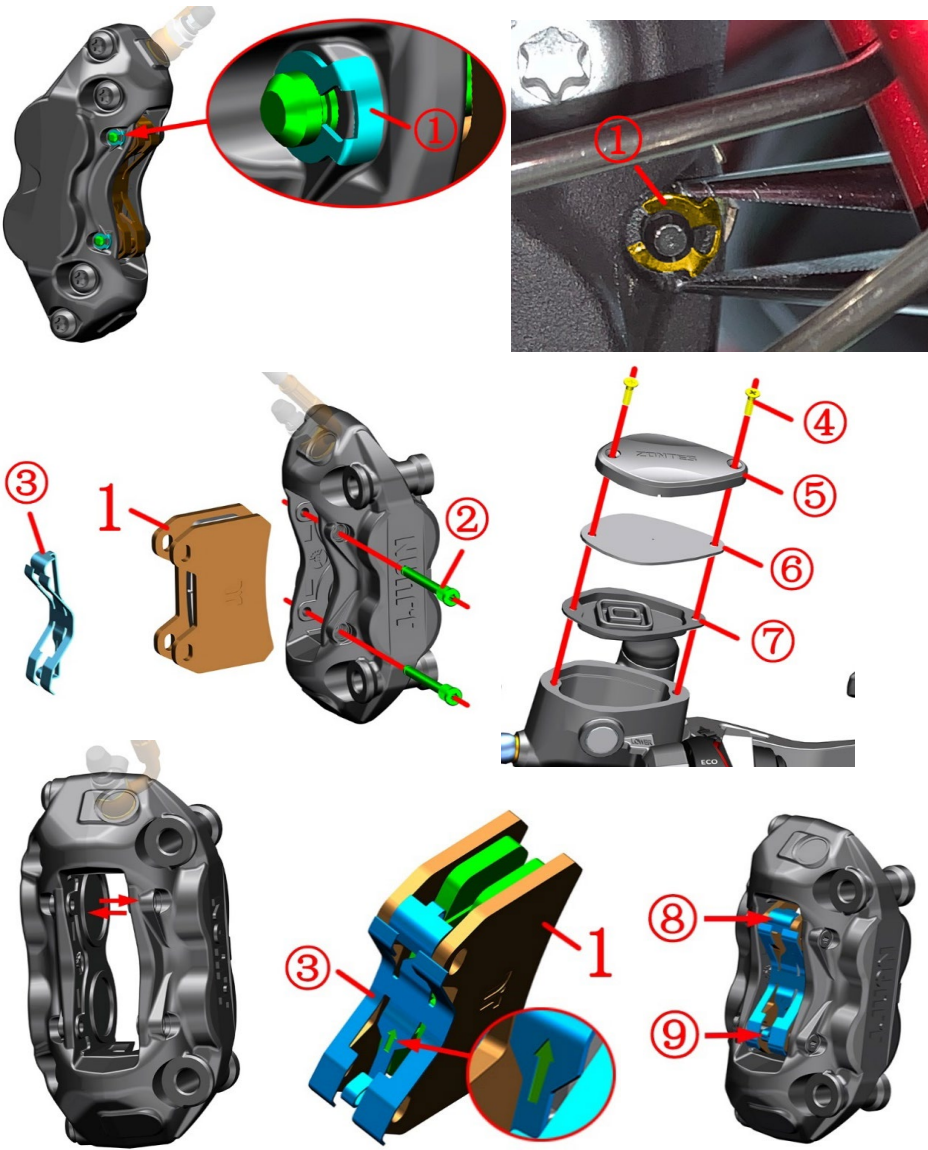
图片6前叉组件		添加制动液、摇臂调节	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-833000	ZT350—GK前刹车手柄（机加）	1	
2	1100100-831000	ZT350—GK前碟刹主泵总成（ $\phi 14$ ）	1	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 $\phi 15\times \phi 10.2\times 1.5$	2	
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10 $\times$ 1—22	1	32N.m

步骤：

- 前碟刹主泵
固定好前碟刹主泵，用套筒拆下螺栓(4)和铜垫(3)，如不需要更换请勿拆卸。更换时务必保持油管接头⑧始终处于高位以防止空气进入管路造成刹车失效，同时应清理干净油污，防止滴到覆盖件或消声器等零件。更换后务必连续握手柄(1)同时轻拍碟刹主泵(2)以排除进入制动油路中的少量气体，确认制动恢复正常。
- 手柄
旋转调节螺母⑤可调节手柄与手把胶套间的距离以适应不同驾驶员的手感。
如需更换手柄则用5#内六角工具固定螺栓④，再用10#套筒或梅花扳手拆下螺母⑥；取下螺栓④后再拆下手柄(1)。
- 添加制动液
驾驶车辆前应检查制动油液面是否在“LOWER”标线以上，如否则应先检查制动片或制动盘的磨损情况及制动系统有无漏油、渗油等，如排除其它异常则需添加制动液。
水平固定好车辆后才能进行添加制动液操作。
用十字螺丝刀拆下螺栓①，取下上盖②、盖板③、密封胶垫⑦。
添加DOT4制动液至前碟刹主泵透明观察窗的3/4处。
务必清理干净异物后才能重新装配。

注意：

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



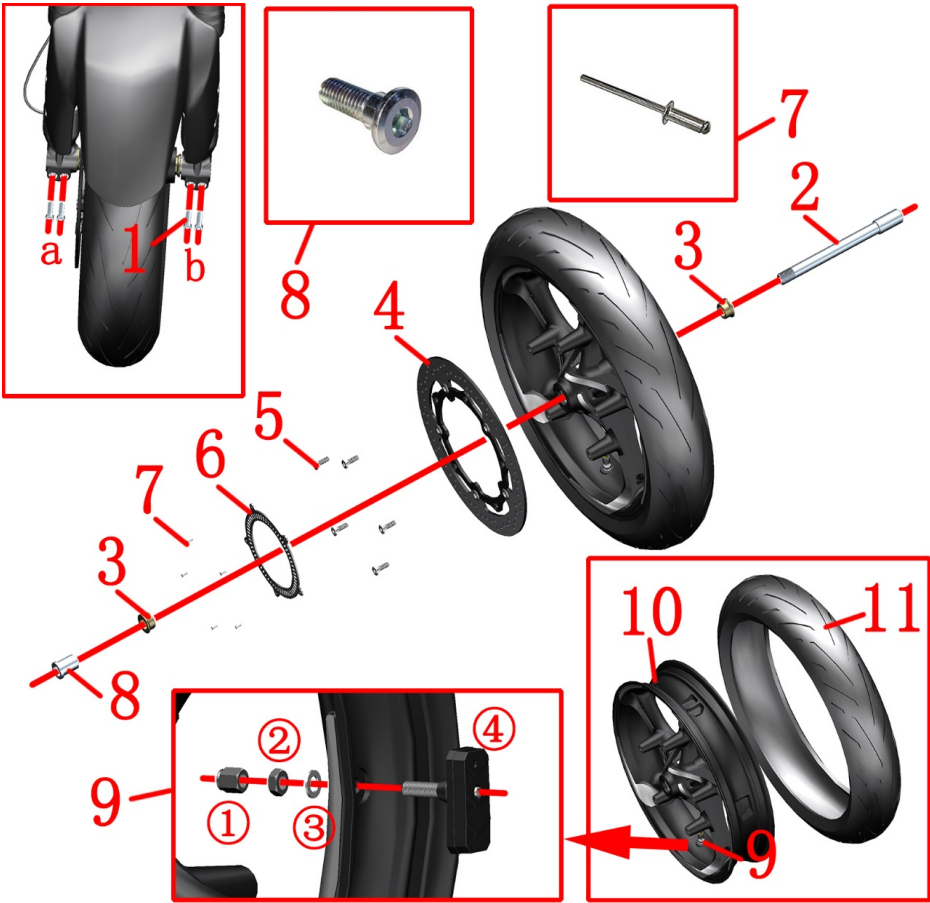
图片7前叉组合		更换前制动片	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1100100-827000	ZT350—GK前辐射卡钳制动片（SBS—SI—104HH）	1	售后件

步骤：

- 更换前制动片
- 用尖嘴钳夹住卡簧①拔出，取下两颗卡簧。
- 用T25内六角梅花扳手依次先拆下上方的销轴②，再拆下方的销轴。
- 取下弹片③、取下制动片①。
- 清理干净活塞外缘和销轴的灰尘等异物。
- 用十字螺丝刀拆下前碟刹主泵总成上的螺栓④、取下上盖⑤、盖板⑥、密封胶垫⑦。
- 按箭头方向将活塞推到底。
- 复原前碟刹主泵总成，务必准确装配到位。
- 将两块制动片①装回卡钳中，将弹片③装至两片制动片中间。装配时弹片中的箭头所指方向应为上方。
- 用手将箭头⑧所指处的片体向箭头方向往里按住，将用销轴②插入孔位固定住制动片①。用T25内六角梅花扳手上紧销轴②。
- 用手将箭头⑨所指处的片体向箭头方向往里按住，将用销轴②插入孔位固定住制动片①。用T25内六角梅花扳手上紧销轴②。
- 将两颗卡簧①装回销轴上。卡扣发出响声后即装配到位。装配卡簧时需注意翻边应朝外，若卡簧有变形可用锤子以适当的力度校正。
- 反复握制动手柄，直到恢复制动力。

注意：

- 应将车辆支撑固定后再进行操作。
- 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。



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

轮辋油封：TC $\phi 42 \times \phi 28 \times 7$ ；轴承：尺寸 $\phi 42 \times \phi 20 \times 12$ ，规格：6004-2RS。

轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。

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

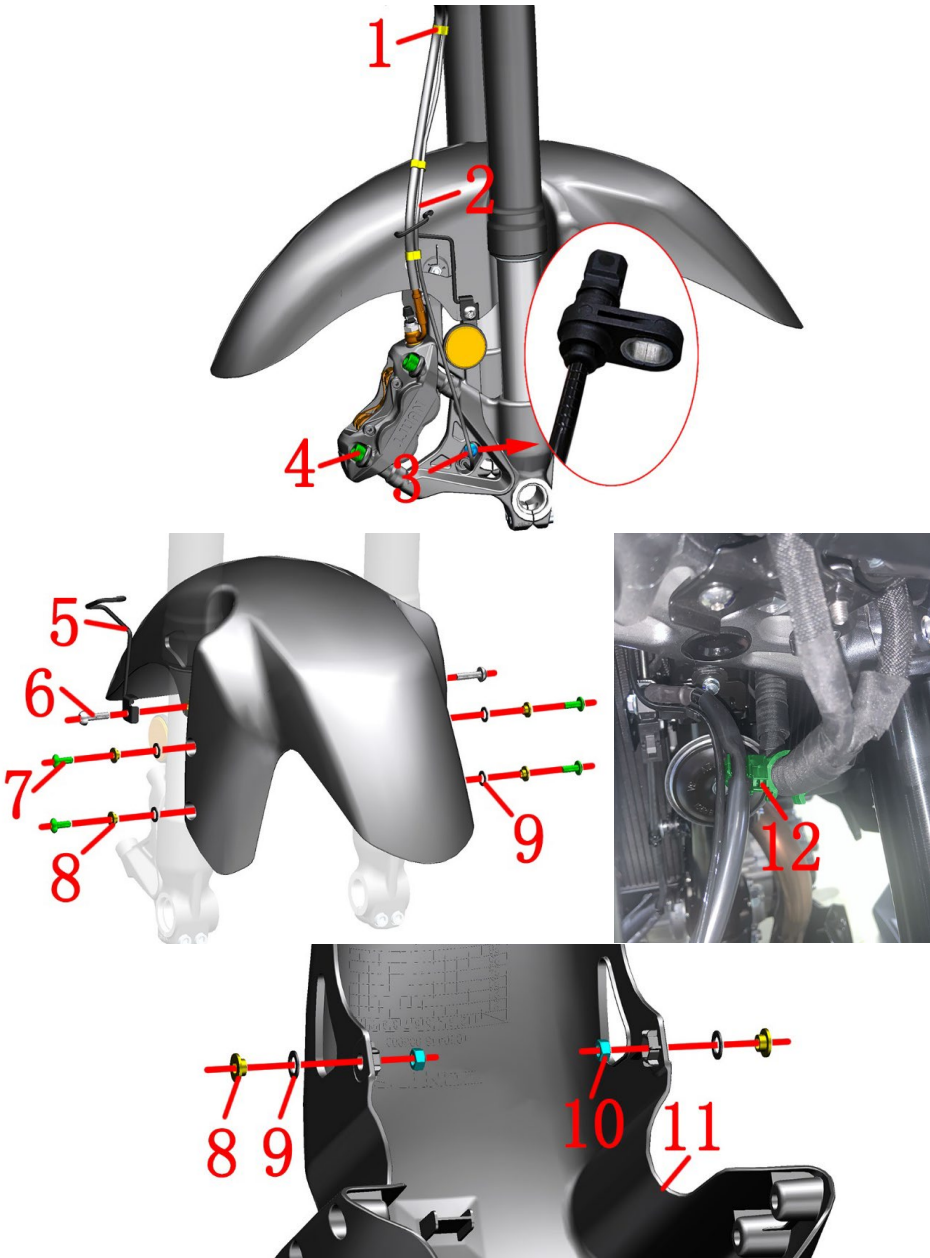
图片8前叉组合		前轮组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	4	20N·m
2	1094100-063000	ZT310T-M前轮空心轴 $\phi 20 \times 243$	1	
3	1274300-008000	ZT350-GK前轮轴套（ $\phi 20 \times \phi 28 \times 15.5$ /肩外径 $\phi 34$ ）	2	
4	1274300-007000	ZT350-GK ABS感应齿圈（60齿）	1	
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	22~24N·m
6	1100100-783000	ZT350-GK前制动盘（320×5.0）	1	
7	1250402-002000	GB12615 $\phi 3.2 \times 9$ （不锈钢）	5	
8	1094100-037000	ZT250-R前轮右侧固定轴套	1	
9	1184300-034000	ZT350胎压传感器（M8直头）	1	
10	1094300-007021	ZT350-GK前铝轮（MT3.5×17/黑色/单碟）	1	
11	1230100-558100	120/70ZR17 CM-S3（58W）TL E4 IMARK	1	

步骤：

- 轮胎和轮辋组件
- 用6#内六角拆下左侧前减震底筒b上的2颗螺栓(1)。先托住前轮再用17#内六角将空心轴(2)拆下，取下左轴套(3)，将前轮组件往下移动，取下前轮组件。拆下右侧前减震底筒a的2颗螺栓(1)，将右侧固定轴套(8)取下。
- 制动盘、ABS齿圈
- 用6#内六角拆下5颗螺栓(5)，在铆钉(7)周围用美纹纸或双面胶等保护好制动盘(6)后，再用小型打磨机将铆钉(7)打磨掉鼓包，取下ABS齿圈(4)和制动盘(6)。
- 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⑩拆下，拔胎时要避开胎压传感器位置。用12#开口扳手拆下螺母②，取下垫片③和胎压传感器④。

注意：

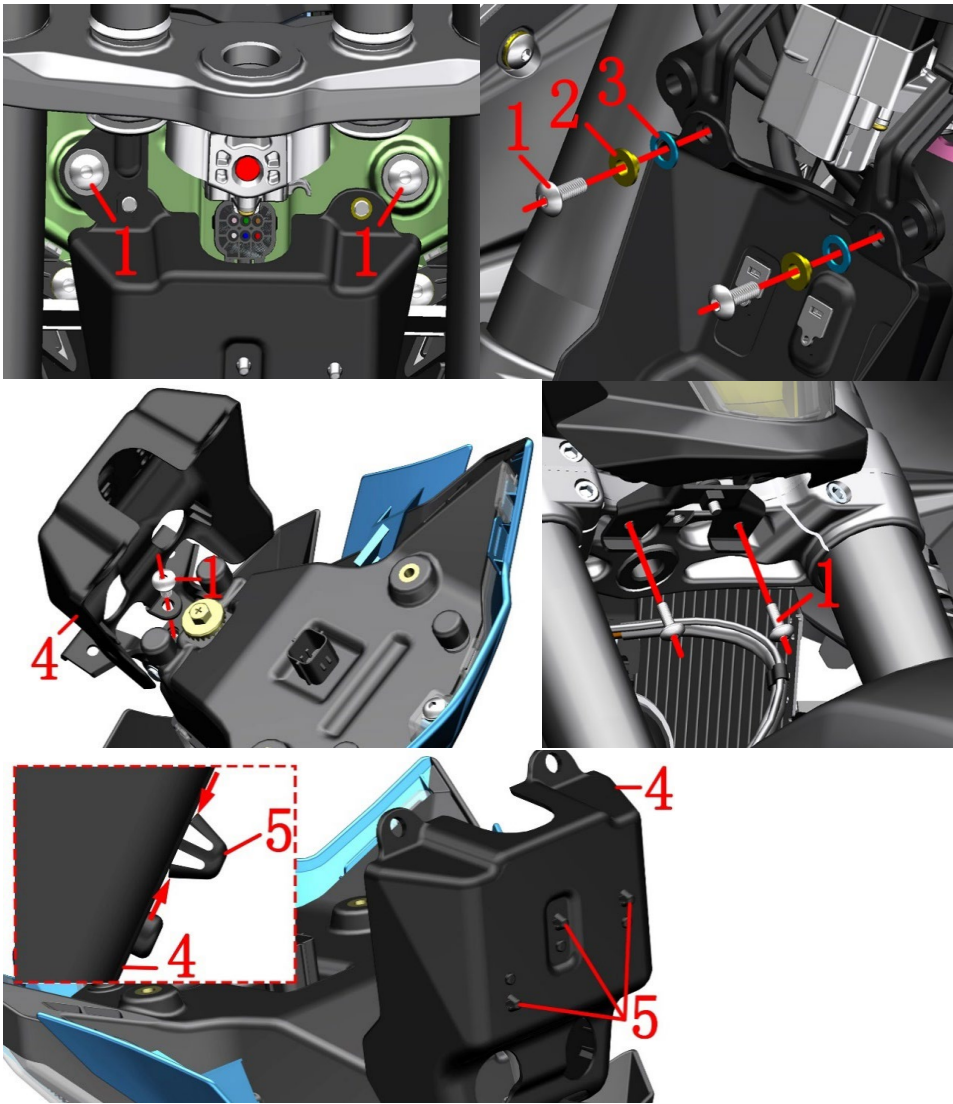
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。
- 更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。
- 轮胎气压不足可能导致转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。
- 因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔造成充气困难或胎压监测失效故不应使用。
- 保养项目
- 轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。



图片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	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
2	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
4	1251100-303093	GB70.1 内六角螺栓M10×1.5×60（12.9级 / 环保彩锌）	2	
5	1274300-109000	ZT350-R前出油管夹	1	
6	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	6	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	6	
10	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	2	
11		ZT350-R前挡泥板	1	
12	1010407-002000	双孔线夹（Φ8.5配Φ17.5）	1	

- 步骤：
- 轮速传感器
拔出轮速传感器(2)的插头；再将线夹(1)和(12)取下。用4#内六角拆下螺栓(3)，取下传感器(2)。
 - 前碟刹卡钳
用8#内六角拆下螺栓(4)，让卡钳自然下垂，严禁倒置卡钳，防止空气进入造成制动失效。
 - 前泥板组件
用手托住前泥板组件再用4#和6#内六角工具拆下螺栓(6)和(7)，分别取下衬套(8)和缓冲胶(9)。取下前泥板组件。
取下衬套(8)和缓冲胶(9)、螺母(10)，取下前挡泥板(11)。

