

# KIDEN启典

## KD150/200-Z2（国IV）

### 维修手册



# 目录

| 目录                                                  | 页数 |
|-----------------------------------------------------|----|
| 0 目录                                                | 1  |
| 1 车架总成                                              |    |
| 1.1 电器件总成1(MSE6.0) .....<br>主线束、闪光器、倾倒开关、继电器、碳罐电磁阀  | 8  |
| 1.2 电器件总成1（200/升级版） .....<br>主线束、闪光器、倾倒开关、继电器、碳罐电磁阀 | 9  |
| 1.3 电器件总成2.....<br>喇叭、侧支架熄火开关、电喷点火线圈                | 10 |
| 1.4 电器件总成3(MSE6.0) .....<br>启动继电器、ECU               | 11 |
| 1.5 电器件总成3（200/升级版） .....<br>启动继电器、ECU              | 12 |
| 1.6 电器件总成4.....<br>蜂鸣器、整流器、发动机左后盖                   | 13 |
| 1.7 车架塑胶件.....<br>油箱内胆限位胶、电瓶胶垫、侧盖圆胶、车架防水胶塞、集线夹      | 14 |
| 1.8 方向柱组件.....<br>方向柱组件                             | 15 |
| 1.9 车架、侧支架.....<br>车架、座圈、侧支架                        | 16 |
| 2 车架&发动机组合                                          |    |
| 2.1 车架&发动机组合1(旧款) .....<br>拆护杠组件                    | 17 |
| 2.2 车架&发动机组合1(新款) .....<br>拆护杠组件                    | 18 |
| 2.3 车架&发动机组合2.....<br>拆下导流罩支架、发动机整机                 | 19 |
| 2.4 车架&发动机组合3(200) .....<br>拆护杠组件                   | 20 |
| 2.5 车架&发动机组合4.....<br>拆下导流罩支架、发动机整机                 | 21 |

目录

| 目录                                        | 页数 |
|-------------------------------------------|----|
| <b>3 进气系统组件</b>                           |    |
| 3.1 空滤器组件 (6.0) .....<br>空滤器、碳罐           | 22 |
| 3.2 节气门阀体组件 (6.0) .....<br>碳罐电磁阀、空滤器      | 23 |
| 3.3 空滤器组件 (8.0) .....<br>高压油管、拆解节气门阀体组件   | 24 |
| 3.4 节气门阀体组件 (8.0) .....<br>高压油管、拆解节气门阀体组件 | 25 |
| 3.5 空滤器组件 (200) .....<br>更换空滤器滤芯          | 26 |
| 3.6 节气门阀体组件 (200) .....<br>高压油管、节气门阀体     | 27 |
| 3.7 更换空滤器滤芯.....                          | 28 |
| <br><b>4 后轮、后平叉组件</b>                     |    |
| 4.1 后内泥板.....<br>后内泥板                     | 29 |
| 4.2 后减震.....<br>拆后减震、后减震调节                | 30 |
| 4.3 后轮组件1.....<br>拆后轮辋组件、链轮座、链轮           | 31 |
| 4.4 后轮组件2 (MSE6.0) .....<br>分解后轮辋组件       | 32 |
| 4.5 后轮组件2 (MSE8.0) .....<br>分解后轮辋组件       | 33 |
| 4.6 后平叉组件.....<br>分解后平叉组件                 | 34 |
| 4.7 更换后制动片.....                           | 35 |
| 4.8 后刹主泵添加制动液.....                        | 36 |
| <br><b>5 脚踏组件</b>                         |    |
| 5.1 踏板高度调节.....<br>变档杆高度调节、刹车踏板高度调节       | 37 |

# 目录

| 目录                                      | 页数 |
|-----------------------------------------|----|
| 5.2 旧款右脚踏支架组件1.....<br>拆右脚踏支架组件         | 38 |
| 5.3 旧款右脚踏支架组件2.....<br>分解刹车踏板组件         | 39 |
| 5.4 旧款右脚踏支架组件3.....<br>分解右脚踏组件          | 40 |
| 5.5 旧款左脚踏支架组件1.....<br>拆左脚踏支架组件、变档杆组件   | 41 |
| 5.6 旧款左脚踏支架组件2.....<br>分解左脚踏组件、变档杆组件    | 42 |
| 5.7 旧款左脚踏支架组件3.....<br>分解左脚踏支架组件        | 43 |
| 5.8 新款右脚踏支架组件-1.....<br>拆右脚踏支架组件        | 44 |
| 5.9 新款右脚踏支架组件-2.....<br>分解刹车踏板组件        | 45 |
| 5.10 新款右脚踏支架组件-3.....<br>分解右脚踏组件        | 46 |
| 5.11 新款左脚踏支架组件-1.....<br>拆左脚踏支架组件、变档杆组件 | 47 |
| 5.12 新款左脚踏支架组件-2.....<br>分解变档杆组件、前左脚踏组件 | 48 |
| 5.13 新款左脚踏支架组件-3.....<br>分解左脚踏支架组件      | 49 |
| <br><b>6 散热系统</b>                       |    |
| 6.1 更换机油.....                           | 50 |
| 6.2 添加冷却液.....                          | 51 |
| 6.3 更换冷却液.....                          | 52 |
| 6.4 水箱组件1.....<br>副水箱、水管、水箱组件           | 53 |
| 6.5 水箱组件1（200）.....<br>副水箱、水管、水箱组件      | 54 |



# 目录

| 目录                                          | 页数 |
|---------------------------------------------|----|
| 6.6 水箱组件2.....<br>水箱组件、水箱支架                 | 55 |
| <b>7 前叉组件</b>                               |    |
| 7.1 油门/离合拉锁间隙调节、灯光高度调节.....                 | 56 |
| 7.2 更换离合拉锁.....                             | 57 |
| 7.3 更换油门线.....                              | 58 |
| 7.4 转向调整.....                               | 59 |
| 7.5 右手把组件（MSE6.0）.....<br>拆右后视镜、右手把胶套、平衡块   | 60 |
| 7.6 右手把组件（MSE8.0）.....<br>拆右后视镜、右手把胶套、平衡块   | 61 |
| 7.7 添加制动液、摇臂调节.....                         | 62 |
| 7.8 更换前制动片.....                             | 63 |
| 7.9 前轮组件.....<br>拆解前轮、前碟刹盘、前轮轴组件            | 64 |
| 7.10 前轮组件(胎压传感器).....<br>拆解前轮、前碟刹盘、前轮轴组件    | 65 |
| 7.11 前泥板&轮速传感器组件.....<br>分解前轮轮速传感器组件、前泥板组件  | 66 |
| 7.12 头部组件1.....<br>拆大灯组件                    | 67 |
| 7.13 头部组件2.....<br>分解大灯组件                   | 68 |
| 7.14 头部组件3.....<br>拆大灯支架、头罩后壳               | 69 |
| 7.15 仪表组件.....<br>拆仪表、仪表支架                  | 70 |
| 7.16 左手把组件.....<br>拆左手把开关、胶套、左副开关、左后视镜      | 71 |
| 7.17 方向把压块组件.....<br>拆方向把、压块                | 72 |
| 7.18 前减震、上联板组件.....<br>拆前减震、大灯上支架、龙头锁、上联板组件 | 73 |

# 目录

| 目录                                                  | 页数 |
|-----------------------------------------------------|----|
| 7.19 上联板、方向把垫块组件.....<br>拆解方向把垫块、上联板                | 74 |
| 7.20 ABS制动系统1.....<br>拆液控单元支架、保护罩                   | 75 |
| 7.21 ABS制动系统2.....<br>放制动液、FMC制动软管                  | 76 |
| 7.22 ABS制动系统3.....<br>放制动液                          | 77 |
| 7.23 ABS制动系统4.....<br>RMC-HU、轮速传感器、后碟刹卡钳、RC-HU油管    | 78 |
| 7.24 ABS制动系统-A 1.....<br>拆液控单元支架、保护罩                | 79 |
| 7.25 ABS制动系统-A 2.....<br>放制动液、FMC制动软管               | 80 |
| 7.26 ABS制动系统-A 3.....<br>放制动液                       | 81 |
| 7.27 ABS制动系统-A 4.....<br>RMC-HU、轮速传感器、后碟刹卡钳、RC-HU油管 | 82 |
| <br><b>8 油箱组件</b>                                   |    |
| 8.1 油箱组件.....<br>拆油箱组件                              | 83 |
| 8.2 油箱装饰罩组件1.....<br>拆油箱装饰罩组件                       | 84 |
| 8.3 油箱装饰罩组件2.....<br>拆解油箱装饰罩组件                      | 85 |
| 8.4 油箱装饰罩组件3.....<br>拆解油箱装饰罩组件                      | 86 |
| 8.5 油箱分组件.....<br>拆油箱、油泵                            | 87 |
| <br><b>9 包围组件</b>                                   |    |
| 9.1 包围组件.....<br>拆包围组件                              | 88 |

目录

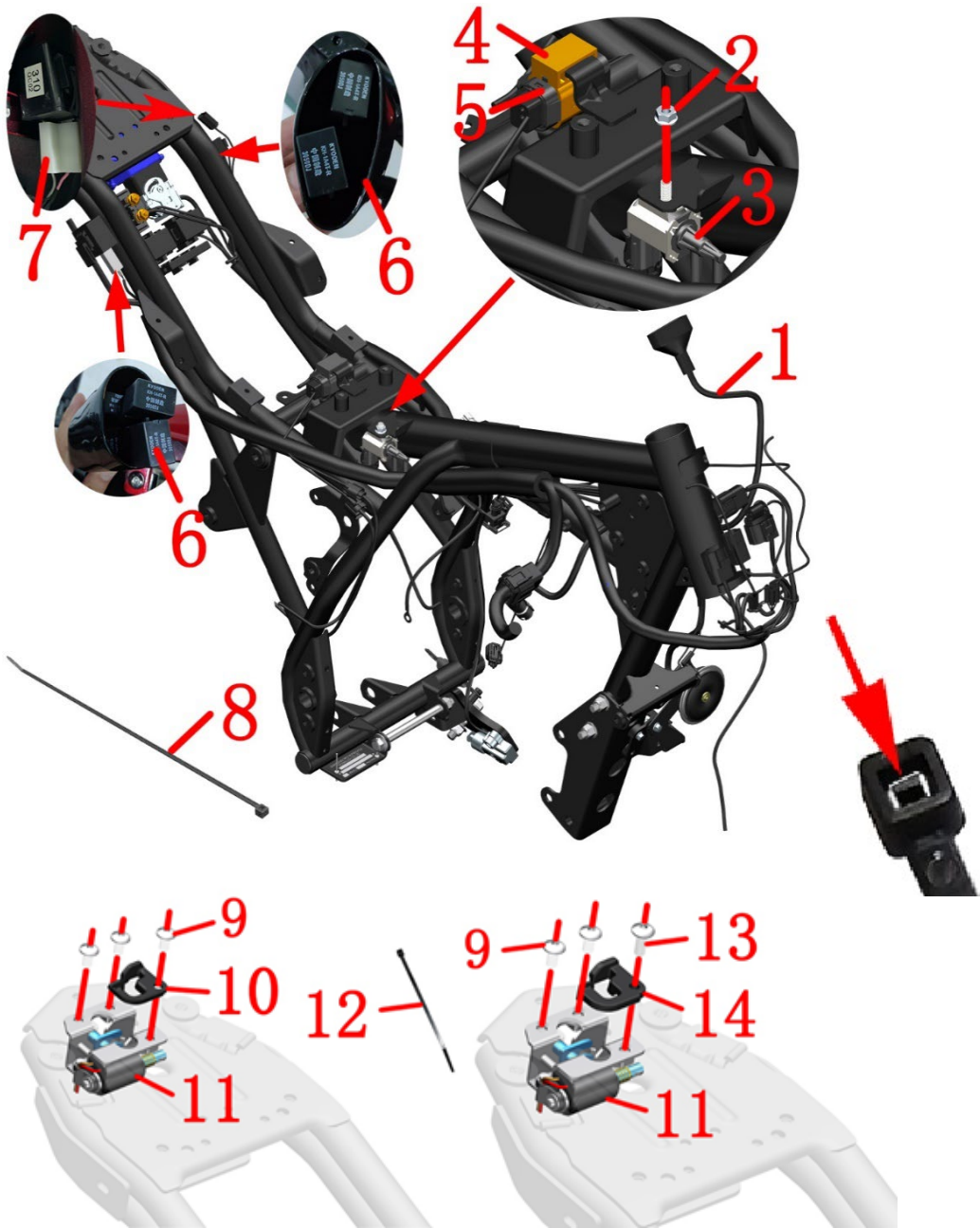
| 目录                      | 页数  |
|-------------------------|-----|
| <b>10 侧盖组件</b>          |     |
| 10.1 侧盖组件1.....         | 89  |
| 拆侧盖组件                   |     |
| 10.2 侧盖组件1.....         | 90  |
| 拆侧盖组件                   |     |
| <br>                    |     |
| <b>11 尾裙、后泥板、电器件盒组件</b> |     |
| 11.1 尾裙组件.....          | 91  |
| 拆后尾裙                    |     |
| 11.2 后扶手、货架组件.....      | 92  |
| 拆解后扶手、货架                |     |
| 11.3 尾灯组件.....          | 93  |
| 拆解尾灯                    |     |
| 11.4 后挡泥板组件1.....       | 94  |
| 拆后挡泥板组件、盖板、挡泥板支架        |     |
| 11.5 后挡泥板组件2.....       | 95  |
| 拆后挡泥板组件、转向灯             |     |
| 11.6 电池组件.....          | 96  |
| 拆电池、尾裙上盖板               |     |
| 11.7 电器件盒组件.....        | 97  |
| 拆电池支架、电器件盒              |     |
| <br>                    |     |
| <b>12 坐垫组件</b>          |     |
| 12.1 (旧款) 坐垫组件.....     | 98  |
| 坐垫组件                    |     |
| 12.2 (新款) 坐垫组件.....     | 99  |
| 坐垫组件                    |     |
| <br>                    |     |
| <b>13 消声器组件</b>         |     |
| 13.1 消声器组件1.....        | 100 |
| 消声器组件                   |     |
| 13.2 消声器组件2.....        | 101 |
| 消声器组件                   |     |

# 目录

| 目录                         | 页数  |
|----------------------------|-----|
| 13.3 消声器组件2 (200/升级版)..... | 102 |
| 消声器组件                      |     |

本手册中收集的全部资料、插图、照片等均是按KD150-Z2标准版的最新产品进行编制。但由于产品的不断改进提高，以及其它方面的改变，因此您的摩托车可能与本手册存在某些不一致的地方。涉及到颜色或升级换代的请参照官网的零件编码此手册不再详细列出；本手册中的零件名称与官网不一致时以官网为准。

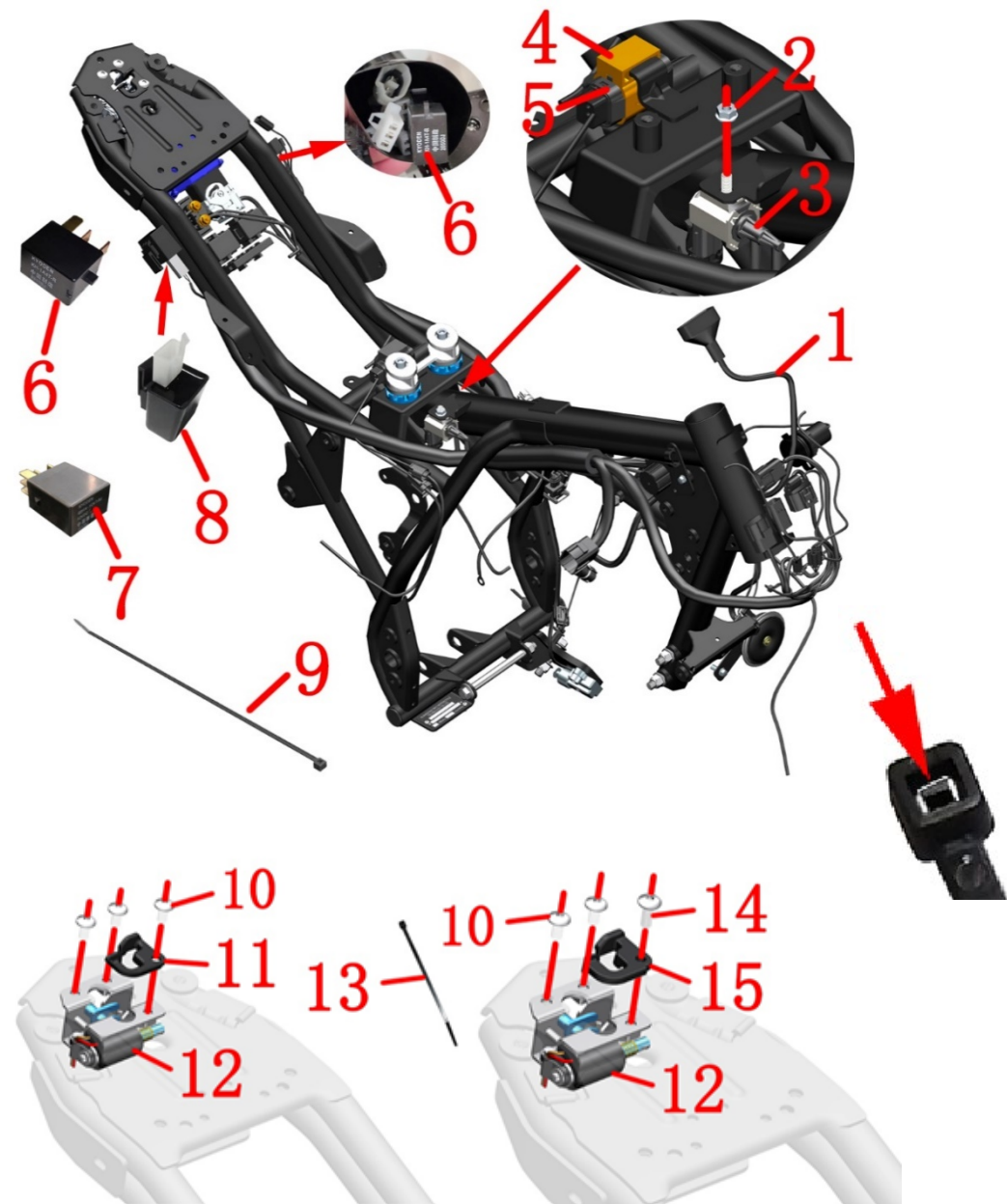
©广东大冶摩托车技术有限公司  
版权所有



| 图片1车架总成 |                | 电器件总成1 (MSE6. 0)   |      | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|--------------------|------|----------|--|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称               | 装配数量 | 备注       |  |
| 1       |                | KD150—Z2线束总成       | 1    |          |  |
| 2       | 1250303-010093 | GB6177. 1M6（环保彩）   | 1    |          |  |
| 3       | 1050954-009000 | YH碳罐电磁阀            | 1    |          |  |
| 4       | 1244100-082000 | ZT250—R倾倒开关胶套      | 1    |          |  |
| 5       | 1184100-002000 | ZT250—S倾倒开关        | 1    |          |  |
| 6       | 1184100-017000 | ZT250—S电喷继电器       | 6    |          |  |
| 7       | 1184200-039000 | ZT310—R闪光器         | 1    |          |  |
| 8       | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3. 6×295） | 10   |          |  |
| 9       | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）  | 3    |          |  |
| 10      | 1224200-205000 | ZT310电子坐垫锁导向块      | 1    | 旧款       |  |
| 11      | 1274100-058000 | ZT310电子坐垫锁         | 1    |          |  |
| 12      | 1224100-051000 | 0级阻燃扎带（黑色2. 5×100） | 1    |          |  |
| 13      | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）  | 1    |          |  |
| 14      | 1226400-269000 | ZT368T—E电子坐垫锁导向块   | 1    | 新款       |  |