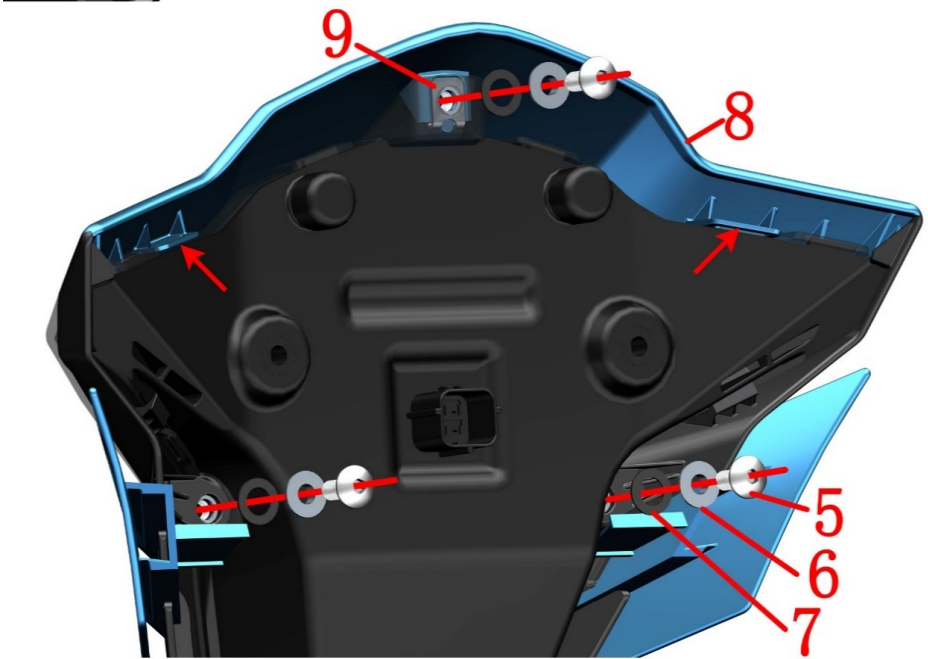
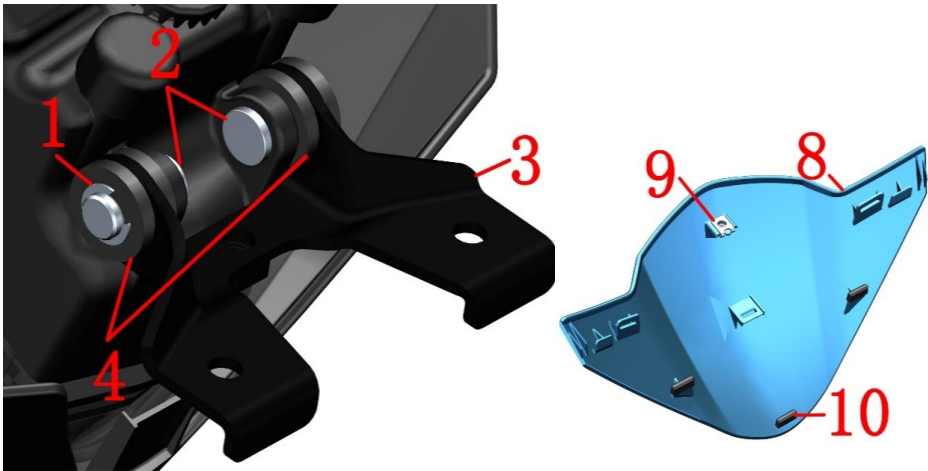
- 注意：
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
 - 拆卸油管夹、传感器线夹应注意力度。



图片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）	7	
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	1224200-007000	ZT310—R储线盒	1	
5	1224300-085000	ZT350—R线插卡钉	3	

- 步骤：
- 头部组件
 - 托住头部组件后分别将方向把左、右转到底，移开线缆后分别拆下螺栓(1)。
 - 托住头部组件后往前倾斜，将电缆接头全部拔掉。
 - 用4#内六角拆下螺栓(1)，取下衬套(2)、缓冲胶(3)。
 - 托住头部组件拆下螺栓(1)，拆下头部组件。
 - 用钳子稍用力按箭头方向夹紧后将线插卡钉(5)从储线盒上推出。
 - 拆下螺栓(1)后从头部组件中取下储线盒(4)。

- 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，并作好防护措施防止划伤灯罩或漆面。



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	1264100-006000	ZT250—S脚踏卡簧	2	
2	1274200-024000	ZT310—R 前大灯旋转销轴	2	
3	1274200-007000	ZT310—R前大灯下支架	1	
4	1240400-007000	HJ125—3电瓶支架缓冲胶圈	2	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
6	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	3	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	3	
8		ZT310—R前大灯上装饰罩	1	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	1	
10	1244200-005000	ZT310—R头罩缓冲橡胶	3	

步骤:

- 大灯下支架
找到卡簧(1)的缺口，用工具将卡簧从销轴(2)上推出，后取下卡簧和销轴。
将大灯下支架组件取下后将缓冲胶圈(4)与大灯下支架(3)分离。
- 大灯上装饰罩
将头罩大灯组件放置好，建议底下放置软布或海绵防止划伤大灯灯罩。
拆下螺栓(5)；取下衬套(6)、缓冲胶(7)。
用小号一字螺丝刀插入装饰罩和大灯间隙（如左下图箭头指示位置）撬开装饰罩限位卡扣，一手握紧大灯后壳并固定好，一手握装饰罩顶部往前推，将装饰罩(8)与大灯组件分离。
从装饰罩(8)上取下夹板螺母(9)、头罩缓冲胶(10)。

注意:

- 需作好防护措施，防止划伤灯罩或漆面。
- 撬开卡扣时注意力度，防止因力度过大造成卡扣断裂。



图片12前叉组合		头部组件3	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1174300-001000	ZT350-R-A1 前组合大灯	1	
2		ZT310-R头罩	1	
3		ZT350-R头罩右装饰罩	1	
4		ZT350-R头罩左装饰罩	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
6	1244200-005000	ZT310-R头罩缓冲橡胶	1	

步骤:

●头罩组件

用小号一字螺丝刀插入头罩和大灯间隙（如左上图箭头指示位置）撬开卡扣，一手握紧大灯后壳并固定好，一手握头罩顶部往前外拉，将头罩组件与大灯组件分离。

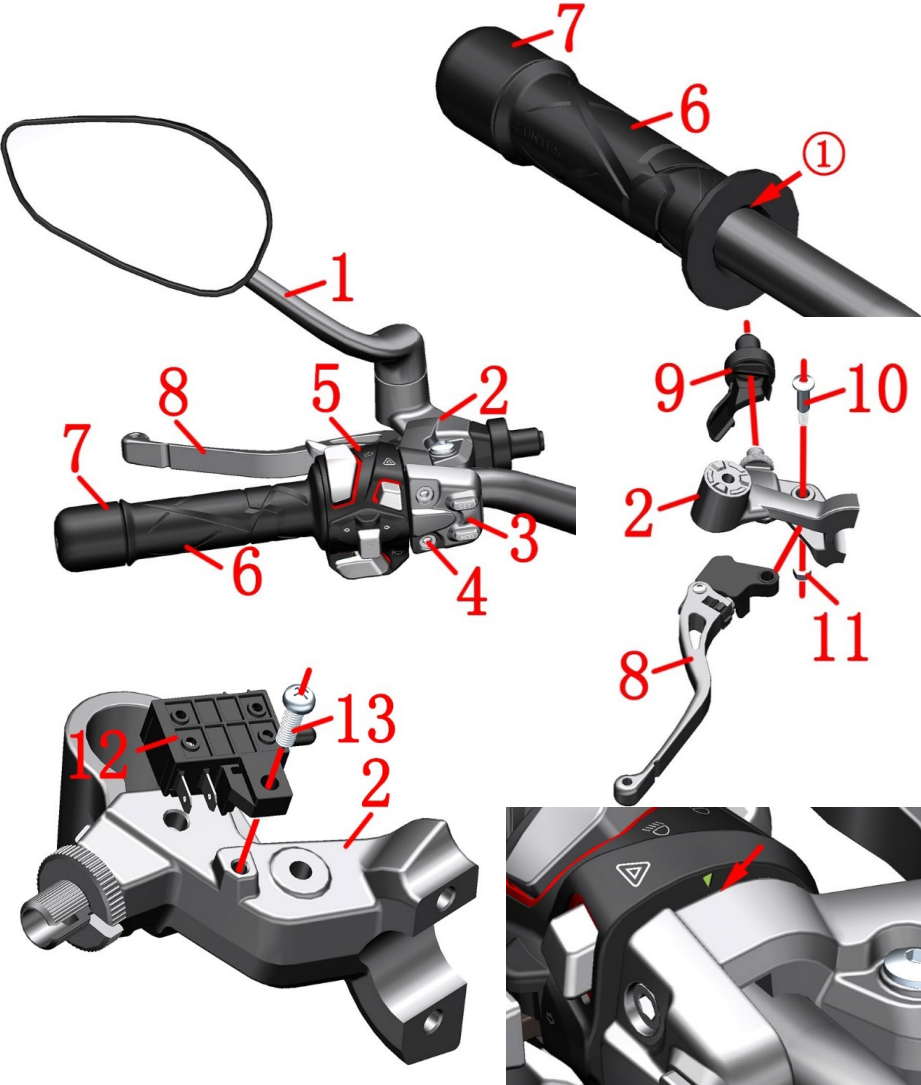
从大灯组件上取下夹板螺母(5)。

从头罩组件上取下头罩缓冲胶(6)。

用小号一字螺丝刀插入头罩和装饰罩间隙（如右下角图箭头指示位置）撬开卡扣，将头罩装饰罩与头罩分离。

注意:

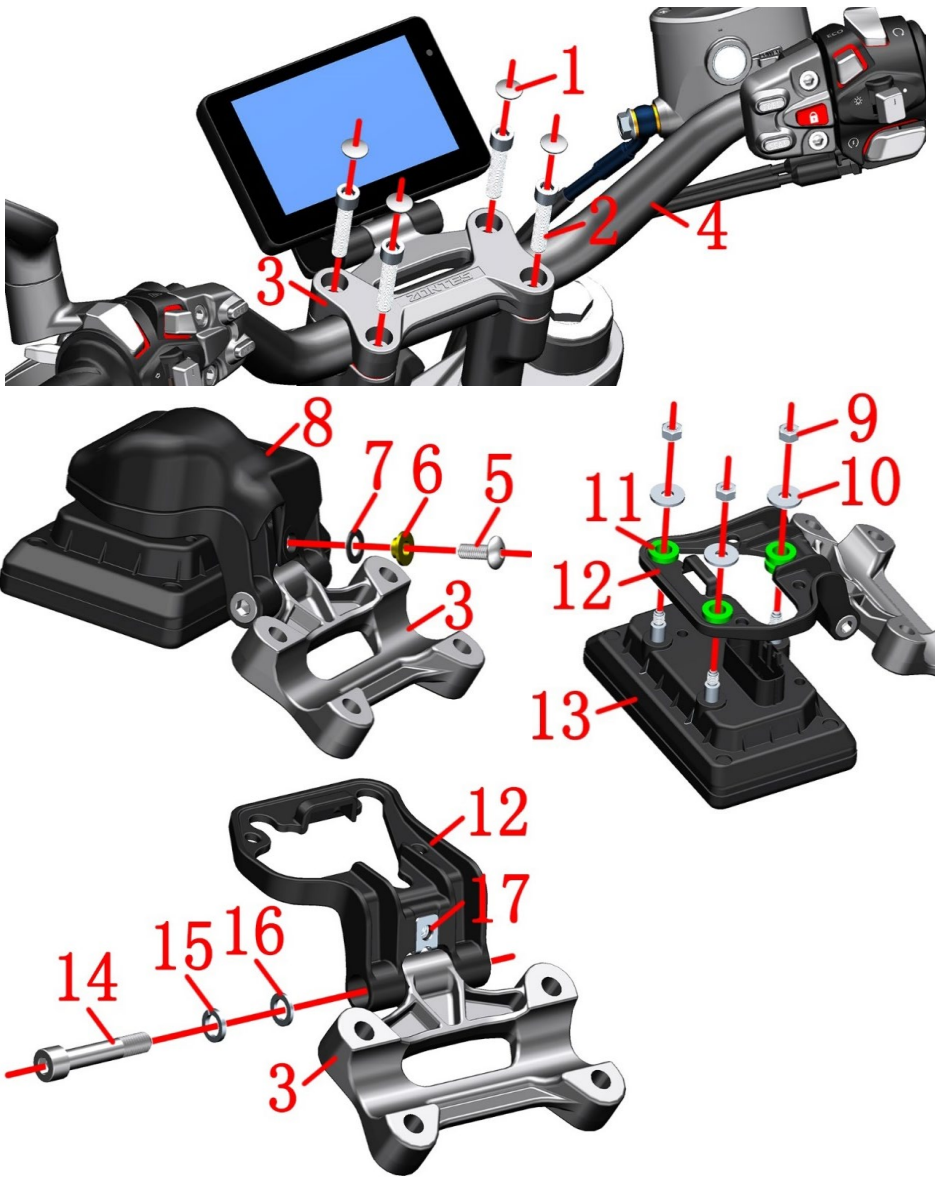
- 需作好防护措施，防止划伤灯罩或漆面。
- 撬开卡扣时注意力度，防止因力度过大造成卡扣断裂。



图片13前叉组合		左手把组件	检查	
序号	零件编码		调整	
		零件名称	装配数量	备注
1	1190100-408051	ZT310-VX左后视镜（深灰）	1	
2		左手把摇臂座总成	1	
3	1184300-019000	ZT350-R 二代左副手把开关（深灰TFT-500）	1	
4	1250205-031091	GB70.1 M6×30（不锈钢）	2	
5	1184200-184000	ZT310-V1左手把开关	1	
6	1244100-041000	ZT250-R左手把胶套	1	
7	1134200-023000	ZT250-R平衡块	1	
8		左手把摇臂	1	
9	1244200-046000	ZT310-V离合线护套	1	
10	1251100-198000	非标内六角螺栓M6×13-φ8×20（环保彩）	1	
11	1251300-073000	GB/T 6185六角尼龙锁紧螺母M6（环保彩）	1	
12	1184200-170000	ZT310-V离合开关	1	
13	1250201-039000	GB818十字槽盘头螺钉M4×12（环保彩）	1	

- 步骤：
- 左后视镜、左开关、摇臂
参照“更换离合线”步骤拆下离合线。参照“右手把组件”和“添加制动液、调节摇臂”中的步骤分别拆下左后视镜(1)、摇臂座(2)、左副开关(3)、螺栓(4)、左开关(5)、摇臂(8)。
 - 左手把胶套、平衡块总成
用5#内六角松开平衡块上螺栓，用力将平衡块(7)向外拔出。取下平衡块(7)和右手把胶套(6)。用热水浸泡大约10分钟后再用吹尘枪按①箭头指示吹入左手把胶套(6)与方向把管间，同时往外移动拆下左手把胶套(6)。
 - 更换摇臂和离合开关则按如下操作：
用5#内六角工具固定螺栓(10)，后用10#套筒或梅花扳手拆下螺母(11)，取下螺栓(10)和左手把摇臂(8)。先拔掉离合开关线插，再用十字螺丝刀拆下螺栓(13)，取下离合开关(12)。旋转调节螺母可调节摇臂与左手把胶套距离以适应不同驾驶员的手感。

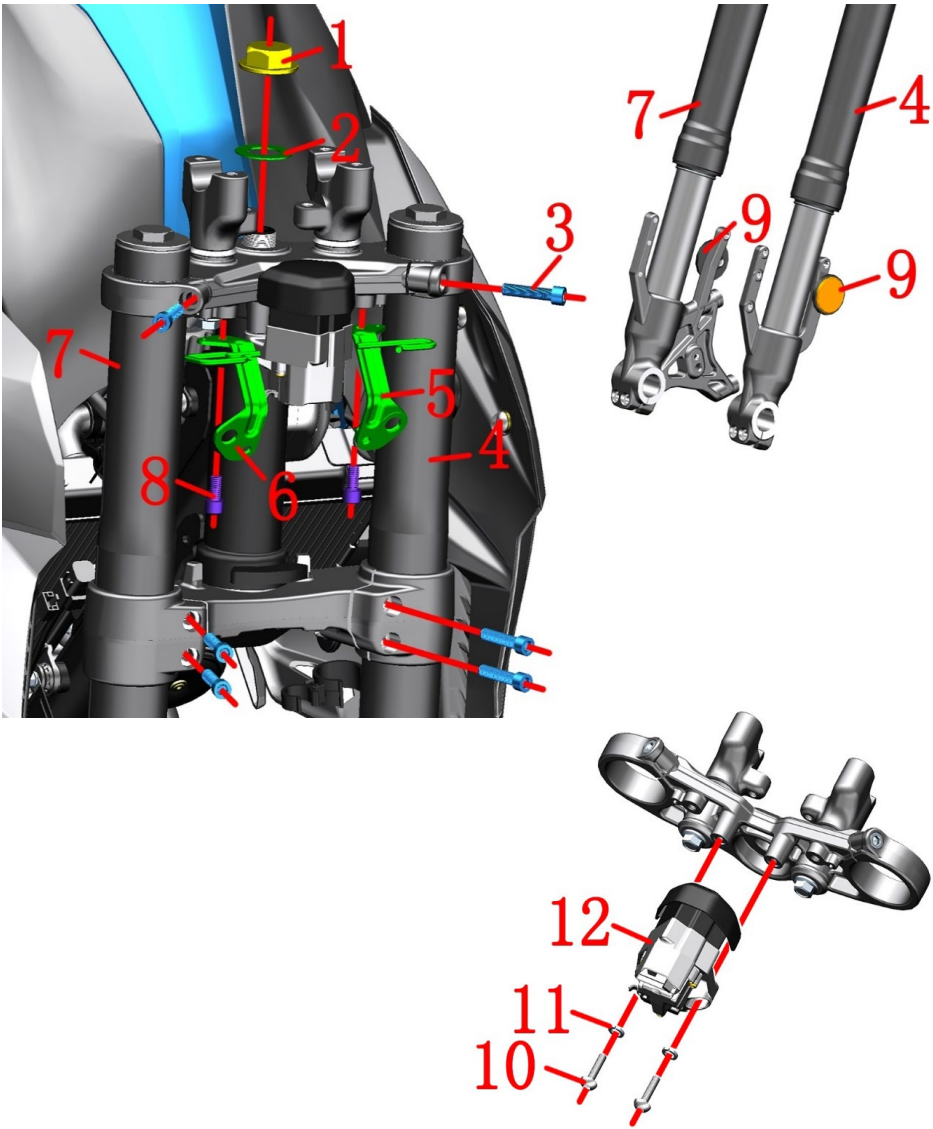
- 注意：
- 应将车辆固定好后再进行操作。
 - 拆装离合线按离合拉索调节的步骤进行。
 - 重新装配时按：左手把胶套-平衡块-开关-左手把摇臂-左后视镜。注意摇臂总成与副开关接缝对齐开关上的三角符号。



图片14前叉组合		方向把、仪表组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044102-002051	ZT250-S M8螺栓装饰扣（深灰哑光）	4	
2	1250205-034093	GB70.1 内六角M8×30（环保彩锌）	4	
3	1134200-056051	ZT310-R1方向把压块（深灰哑光/TFT仪表/外协）	1	
4	1134200-038051	ZT310-R方向把（深灰哑光）	1	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	1	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
8	1224200-128000	ZT310-R1仪表装饰罩	1	
9	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	3	
10	1250502-010093	GB96.1Φ6（环保彩）	3	
11	1244200-092000	ZT310TFT仪表缓冲胶垫	3	
12	1274200-169000	ZT310-R1仪表支架（深灰哑光/TFT仪表/外协）	1	
13	1274200-355051	ZT350-R通用TFT仪表B	1	
14	1250205-006091	GB70.1M8×45（白锌）	1	
15	1250501-007093	GB93Φ8（环保彩）	1	
16	1251500-081000	非标平垫Φ13×Φ8.2×1.5（环保彩）	1	
17	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	1	

- 步骤：
- 方向把组件
用刀片撬起装饰扣(1)，一手握紧方向把(4)，一手用6#内六角工具拆下螺栓(2)；取下方向把(4)。
 - 仪表组件
将仪表和压块组件往前翻转，用4#内六角拆下螺栓(5)，取下翻边衬套(6)和胶垫(7)。将仪表装饰罩(8)往前平推然后取下。找到并拔下仪表线缆接头。
用10#套筒分别拆下螺母(9)，取下垫片(10)后将仪表(13)取下。注意保护好仪表屏幕。
 - 仪表支架组件
用6#内六角拆下螺栓(14)，取下弹垫(15)和平垫(16)。将仪表支架(12)与压块(3)分离，取下夹板螺母(17)。

- 注意：
- 需作好防护措施，防止划伤仪表壳和装饰罩外观面。
 - 撬开装饰罩卡钉时注意力度，防止因力度过大造成卡钉断裂。



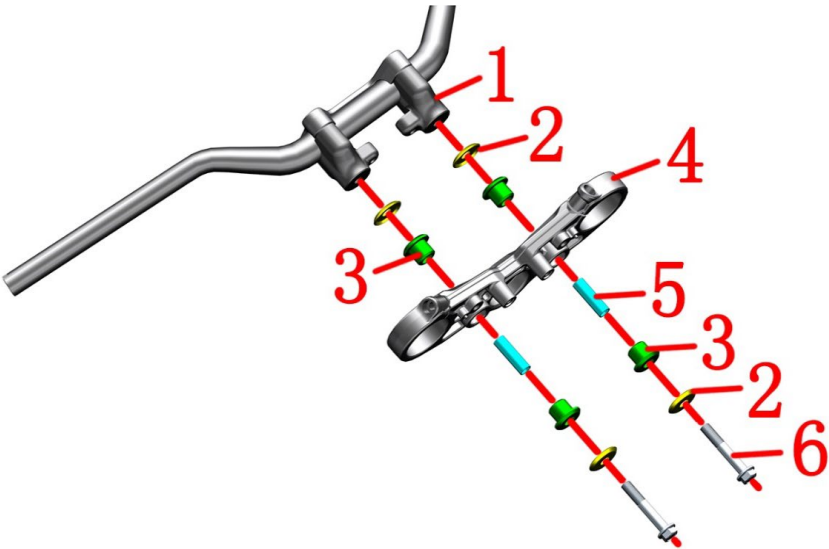
图片15前叉组合		前减震、上联板组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-045000	ZT350-R上联板装饰螺母M22×1	1	100N·m
2	1251500-050000	ZT310-R上联板垫片	1	
3	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	6	25N·m
4		前左减震	1	
5	1274200-006000	ZT310-R前大灯左上支架	1	
6	1274300-107000	ZT350-R前大灯右上支架（带线夹）	1	
7		前右减震	1	
8	1250205-040095	GB70.1.内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
9	1174300-013000	侧回复反射器（KM-106）	2	
10	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
11	1250501-007093	GB93Φ8（环保彩）	2	
12	1184200-139000	ZT310 龙头锁（电磁驱动/线长150）总成	1	

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)和螺栓(8)，取下支架(5)和(6)。
- 前左、右减震
用6#内六角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(7)分别拆下。取下上联板组件。
- 反射器
将反射器(9)以逆时针方向旋转，取下反射器。
- 龙头锁
用6#内六角拆下螺栓(10)，取下垫片(11)和龙头锁(12)。

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。



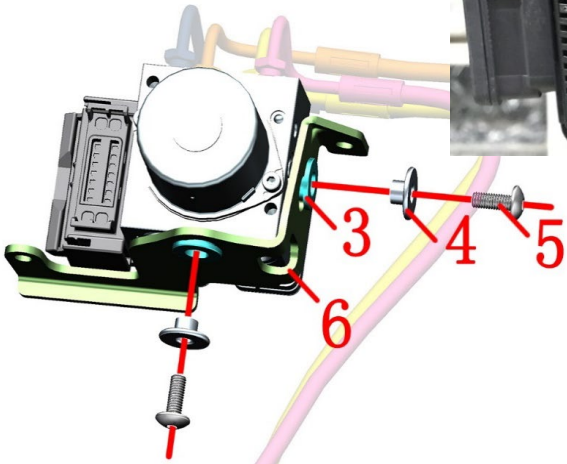
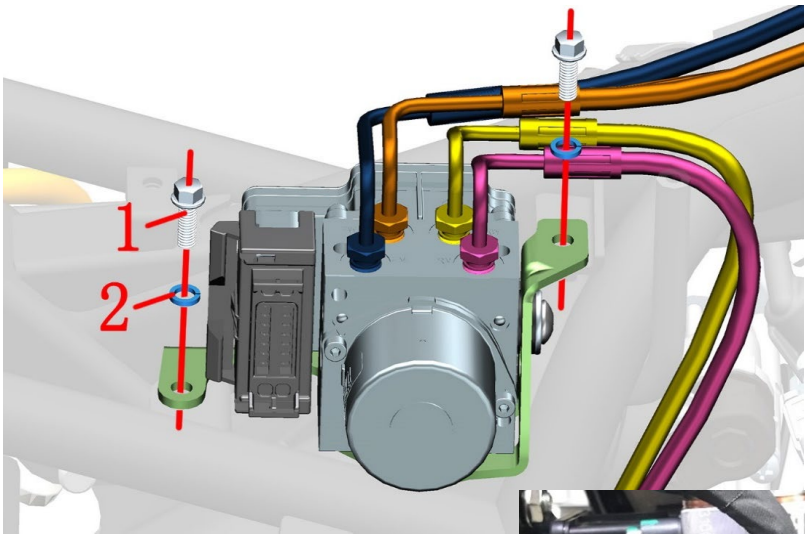
图片16前叉组合		上联板、方向把垫块组件		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注	
1	4094200-005051	ZT310-R方向把垫块M10×1.25（深灰哑光/喷漆）	2		
2	1274200-018000	ZT310-R上联板垫片	4		
3		上联板缓冲胶	4		
4		上联板（深灰哑光）	1		
5		衬套	2		
6	1250105-280000	GB5789 M10×1.25×60(10.9级 达克罗)	2		50N·m

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料，防止划伤漆面。
用14#套筒拆下螺栓(6)，取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(5)。
将上联板(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。锁紧螺栓时需保证扭力为50N·m。检查缓冲胶是否有溢出，如有则需重新装配。



图片17前叉组合		ABS制动系统A-1		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注	
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2		
2	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	2		
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2		
4	1274100-007000	ZT250—S翻边衬套（φ6.4×φ9×6+φ20×2）	2		
5	1244100-004000	ZT250—S翻边衬套缓冲胶	2		
6	1274300-071094	ZT350—R液控单元通用支架	1		

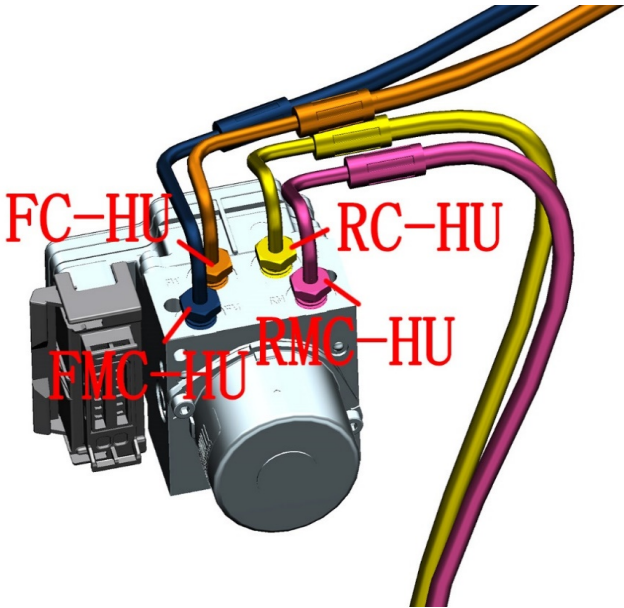
步骤：

●液控单元组件

按下箭头①指示的卡扣，然后将推杆往箭头②指示的方向推将插头拔下。
用8#套筒拆下位于油箱底部的2颗螺栓(1)，取下弹垫(2)和液空单元组件。
用4#内六角拆下2颗螺栓(5)，将液控单元支架(6)取下。在液控单元支架(6)上取下两颗缓冲胶(5)。取下衬套(4)后将液控单元取下。

注意：

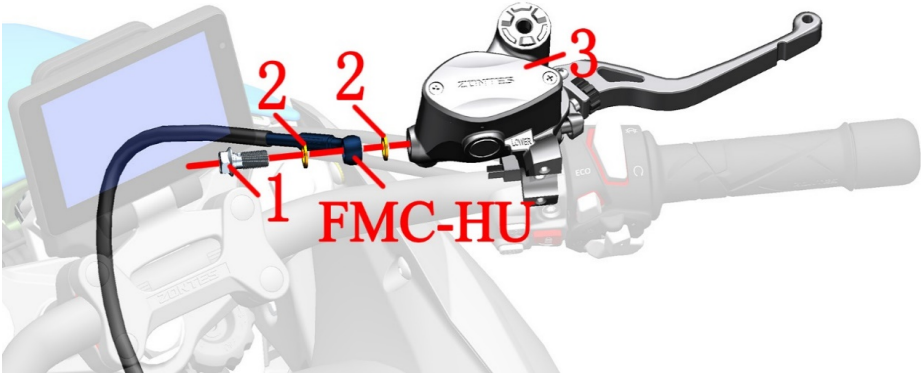
- 需提前拆掉下导流罩。
- 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。



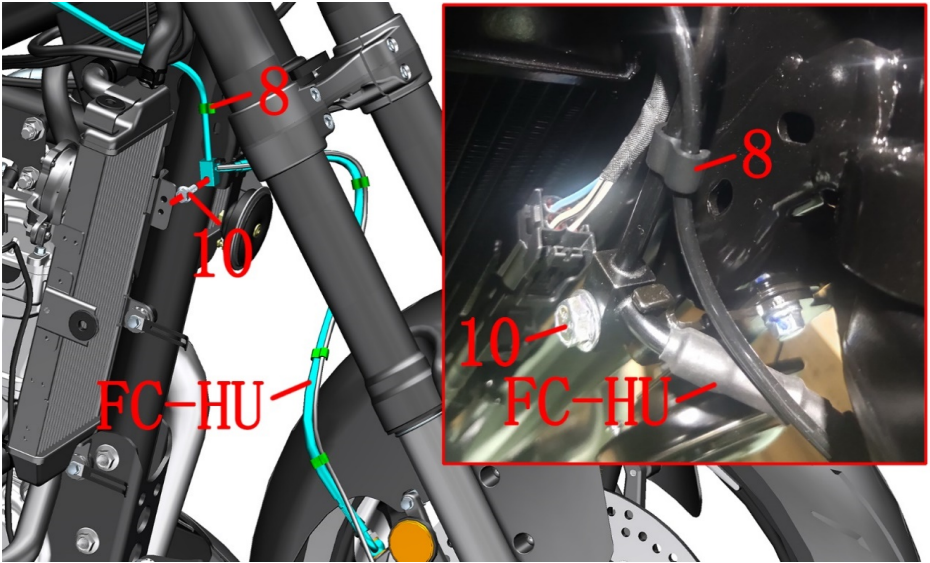
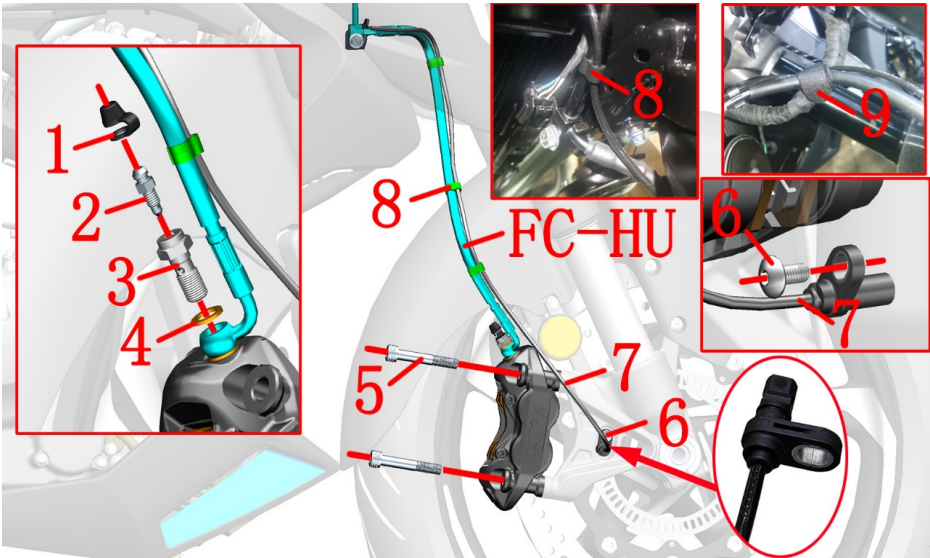
图片18前叉组合		ABS制动系统A-2		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	备注
1	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1-22		1	
2	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 φ 15× φ 10.2×1.5		2	
3	1100100-831000	ZT350—GK前碟刹主泵总成（φ 14）		1	

步骤:

- 放制动液
参照前面添加制动液步骤，分别拆下前、后碟刹主泵油杯的上盖、盖板和密封胶垫。
底下放置好接油盘。
戴好防水手套后将液控单元拉出后往右侧倾斜，用开口扳手分别松开4根油管的螺母接头。将制动液放完后将液控单元取下擦拭干净油污。注意不要让制动液接触到线缆接头，防止因腐蚀造成接触不良。
RC-HU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(3)、摇臂拆装参照前面“添加制动液、摇臂调节”中的步骤。



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



图片19前叉组合		ABS制动系统A-3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1100100-936000	卡钳放气嘴螺钉橡胶帽	1	
2	1100100-895000	碟刹放气嘴螺钉M6	1	
3	1251100-307000	碟刹油管螺栓M10×1×22（带排气螺纹孔）	1	
4	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
5	1251100-303093	GB70.1 内六角螺栓M10×1.5×60（10.9级/环保彩锌）	2	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
7	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
8	1224100-044000	轮速传感器线夹	4	
9	1224300-093000	反扣魔术贴扎带（20×150mm）	1	
10	1250105-138093	GB5789M6×20（环保彩）	1	

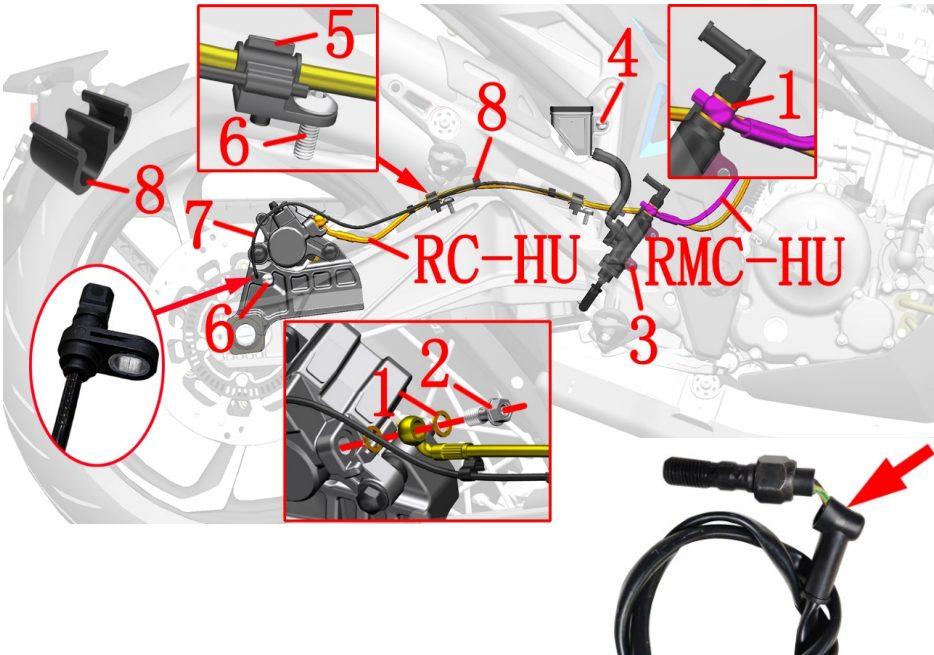
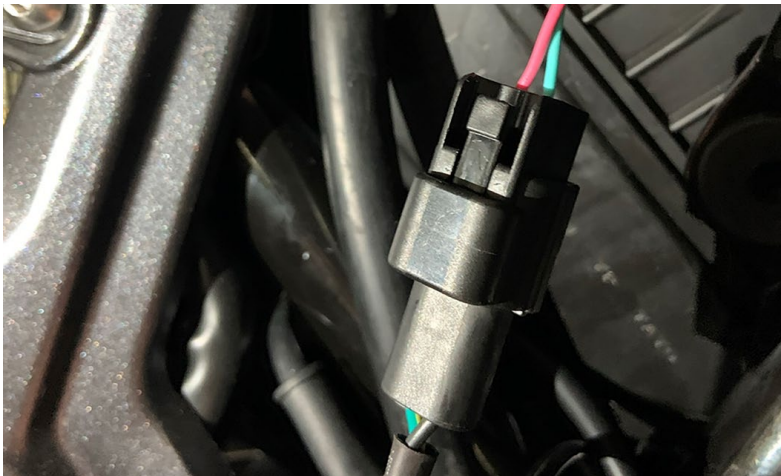
步骤:

●放制动液

前碟刹卡钳底下放置好接油盘。
先揭开螺钉橡胶帽(1)，戴好防水手套后用8#梅花扳手拆下螺栓(2)，用14#梅花扳手拆下螺栓(3)，取下铜垫圈(4)。
用8#内六角拆下两颗螺栓(5)将前碟刹卡钳从前减震上拆下。
先将轮速传感器(7)从线夹(8)中取出，解开魔术贴扎带(9)，再用4#内六角拆下螺栓(6)，将轮速传感器(7)从前碟刹卡钳上取下。将轮速传感器线整理整齐。
用8#套筒拆下螺栓(10)。然后将FC-HU油管取下。

注意:

- 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。
- 制动液的相关注意事项详见前面描述。
- 更换油管时建议同时更换两件铜垫圈(4)，螺栓(3)如无损坏可不更换。



图片20前叉组合		双摇臂ABS制动系统A-4	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 $\phi 15 \times \phi 10.2 \times 1.5$	4	
2	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10 $\times$ 1-22	1	
3	1251112-001093	M6 $\times$ 16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
4	1251100-101000	非标螺栓M6 $\times$ 12（304不锈钢）	1	
5	1224200-003000	ZT310-R后碟刹油管夹	2	
6	1251100-102000	非标螺栓M6 $\times$ 16（304不锈钢）	3	
7	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
8	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	

步骤：

●RMC-HU

找到并拔掉刹车开关线插头。

参照“右脚踏支架组件1”和“右脚踏支架组件2”的步骤将后碟刹主泵拆下。

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

●轮速传感器

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

将传感器线从2件碟刹油管夹(5)中拔出。

用4#内六角拆下卡钳处的1颗螺栓(6)，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。

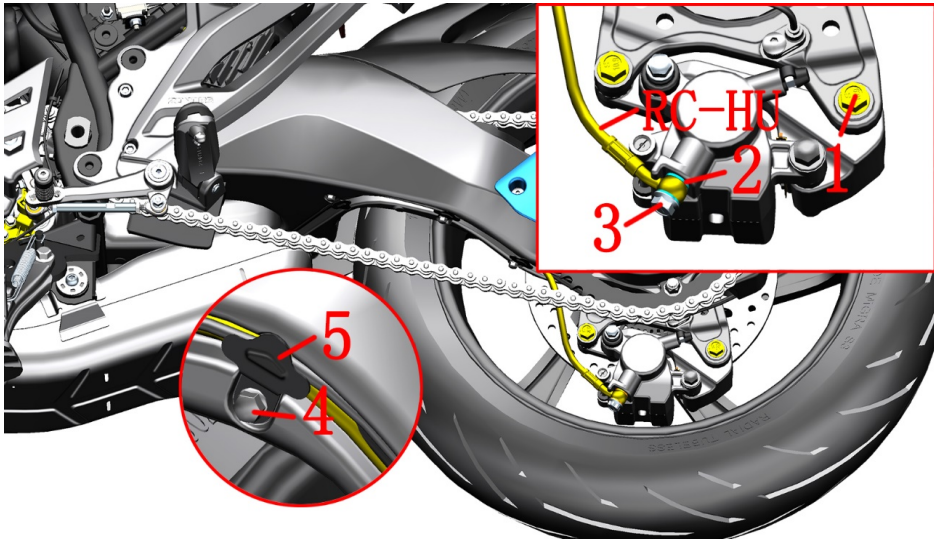
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(2)；取下铜垫圈(1)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(1)；螺栓(2)如无损坏可不更换。