- 步骤：
- 主线束  
拔掉所有主线束所连接的电器零部件。不同接插件方式不同，根据实际来操作。可能需用到一字螺丝刀、钳子、剪刀等工具来辅助。扎带(8)或(12)可用剪刀将头部限位片挑开如左图示。
  - 闪光器、倾倒开关  
将闪光器(7)拔下，将倾倒开关胶套(4)与车架上的安装支架连接的胶套撑大后取下, 然后再分离倾倒开关(5)。
  - 继电器  
直接拔出车架两侧的5件电喷继电器(6)。
  - 坐垫锁  
找到并拔下坐垫锁线缆接头，剪断扎带(8)。用4#内六角拆下三颗螺栓(9)，取下导向块(10)和电子坐垫锁(11)。用4#内六角拆下两颗螺栓(9)和一颗螺栓(13)，取下导向块(14)和电子坐垫锁(11)。
  - 碳罐电磁阀  
先将碳罐连接电磁阀的2根油管拔下，拔下线缆接头后松开螺母(2)取下电磁阀(3)。

- 注意：
- 需先拆卸头部总成、方向把总成、坐垫、油箱等。
  - 插拔电器件时注意用力方向和角度，以免折弯电器件插片导致接触不良。禁止暴力操作。
  - 拆倾倒开关胶套时注意支架的限位凸台，谨防伤到手指。
  - 2020年10月底生产的车辆开始增加坐垫锁导向块，早期生产的车辆可自行购买安装。



| 图片2车架总成 |                | 电器件总成1（200/升级版）    |      | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|--------------------|------|----------|--|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称               | 装配数量 | 备注       |  |
| 1       |                | Z2线束总成             | 1    |          |  |
| 2       | 1250303-010093 | GB6177. 1M6（环保彩）   | 1    |          |  |
| 3       | 1050954-009000 | YH碳罐电磁阀            | 1    |          |  |
| 4       | 1244100-082000 | ZT250-R倾倒开关胶套      | 1    |          |  |
| 5       | 1184100-002000 | ZT250-S倾倒开关        | 1    |          |  |
| 6       | 1184100-017000 | ZT250-S电喷继电器       | 5    |          |  |
| 7       | 1184200-024000 | ZT310-R侧支架继电器      | 1    |          |  |
| 8       | 1180300-101000 | HJ150-3方形闪光器（LED）  | 1    |          |  |
| 9       | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3. 6×295） | 10   |          |  |
| 10      | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）  | 3    |          |  |
| 11      | 1224200-205000 | ZT310电子坐垫锁导向块      | 1    | 旧款       |  |
| 12      | 1274100-058000 | ZT310电子坐垫锁         | 1    |          |  |
| 13      | 1224100-051000 | 0级阻燃扎带（黑色2. 5×100） | 1    |          |  |
| 14      | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）  | 1    |          |  |
| 15      | 1226400-269000 | ZT368T-E电子坐垫锁导向块   | 1    | 新款       |  |

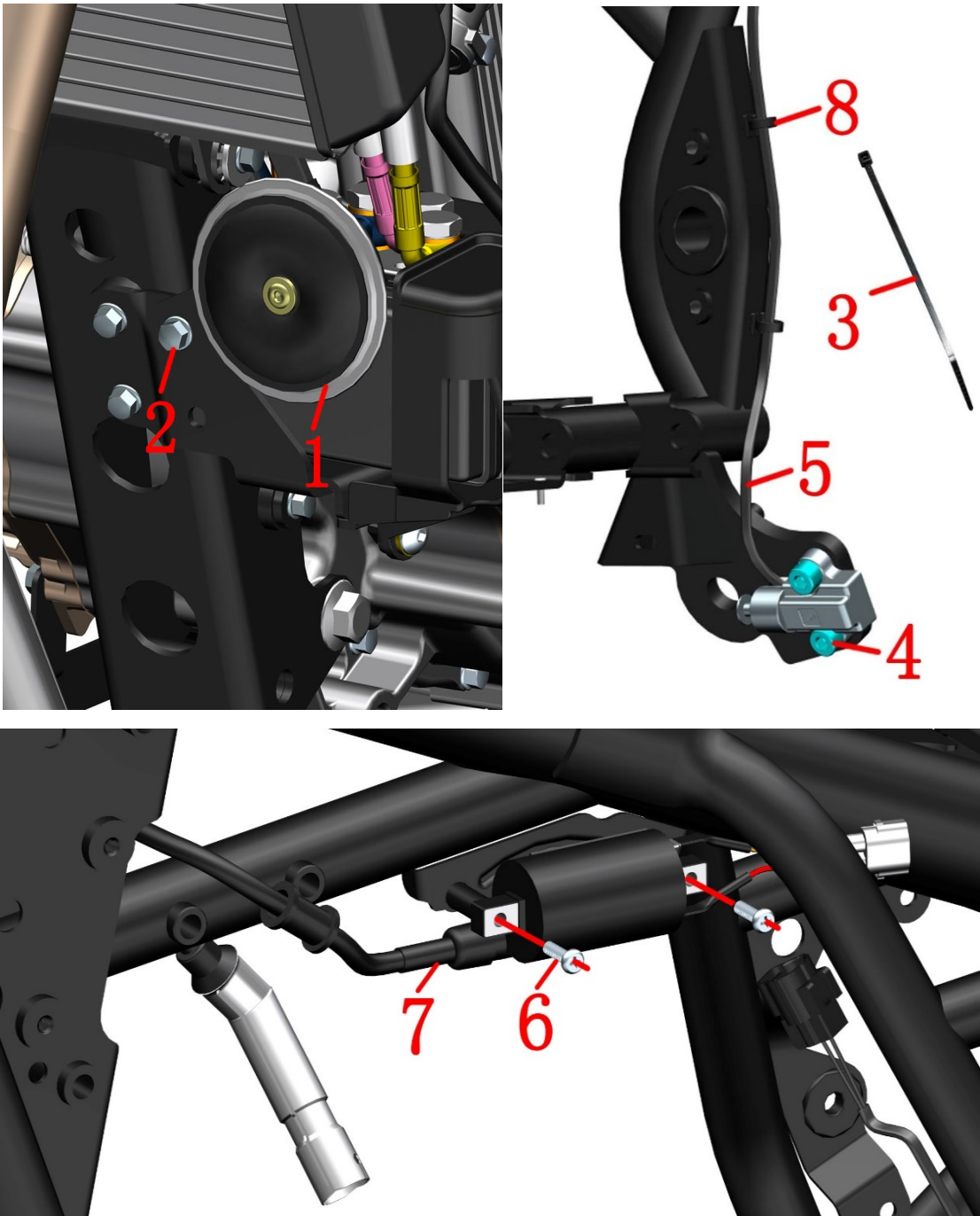
步骤:

- 主线束  
拔掉所有主线束所连接的电器零部件。不同接插件方式不同，根据实际来操作。可能需用到一字螺丝刀、钳子、剪刀等工具来辅助。扎带(9)或(13)可用剪刀将头部限位片挑开如左图示。
- 闪光器、倾倒开关  
将闪光器(8)拔下，将倾倒开关胶套(4)与车架上的安装支架连接的胶套撑大后取下, 然后再分离倾倒开关(5)。
- 继电器  
直接拔出车架两侧的5件电喷继电器(6)。
- 坐垫锁  
找到并拔下坐垫锁线缆接头，剪断扎带(9)。用4#内六角拆下三颗螺栓(10)，取下导向块(11)和电子坐垫锁(12)。用4#内六角拆下两颗螺栓(10)和一颗螺栓(14)，取下导向块(15)和电子坐垫锁(12)。
- 碳罐电磁阀  
先将碳罐连接电磁阀的2根油管拔下，拔下线缆接头后松开螺母(2)取下电磁阀(3)。

注意:

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



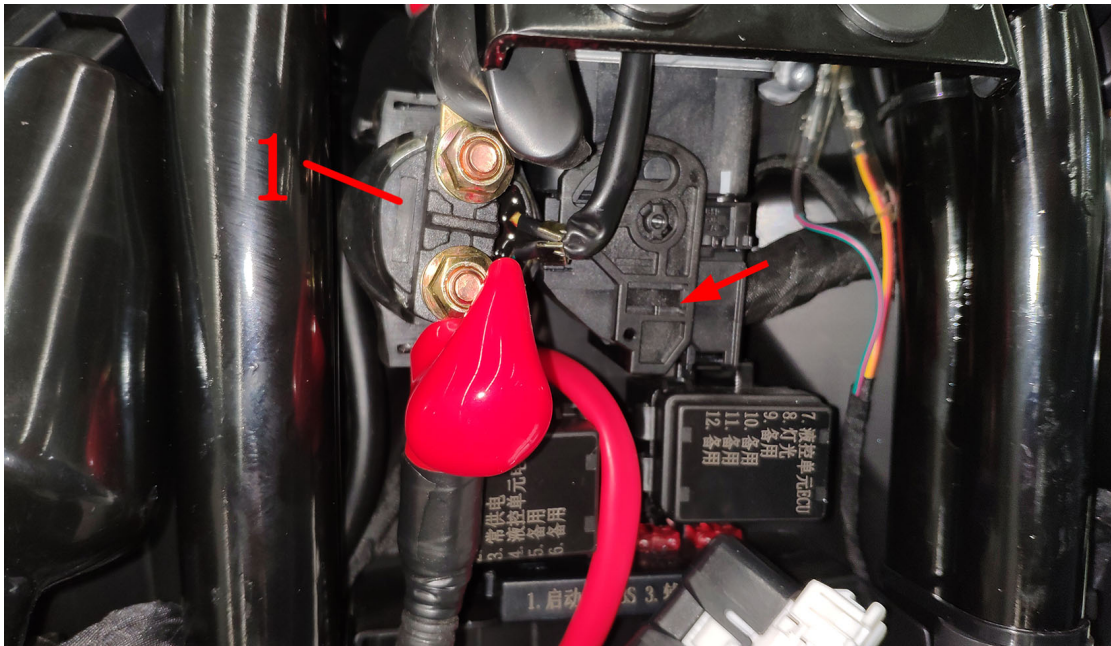


| 图片3车架总成 |                | 电器件总成2                 | 检查   |    |
|---------|----------------|------------------------|------|----|
|         |                |                        | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                   | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1184200-004000 | ZT310喇叭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

- 步骤：
- 喇叭  
拔下喇叭插头；一只手握紧喇叭(1)，另一只手用8#套筒拆下喇叭支架处的螺栓(2)后取下喇叭(1)。
  - 侧支架熄火开关  
找到熄火开关(5)的插头并拔下；剪断扎带(3)。用6#内六角工具拆下螺栓(4)后取下熄火开关(5)。
  - 点火线圈  
用十字螺丝刀拆下十字头螺栓(6)，取下点火线圈(7)。

注意：

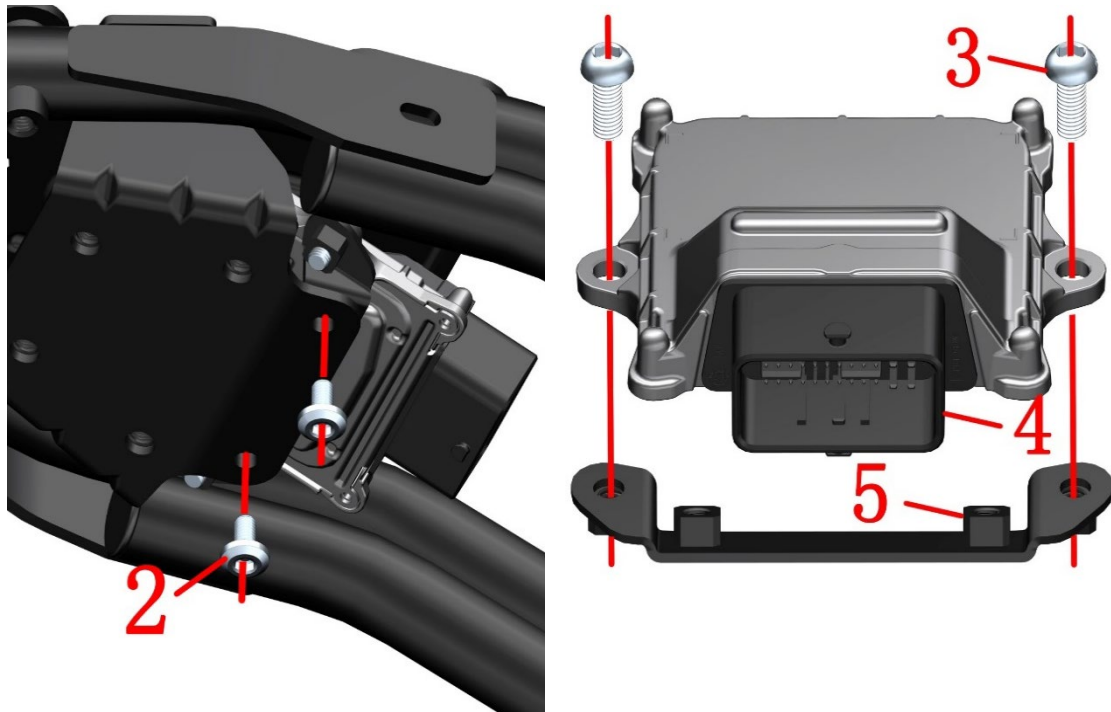
- 拔掉插头时不能直接拉扯线缆。



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

步骤：

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

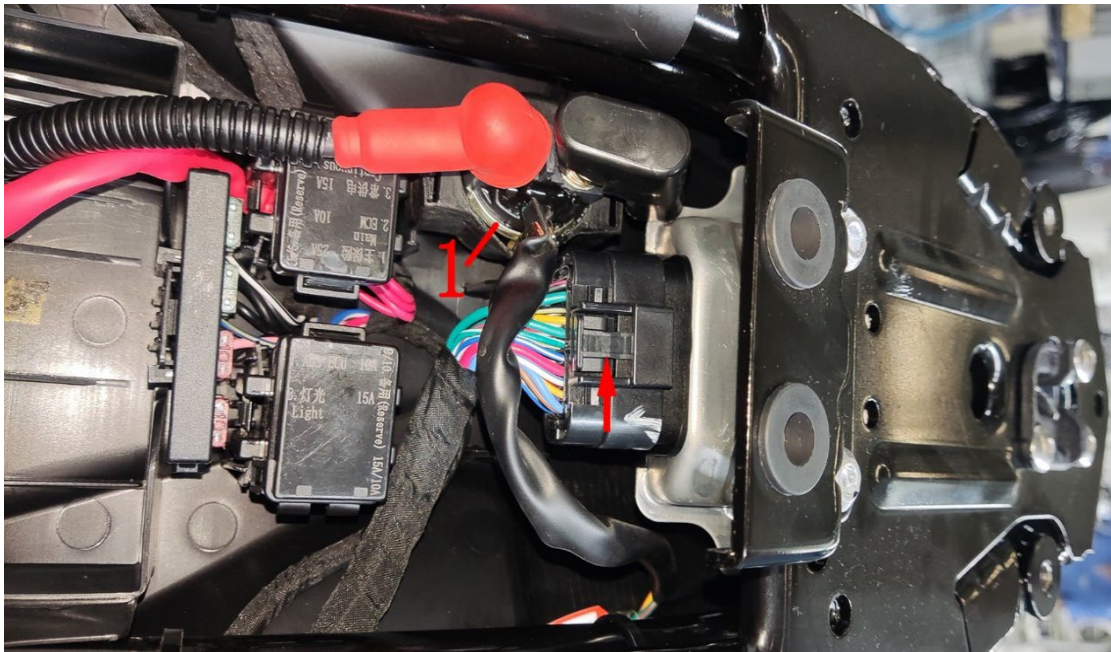


注意：

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



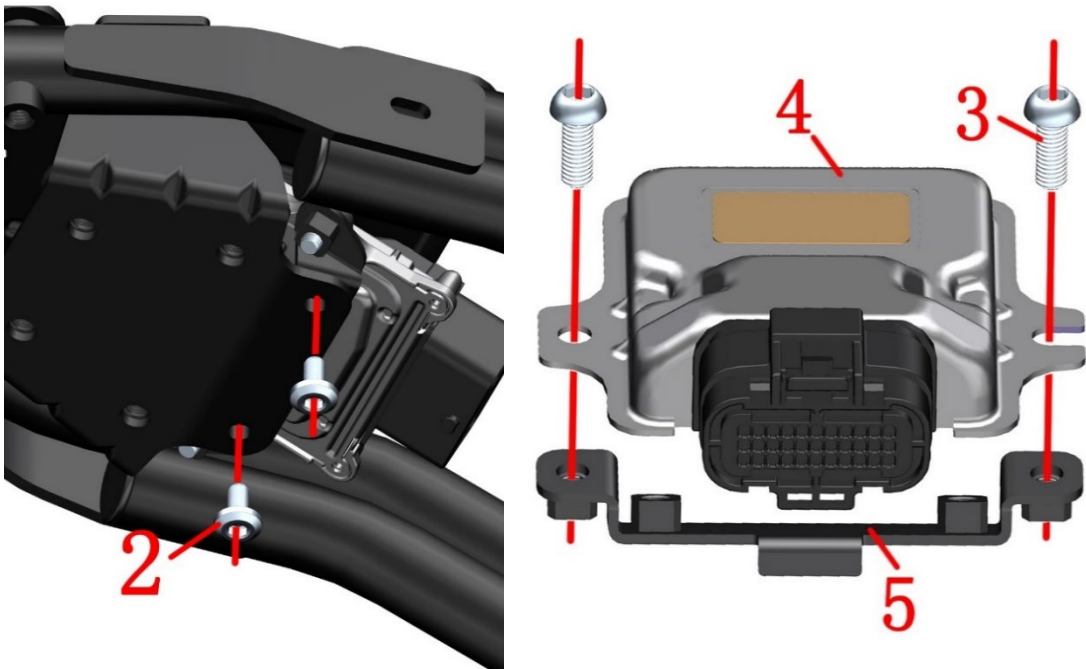




| 图片5车架总成 |                | 电器件总成3（200/升级版）     |      | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|---------------------|------|----------|--|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                | 装配数量 | 备注       |  |
| 1       | 1184300-002000 | ZT350 启动继电器         | 1    |          |  |
| 2       | 1251100-119093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