注意：

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管、后刹车开关线或碟刹主泵时建议同时更换铜垫圈。

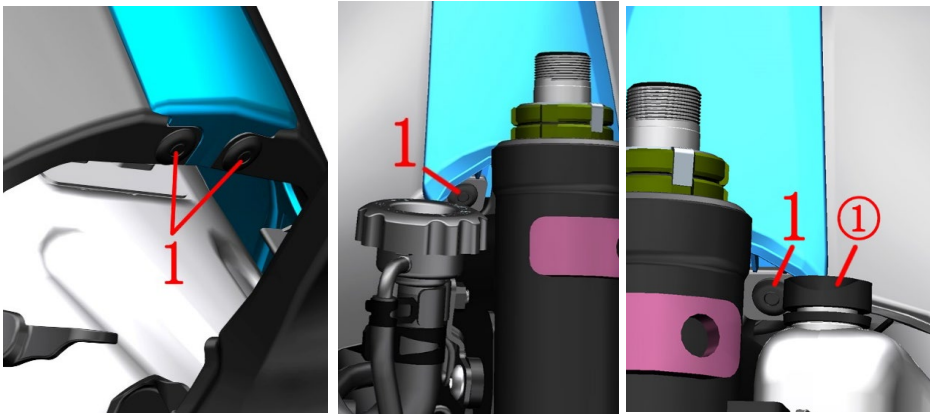
●后刹车开关线禁止旋转箭头指示处的橡胶帽。更换此开关线注意不要让电缆缠绕到工具上。



图片20前叉组合		单摇臂ABS制动系统A-4	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 φ15× φ10.2×1.5	2	
3	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1-22	1	
4	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	4	
5	1274200-119000	单摇臂后平叉油管支架	4	

- 步骤：
- RC-HU油管
后碟刹卡钳底下放置好接油盘
参照前面步骤放制动液步骤松开RC-HU油管与液控单元连接的螺母。
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(3)；取下铜垫圈(2)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(2)；螺栓(3)如无损坏可不更换。
拆下4螺栓(4)取下4件油管支架(5)。
 - 后碟刹卡钳
用14#套筒拆下2颗螺栓(1)即可取下后碟刹卡钳。

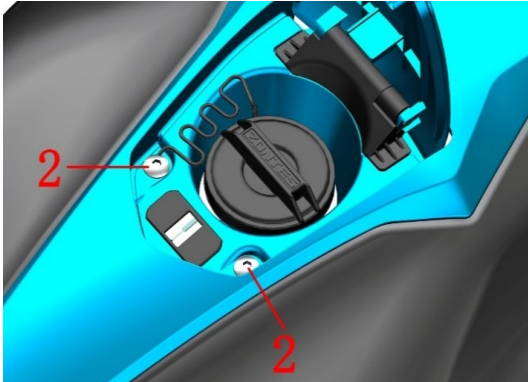
- 注意：
- 制动液的相关注意事项详见前面描述。
 - 更换油管、后刹车开关线或碟刹主泵时建议同时更换铜垫圈。
 - 务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。



A

B

C



D



E

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

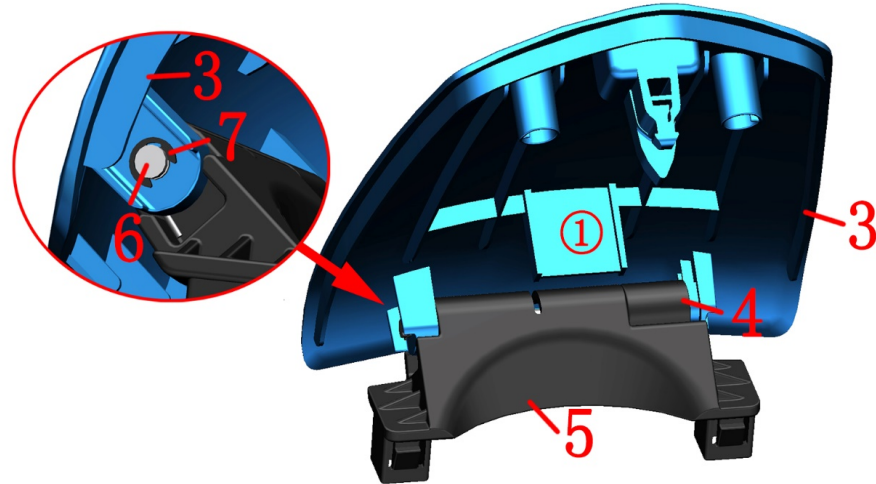
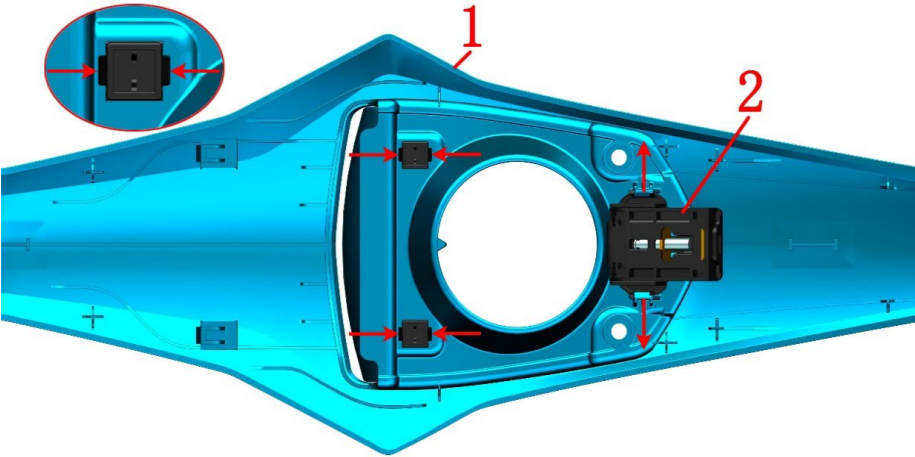
步骤:

●中罩组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下，将中罩组件后部（图A）的膨胀钉(1)拆下。
将车头往左转到底，拆下中罩前部右侧（图B）的膨胀钉(1)。
将车头往右转到底，打开副水箱盖后拆下中罩前部左侧（图C）的膨胀钉(1)。
短按解锁按钮“”，开机自检完成后，短按“”打开油箱外盖。
拆下螺栓(2)（图D）。
抓住中罩组件头部往上用力拉起；抓住中罩组件尾部往上用力拉起。
在右侧盖与油箱内胆后部找到油箱锁线缆插头（图E）并拔下，然后取下中罩组件。

注意:

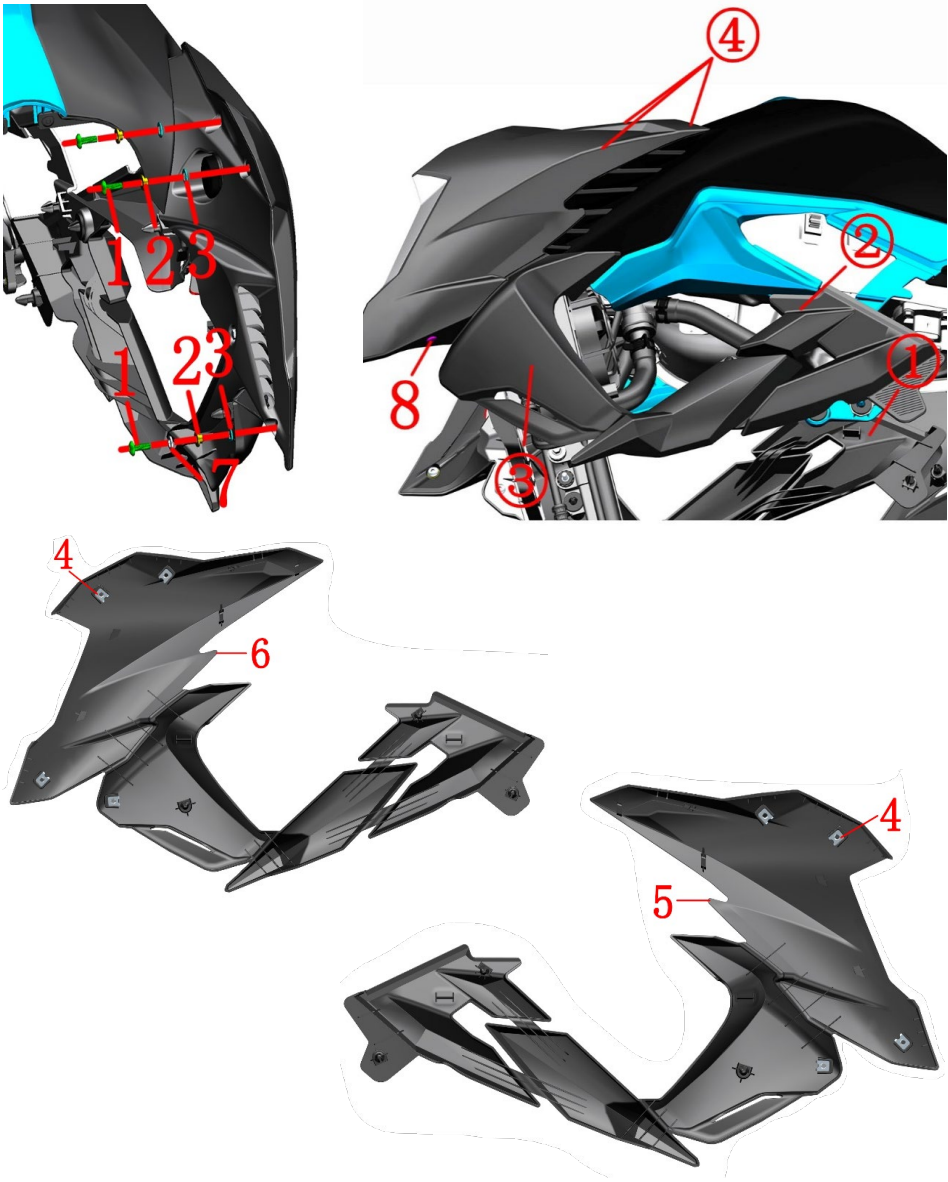
- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。



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

- 步骤：
- 油箱锁
用一字螺丝刀小心撬开中罩两端卡扣，拆下油箱锁(2)，注意力度防止损坏卡扣。
 - 油箱外盖组件
用尖嘴钳夹住旋转支架(5)的卡扣稍微用力夹紧，拆下外盖组件，注意力度防止损坏卡扣。
拆下装在旋转轴(6)上的卡簧(7)，此卡簧为旋转支架(5)自带。取下旋转轴，分离旋转支架(5)、阻尼器(4)。

- 注意：
- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
 - 拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。
 - 拆卸旋转支架时注意不要丢失自带的弹簧。
 - 装配时要注意外盖上的工艺夹片①长度是否过长，如过长务必剪短。



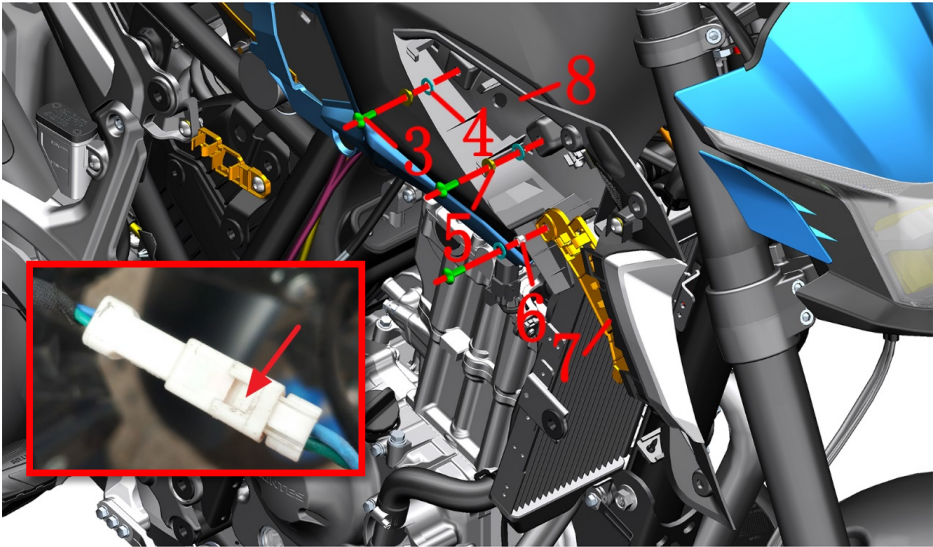
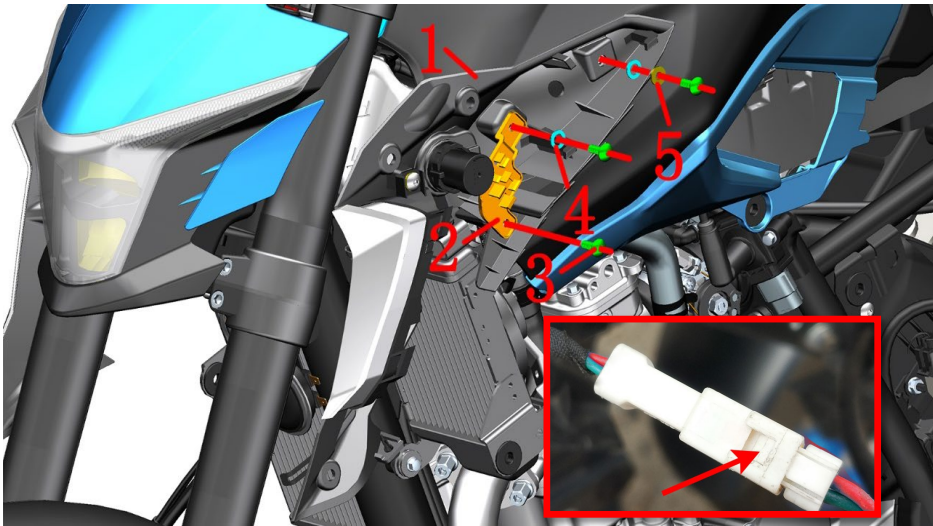
图片3油箱外罩组件		油箱装饰罩组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	6	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
5	1224300-090000	ZT350-R油箱左装饰罩后壳	1	
6	1224300-091000	ZT350-R油箱右装饰罩后壳	1	
7	1251500-081000	非标平垫 φ13×φ8.2×1.5（环保彩）	2	
8	1224100-010000	ZT250-S膨胀钉	2	

步骤:

- 左油箱装饰罩
分别拆下螺栓(1)；取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
拆下膨胀钉(8)，按顺序①-②-③用力向外拉，将装饰罩(5)卡钉拉出。
一手稍用力压④，同时将装饰罩往前推，取下左装饰罩(5)。
从左装饰罩(5)上取下夹板(4)。
- 右油箱装饰罩
按拆左装饰罩的步骤取下右装饰罩(6)。

注意:

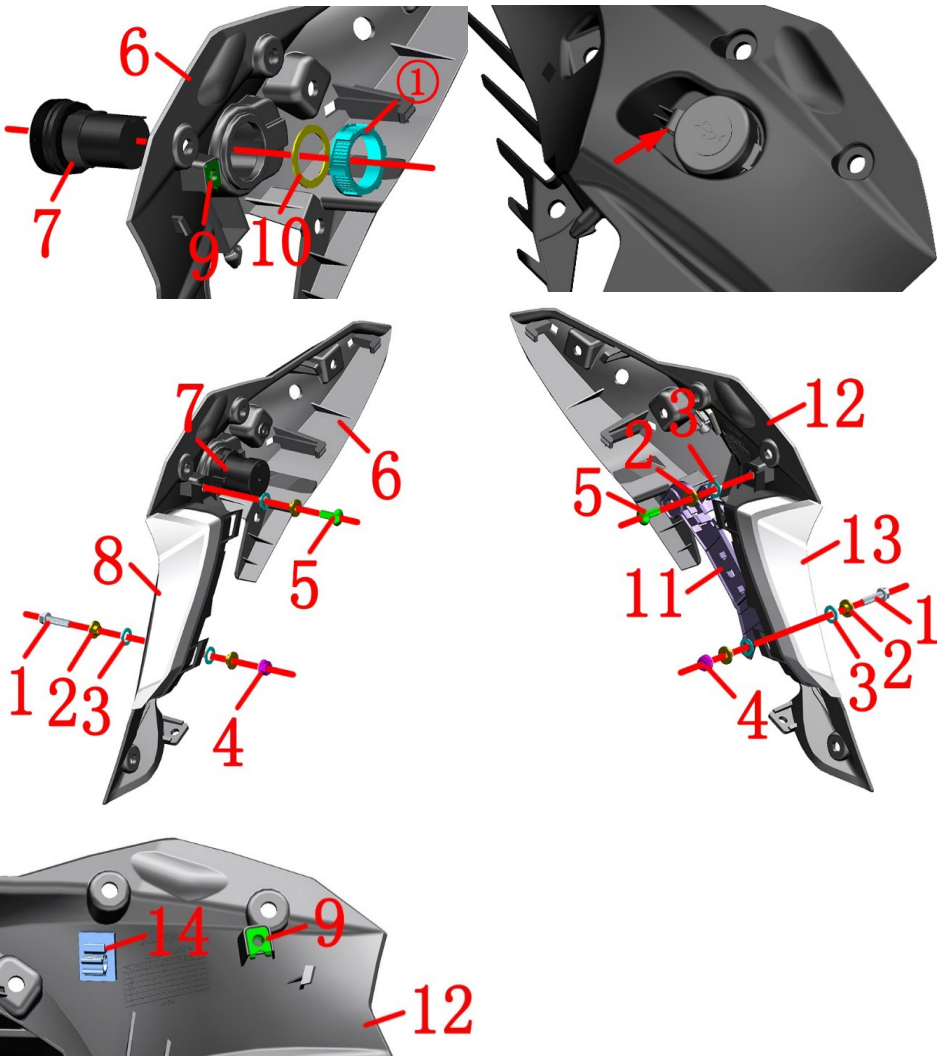
- 需提前拆掉左、右侧盖和坐垫。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。装饰罩较长，拆卸或装配过程中应双手操作或握持。
- 装配时应先扣好④处的卡扣，再按③-②-①的顺序装好卡钉。



图片4油箱外罩组件		油箱装饰罩后壳组件-1		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称		装配数量	注意
1	1224300-090000	ZT350-R油箱左装饰罩后壳		1	
2	1224300-084000	ZT350-R左前线束固定座		1	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）		6	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）		5	
5	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5		3	
6	1274100-018000	ZT250-S消声器防烫板衬套		1	
7	1226700-006000	ZT500-T右前线束固定座		1	
8	1224300-091000	ZT350-R油箱右装饰罩后壳		1	

- 步骤：
- 左油箱装饰罩后壳组件
找到左转向灯插头，按下限位卡扣拔出。找到USB充电线插头拔下。
用4#内六角拆下左装饰罩后壳(1)的3颗螺栓(3)，取下衬套(5)和缓冲胶(4)。取下左后壳组件和固定座(2)。
 - 右油箱装饰罩后壳组件
找到右转向灯插头，按下限位卡扣拔出。
用4#内六角拆下右装饰罩后壳(8)另外的3颗螺栓(3)，取下衬套(5)和缓冲胶(4)。取下右装饰罩后壳组件。