步骤:

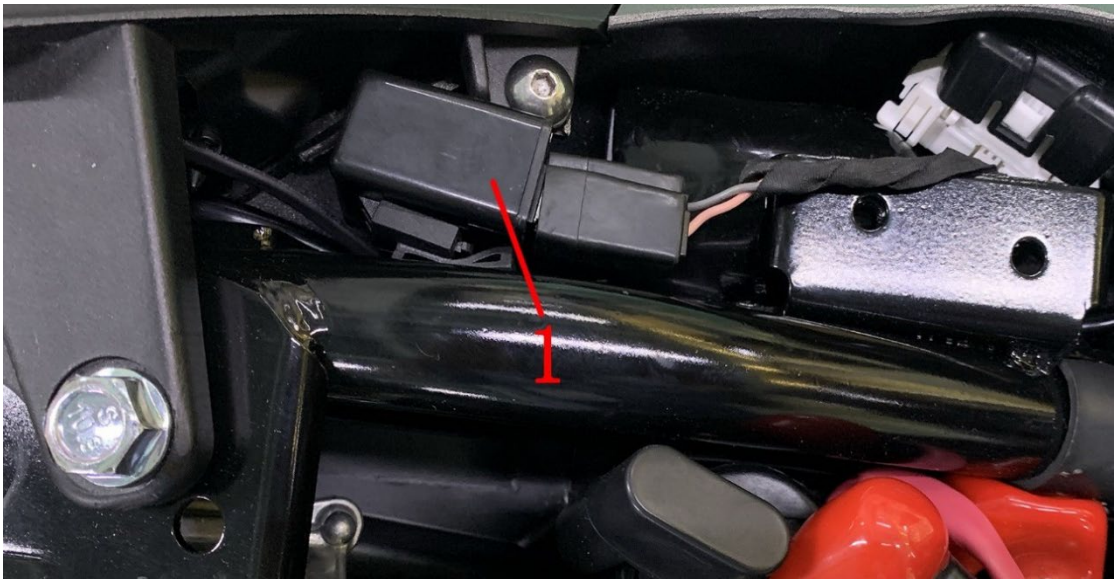
- 启动继电器  
掀开启动继电器(1)的正负极保护胶帽（红色为正极，黑色为负极），用10#套筒拧下螺母将正、负极接头取下，再将螺母拧回继电器螺柱上防止丢失。找到启动继电器与主线缆接头拔下。
- ECU  
按下防脱卡扣后将ECU线缆插头拔出。  
用5#内六角拆下车架底部的螺栓(2)后将ECU组件取下。  
用5#内六角拆下螺栓(3)后将ECU(4)从ECU支架(5)上取下。



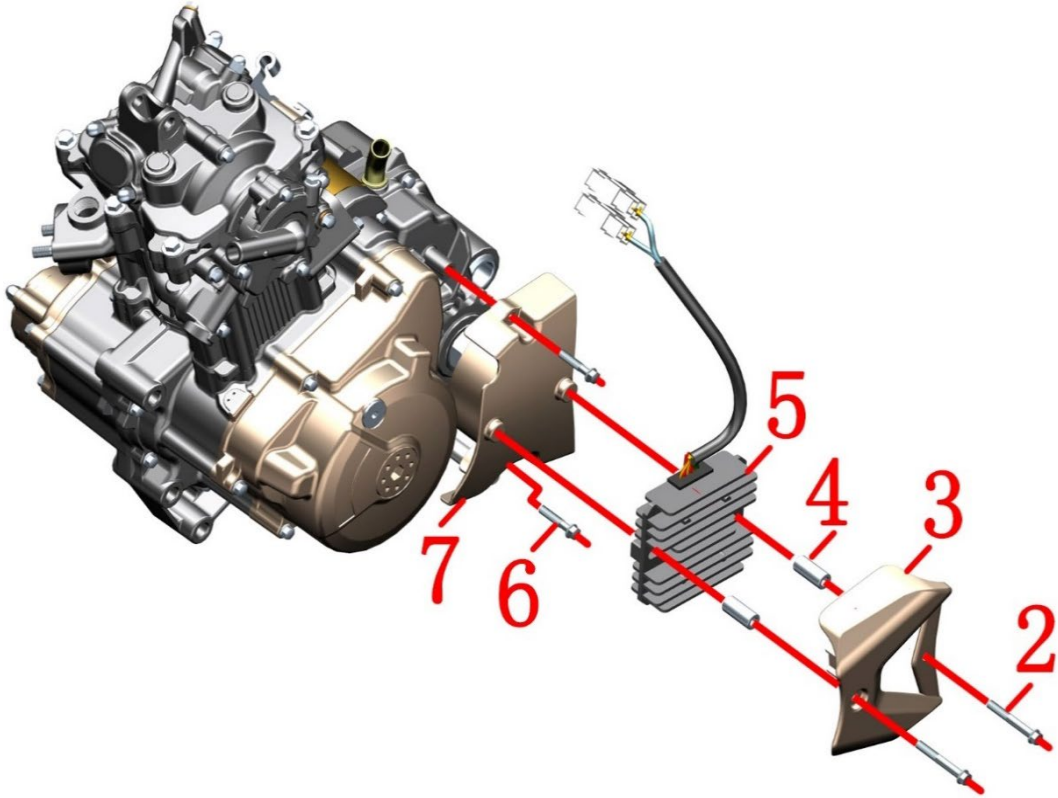
注意:

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





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

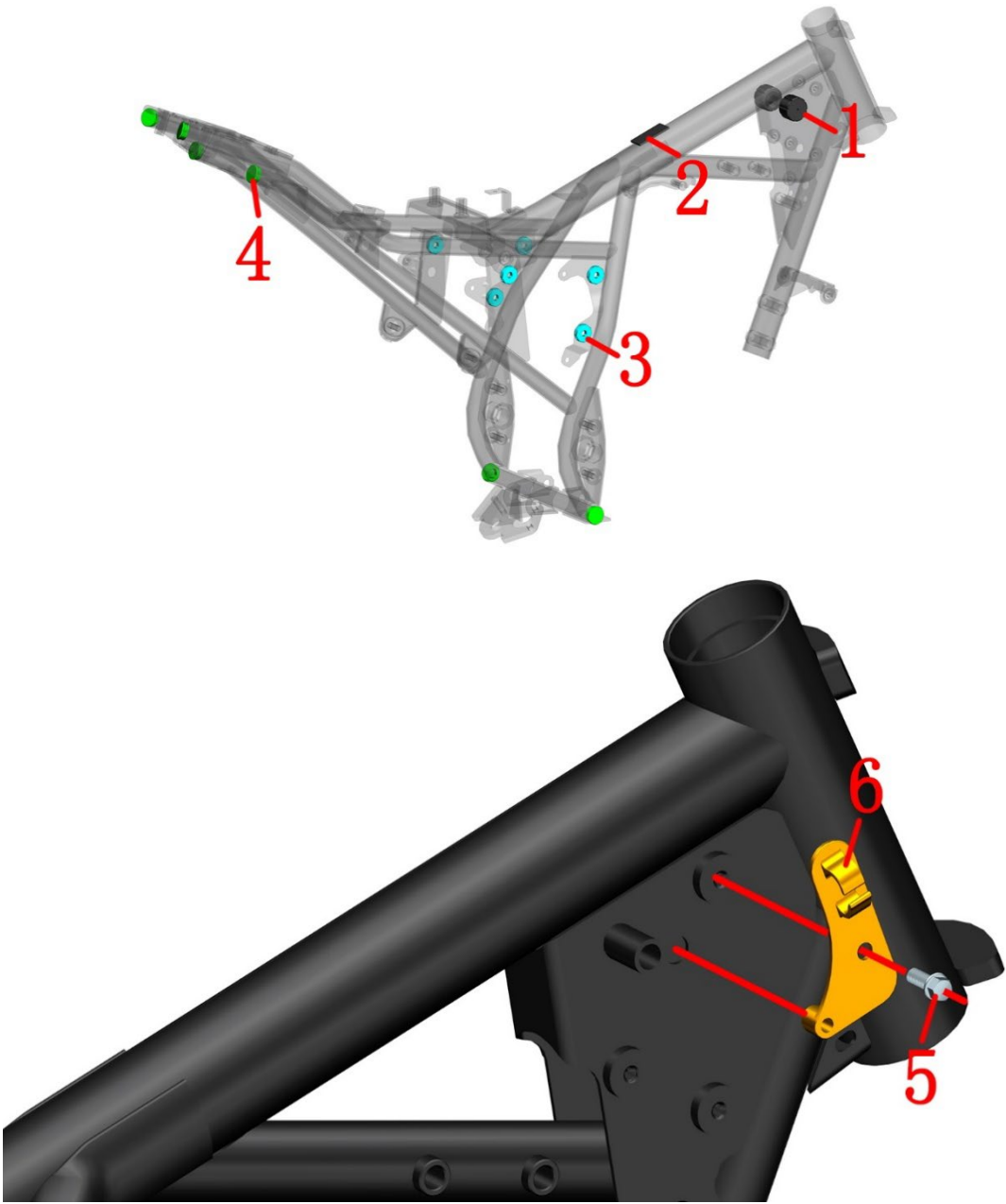


- 步骤：
- 蜂鸣器  
找到并拔下蜂鸣器插头，用热风枪来回加热后取下PKE蜂鸣器(1)。清理干净残余的胶印。
  - 整流器  
用8#套筒拆下2颗螺栓(2)后将整流器保护罩(3)和衬套(4)取下。  
拔下整流器插头后将整流器(5)取下。
  - 发动机左后盖  
用8#套筒拆下2颗螺栓(6)后将左后盖(7)取下。

注意：

- 拔掉插头时不能直接拉扯线缆。





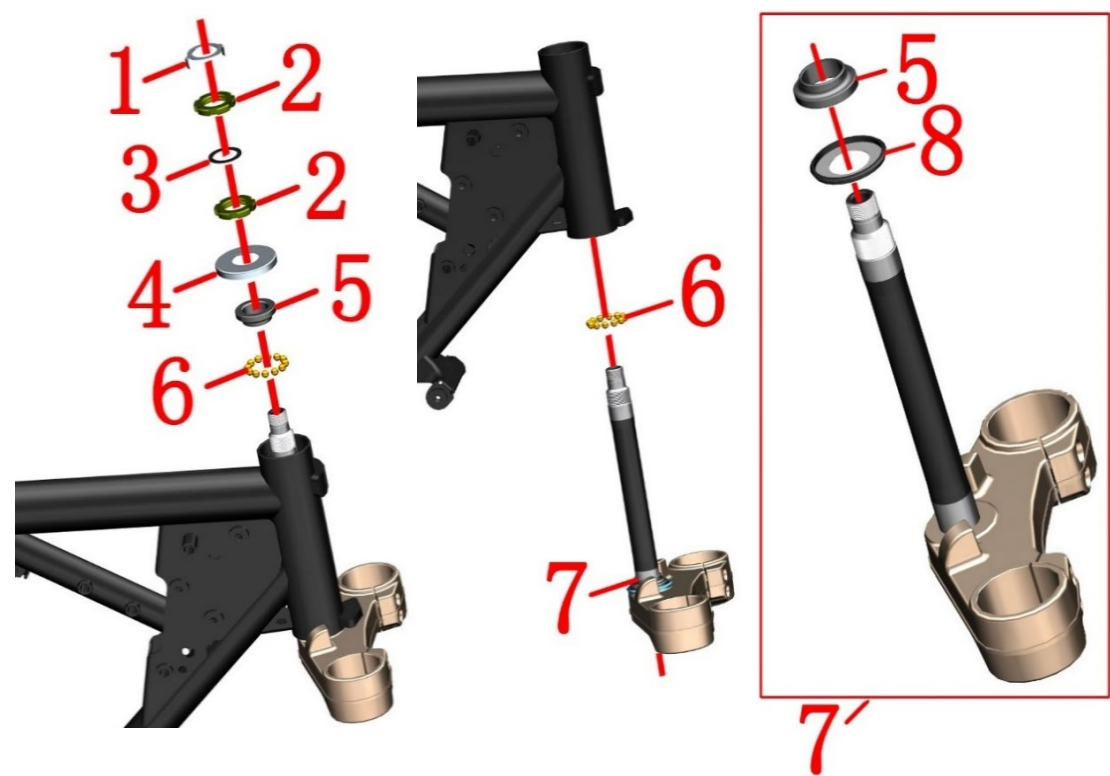
| 图片7车架总成 |                | 车架塑胶件              | 检查   |    |
|---------|----------------|--------------------|------|----|
|         |                |                    | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称               | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1241200-044000 | KD150-U油箱内胆限位胶     | 2 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

步骤:

- 油箱内胆限位胶  
将内胆限位胶(1)用力往外拔即可取下。
- 电瓶胶垫  
用热风枪稍微加热后撕下电瓶胶垫(2)。
- 侧盖圆胶  
用手直接取下侧盖胶(3)。
- 车架防水胶塞  
用手直接取下车架防水胶塞(4)。
- 集线夹  
先将油门线从集夹上拉出；一拆抓住集线夹，另一手用8#套筒拆下螺栓(5)，取下集线夹(6)。

注意:

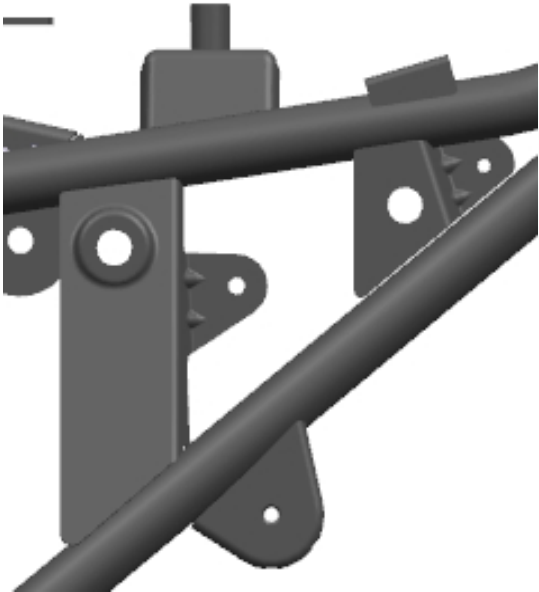
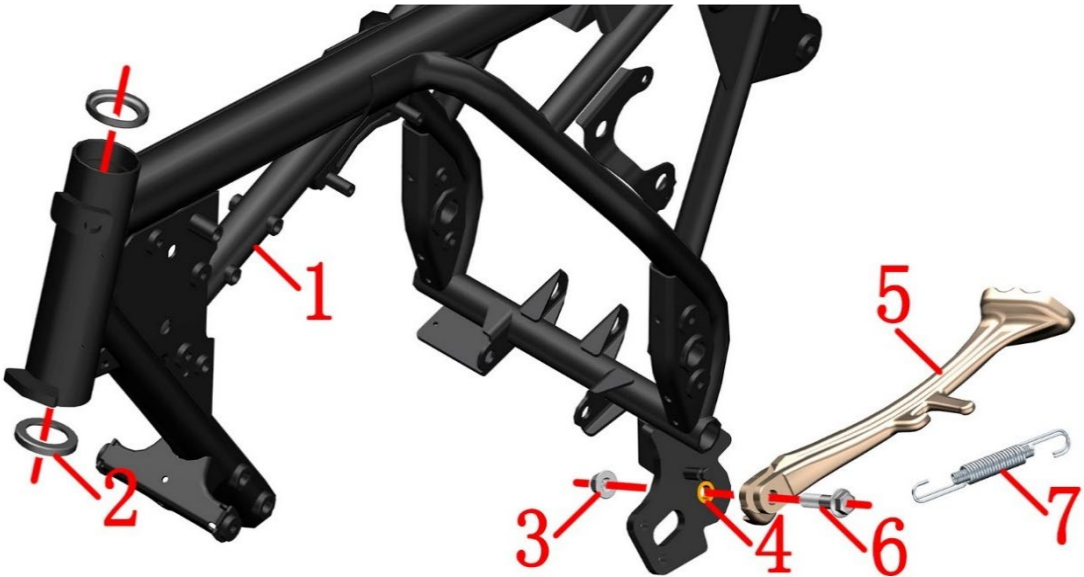
- 需先拆掉坐垫、油箱外罩、油箱内胆、侧盖、尾裙等附件。
- 所有零件均应正确装配到位。