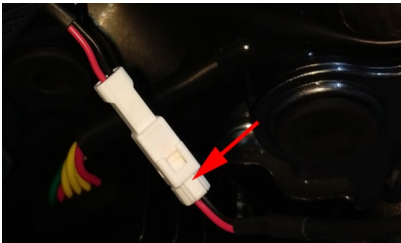
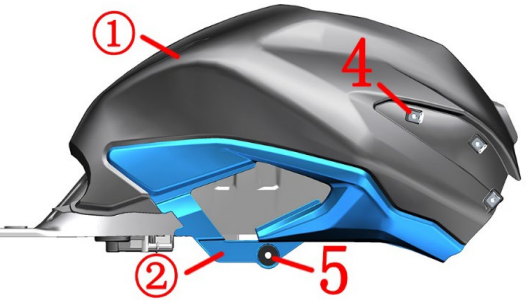
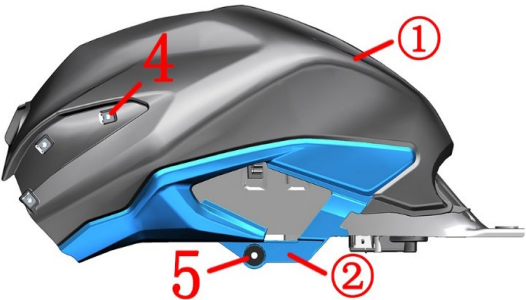
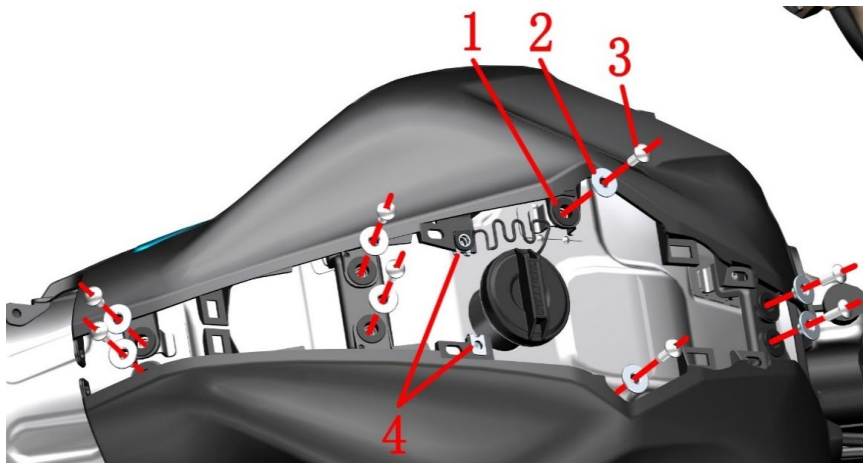
- 注意：
- 拔掉插头时严禁直接拉扯线缆，装配时线缆不应过度弯折或缠绕。
 - 拆卸转向灯时应保护好透明灯罩，防止划伤。



图片5油箱外罩组件		油箱装饰罩后壳组件-2		检查	
				调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意	
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2		
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	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2		
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2		
6	1224300-090000	ZT350-R油箱左装饰罩后壳	1		
7		通用USB充电线	1		
8	1174200-004000	ZT310-R前左转向灯	1		
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2		
10	1244100-015000	ZT250-S调节螺母胶垫	1		
11	1226700-006000	ZT500-T右前线束固定座	1		
12	1224300-091000	ZT350-R油箱右装饰罩后壳	1		
13	1174200-005000	ZT310-R前右转向灯	1		
14	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1		

- 步骤：
- 左油箱装饰罩后壳组件
用4#内六角拆下左转向灯(8)上的螺栓(5)，用8#套筒和10#开口扳手拆下螺栓(1)和螺母(4)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。取下左转向灯(8)。取下后壳上的夹板(9)。
拆下USB充电线自带的螺帽①。将USB充电线(7)和螺母胶垫(10)从后壳(1)上取下。
 - 右油箱装饰罩后壳组件
用4#内六角拆下右转向灯(13)上的螺栓(5)，用8#套筒和10#开口扳手拆下螺栓(1)和螺母(4)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。取下右转向灯(13)和固定座(11)，取下后壳上的夹板(9)。
取下天线固定座(14)

- 注意：
- 拔掉插头时严禁直接拉扯线缆，装配时线缆不应过度弯折或缠绕。
 - 装配USB充电线时应注意对齐，如右图示。
 - 拆卸转向灯时应保护好透明灯罩，防止划伤。



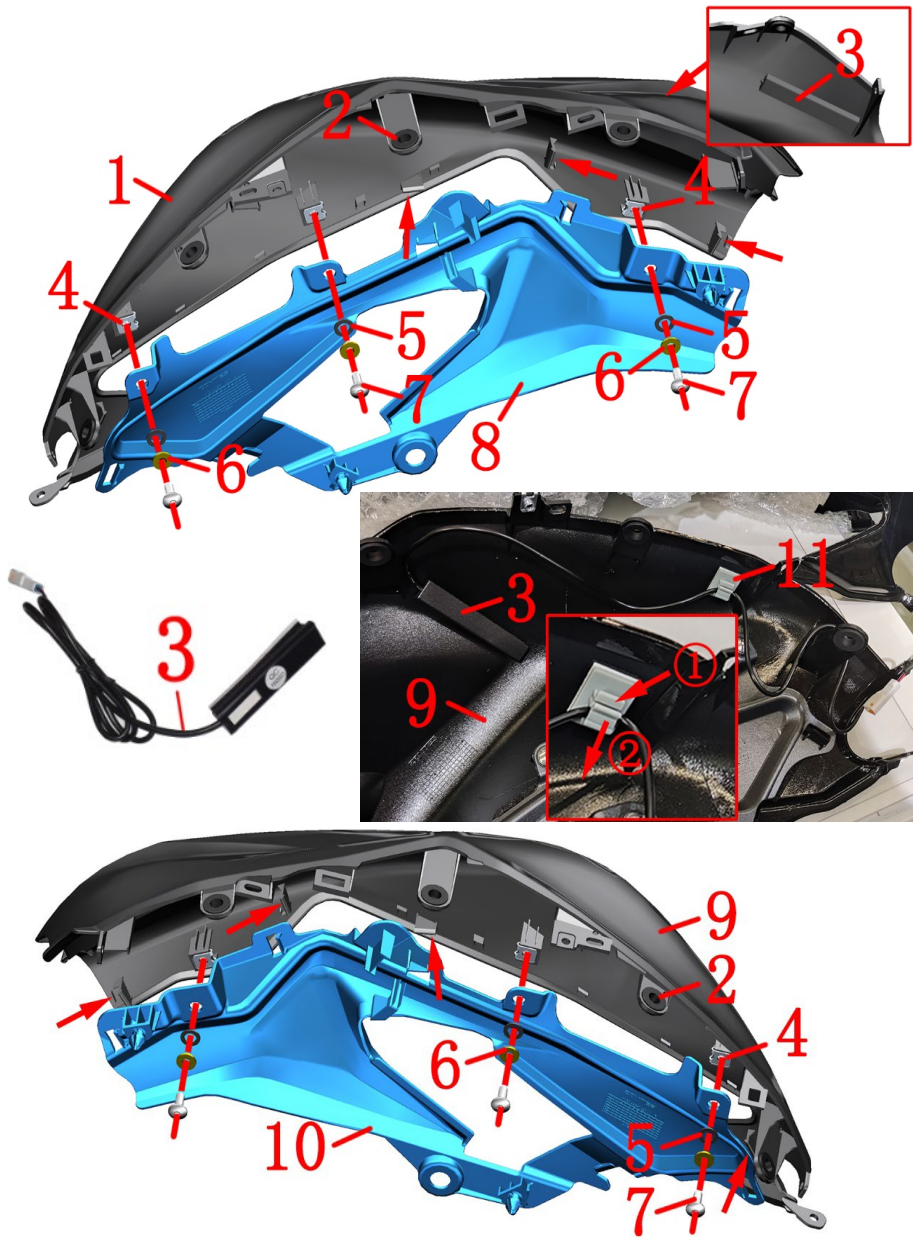
图片6油箱外罩组件		油箱外罩组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1244100-004000	ZT250—S翻边衬套缓冲胶	8	
2	1274100-007000	ZT250—S翻边衬套（ $\phi 6.4 \times \phi 9 \times 6 + \phi 20 \times 2$ ）	8	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	8	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
5	1244100-002000	ZT250—S侧盖圆胶	2	

步骤:

- 油箱外罩组件
- 用4#内六角分别拆下左油箱外罩的4颗螺栓(3), 取下衬套(2)。
- 在车辆右侧找到PKE外置天线线缆接头, 将限位卡片压下后拔下。分别在①和②两处用力平行往外拉, 然后将左油箱外罩组件拆下。
- 从左油箱外罩组件上分别取下夹板(4)和侧盖圆胶(5)。
- 按上述步骤拆下右油箱外罩组件, 以及夹板和侧盖圆胶。

注意:

- 需提前拆掉左、右侧盖、中罩组件和坐垫。
- 拆卸过程中应保护好料件, 防止损坏漆面。
- 拆装卡钉时应平行用力, 防止损坏卡钉。



图片7油箱外罩组件		油箱外罩组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1		ZT310—R油箱左罩上部	1	
2	1244100-004000	ZT250—S翻边衬套缓冲胶	8	
3	1184200-053000	ZT310PKE外置单天线	1	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
6	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	6	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
8		ZT310—R油箱左罩下部	1	
9		ZT310—R油箱右罩上部	1	
10		ZT310—R油箱右罩下部	1	
11	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1	

步骤:

●油箱外罩组件

拆下左油箱外罩组件上的3颗螺栓(7)，取下衬套(6)和缓冲胶(5)。稍用力掰开左罩上部(1)上的卡扣（箭头指示）取下左罩下部(8)。从左罩上部(1)上取下缓冲胶(2)和夹板(4)。

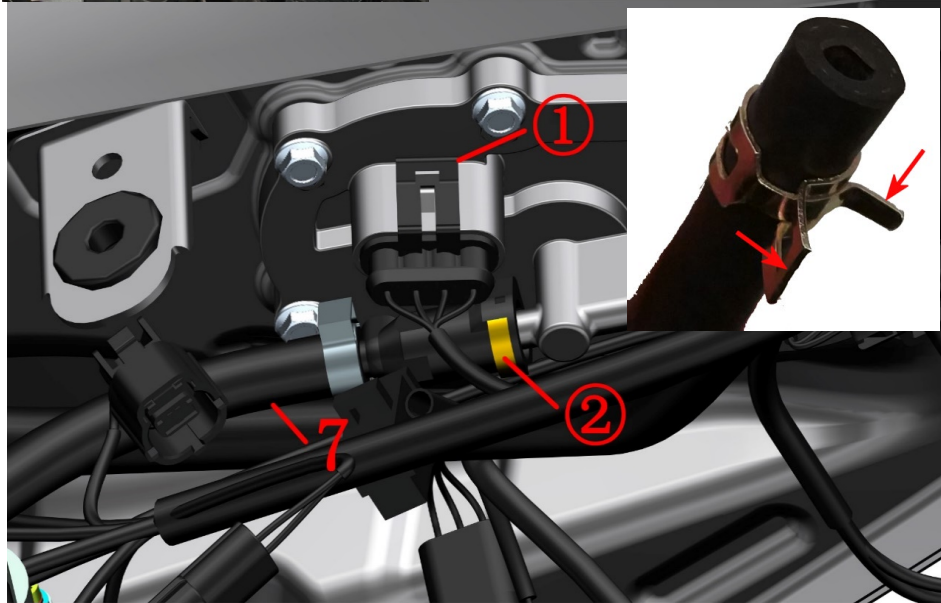
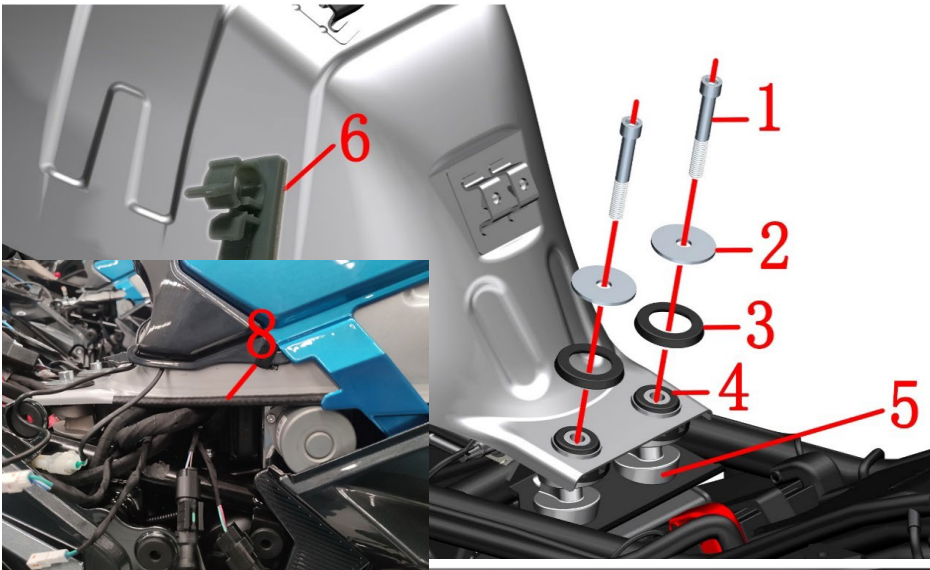
找到外置天线固定座(11)，按下①后将②往箭头方向掰开，将PKE电缆取下。

从油箱右罩上部上取下PKE外置天线(3)。用热风枪来回移动稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。禁止热风枪一直对着某一固定位置加热，防止温度过高损坏漆面或零件。

按上述步骤拆下右罩上部(9)和右罩下部(10)。

注意:

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。拆装卡钉时应注意力度，防止损坏卡钉。



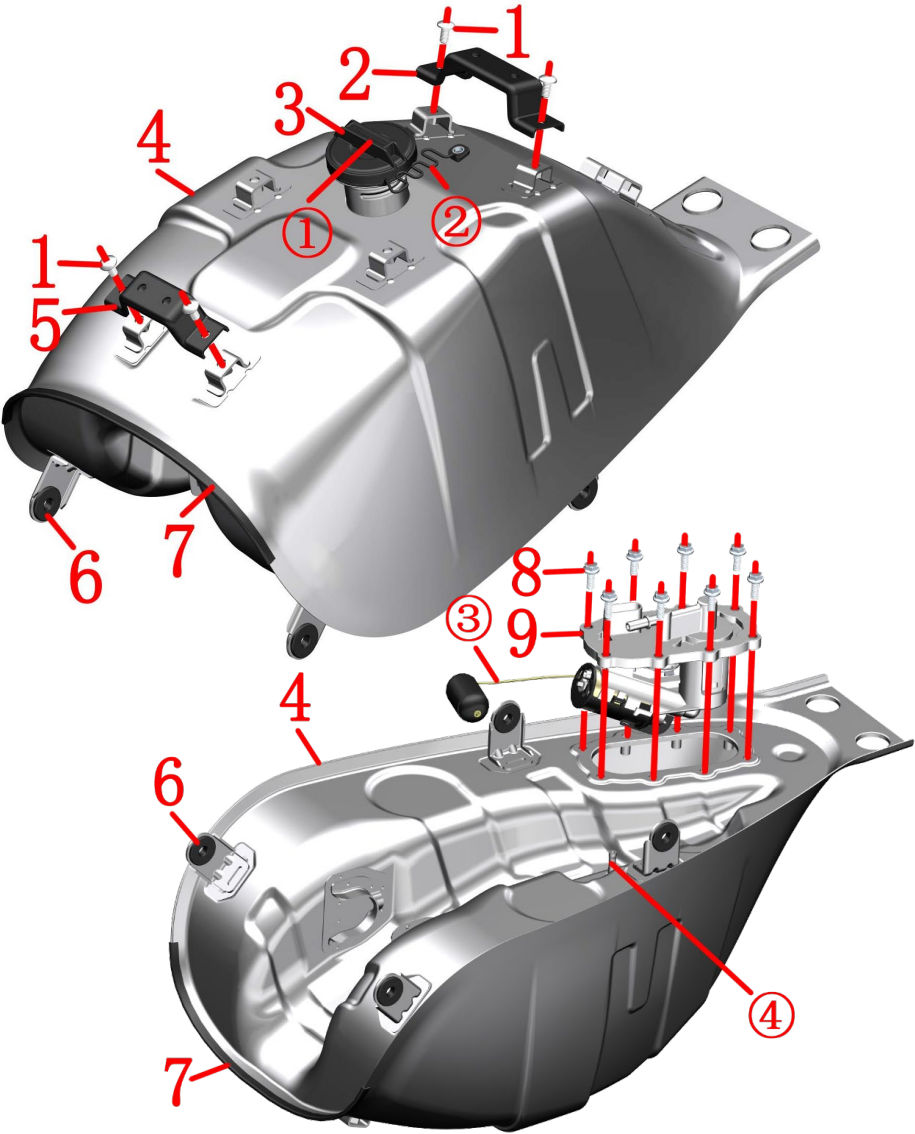
图片1油箱内胆组件		油箱内胆组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-043093	GB70. 1M8×55（环保彩）	2	
2	1251900-028093	ZT250-R油箱平垫 $\phi 9 \times \phi 37.5 \times 2$ （环保彩）	2	
3	1244100-020000	ZT250-S油箱压胶	2	
4	1244100-053000	ZT250-S二代油箱垫胶	2	
5	1274100-080000	ZT250-R坐垫固定块	1	
6	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1	
7	1050954-035000	ZT310-R电喷高压油管分组件（ZT40）	1	
8	1240300-021000	HJ125-6导流罩玻璃胶条（1.5m）	0.17	

步骤：

- 油箱内胆组件
先将油箱右边的胶条(8)取下。
用6#内六角工具拆下螺栓(1)；取下垫片(2)、压胶(3)。
抬起油箱内胆组件尾部，取下垫胶(4)、坐垫固定块(5)。
将主线束限位卡片①往外撬开后往下拔出插头。
将天线固定块(6)从内胆组件上取下后，清理干净残余的胶。
找到高压油管分组件(7)上的限位卡环②，用力往里压的同时往外拔。
继续抬高油箱内胆组件，按箭头方向用钳子夹住通气管上的管夹，拔下通气管。
将油箱内胆组件稍微左、右摆动同时往后往斜上方用力取下。

注意：

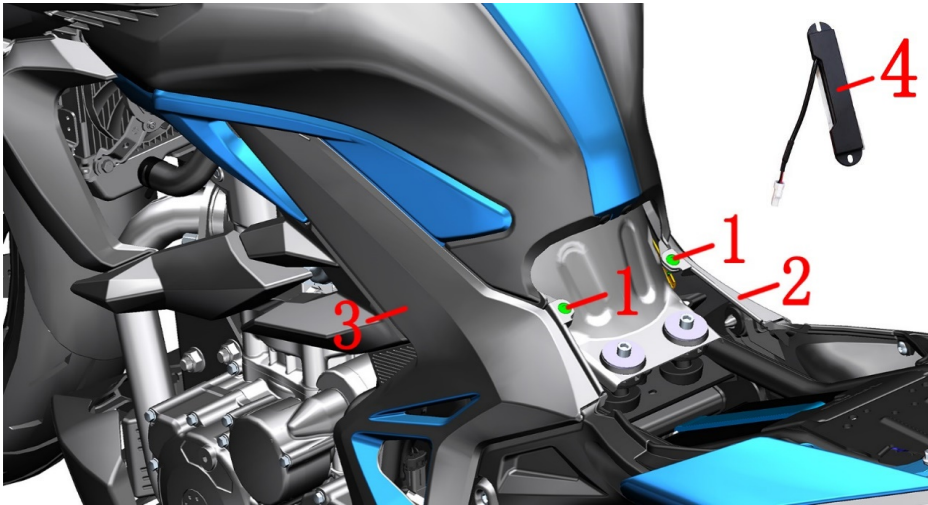
- 需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱外罩等。
- 拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作，防止燃油意外点燃造成火灾。
- 拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。
- 拔出高压油管分组件时有少量燃油泄漏，应防止燃油滴到发动机外部或消声器。
- 拆油箱内胆组件前建议先用抽油泵将燃油抽出或消耗完燃油后再进行拆卸。