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

| 图片8车架总成 |                | 方向柱组件                     | 检查<br>调整 |       |
|---------|----------------|---------------------------|----------|-------|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                      | 装配数量     |       |
| 1       | 1134100-007000 | ZT250-S调节螺母防松垫圈           | 1        |       |
| 2       | 1251300-046093 | ZT250-S方向柱调节螺母M24×1(环保彩锌) | 2        |       |
| 3       | 1244100-015000 | ZT250-S调节螺母胶垫             | 1        |       |
| 4       | 1244300-014000 | ZT350-R上防尘盖               | 1        |       |
| 5       | 1130900-024000 | ZT250-S轴圈                 | 1        |       |
| 6       | 1130900-022000 | ZT250-S连体钢珠               | 2        |       |
| 7       | 1134100-015000 | ZT250-S下联板（自制/含珠顶）总成      | 1        |       |
| 8       | 1224100-006000 | ZT250-S方向柱下防尘盖            | 1        | 件7已包含 |

- 注意:
- 需先拆卸头部总成、方向把总成、前减震。
  - 拆卸过程中注意将待修车辆固定好，防止倾倒造成意外。
  - 检查连体钢珠是否有偏磨、生锈等异常现象，如有请购买正规配件，如无则务必清理旧润滑油脂后再重新涂抹。
  - 复装时务必检查连体钢珠是否有缺失。
  - 调节转向松紧时务必合理，过松会导致车头紧急刹车时车头有轻微晃动、异响；过紧则会导致转动不灵活，造成安全隐患。
  - 如有能力并有合适工具可自行更换下联板总成处过盈配合的轴圈(5)和下防尘盖(8)。更换过程中注意防护好下联板；更换后务必检查立柱与减震孔的平行度、立柱与下联板的垂直度。
  - 刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时
    - 先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：常温：标准250kPa。
    - 若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到340kPa，然后再放气到试车检查是否解除。如否则支起前轮并转动检查胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否则需重新调整调节螺母。



旧款

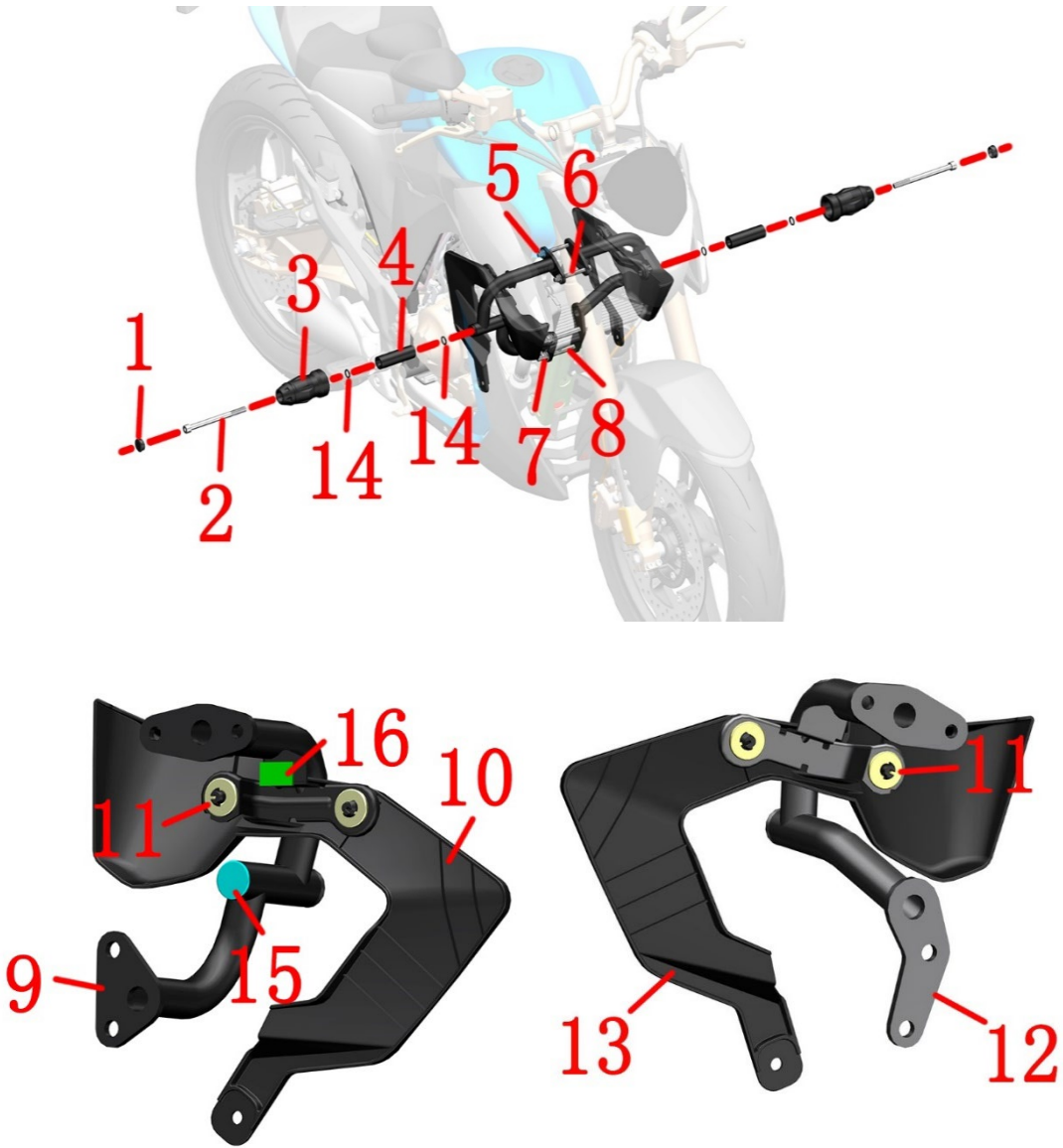


改进款

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

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

- 注意：
- 需先拆掉下导流罩总成、方向把总成、方向柱总成等。
  - 座圈需涂抹润滑油脂减小前叉转动阻力。
  - 拆装侧支架弹簧时注意安全。
  - 所有零件均应正确装配到位。



| 图片1车架&发动机组合 |                | 车架&发动机组合1(旧款)            | 检查<br>调整 |         |
|-------------|----------------|--------------------------|----------|---------|
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                     | 装配数量     |         |
| 1           | 1244300-027000 | ZT350-R护杠防水胶塞            | 2        |         |
| 2           | 1251100-142000 | 非标内六角螺栓M10×1.5×130（环保彩锌） | 2        |         |
| 3           | 1244100-089000 | ZT250-R护杠防摔胶（外协）         | 2        |         |
| 4           | 4111200-007051 | KD150-Z2护杠防撞胶安装轴套（深灰哑光）  | 2        |         |
| 5           | 1250305-002091 | GB6187.1M8（白锌）           | 2        | 65±5N.m |
| 6           | 1250105-042091 | GB5789M8×75（10.9级/白锌）    | 2        |         |
| 7           | 1251300-057093 | 非标螺母M10×1.5（达克罗）         | 2        | 65±5N.m |
| 8           | 1251100-060000 | 非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）      | 2        |         |
| 9           | 4111200-006051 | KD150-Z2右护杠（深灰哑光）        | 1        |         |
| 10          | 1221200-089000 | KD150-Z2水箱罩右部            | 1        |         |
| 11          | 1244100-002000 | ZT250-S侧盖圆胶              | 4        |         |
| 12          | 4111200-004051 | KD150-Z2左护杠（深灰哑光）        | 1        |         |
| 13          | 1221200-088000 | KD150-Z2水箱罩左部            | 1        |         |
| 14          | 1244300-028000 | O型圈Φ11.8×2.65（内径×线径）     | 4        |         |
| 15          | 1244100-061000 | ZT250车架防水胶塞              | 1        |         |
| 16          | 1241200-062000 | 3M海绵胶垫（50×15×2）          | 1        |         |

步骤:

●护杠组件

先将下导流罩组件拆下。  
取下护杠防水胶塞(1)。  
抓牢右护杠组件，用8#内六角拆下内六角螺栓(2)；取下防摔胶(3)、O型圈(4)和安装轴套(4)。  
参照上述步骤拆下左边的防摔胶(3)、O型圈(4)和安装轴套(4)。  
一人先用14#套筒固定好托架处的2颗螺栓(8)，另一人用14#套筒拆下螺母(7)；将托架螺栓拆下后，一人再用12#套筒固定好护杠上部的螺栓(6)，另一人用12#套筒拆下螺母(5)。随后取出左护杠组件和右护杠组件。

●右护杠组件

从右护杠组件上取下防水胶塞(15)，再将右水箱罩(10)从右护杠(9)上的圆胶(11)上拔出。

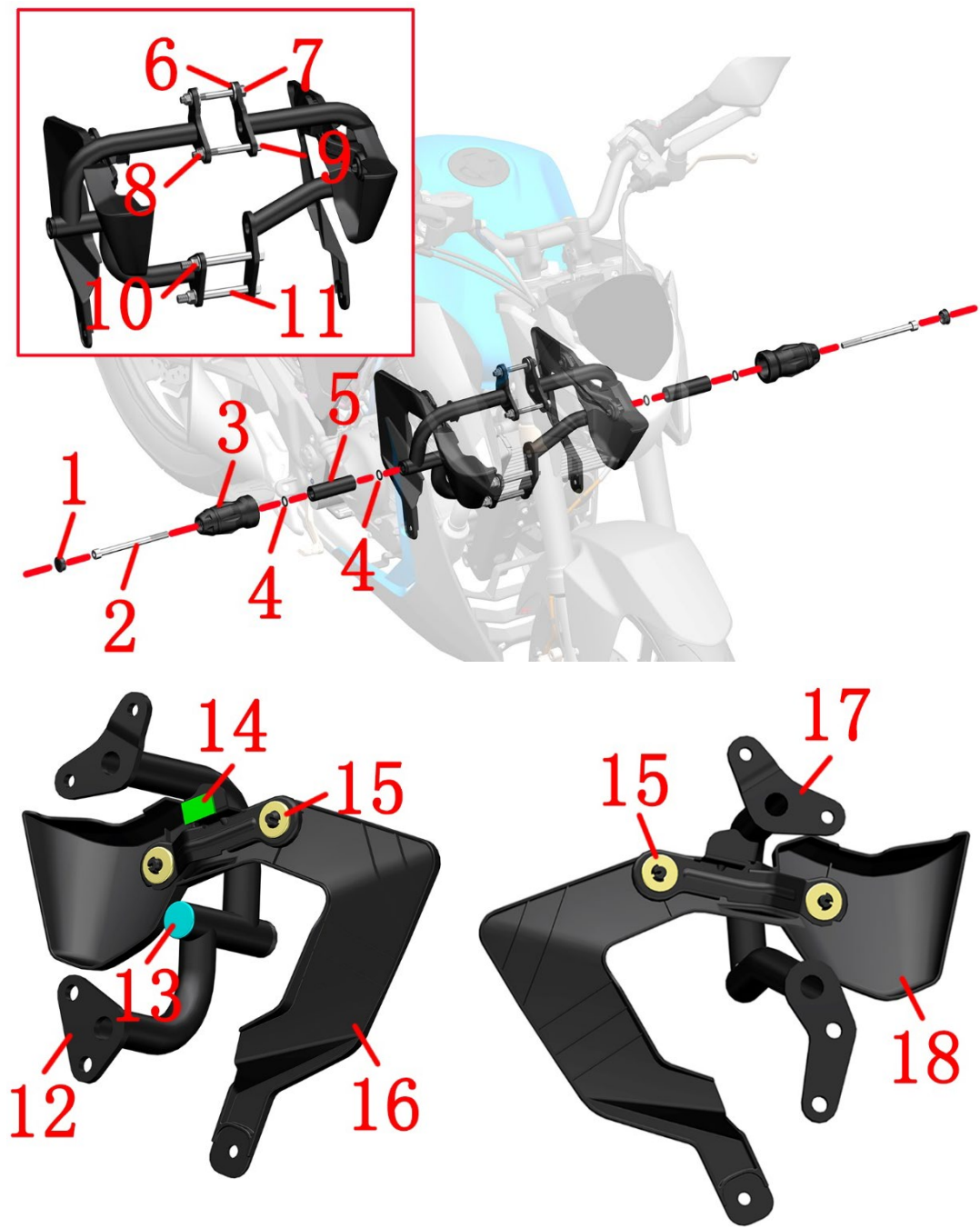
●左护杠组件

将左水箱罩(13)从左护杠(12)上的圆胶(11)上拔出。

注意:

- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。





| 图片2车架&发动机组合 |                | 车架&发动机组合1(新款)            |      | 检查<br>调整 |  |
|-------------|----------------|--------------------------|------|----------|--|
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                     | 装配数量 | 备注       |  |
| 1           | 1244300-027000 | ZT350-R护杠防水胶塞            | 2    |          |  |
| 2           | 1251100-142000 | 非标内六角螺栓M10×1.5×130（环保彩锌） | 2    |          |  |
| 3           | 1244100-089000 | ZT250-R护杠防摔胶（外协）         | 2    |          |  |
| 4           | 1244300-028000 | O型圈Φ11.8×2.65（内径×线径）     | 4    |          |  |
| 5           | 1020242-154000 | ZT310-X护杠防撞胶安装轴套         | 2    |          |  |
| 6           | 1251500-007091 | 非标平垫Φ10.5×Φ24×2（白锌）      | 2    |          |  |
| 7           | 1250105-018091 | GB5789M8×70（10.9级/白锌）    | 1    |          |  |
| 8           | 1250305-002091 | GB6187.1M8（白锌）           | 2    | 65±5N.m  |  |
| 9           | 1250105-042091 | GB5789M8×75（10.9级/白锌）    | 1    |          |  |
| 10          | 1251300-057093 | 非标螺母M10×1.5（达克罗）         | 2    | 65±5N.m  |  |
| 11          | 1251100-060000 | 非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）      | 2    |          |  |
| 12          | 4111200-025051 | KD200-Z3右护杠（深灰哑光）        | 1    |          |  |
| 13          | 1244100-061000 | ZT250车架防水胶塞              | 1    |          |  |
| 14          | 1241200-062000 | 3M海绵胶垫（50×15×2）          | 1    |          |  |
| 15          | 1244100-002000 | ZT250-S侧盖圆胶              | 4    |          |  |
| 16          | 1221200-089000 | KD150-Z2水箱罩右部            | 1    |          |  |
| 17          | 4111200-024051 | KD200-Z3左护杠（深灰哑光）        | 1    |          |  |
| 18          | 1221200-088000 | KD150-Z2水箱罩左部            | 1    |          |  |

步骤:

●护杠组件

先将下导流罩组件拆下。取下护杠防水胶塞(1)。  
抓牢右护杠组件，用8#内六角拆下内六角螺栓(2)；取下防摔胶(3)、O型圈(4)和安装轴套(5)。  
参照上述步骤拆下左边的防摔胶(3)、O型圈(4)和安装轴套(5)。  
一人先用14#套筒固定好托架处的2颗螺栓(10)，另一人用14#套筒拆下螺母(11)；将托架螺栓拆下后，一人再用12#套筒固定好护杠上部的螺栓(7)和螺栓(9)，另一人用12#套筒拆下螺母(8)。取下螺栓(7)时需注意将2颗垫片(6)取下并放置好，随后取出左护杠组件和右护杠组件。