图片2油箱内胆组件		油箱内胆	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
2	1274200-014000	ZT310—R油箱外罩后安装支架	1	
3	1224100-033000	ZT250—S螺纹油箱盖	1	
4	4034200-001000	ZT310—R油箱内胆	1	
5	1274200-013000	ZT310—R油箱外罩前安装支架	1	
6	1244100-002000	ZT250—S侧盖圆胶	4	
7	1240300-021000	HJ125—6导流罩玻璃胶条（1.5m）	0.17	
8	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	8	
9	1050958-011000	T02内置燃油泵（ZT350—R）	1	

- 步骤：
- 油箱外罩支架
用4#内六角分别拆下螺栓(1)，取下油箱外罩后安装支架(2)和前支架(5)。
 - 油箱盖
用手捏紧①逆时针方向旋转取下油箱盖(3)，注意不能用力拉扯尼龙绳②。
 - 胶条
用手从胶条的一端用力扯下胶条(7)。
 - 侧盖圆胶
从油箱内胆(4)上取下侧盖圆胶(6)。
 - 燃油泵
将油箱内胆组件倒转放置稳固后用套筒拆下螺栓(8)。
取下燃油泵(9)时不能折弯或弯曲浮子连接杆③以免造成油量显示不准确。

- 注意：
- 拆油箱内胆组件前建议先用抽油泵将燃油抽出或消耗完燃油后再进行拆卸。
 - 拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。
 - 倒转油箱内胆组件拆燃油泵时务必检查油箱盖是否已经拧紧，防止残存的燃油从油箱口溢出；翻回拆油箱盖时通气管④可能会有少量燃油溢出。
 - 重新装配燃油泵时务必清理干净燃油泵密封胶垫以及油箱内胆的接合面，锁紧螺栓时应错开位置锁紧保证密封胶垫均匀变形。
 - 装配油箱盖时应注意将①旋转到图示的位置，在其它位置时可能会与油箱外盖的工艺夹片干涉。



图片1侧盖组件		侧盖组件	检查	
序号	零件编码	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	2	
2		ZT310-R右侧盖	1	
3		ZT310-R左侧盖	1	
4	1184300-005000	ZT350 无电感应天线	1	

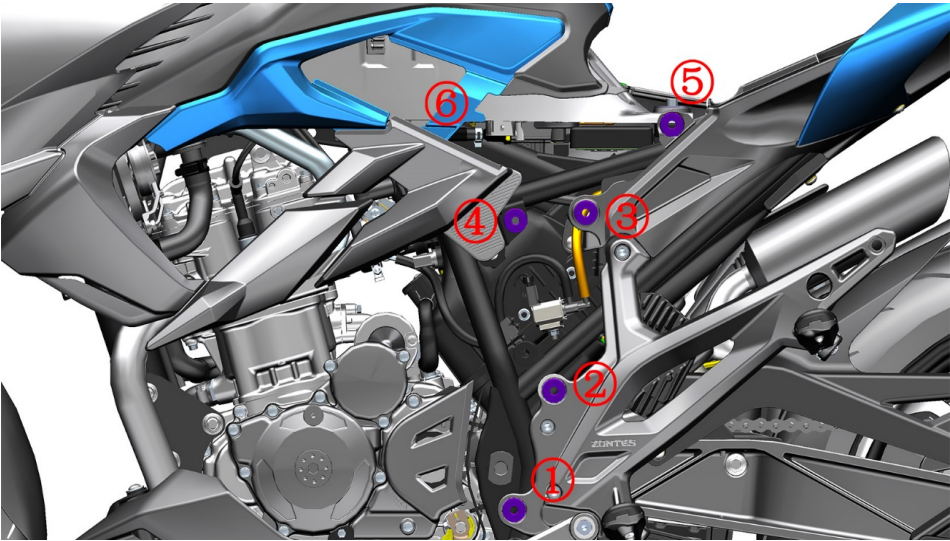
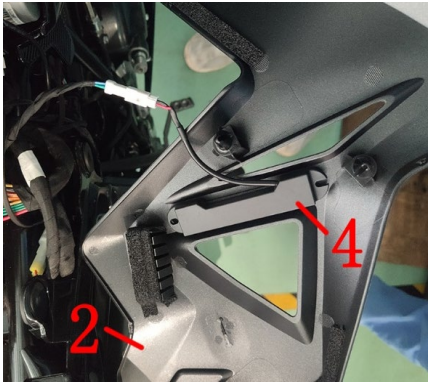
步骤:

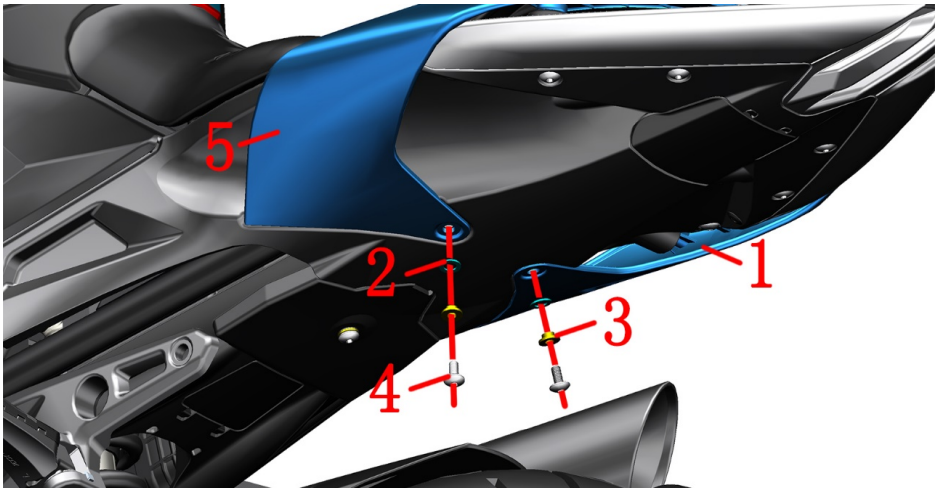
●侧盖组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下，将膨胀钉(1)拆下。
用手伸入缝隙往外用力拉出，先拔出①-②-③-④处的卡钉。
一手抓住侧盖上部一手抓牢尾裙前部，用力将侧盖⑤处的卡钉拔出。
一手稍按压⑥处，一手抓住侧盖后部同时用力往后拉，取下侧盖。
当侧盖(2)从油箱装饰罩上取下时，将感应天线(4)撕下或拔掉无线感应器插头。

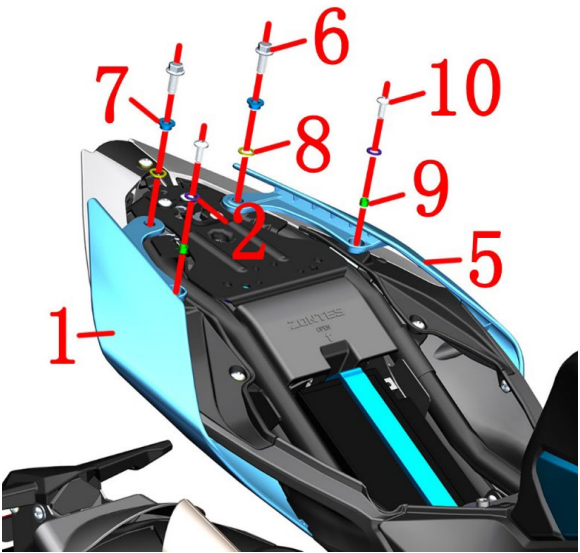
注意:

●装配时应先插入侧盖头部的插销-扣好⑥处的卡扣-按顺序由⑤-④-③-②-①装好卡钉；最后装膨胀钉(1)。





图片1尾裙、后泥板、电器件盒组件		尾裙装饰罩组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		ZT310-R后尾裙右装饰罩	1	
2	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（ $\phi 8.5 \times \phi 14 \times 1$ ）	4	
3	1274100-057095	翻边衬套 $\phi 6.2 \times \phi 8.4 \times 3.5 + \phi 14 \times 1.5$	2	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
5		ZT310-R后尾裙左装饰罩	1	
6	1250105-142093	GB5789M8×20（环保彩）	2	
7	1251700-058093	翻边衬套 $\phi 8.2 \times \phi 11 \times 4.5 + \phi 16 \times 1.5$ （环保彩）	2	
8	1240300-071000	翻边衬套缓冲胶（ $\phi 11 \times \phi 16 \times 1$ ）	2	
9	1274100-018000	ZT250-S消声器防烫板衬套	2	
10	1251100-102000	非标螺栓M6×16（不锈钢）	2	

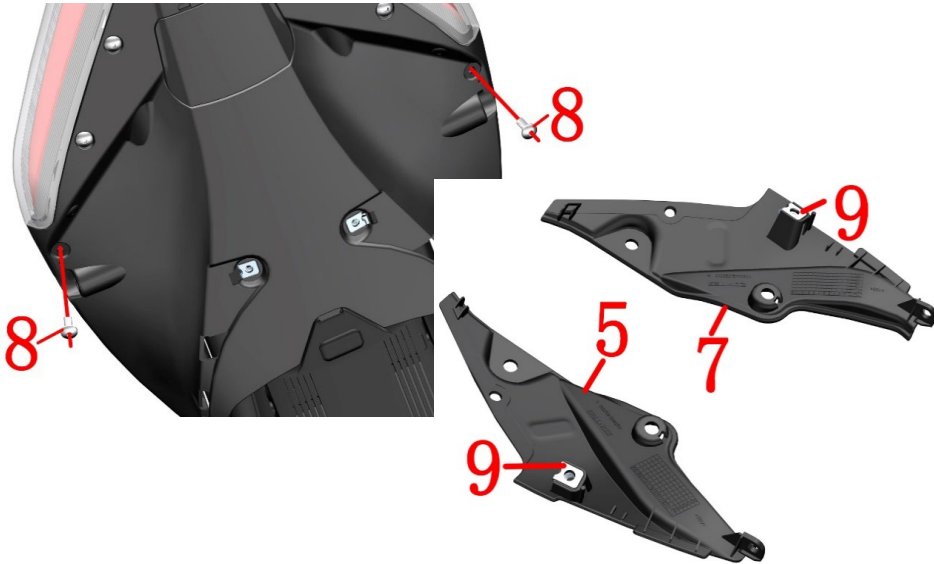
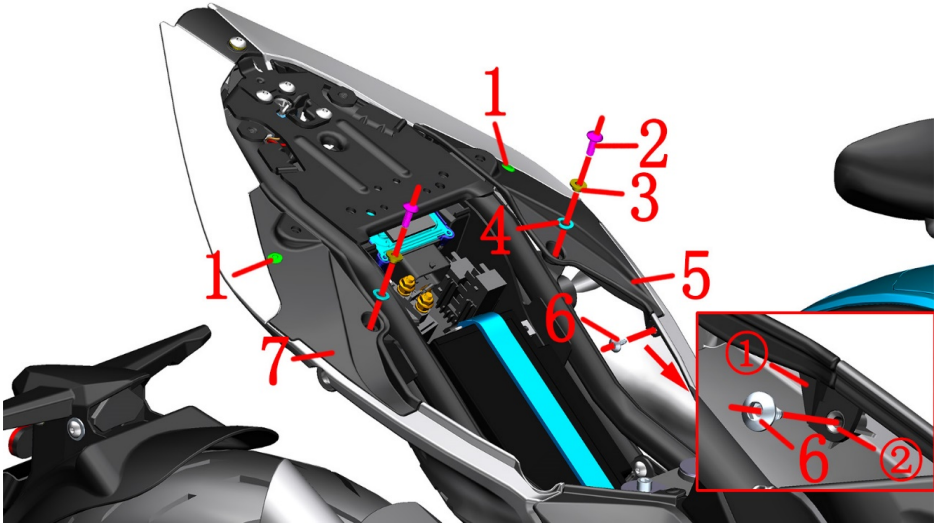


步骤:

- 尾裙左装饰罩
用4#内六角拆掉底部左侧的螺栓(4)，取下衬套(3)和缓冲胶(2)。
用4#内六角拆掉上部左侧的螺栓(10)，取下缓冲胶(2)和衬套(9)。
一手握紧尾裙左装饰罩(1)，一手用12#套筒拆掉上部左侧的螺栓(6)，取下衬套(7)和缓冲胶(8)。
取下尾裙左装饰罩(1)。
- 尾裙右装饰罩
按上述步骤拆下尾裙右装饰罩(5)。

注意:

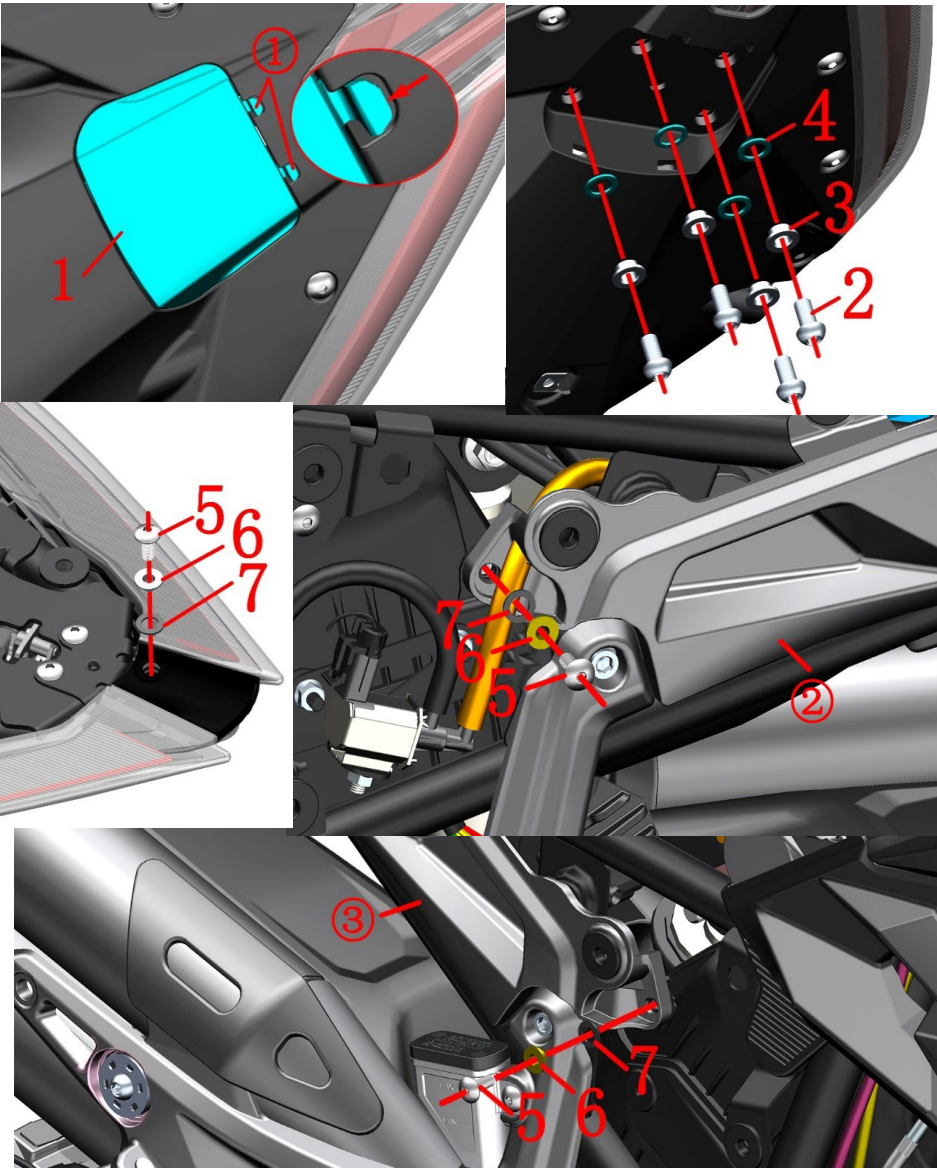
- 需提前拆掉侧盖、坐垫。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。



图片2尾裙、后泥板、电器件盒组件		尾裙内部装饰罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1224100-010000	ZT250—S膨胀钉	2	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（不锈钢）	2	
3	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
5	1224200-095000	ZT310—R后尾裙内部左装饰罩	1	
6	1251200-033093	非标自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	2	
7	1224200-096000	ZT310—R后尾裙内部右装饰罩	1	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	

- 步骤：
- 尾裙左内部装饰罩
用小号十字螺丝刀将膨胀钉(1)中心部位压下后取下。
拆下螺栓(2)，取下衬套(3)和缓冲胶(4)。
从尾裙底下左侧拆下螺栓(8)。
拆下自攻钉(6)。将尾裙左内部装饰罩组件取下。
翻到背面，将夹板(9)从尾裙左内部装饰罩(5)上取下。
 - 尾裙右内部装饰罩
按上述步骤拆下尾裙右内部装饰罩(7)。

- 注意：
- 需提前拆掉侧盖、坐垫、尾裙装饰罩。
 - 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
 - 装配自攻钉(6)时必须保证与安装面①垂直，否则会损坏②。



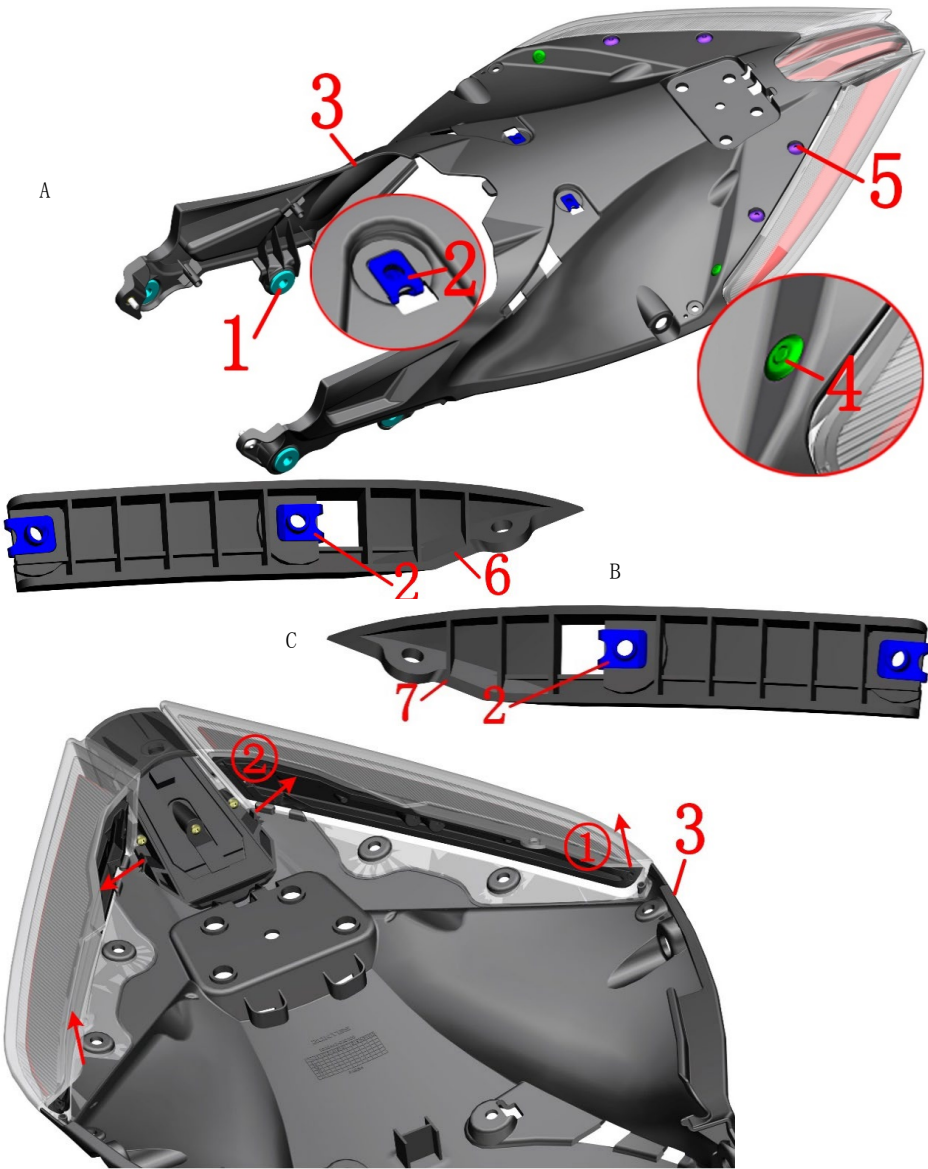
图片3尾裙、后泥板、电 器件盒组件		尾裙尾灯组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1		ZT310-R后尾裙挡泥板安装盖	1	
2	1251100-122093	非标螺栓M8×16（环保彩）	4	
3	1251700-058093	翻边衬套 φ8.2×φ11×4.5+φ16×1.5（环保彩）	4	
4	1240300-071000	翻边衬套缓冲胶（φ11×φ16×1）	4	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
6	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	3	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	3	

步骤：

- 后尾裙挡泥板安装盖
找到并拔掉后尾灯具的线插接头。
将安装盖(1)上的卡扣①往前推，然后取下。需注意力度，防止损坏卡扣。
拆下4颗螺栓(2)，后取下衬套(3)和胶垫(4)。
拆下后裙尾灯组件上部的螺栓(5)，后取下衬套(6)和胶垫(7)。
拆下尾裙左前部的螺栓(5)，后取下衬套(6)和胶垫(7)。
拆下尾裙右前部的螺栓(5)，后取下衬套(6)和胶垫(7)。
分别将②和③处的卡钉往外拔出，然后取下后裙尾灯组件。

注意：

- 需提前拆掉侧盖、坐垫、尾裙装饰罩。
- 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。



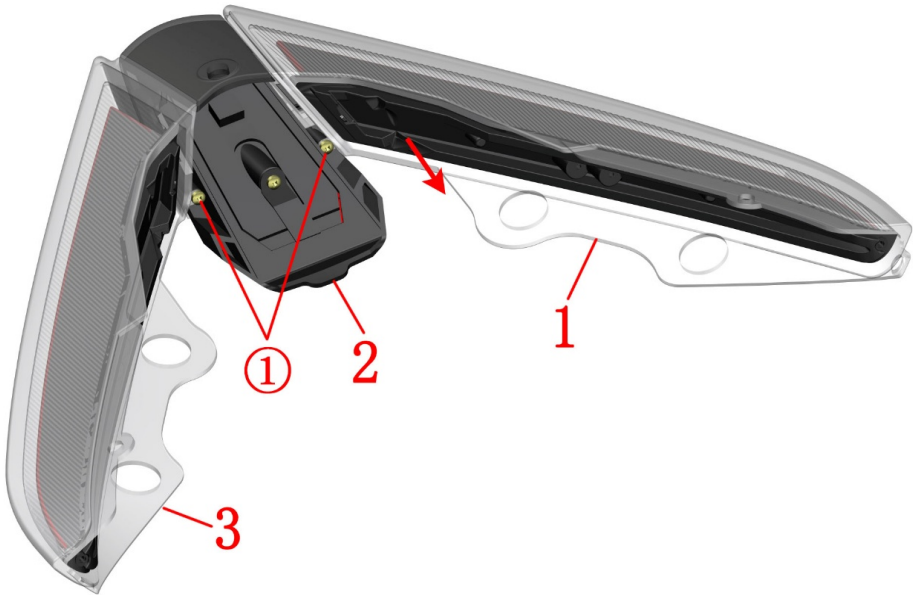
图片4尾裙、后泥板、电器件盒组件		尾裙尾灯组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244100-002000	ZT250-S侧盖圆胶	4	
2	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
3		ZT310-R后尾裙	1	
4	1224100-010000	ZT250-S膨胀钉	2	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
6	1224200-054000	ZT310-R尾灯左安装板	1	
7	1224200-056000	ZT310-R尾灯右安装板	1	

步骤:

- 尾裙尾灯组件
从后尾裙(3)上取下4件侧盖圆胶(1)和2件夹板(2)、2件膨胀钉(4)，如图A所示。
用4#内六角拆下螺栓(5)，然后取下左、右安装板组件。
- 安装板组件
从尾灯左安装板(6)上取下夹板(2)，如图B所示。
从尾灯右安装板(7)上取下夹板(2)，如图C所示。
- 尾灯组件
两手抓住尾灯左前部和尾裙连接处，按箭头①方向往上拉，将尾灯组件拉出尾裙上的销柱。将②处的卡扣往箭头方向掰开并拉起，同时往外用力拉。同样步骤将右侧尾灯组件拉起。

注意:

- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面或划伤灯具。
- 尾裙前部较长，需注意保护好，防止受力不均匀断裂。



图片5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	1174200-012000	ZT310-R左后位置灯	1	
2	1174200-014000	ZT310-R制动灯	1	
3	1174200-013000	ZT310-R右后位置灯	1	

- 步骤：
- 尾灯组件
 - 用十字螺丝刀拆下左侧螺栓①，抓住制动灯(2)将左后位置灯(1)往箭头方向用力拉出。取下左后位置灯(1)。
 - 按上述方法拆下右后位置灯(3)。

- 注意：
- 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6尾裙、后泥板、电 器件盒组件		电 器 件 盒 盖 组 件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-176000	ZT310-R胶体电池盒上盖	1	
2	1184100-017000	ZT250-S电喷继电器	5	
3	1050958-010000	MSE6.0控制器-ZT184MP（匹配分体式传感器/国四）	1	
4	1184100-010000	ZT250-S启动继电器	1	
5	1240300-007000	HJ125-6电瓶胶垫	2	

- 步骤：
- 继电器
将胶体电池盒上盖(1)取下。
拉起线缆，将电喷继电器(2)拔下。
掀开启动继电器(4)的正负极保护胶帽（红色为正极，黑色为负极），拧下螺母将正、负极接头取下，再将螺母拧回继电器螺柱上防止丢失。找到启动继电器与主线缆接头拔下。
 - 发动机控制器（ECU）
将ECU(3)上的开关按箭头方向转后往外拔出将ECU(3)与主电缆分离。
 - 保险丝盒
保险丝盒盖上有对应的说明，图中a箭头所指为保险丝盒位置。

- 注意：
- 严禁直接拉扯电缆。
 - 插拔电器件时注意用力方向和角度，以免折弯电器件插片导致接触不良。禁止暴力操作。



图片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	1244200-111000	ZT310胶体电池绑带	1	
2	1184200-099000	ZT310胶体电池 (6-FM-10/10Ah)	1	

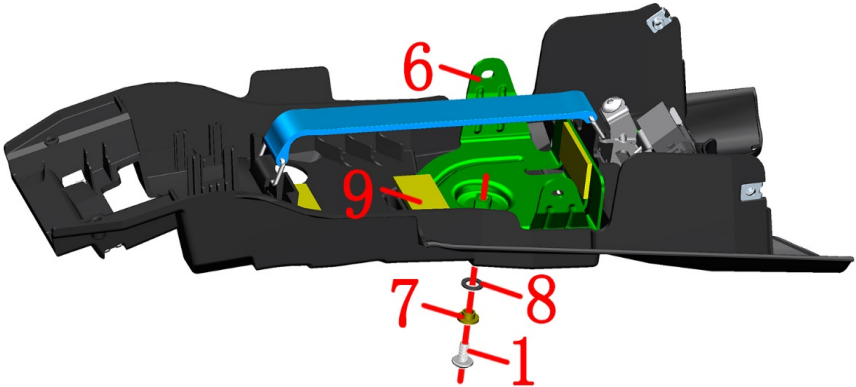
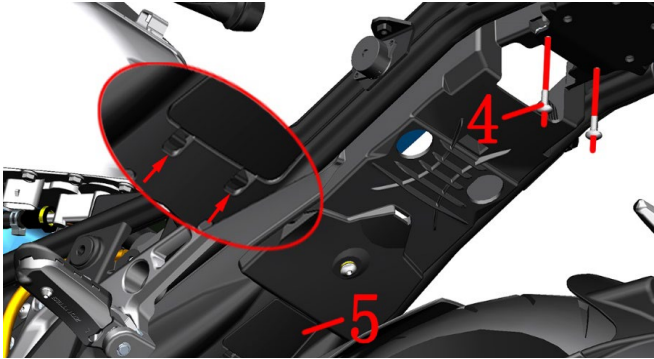
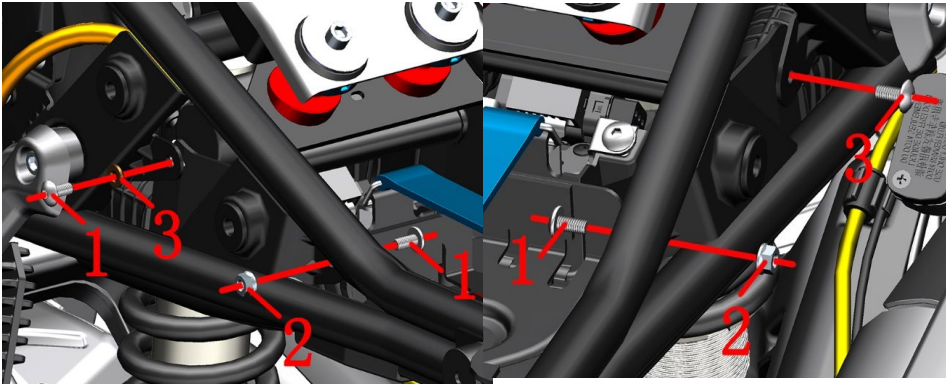
步骤：

- 电瓶绑带
将电瓶绑带(1)的金属扣环按箭头方向拉长并压下后取下靠正极的一端，靠负极端暂无法取下。
- 电池
拨开黑色保护帽②拆下负极；再拨开红色保护帽①拆下正极；取下电池。重新安装则应先接正极，再接负极。严禁并联其它电瓶充电或点火。务必使用随车配送的充电器进行充电。手环版PKE总成集成了充电接口。

注意：

- 拔掉插头①、②时不能直接拉扯线缆。
- 注意充电时间切勿过充。关于电池使用与保养详见说明书。
- 拆卸过程中注意力度，以免损坏料件；拆卸蓄电池务必注意安装顺序。
- 应定期检查电池电压，如低于12伏时建议及时充电；不能过度充电；长期不使用应拆下保管，并每月充电一次。
- 重新装配电池或保险丝等务必谨记对电喷硬件进行复位：打开钥匙-点火-10秒后关闭点火开关-10秒后打开点火开关，重复2次。
- 如电池寿命已尽应交予有资质的机构或专门的回收中心妥善处理，禁止随意丢弃。





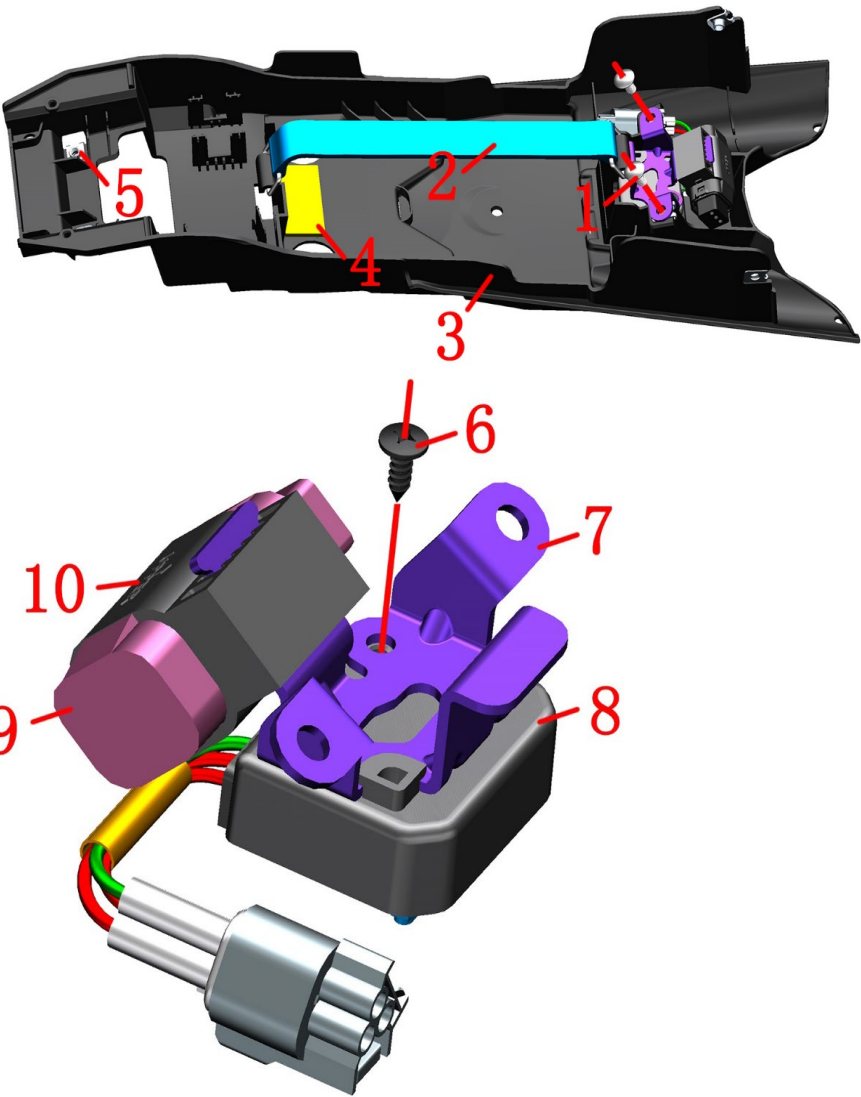
图片8尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	5	
2	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
3	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
5	1224200-040000	ZT310电器件盒下盖	1	
6	1274200-238000	ZT310-R电池支架（胶体电池）	1	
7	1274100-057095	翻边衬套 φ6.2× φ8.4×3.5+ φ14×1.5	1	
8	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（ φ8.5× φ14×1）	1	
9	1240300-007000	HJ125—6电瓶胶垫	3	

步骤：

- 电器件盒组件
 - 用4#内六角固定好电池支架左侧的螺栓(1)，用10#套筒拆下螺母(2)。
 - 用4#内六角拆下电器件盒前部左侧的螺栓(1)取下垫片(3)。
 - 用4#内六角固定好电池支架右侧的螺栓(1)，用10#套筒拆下螺母(2)。
 - 用4#内六角拆下电器件盒前部右侧的螺栓(1)。
 - 用4#内六角拆下车架尾板底部的螺栓(4)。
 - 按箭头方向推卡扣取下电器件盒下盖(5)。
- 电池支架
 - 用4#内六角拆下螺栓(1)，取下衬套(7)和胶垫(8)；将电池支架(6)取下。从电池支架上撕下2件电瓶胶垫(9)并清理干净残余的双面胶。

注意：

- 拔掉插头时不能直接拉扯线缆。
- 插拔电器件时注意用力方向和角度，以免折弯电器件插片导致接触不良。禁止暴力操作。



图片9尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
2	1244200-111000	ZT310胶体电池绑带	1	
3	1224200-161000	ZT310-R电器件盒	1	
4	1240300-007000	HJ125-6电瓶胶垫	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
6	1251200-050094	非标十字自攻螺钉ST3.9×12（黑锌）	1	
7	1274300-017000	ZT350-R充电口支架	1	
8	1184300-040000	ZT350-R充电口座（线长150）	1	
9	1184100-002000	ZT250-S倾倒开关	1	
10	1244100-082000	ZT250-R倾倒开关胶套	1	

- 步骤：
- 充电口座、倾倒开关
用4#内六角拆下螺栓(1)，取下倾倒开关(9)、倾倒开关胶套(10)和充电口座组件。
用十字螺丝刀拆下螺丝(6)，取下充电口支架(7)、充电口座(8)。
 - 电器件盒组件
从电器件盒(3)上分别取下6件夹板螺母(5)。
撕下电瓶胶垫(4)并清理干净残余的胶。

- 注意：
- 拔掉插头时不能直接拉扯线缆。
 - 拆卸过程中注意力度，以免损坏料件。



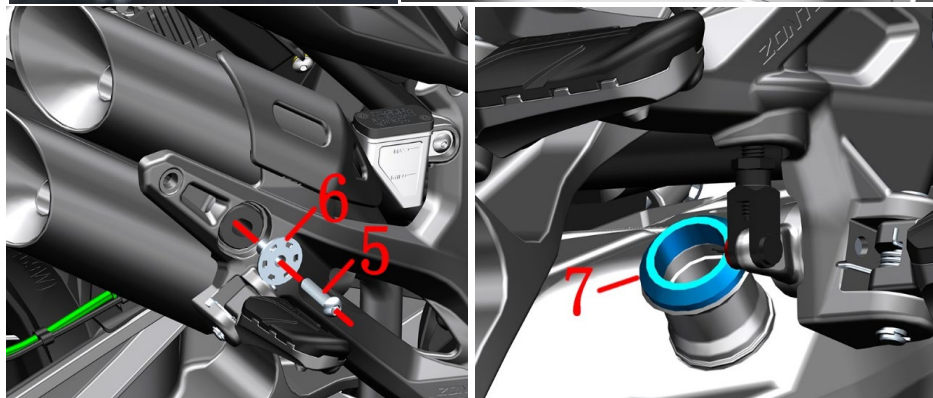
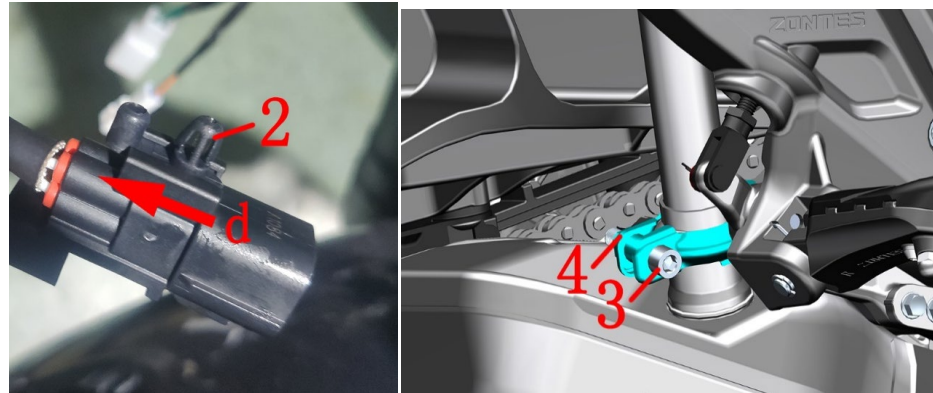
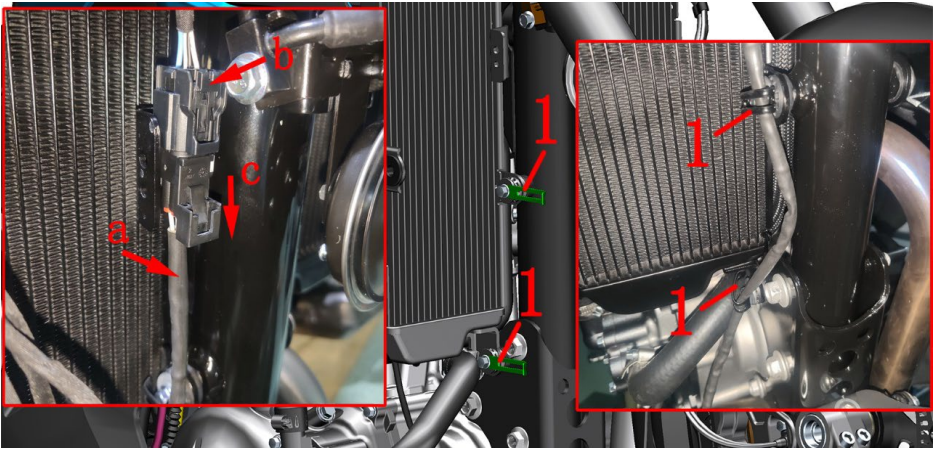
图片1坐垫组件		坐垫组件	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4120100-006000	ZT350-R坐垫	1	整车套装 供单独选购
2	1010502-005000	ZT310-R坐垫皮带	1	
3	1244100-024000	ZT250-S坐垫前胶	2	
4	1244300-033000	ZT350坐垫垫胶	4	
5	1244100-025000	ZT250-S坐垫圆胶	4	
6	1250303-010093	GB6177. 1M6（环保彩）	2	