●右护杠组件

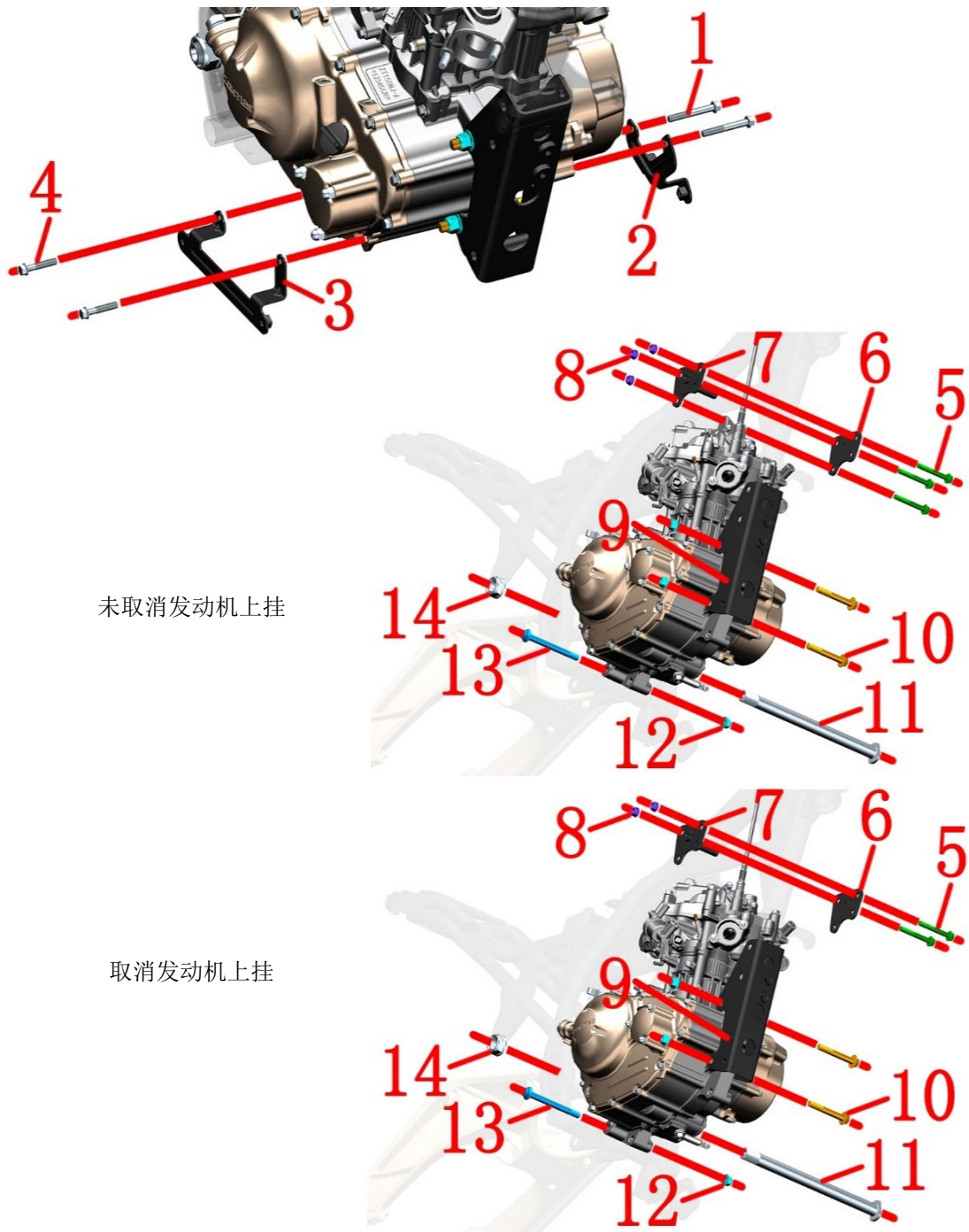
从右护杠组件上取下防水胶塞(13)，再将右水箱罩(16)从右护杠(12)上的圆胶(15)上拔出。

●左护杠组件

将左水箱罩(18)从左护杠(17)上的圆胶(15)上拔出。

注意:

- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。

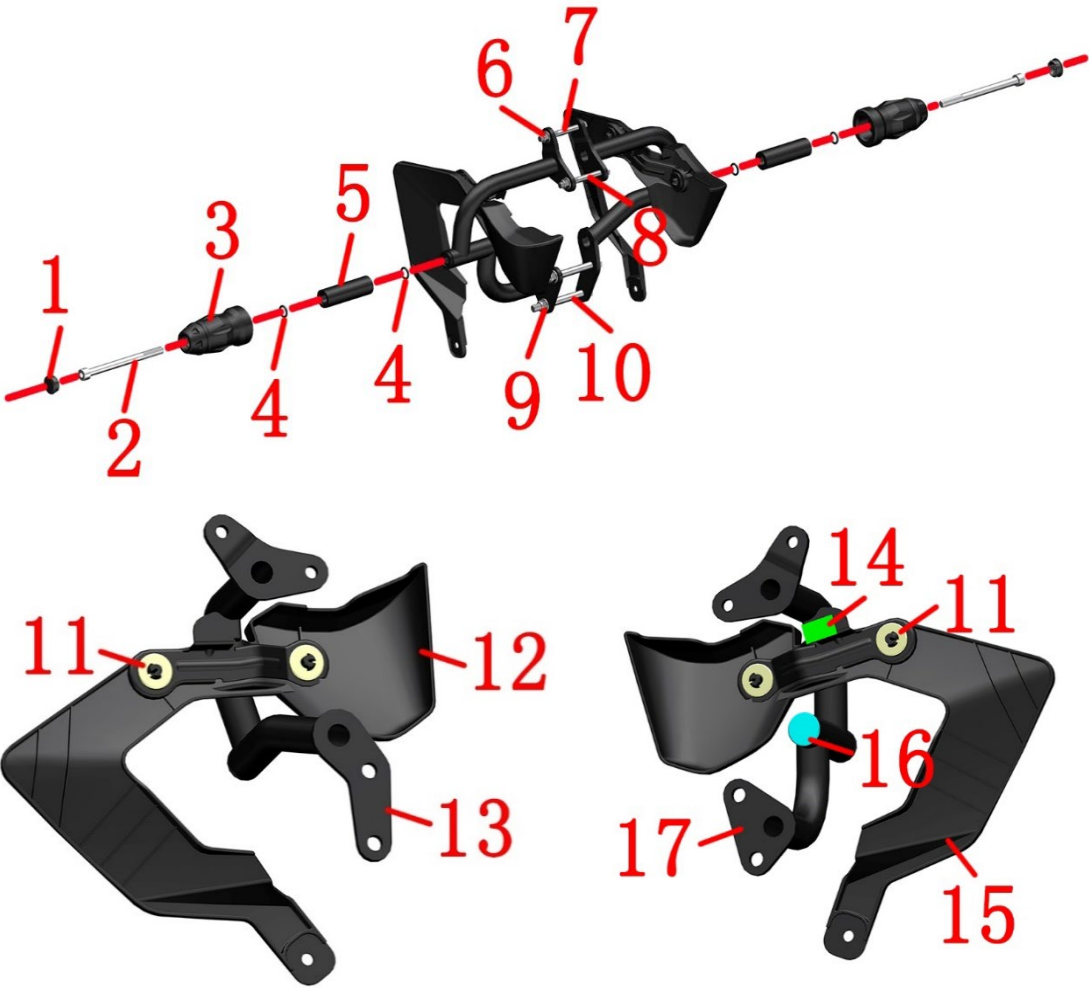


未取消发动机上挂

取消发动机上挂

| 图片3车架&发动机组合 |                | 车架&发动机组合2              |      | 检查       |  |
|-------------|----------------|------------------------|------|----------|--|
|             |                |                        |      | 调整       |  |
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                   | 装配数量 | 备注       |  |
| 1           | 1251112-003093 | M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌） | 2    |          |  |
| 2           | 1271200-138000 | KD150-Z2下导流罩左部支架       | 1    |          |  |
| 3           | 1271200-139000 | KD150-Z2下导流罩右部支架       | 1    |          |  |
| 4           | 1251112-002093 | M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）     | 2    |          |  |
| 5           | 1250105-017091 | GB5789M8×65（10.9级/白锌）  | 3    |          |  |
| 6           | 4021200-053021 | KD150-G1左吊片            | 1    | 新款护杠不含此件 |  |
| 7           | 4021200-054021 | KD150-G1右吊片            | 1    |          |  |
| 8           | 1250305-002091 | GB6187.1M8（白锌）         | 3    |          |  |
| 9           | 4021200-029000 | KD150-U车架托架            | 1    |          |  |
| 10          | 1251100-085093 | 非标螺栓M10×1.5×75（达克罗）    | 2    |          |  |
| 11          | 1252200-068000 | KD150-U后平叉空心轴          | 1    |          |  |
| 12          | 1251300-057093 | 非标螺母M10×1.5（达克罗）       | 3    |          |  |
| 13          | 1251100-086093 | 非标螺栓M10×1.5×112（达克罗）   | 1    |          |  |
| 14          | 1251300-067000 | ZT250-R后轮空心轴螺母         | 1    |          |  |

- 步骤：
- 导流罩支架  
用8#套筒拆下螺栓(1)、(4)取下导流罩支架(2)、(3)，取下支架后将螺栓重新装配到发动机上，防止渗油。
  - 吊片  
先用12#套筒套住螺栓(5)的头部，再用12#套筒拆下螺母(8)。取下螺栓(5)、左吊片(6)、右吊片(7)。
  - 托架、发动机下挂  
先用14#套筒套住托架处的螺栓(10)的头部，再用14#套筒拆下螺母(12)，先不要取下螺栓(10)和托架(9)。  
先用14#套筒套住发动机底部的螺栓(13)的头部，再用14#套筒拆下螺母(12)，先不取下螺栓(13)。  
先用工具固定后平叉轴(11)的头部，再用30#套筒拆下螺母(14)，将后平叉轴(11)取下后取下将后平叉总成往下压离开发动机即可。  
两人同时托住发动机左、右箱体；一人将螺栓(10)、托架(9)和底部的螺栓(13)分别取下。  
托住发动机往一侧平移，移动过程中注意安全。将发动机平稳放到平地上。
- 注意：
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
  - 废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。擦干净油污。
  - 整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。
  - 拆卸发动机时务必多人同时操作。
  - 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值，按说明书的操作重新添加机油。
  - 取消发动机上部吊挂孔后对应的左（右）吊片切换成新状态并减少螺栓(5)和螺母(8)各一件。

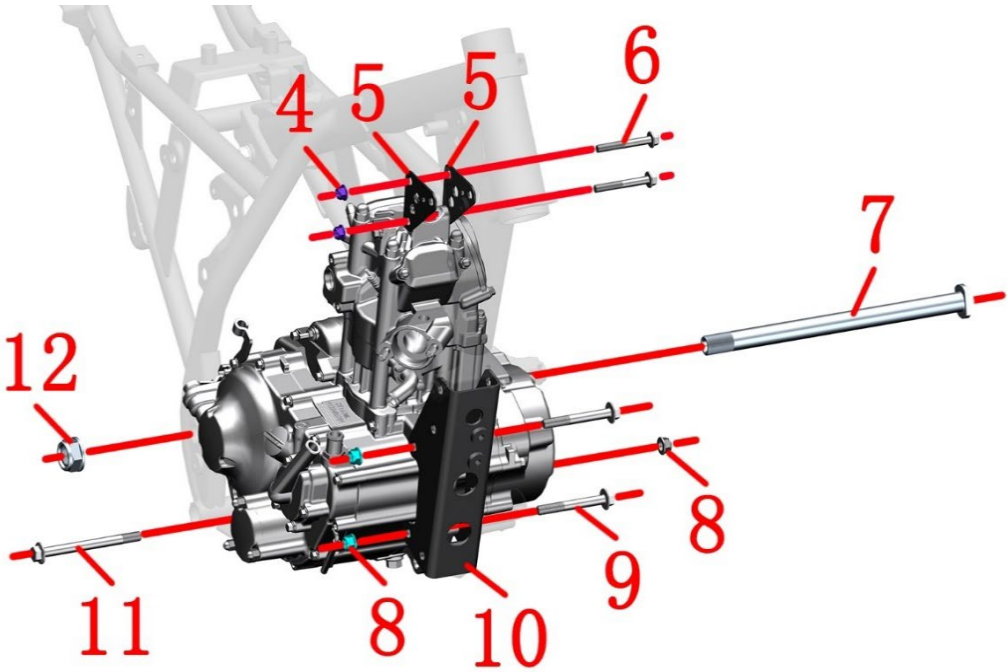
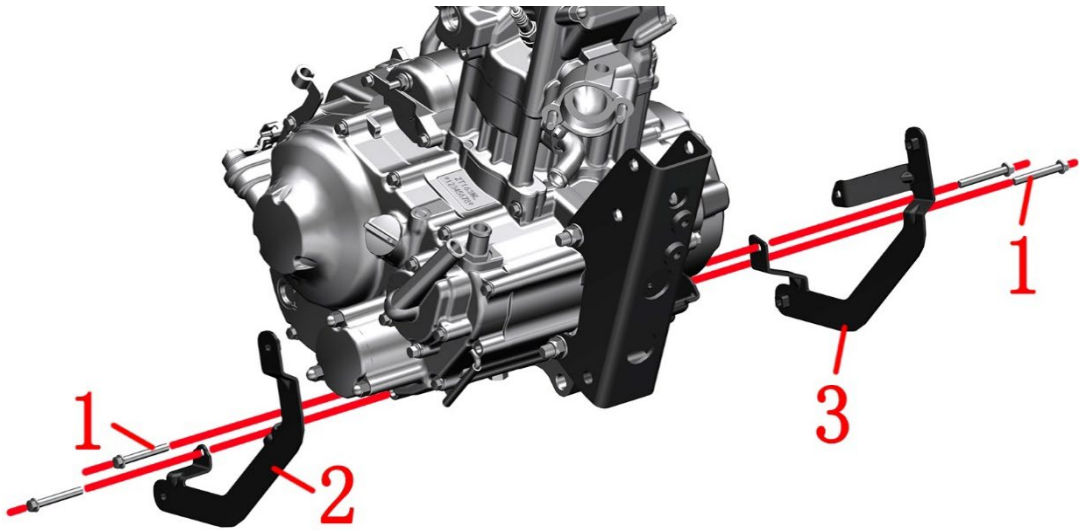


| 图片4车架&发动机组合 |                | 车架&发动机组合3 (200)          |      | 检查<br>调整 |  |
|-------------|----------------|--------------------------|------|----------|--|
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                     | 装配数量 | 备注       |  |
| 1           | 1244300-027000 | ZT350-R护杠防水胶塞            | 2    |          |  |
| 2           | 1251100-142000 | 非标内六角螺栓M10×1.5×130（环保彩锌） | 2    |          |  |
| 3           | 1244100-089000 | ZT250-R护杠防摔胶（外协）         | 2    |          |  |
| 4           | 1244300-028000 | O型圈Φ11.8×2.65（内径×线径）     | 2    |          |  |
| 5           | 4111200-007051 | KD150-Z2护杠防撞胶安装轴套（深灰哑光）  | 2    |          |  |
| 6           | 1250305-002091 | GB6187.1M8（白锌）           | 2    |          |  |
| 7           | 1250105-018091 | GB5789M8×70（10.9级/白锌）    | 1    |          |  |
| 8           | 1250105-042091 | GB5789M8×75（10.9级/白锌）    | 1    |          |  |
| 9           | 1251300-057093 | 非标螺母M10×1.5（达克罗）         | 2    |          |  |
| 10          | 1251100-060000 | 非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）      | 2    |          |  |
| 11          | 1244100-002000 | ZT250-S侧盖圆胶              | 4    |          |  |
| 12          | 1221200-088000 | KD150-Z2水箱罩左部            | 1    |          |  |
| 13          | 4111200-024051 | KD200-Z3左护杠（深灰哑光）        | 1    |          |  |
| 14          | 1241200-062000 | 3M海绵胶垫（50×15×2）          | 1    |          |  |
| 15          | 1221200-089000 | KD150-Z2水箱罩右部            | 1    |          |  |
| 16          | 1244100-061000 | ZT250车架防水胶塞              | 1    |          |  |
| 17          | 4111200-025051 | KD200-Z3右护杠（深灰哑光）        | 1    |          |  |

- 步骤：
- 护杠组件  
先将下导流罩组件拆下。  
取下护杠防水胶塞(1)。  
抓牢右护杠组件，用8#内六角拆下内六角螺栓(2)；取下防摔胶(3)、O型圈(4)和安装轴套(5)。  
参照上述步骤拆下左边的防摔胶(3)、O型圈(4)和安装轴套(5)。  
一人先用14#套筒固定好托架处的2颗螺栓(10)，另一人用14#套筒拆下螺母(9)；将托架螺栓拆下后，一人再用12#套筒固定好护杠上部的螺栓(7)和螺栓(8)，另一人用12#套筒拆下螺母(6)。随后取出左护杠组件和右护杠组件。
  - 右护杠组件  
从右护杠组件上取下防水胶塞(16)，再将右水箱罩(15)从右护杠(17)上的圆胶(11)上拔出。
  - 左护杠组件  
将左水箱罩(12)从左护杠(13)上的圆胶(11)上拔出。

- 注意：
- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
  - 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。





| 图片5车架&发动机组合 |                | 车架&发动机组合4 (200)        | 检查<br>调整 |  |
|-------------|----------------|------------------------|----------|--|
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                   | 装配数量     |  |
| 1           | 1251112-003093 | M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌） | 4        |  |
| 2           | 1271200-138000 | KD150-Z2下导流罩左部支架       | 1        |  |
| 3           | 1271200-209000 | KD200-Z2下导流罩右部支架       | 1        |  |
| 4           | 1250305-002091 | GB6187.1M8（白锌）         | 2        |  |
| 5           | 4021200-090000 | KD200-Z3吊片             | 2        |  |
| 6           | 1250105-202091 | GB5789M8×60（10.9级/白锌）  | 2        |  |
| 7           | 1252200-068000 | KD150-U后平叉空心轴Φ20×295   | 1        |  |
| 8           | 1251300-057093 | 非标螺母M10×1.5（达克罗）       | 3        |  |
| 9           | 1251100-085093 | 非标螺栓M10×1.5×75（达克罗）    | 2        |  |
| 10          | 4021200-029000 | KD150-U车架托架            | 1        |  |
| 11          | 1251100-086093 | 非标螺栓M10×1.5×112（达克罗）   | 1        |  |
| 12          | 1251300-067000 | ZT250-R后轮空心轴螺母         | 1        |  |

步骤:

●导流罩支架

用8#套筒拆下4颗螺栓(1)，取下导流罩支架(2)、(3)，取下支架后将螺栓重新装配到发动机上，防止渗油。

●吊片

先用12#套筒套住螺栓(6)的头部，再用12#套筒拆下螺母(4)。取下螺栓(6)、吊片(5)。

●托架、发动机下挂

先用14#套筒套住托架处的螺栓(9)的头部，再用14#套筒拆下螺母(8)，先不要取下螺栓(9)和托架(10)。

先用14#套筒套住发动机底部的螺栓(11)的头部，再用14#套筒拆下螺母(8)，先不取下螺栓(11)。

先用工具固定后平叉轴(7)的头部，再用30#套筒拆下螺母(12)，将后平叉轴(7)取下后取下后将后平叉总成往下压离开发动机即可。

两人同时托住发动机左、右箱体；一人将螺栓(9)、托架(10)和底部的螺栓(11)分别取下。

托住发动机往一侧平移，移动过程中注意安全。将发动机平稳放到平地上。

注意:

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。擦干净油污。

●整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。

●拆卸发动机时务必多人同时操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值，按说明书的操作重新添加机油。





| 图片1进气系统组件 |                | 空滤器组件（MSE6.0）         |      | 检查<br>调整 |  |
|-----------|----------------|-----------------------|------|----------|--|
| 序号        | 零件编码           | 零件名称                  | 装配数量 | 备注       |  |
| 1         | 1051356-012000 | Φ 42×10管箍组件           | 1    |          |  |
| 2         | 1050954-009000 | YH碳罐电磁阀               | 1    |          |  |
| 3         | 1250303-010093 | GB6177. 1M6（环保彩）      | 1    |          |  |
| 4         | 1221200-125000 | KD150—G1碳罐（欧V专用）      | 1    |          |  |
| 5         | 1221200-033000 | KD125—U空滤器            | 1    |          |  |
| 6         | 1246200-041000 | KD150—U油气分离器进气管       | 1    | 【1】      |  |
| 7         | 1221200-124000 | KD150—U外置油气分离器（无滤芯）组件 | 1    |          |  |
| 8         | 1246200-042000 | KD150—U油气分离器出气管       | 1    |          |  |
| 9         | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3. 6×295）    | 1    |          |  |
| 10        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）     | 3    |          |  |
| 11        | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）       | 3    |          |  |
| 12        | 4041201-332000 | KD150—U外置油气分离器总成      | 1    | 【2】      |  |

步骤:

●空滤器

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

将侧盖、坐垫、后减震、后尾裙等拆下方便后续拆卸空滤器和节气门阀体。

先用4#内六角拆下车架两侧的3颗螺栓⑩。

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

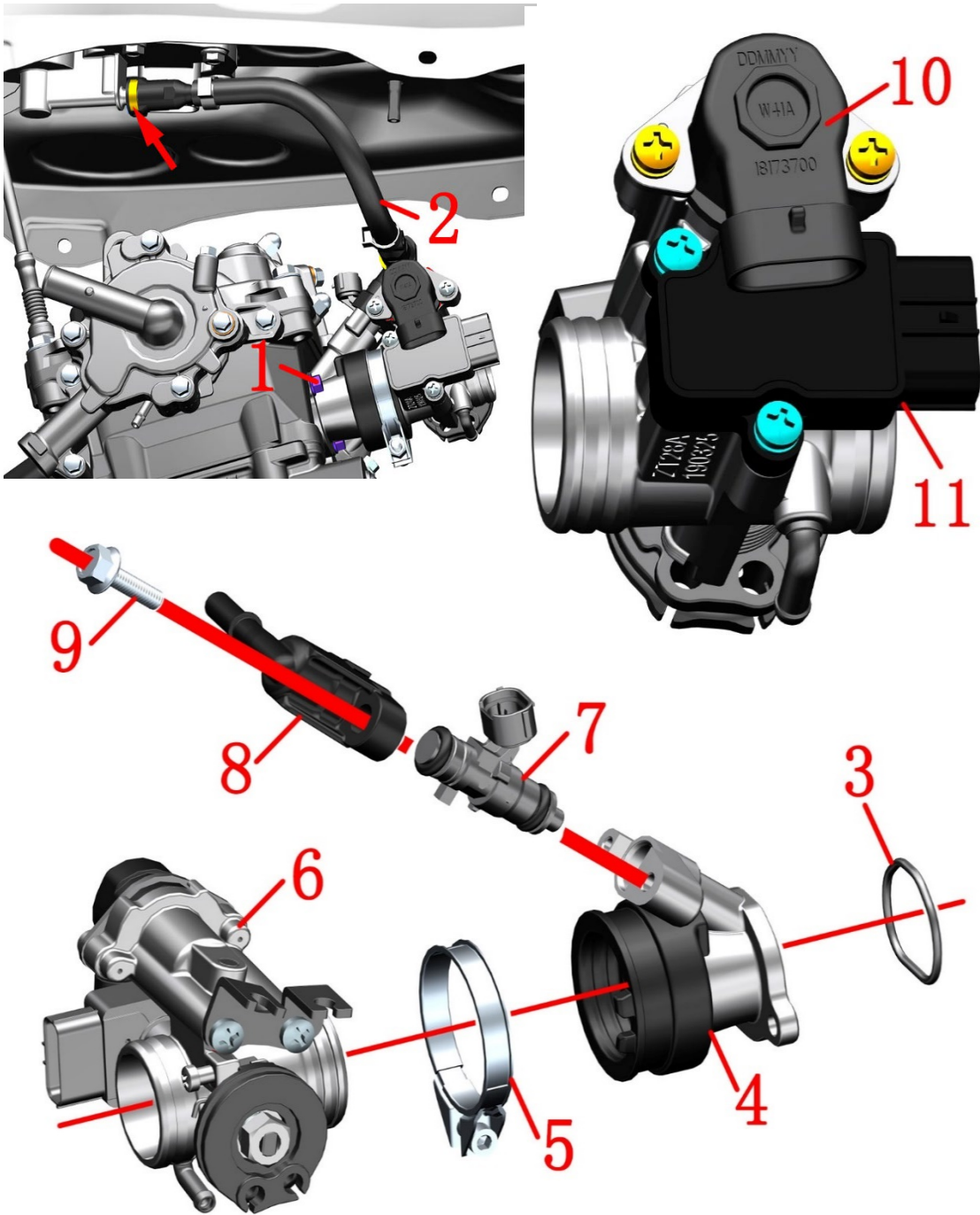
用钳子夹紧油气分离器出气管⑧上的抱箍并拔出油气分离器出气管⑧，然后用购车时随车配送的胶塞塞好防止异物进入损坏发动机。

拆下空滤器和碳罐组件。

将3件夹板从空滤器⑤上取下；将碳罐④从空滤器⑤上取下。

注意:

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

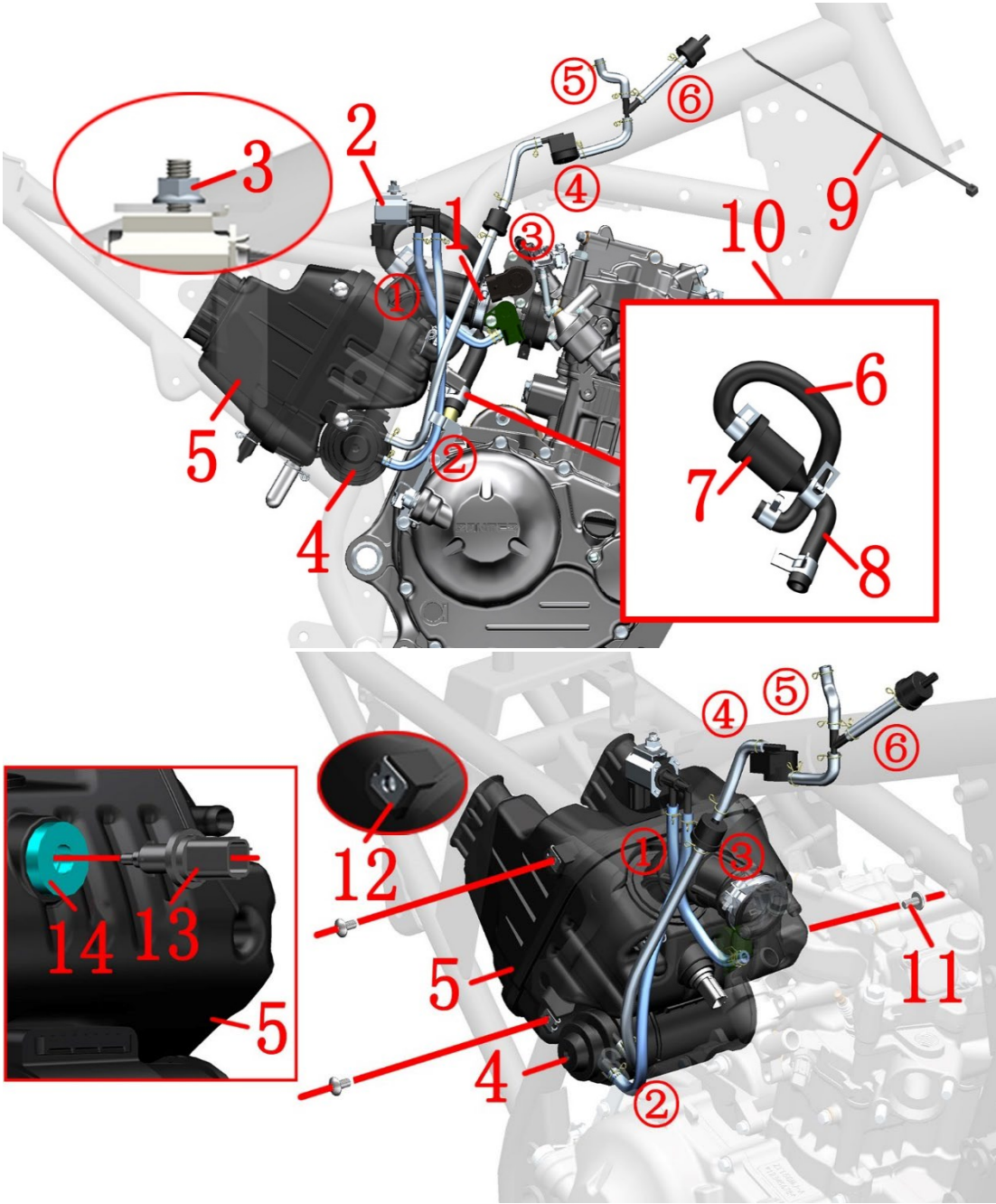


| 图片2进气系统组件 |                | 节气门阀体组件（MSE6.0）    |      | 检查<br>调整 |  |
|-----------|----------------|--------------------|------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 序号        | 零件编码           | 零件名称               | 装配数量 | 注意       |  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

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

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





| 图片3进气系统组件 |                | 空滤器组件（MSE8.0）         |      | 检查<br>调整 |  |
|-----------|----------------|-----------------------|------|----------|--|
| 序号        | 零件编码           | 零件名称                  | 装配数量 | 备注       |  |
| 1         | 1051356-012000 | Φ 42×10管箍组件           | 1    |          |  |
| 2         | 1050954-009000 | YH碳罐电磁阀               | 1    |          |  |
| 3         | 1250303-010093 | GB6177. 1M6（环保彩）      | 1    |          |  |
| 4         | 1221200-055000 | KD150-U碳罐（电喷）         | 1    |          |  |
| 5         | 1221200-130000 | KD125-U空滤器（带温度传感器橡胶塞） | 1    |          |  |
| 6         |                | KD150-U油气分离器进气管       | 1    |          |  |
| 7         |                | KD150-U外置油气分离器（无滤芯）组件 | 1    |          |  |
| 8         |                | KD150-U油气分离器出气管       | 1    |          |  |
| 9         | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3. 6×295）    | 1    |          |  |
| 10        | 4041201-332000 | KD150-U外置油气分离器总成      | 1    |          |  |
| 11        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）     | 3    |          |  |
| 12        | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）       | 3    |          |  |
| 13        | 1050961-004000 | 空滤进气温度传感器             | 1    |          |  |
| 14        | 1244300-056000 | ZT350-T空滤器进气温度传感器工字胶  | 1    |          |  |

步骤:

●碳罐电磁阀

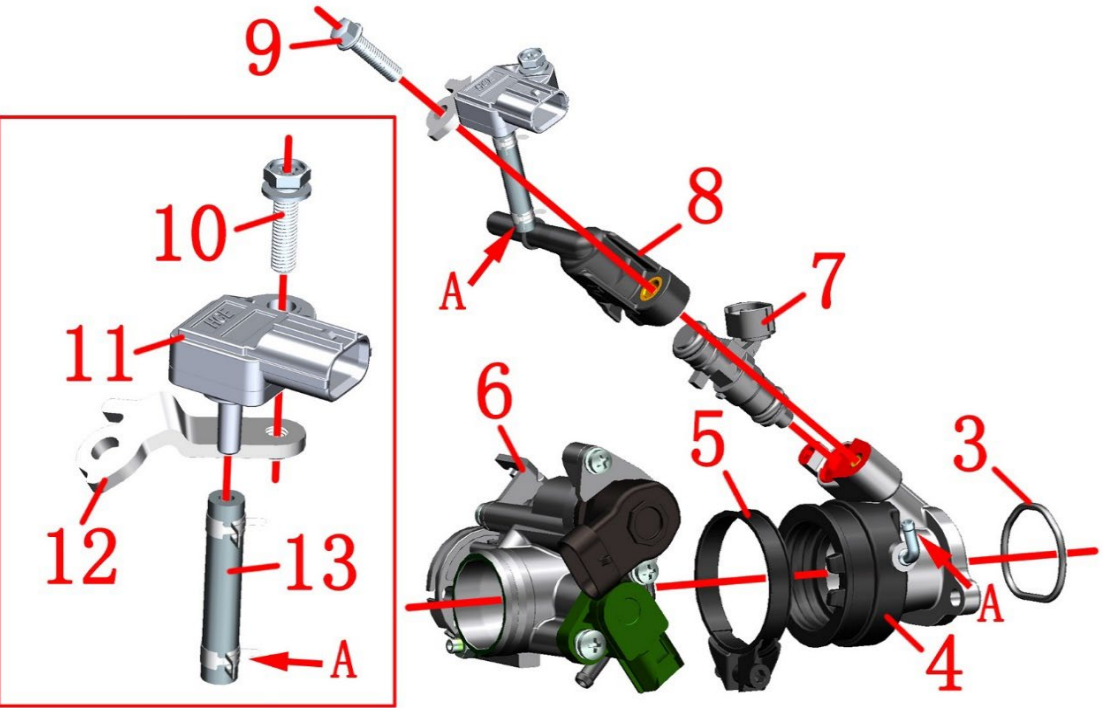
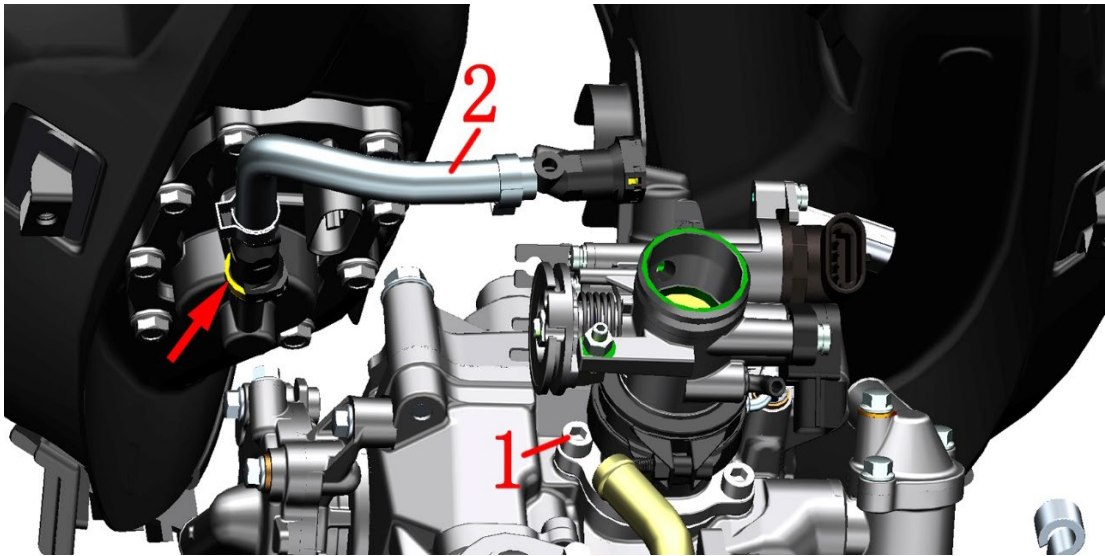
先将碳罐上连接倾倒阀④的油管③从倾倒阀④上拔出，将油箱拆下后才可将连接油箱的油管⑤拔出。  
注意：单向阀⑥无需连接至油箱任何地方。将碳罐电磁阀的插头拔下。将碳罐连接电磁阀的油管②和电磁阀连接节气门阀体的油管①分别拔下，再用10#套筒拆下螺母(3)，取下电磁阀(2)。

●空滤器

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

注意:

- 定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。
- 拆装卡箍时注意力度。
- 管路不应有打折、缠绕等现象。

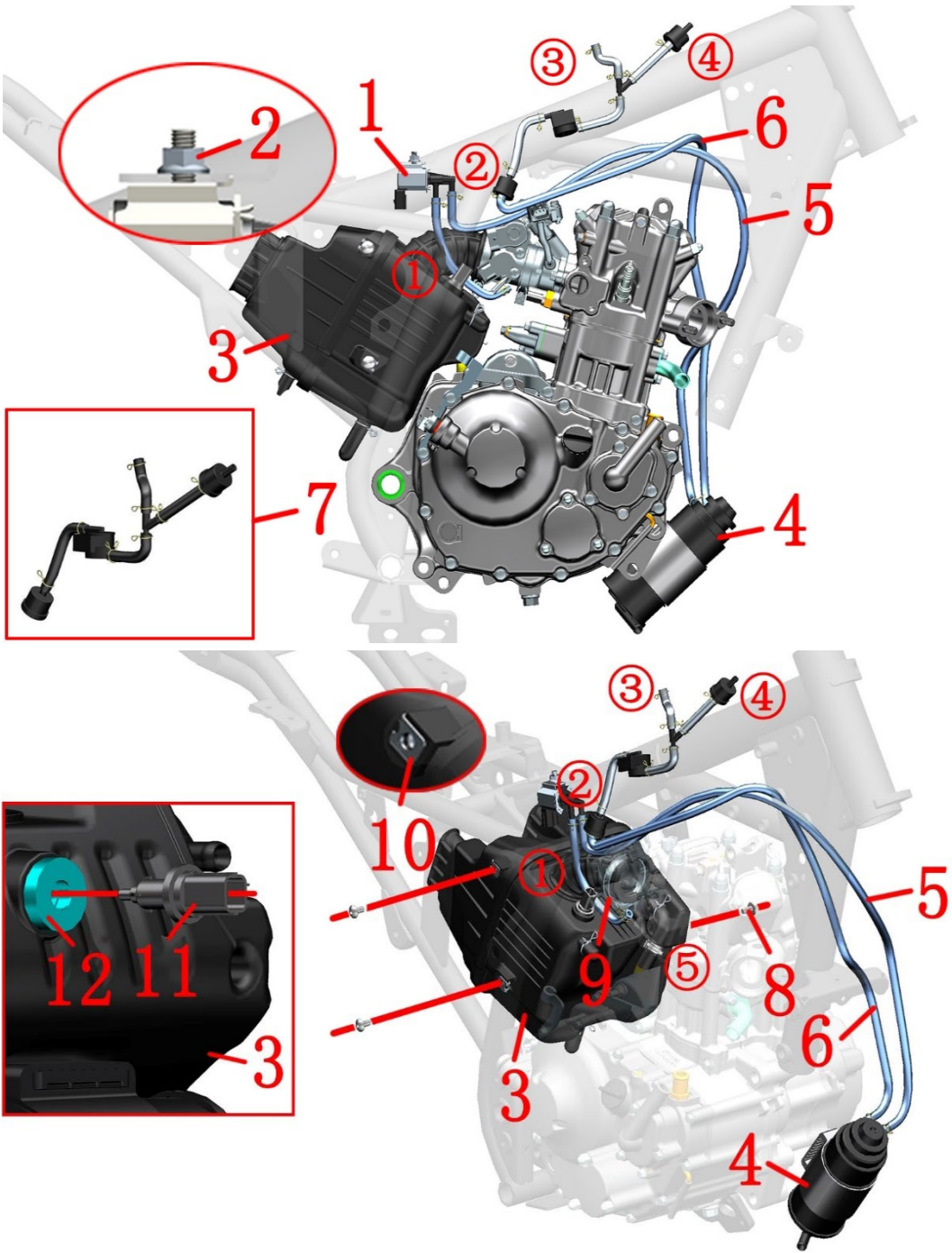


| 图片4进气系统组件 |                | 节气门阀体组件（MSE8.0）              |      | 检查<br>调整 |  |
|-----------|----------------|------------------------------|------|----------|--|
| 序号        | 零件编码           | 零件名称                         | 装配数量 |          |  |
| 1         | 1250205-036097 | GB70.1 M6×16（镀铬）             | 2    |          |  |
| 2         | 1050956-010000 | KD150—G1电喷高压油管组件             | 1    |          |  |
| 3         | 1051468-007000 | 31.8×2氟胶O型圈                  | 1    |          |  |
| 4         | 1050956-023000 | ZT158MJ进气管组件（配进气压力传感器款）      | 1    |          |  |
| 5         | 1051356-010000 | φ45×10管箍组件                   | 1    |          |  |
| 6         | 1050956-021000 | ZT29节气门体组件（位置传感器）            | 1    |          |  |
| 7         | 1050968-003000 | EV14喷油器G06                   | 1    |          |  |
| 8         | 1050968-002000 | ZT1P58MJ喷油器固定器               | 1    |          |  |
| 9         | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）   | 1    |          |  |
| 10        | 1250106-112000 | GB9074.13六角十字槽弹、平垫组合螺栓 M5×20 | 1    |          |  |
| 11        | 1050961-003000 | 外置进气压力传感器MAP01（18590H7U300）  | 1    |          |  |
| 12        | 1050956-025000 | KD150外置进气压力传感器固定支架           | 1    |          |  |
| 13        | 1050956-022000 | 进气压力传感器连接胶管（φ3.5×φ7.5×L38.5） | 1    |          |  |

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

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





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

步骤:

●碳罐电磁阀

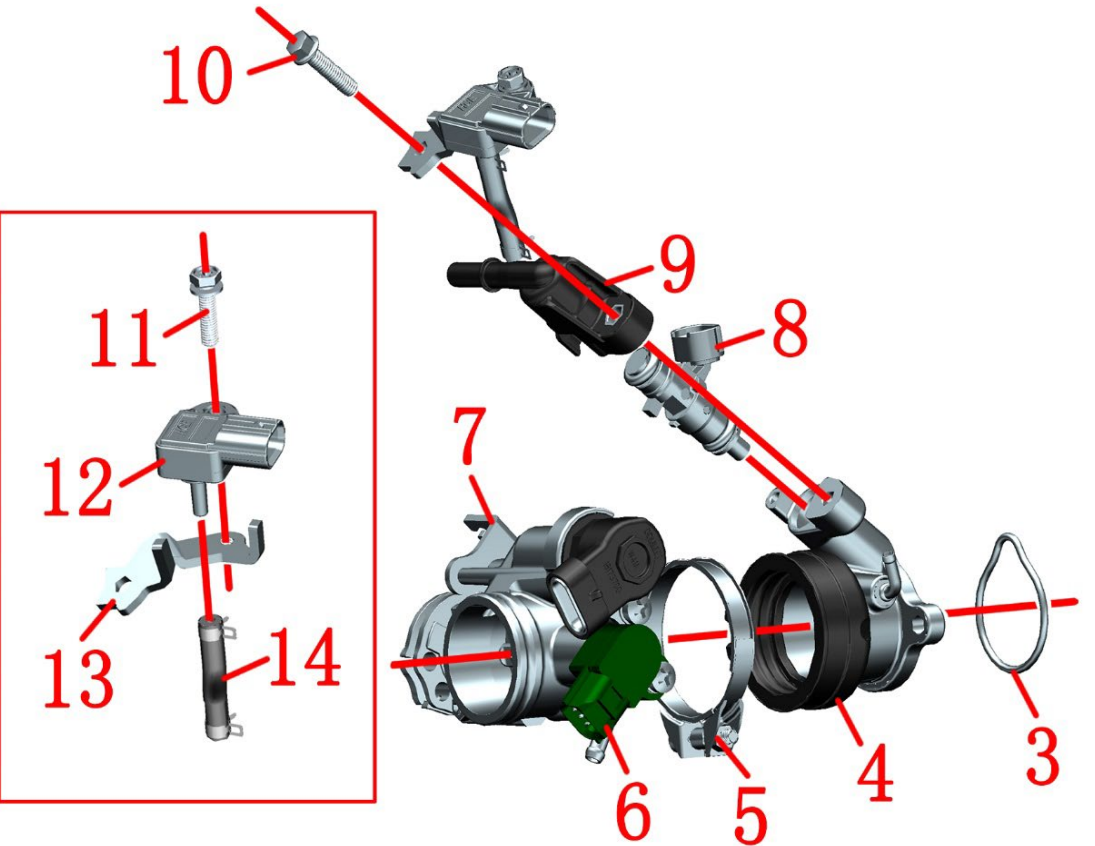
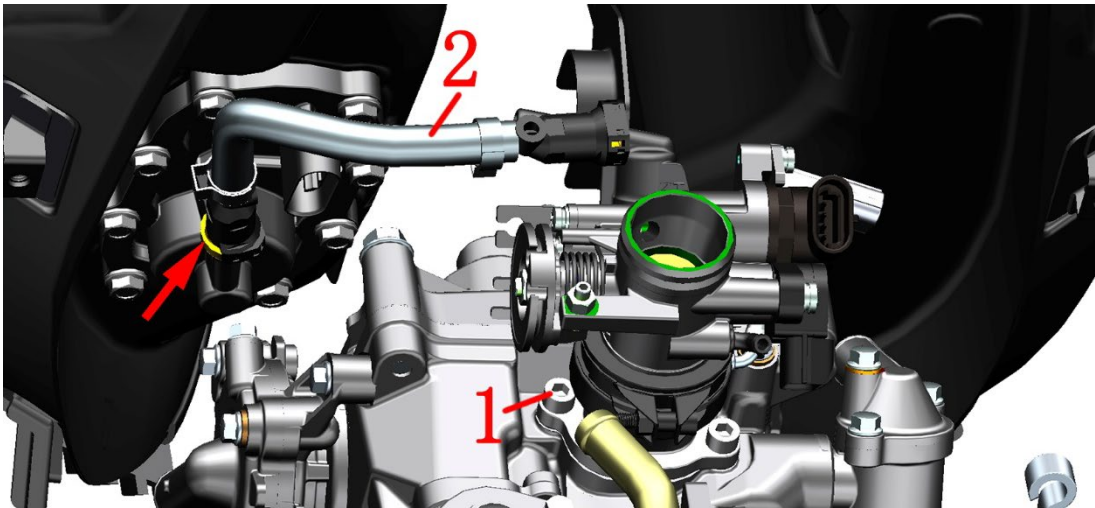
先将碳罐上连接三通阀组件(7)的油管(6)拔出，将油箱拆下后才可将连接油箱的油管③拔出。注意：单向阀④无需连接至油箱任何地方。找到并拔掉碳罐电磁阀的插头。将碳罐连接电磁阀的油管(5)和电磁阀连接节气门阀体的油管①分别拔下，再用10#套筒拆下螺母(3)，取下电磁阀(2)。

●空滤器

将空滤进气温度传感器插头拔下，将碳罐上连接油箱的油管③从油箱上拔出。  
将侧盖、坐垫、后减震、后尾裙等拆下方便后续拆卸空滤器和节气门阀体。  
将空滤进气温度传感器(11)从空滤器(3)上取下。拔出传感器(11)时，如果密封胶(12)脱落则需塞回原位。  
先用4#内六角拆下车架两侧的3颗螺栓(9)。  
松开靠空滤器端的管箍组件(9)并将卡箍往空滤器方向移出，将空滤器出气管从节气门阀体上拔下。  
用钳子夹紧出气管⑤上的抱箍并拔出，然后用胶塞塞好防止异物进入损坏发动机。  
拆下空滤器和碳罐组件。  
将3件夹板(10)从空滤器(3)上取下；将碳罐(4)从空滤器(3)上取下。

注意:

- 定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。
- 碳罐电磁阀的2根油管不能接错。
- 拆装卡箍时注意力度。
- 管路不应有打折、缠绕等现象。

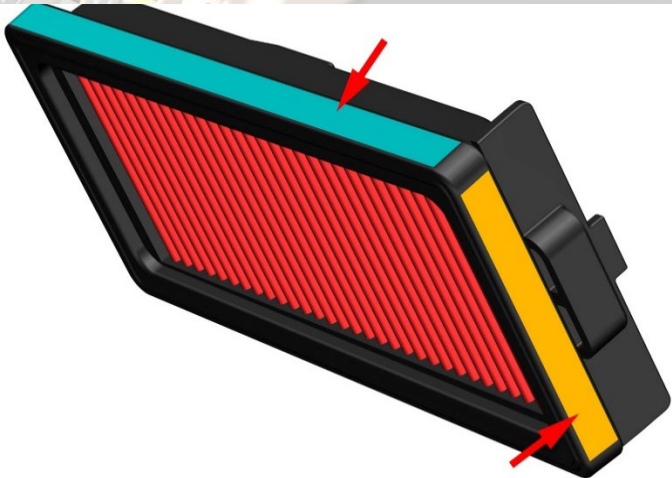
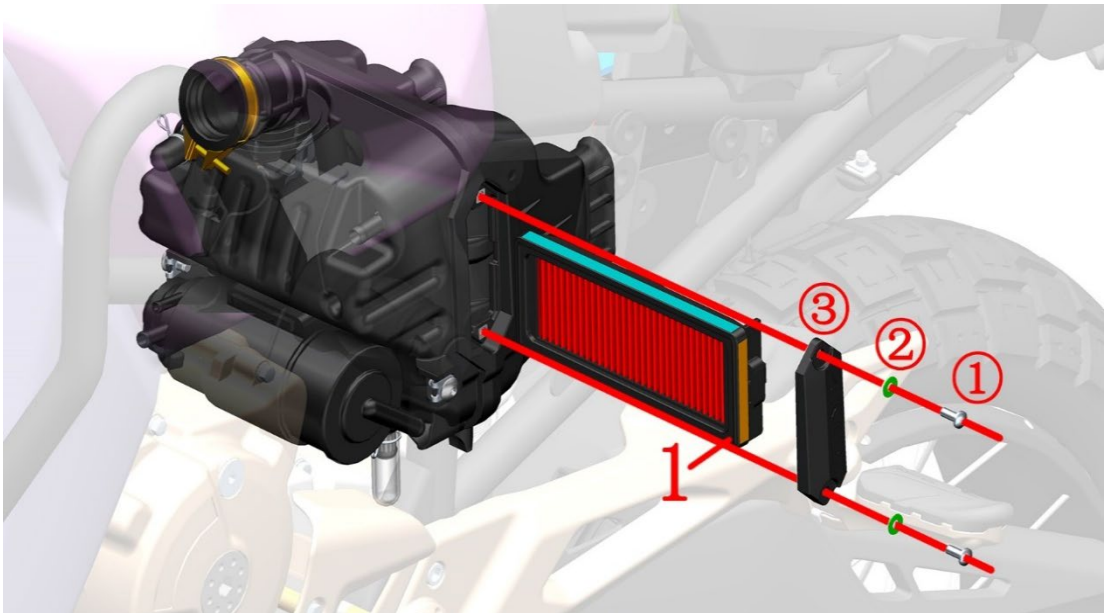


| 图片6进气系统组件 |                | 节气门阀体组件 (200)                 |      | 检查<br>调整 |  |
|-----------|----------------|-------------------------------|------|----------|--|
| 序号        | 零件编码           | 零件名称                          | 装配数量 |          |  |
| 1         | 1250205-036097 | GB70.1 M6×16 (镀铬)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

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

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





| 图片7进气系统组件 |                | 更换空滤器滤芯            | 检查<br>调整 |  |
|-----------|----------------|--------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 序号        | 零件编码           | 零件名称               | 装配数量     |                                                                                     |
| 1         | 4131200-001000 | KD125-U空滤器滤芯(纸盒包装) | 1        | 备注                                                                                  |

步骤:

●滤芯

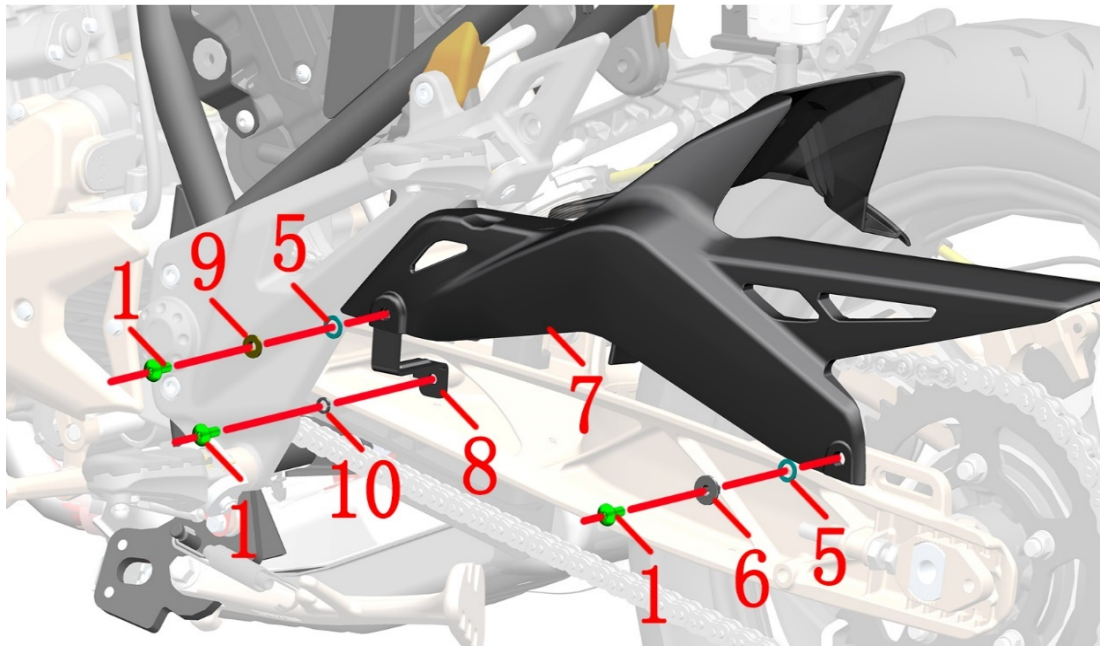
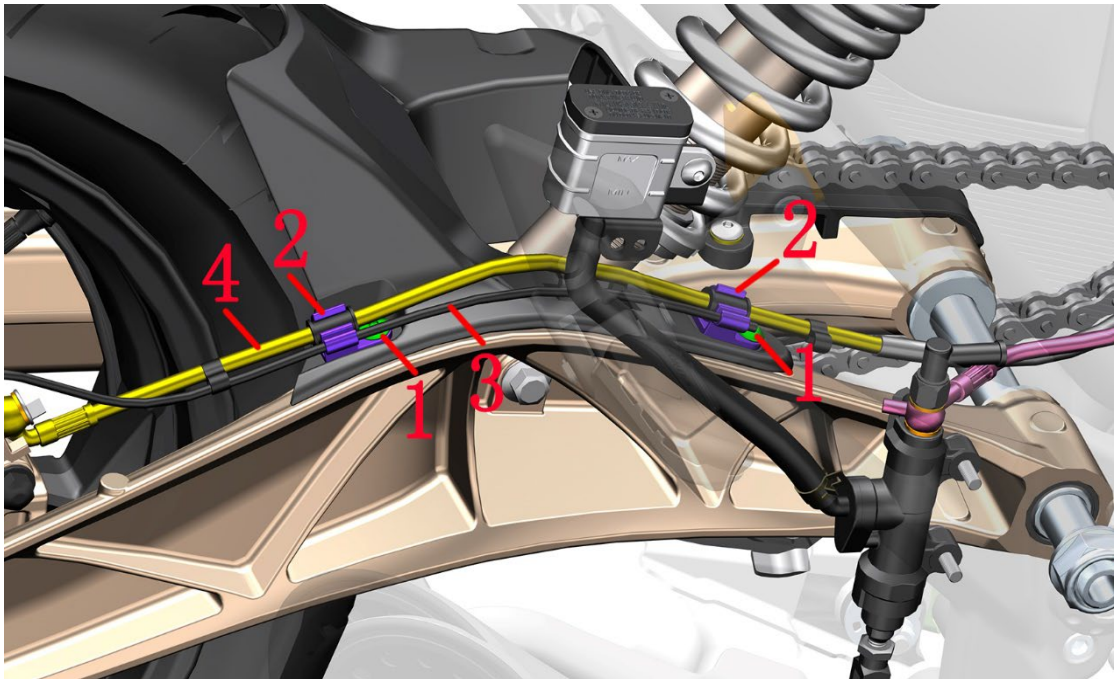
如需保养空滤器滤芯，先拆掉坐垫、右侧盖等。用十字批将空滤器上的两个标准件①和②拆下，拆下盒盖③，抓牢滤上的胶条（如图黄色显示的两侧）用力向外拉将滤芯①抽出，用吹尘枪从滤芯有灰尘的那一侧吹入，将滤芯表面的灰尘吹干净。如发现滤纸有破损则应及时更换。如果吹反会使得灰尘无法清理干净有可能造成发动机损坏或进气阻力变大影响驾驶体验。装配时在胶条上下两侧面（如图青色显示）涂抹少量的机油可减少装配阻力。装配时应确保装配到位。