步骤:

- 拆坐垫
短按解锁按钮“”，开机自检完成后，短按“SEAT”按钮打开电子坐垫锁。
抓牢坐垫(1)尾部往斜上方拉，同时左、右摆动坐垫尾部拆下坐垫。
- 装配坐垫
装配坐垫时应先检查所有坐垫胶是否完整，先插入坐垫前部，装配到位后将坐垫尾部用力拍，听到“咔嚓”声表明坐垫锁已经装配到位。
- 坐垫胶、皮带另购件
对应的安装位置如左下图所示。

注意:

- 应将车辆固定好后再进行操作。
- 坐垫包含所有坐垫胶及锁片、螺栓。
- 坐垫如安装不到位驾驶时容易造成意外。



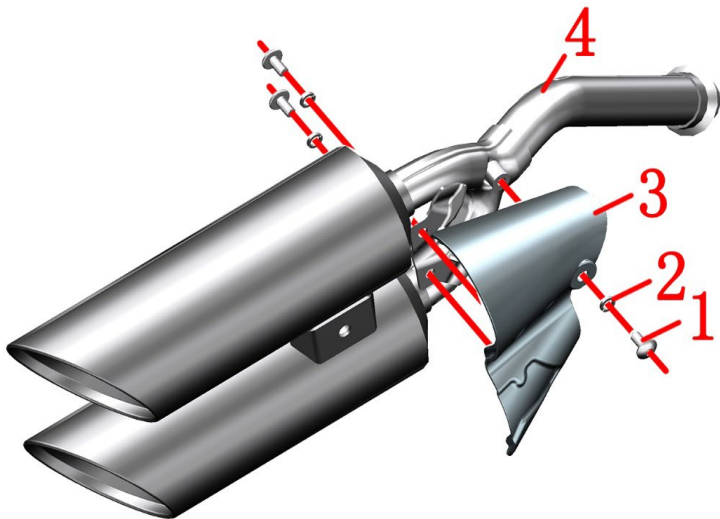
图片1消声器组件		消声器组件1	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1276200-043000	Φ 6线夹（L=57）	2	
2	1224300-085000	ZT350—R线插卡钉	1	
3	1250205-023000	GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）	1	
4	1274100-074000	ZT310—R消声器不锈钢卡箍	1	
5	1250205-125000	GB70. 2 M8×35（12. 9级，达克罗）	1	
6	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套（Φ 8. 3×Φ 11. 5×20. 5×Φ 8. 4×Φ 33×1. 5）	1	
7	1124300-004000	ZT350—GK消声器石墨密封垫（37. 8×28×11）	1	

步骤:

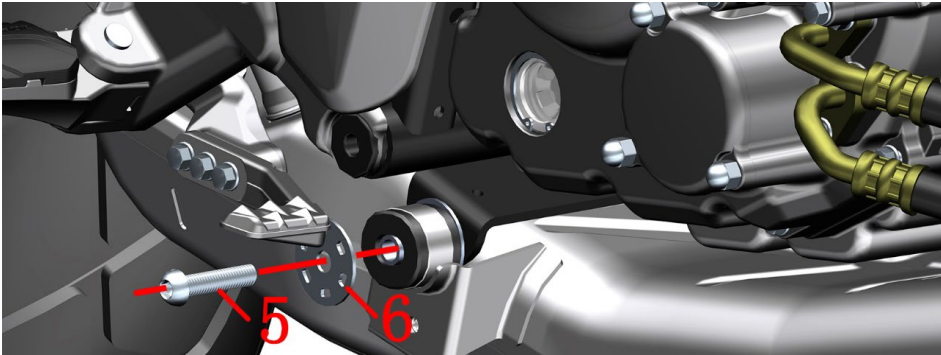
- 消声器组件
参照“下导流罩组件”的步骤先拆下导流罩组件。
将侧支架放下。
掰开在右水箱前面找到两个线夹(1), 取出痒传感器线缆。
在水箱右部找到氧传感器的插头。将接头按a箭头所指示方向拔出, 一手按下b箭头指示的卡扣一手将插头往箭头c的方向拉出。按d箭头指示方向扣除卡扣(2)。
- 消声器后段
用6#内六角拆下螺栓(3), 将卡箍(4)取下。
托住消声器后段组件用6#内六角拆下螺栓(5), 取下衬套(6)后将后段组件从车上取下。
取下石墨密封垫(7), 需保护好此处管口, 如有变形可能导致漏气。该石墨密封垫拆卸时可能会留在后段也可能在前段。

注意:

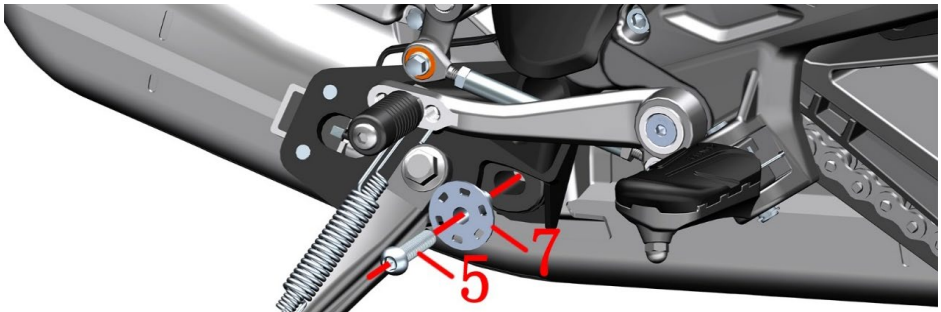
- 拆卸过程中应保护好料件, 防止损坏漆面。
- 应待消声器完全冷却后再进行拆卸。
- 防止异物进入消声器内部。
- 需保护好消声器管口, 如变形可能导致漏气。
- 建议每次拆卸消声器前段组件时更换新的密封垫, 防止漏气。



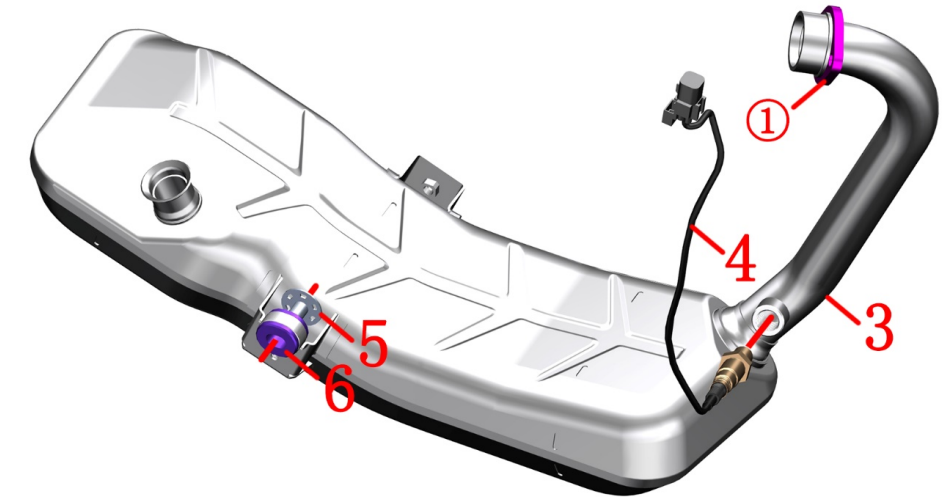
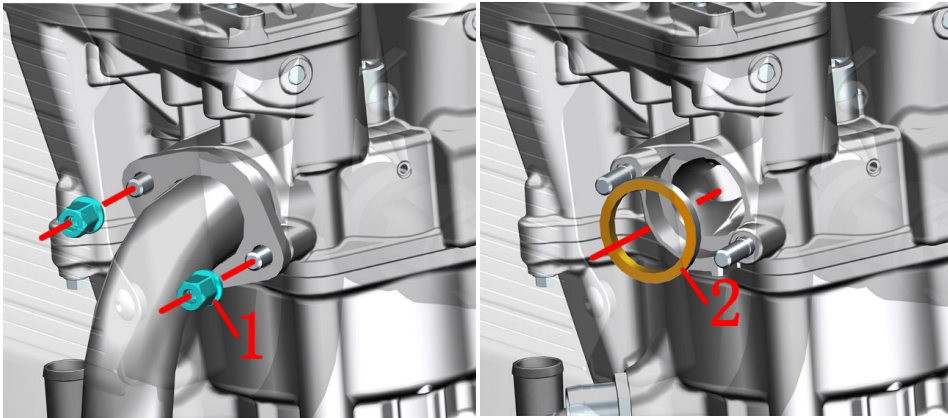
图片2消声器组件		消声器组件2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
2	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	3	
3	4084300-010051	ZT350—GK后置消声器装饰罩（深灰哑光）	1	
4	4084300-011051	ZT350—GK后置消声器(深灰哑光)	1	
5	1250205-125000	GB70.2 M8×35（12.9级，达克罗）	1	
6	1020243-098000	ZT350消声器垫片（ φ8.3×φ33×1.5）	1	
7	1020243-097000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



- 步骤：
- 消声器后段组件
用4#内六角拆下3颗螺栓(1)，取下弹垫(2)后将装饰罩(3)从后置消声器(4)上拆下。
 - 消声器前部组件
用6#内六角拆下消声器右侧安装点处的螺栓(5)，取下垫片(6)。
用6#内六角拆下消声器左侧安装点处的螺栓(5)，取下衬套(7)。



- 注意：
- 应待消声器完全冷却后再进行拆卸。
 - 防止异物进入消声器内部。



图片3消声器组件		消声器组件3	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-058093	内六角螺母M8（环保彩锌）	2	
2	1070100-499000	ZT350—GK发动机排气口密封垫	1	
3	4084300-007000	ZT350—GK—H1前置消声器（自制—国IV—博世电喷版）	1	
4	1050970-011000	LSF氧传感器（635mm）	1	
5	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套（ $\phi 8.3 \times \phi 11.5 \times 20.5 \times \phi 8.4 \times \phi 33 \times 1.5$ ）	1	
6	1244300-022000	ZT350—GK—H1消声器悬挂空心缓冲胶	1	

步骤:

●消声器前段组件

将散热器组件往前推开露出2件螺母(1)，托住消声器组件后用6#内六角或12#套筒拆下螺母(1)。一手托住消声器回压包底部，一手抓住排气器处的法兰①将取下。用橡皮筋或绳子将法兰缠好防止法兰在前部弯管来回移动造成划伤。

将消声器前段组件从车上拆下，注意不能拉扯氧传感器的线缆。

从排气口取下密封垫(2)。

取下翻边衬套(5)和缓冲胶(6)。注意装配时缓冲胶(6)的空心一侧朝里。

●氧传感器

使用22#开口扳手将氧传感器拆下。

检测方法:

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

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

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

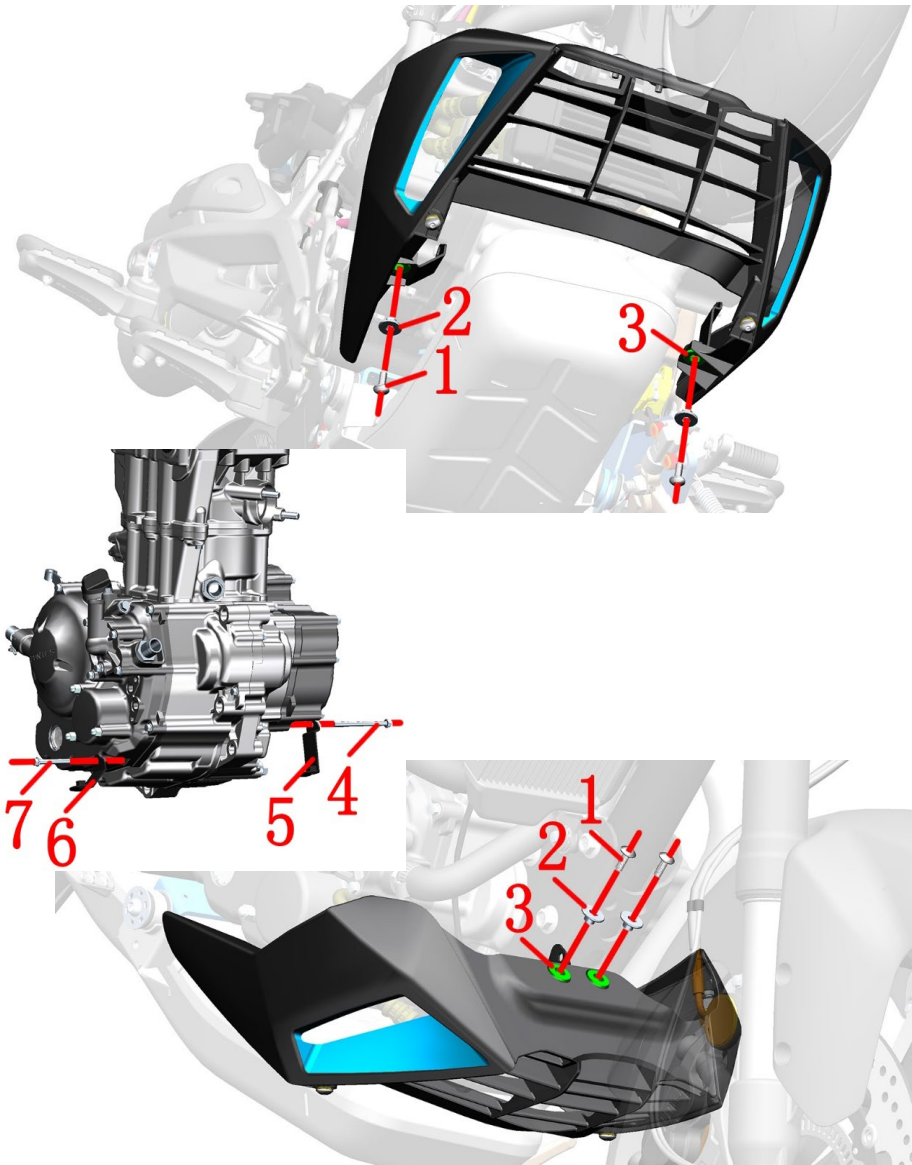
装配注意事项:

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

扭力标准：44N.m(4.5 kgf.m, 32 lbf.ft)。

注意:

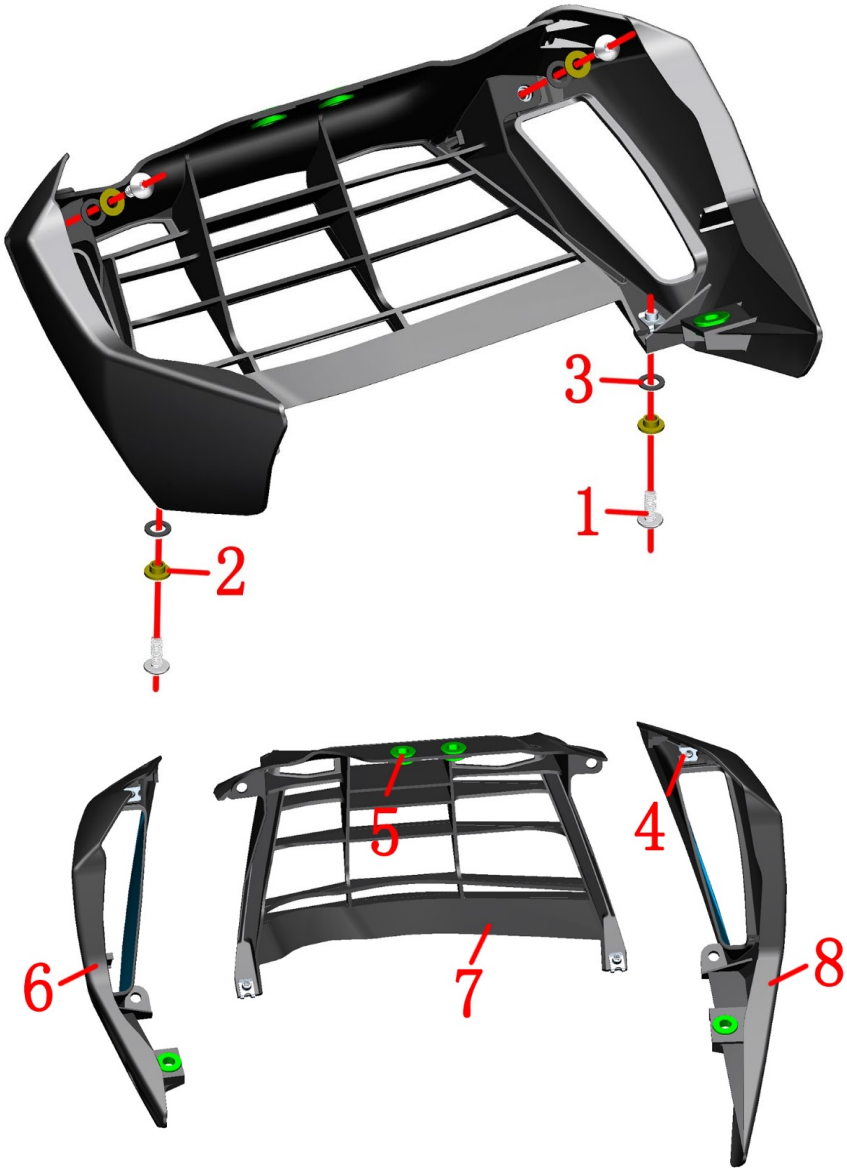
- 应待消声器完全冷却后再进行拆卸。
- 防止异物进入消声器内部。
- 需保护好消声器管口，如变形可能导致漏气。
- 建议每次拆卸消声器组件时更换新的密封垫，防止漏气。



图片1下导流罩组件		下导流罩组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1274100-007000	ZT250-S翻边衬套（ $\phi 6.4 \times \phi 9 \times 6 + \phi 20 \times 2$ ）	4	
3	1244100-004000	ZT250-S翻边衬套缓冲胶	4	
4	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
5	1274300-005000	ZT350-R下导流罩左支架	1	
6	1274300-006000	ZT350-R下导流罩右支架	1	
7	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	1	

- 步骤：
- 下导流罩组件
将车辆用平台升起，一手扶好下导流罩组件一手用4#内六角工具分别拆下4件螺栓(1)后取下翻边衬套(2)；取下导流罩组件放置好。
 - 下导流罩支架
用8#套筒拆下螺栓(4)，取下导流罩左支架(5)。
用8#套筒拆下螺栓(7)，取下导流罩右支架(6)。

- 注意：
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
 - 拆卸过程中应将导流罩托住，防止受力不均造成断裂。
 - 螺栓(4)、(7)必须达到标准扭矩，且需涂抹螺纹紧固胶。



图片2下导流罩组件		下导流罩组件-2	检查	
			调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	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	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
5	1244100-004000	ZT250-S翻边衬套缓冲胶	4	
6		ZT310-R下导流罩左部	1	
7	1224300-006000	ZT350-R下导流罩中部	1	
8		ZT310-R下导流罩右部	1	

- 步骤：
- 下导流罩组件
用4#内六角分别拆下4颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、胶垫(3)，将下导流罩组件分离成三部分。
 - 左导流罩
将夹板(4)、缓冲胶(5)从导流罩左部(6)拆下。
 - 右导流罩
将夹板(4)、缓冲胶(5)从导流罩右部(8)拆下。
 - 导流罩中部
将夹板(4)、缓冲胶(5)从导流罩中部(7)拆下。

注意：

- 拆卸过程中应将导流罩保护好，防止受力不均造成断裂或漆面划伤。