●积油管、积水管

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

注意:

- 定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。
- 吹尘时注意保持一定距离避免气流过大损坏滤芯。
- 应每5000公里或15个月需检查一次滤芯；每10000公里或30个月应更换。



| 图片1后轮、后平叉组件 |                | 后内泥板                                                            | 检查   |    |
|-------------|----------------|-----------------------------------------------------------------|------|----|
|             |                |                                                                 | 调整   |    |
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                                                            | 装配数量 | 备注 |
| 1           | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（不锈钢）                                                  | 5    |    |
| 2           | 1224200-003000 | ZT310—Z后碟刹油管夹                                                   | 2    |    |
| 3           | 1181200-118000 | 轮速传感器（A）                                                        | 1    |    |
| 4           | 1100100-564000 | KD150—U制动软管RC—HU段                                               | 1    |    |
| 5           | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（ $\phi 8.5 \times \phi 14 \times 1$ ）                   | 2    |    |
| 6           | 1251700-059093 | 翻边衬套 $\phi 6.4 \times \phi 9 \times 8 + \phi 18 \times 2$ （环保彩） | 1    |    |
| 7           | 1221200-040000 | KD150—U后内泥板                                                     | 1    |    |
| 8           | 1271200-068000 | KD150—U后内泥板支架                                                   | 1    |    |
| 9           | 1274100-057095 | 翻边衬套 $\phi 6.2 \times \phi 8.4 \times 3.5 + \phi 14 \times 1.5$ | 1    |    |
| 10          | 1250501-010000 | GB93 $\phi 6$ 弹垫                                                | 1    |    |

步骤:

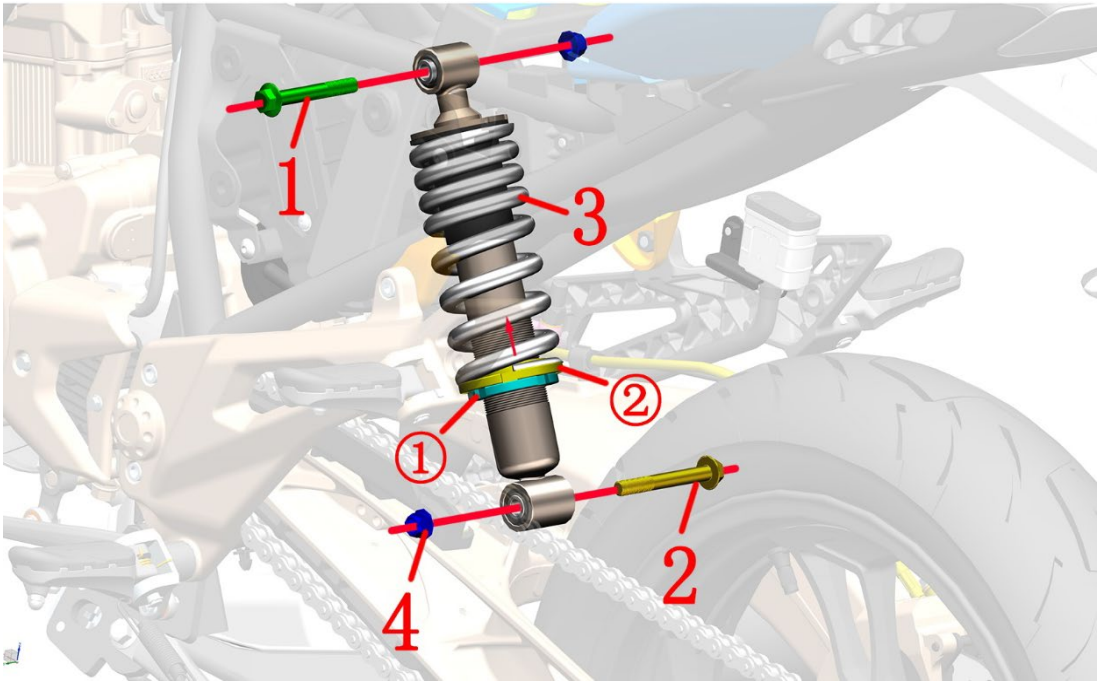
●后内泥板

先将内泥板右侧的刹车油管(4)、轮速传感器线(3)从后碟刹油管夹(2)卡槽内拔出。  
用4#内六角将2件螺栓(1)分别拆下，取下碟刹油管夹(2)。  
在左侧用4#内六角分别拆下后内泥板前后的3颗螺栓(1)，再分别拆下翻边衬套(9)、翻边衬套(6)、缓冲胶(5)、弹垫(10)；最后取下后内泥板(7)和支架(8)。

备注:

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





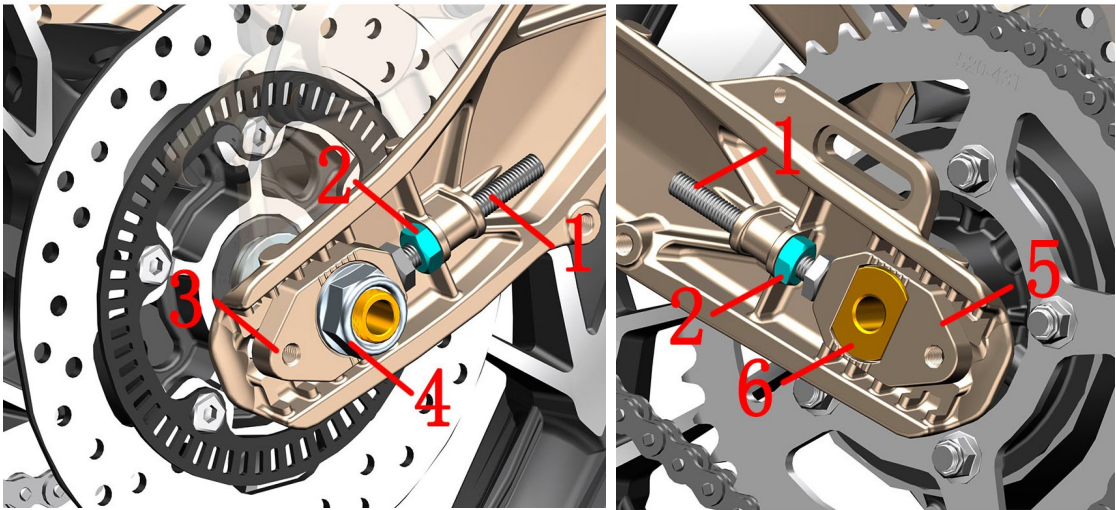
| 图片2后轮、后平叉组件 |                | 后减震                 | 检查   |         |
|-------------|----------------|---------------------|------|---------|
|             |                |                     | 调整   |         |
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                | 装配数量 | 备注      |
| 1           | 1251100-085093 | 非标螺栓M10×1.5×75（达克罗） | 1    |         |
| 2           | 1251100-132003 | 非标螺栓M10×1.5×80（达克罗） | 1    |         |
| 3           |                | 后减震                 | 1    |         |
| 4           | 1251300-057093 | 非标螺母M10×1.5（达克罗）    | 2    | 65±2N.m |

步骤:

- 后减震  
放下侧支架后一人左手将方向把往左打死同时右手握紧后脚踏将车辆往左倾斜；另一人用木凳垫上软胶垫后顶住车辆右侧消声器回压包支撑住整车让后轮稍微离地。  
将整车支撑好后，用14#梅花扳手固定好减震底部的螺母(4)，一人在右侧用14#套筒逆时针拧松螺栓(2)，取下螺母(4)。  
一人抬住后轮上下轻摇，另一人抽出螺栓(2)后让后轮着地。  
在左侧用14#套筒固定好螺栓(1)的头部后用14#套筒拆下螺母(4)。将后减震(3)往箭头方向稍微抬起后抽出螺栓(1)；最后取下减震。
- 调节减震软硬  
用勾型扳手将调节螺母①拧松，再旋调节螺母②，往箭头方向调节②压缩减震弹簧随之减震变硬，反之则调软。调到合适后再锁紧调节螺母①。建议合理调节，过软或硬影响驾驶体验。

注意:

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



| 图片3后轮、后平叉组件 |                | 后轮组件1                            | 检查   |  |
|-------------|----------------|----------------------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|             |                |                                  | 调整   |                                                                                     |
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                             | 装配数量 | 备注                                                                                  |
| 1           | 1251100-105000 | ZT310—Z调链器螺栓M10×70（304不锈钢）       | 2    |                                                                                     |
| 2           | 1251300-050000 | ZT310—Z调链器螺母M10（304不锈钢）          | 2    |                                                                                     |
| 3           |                | ZT310右调链器                        | 1    |                                                                                     |
| 4           | 1251300-067000 | ZT250—R后轮空心轴螺母                   | 1    | 110N.m                                                                              |
| 5           |                | ZT310左调链器                        | 1    |                                                                                     |
| 6           | 1091200-025000 | KD150—U后轮空心轴                     | 1    |                                                                                     |
| 7           | 1274200-002000 | ZT310后轮右轴套 φ 20× φ 28× φ 38×18.5 | 1    |                                                                                     |
| 8           | 1246500-025000 | KD200—C链轮座缓冲胶                    | 5    |                                                                                     |
| 9           | 1094200-011000 | ZT310—R链轮座                       | 1    |                                                                                     |
| 10          |                | 链轮                               | 1    |                                                                                     |
| 11          | 1251300-057093 | 非标螺母M10×1.5（达克罗）                 | 5    | 45±3N.m                                                                             |
| 12          | 1094100-035000 | ZT310后轮左轴套 φ 20× φ 30× φ 35×17.8 | 1    |                                                                                     |

步骤:

- 后轮总成  
用17#开口扳手将两侧调链器螺母(2)往后轮轴方向转动到与调链器螺栓(1)接触，再将螺栓、螺母往车头方向旋到底。  
将后轮组件往车头方向推动将链条从链轮上取下。用30#套筒拆下螺母(4)。  
将后轮组件托住，用橡胶锤敲击后轮空心轴(6)，并拆下后轮空心轴(6)。依次拆下右调链器(3)、右轴套(7)、后轮胎和轮辋组件、左轴套(12)、左调链器(5)；将后碟刹卡钳捆绑好，严禁卡钳高于碟刹油杯。
- 链轮座组件  
将后轮组件水平放好后，用14#套筒拆下螺母(11)；取下链轮(10)；链轮座(9)。  
将链轮缓冲胶(8)从轮辋上拔出。

注意:

- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 严禁用铁锤敲击后轮空心轴螺纹部分、碟刹卡钳总成等。
- 拆卸后轮组件时后碟刹卡钳严禁高于碟刹油杯，否则会因空气进入管路从而导致制动变软或失效。因刹车管路对真空度要求极高，需确保有足够能力维修再进行拆解。
- 复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。
- 定期检查链条的松紧度，根据行驶条件增加链条的调整频次。链条松弛度应合适，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4后轮、后平叉组件 |                | 后轮组件2 (MSE6. 0)                  | 检查<br>调整 |  |
|-------------|----------------|----------------------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                             | 装配数量     |                                                                                     |
| 1           | 1230100-446100 | 130/70-17 CMNK01 62S TL E4 IMARK | 1        |                                                                                     |
| 2           | 1091200-023000 | KD150-U亮黑后轮辋 (3.5×17)            | 1        |                                                                                     |
| 3           | 1100100-600000 | KD150-U后制动盘 (230×4.5/KD)         | 1        |                                                                                     |
| 4           | 1274200-058000 | ABS感应齿圈 (60齿)                    | 1        |                                                                                     |
| 5           | 1251100-117093 | 非标内六角螺栓M8×25 (环保彩)               | 5        | 22~24N.m                                                                            |
| 6           | 1230200-006000 | HJ100-D轮胎气门帽                     | 1        | 铝轮                                                                                  |
| 7           | 1230100-047000 | HJ125-3A天虎环保真空胎气门嘴 (TR-412)      | 1        |                                                                                     |

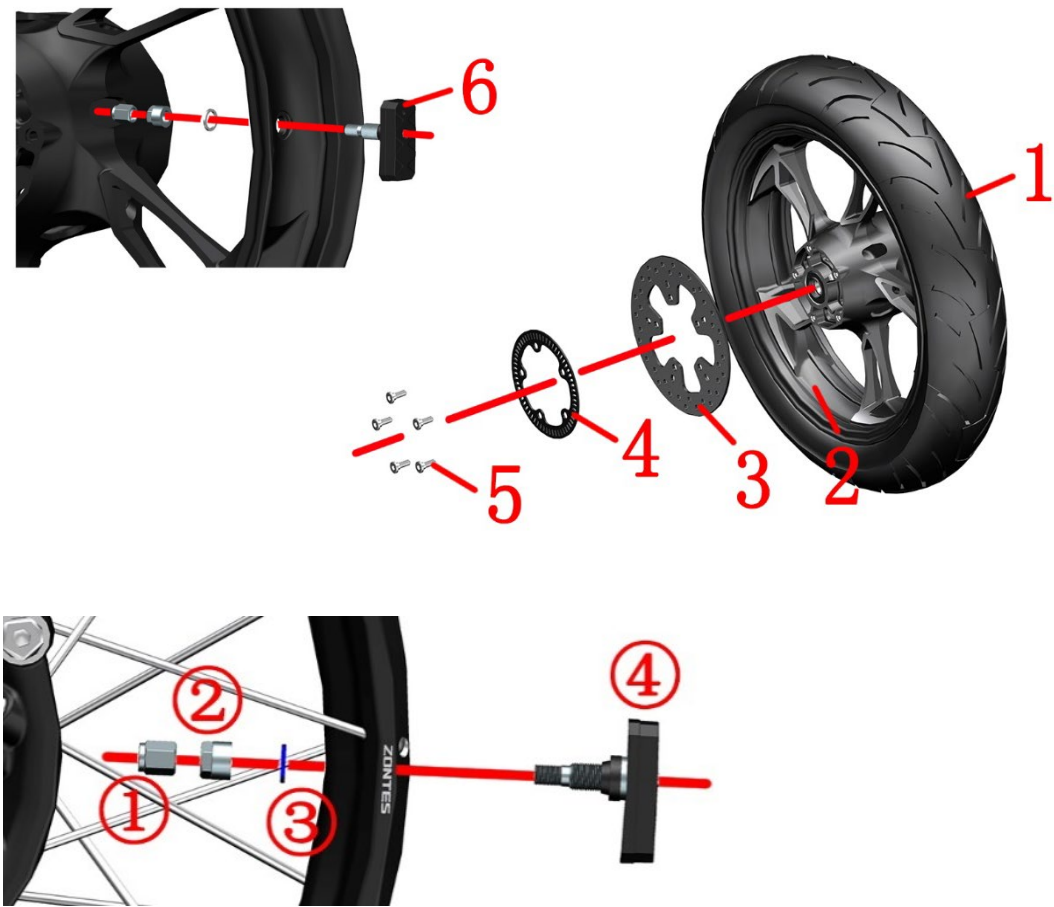
步骤:

- 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  
拆下气门帽(6)用工具将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎(1)拆下。最后用合适工具拆下气门嘴(7)。
- 保养项目  
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准250kPa。  
轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。  
后轮辋所用的油封  $\phi 47 \times \phi 28 \times 7$ ；轴承型号：6204-2RS。  
制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。

注意:

- 拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。
- 更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。
- 不合格的轮胎修补液可能会腐蚀轮辋造成安全隐患。
- 轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。
- 新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。





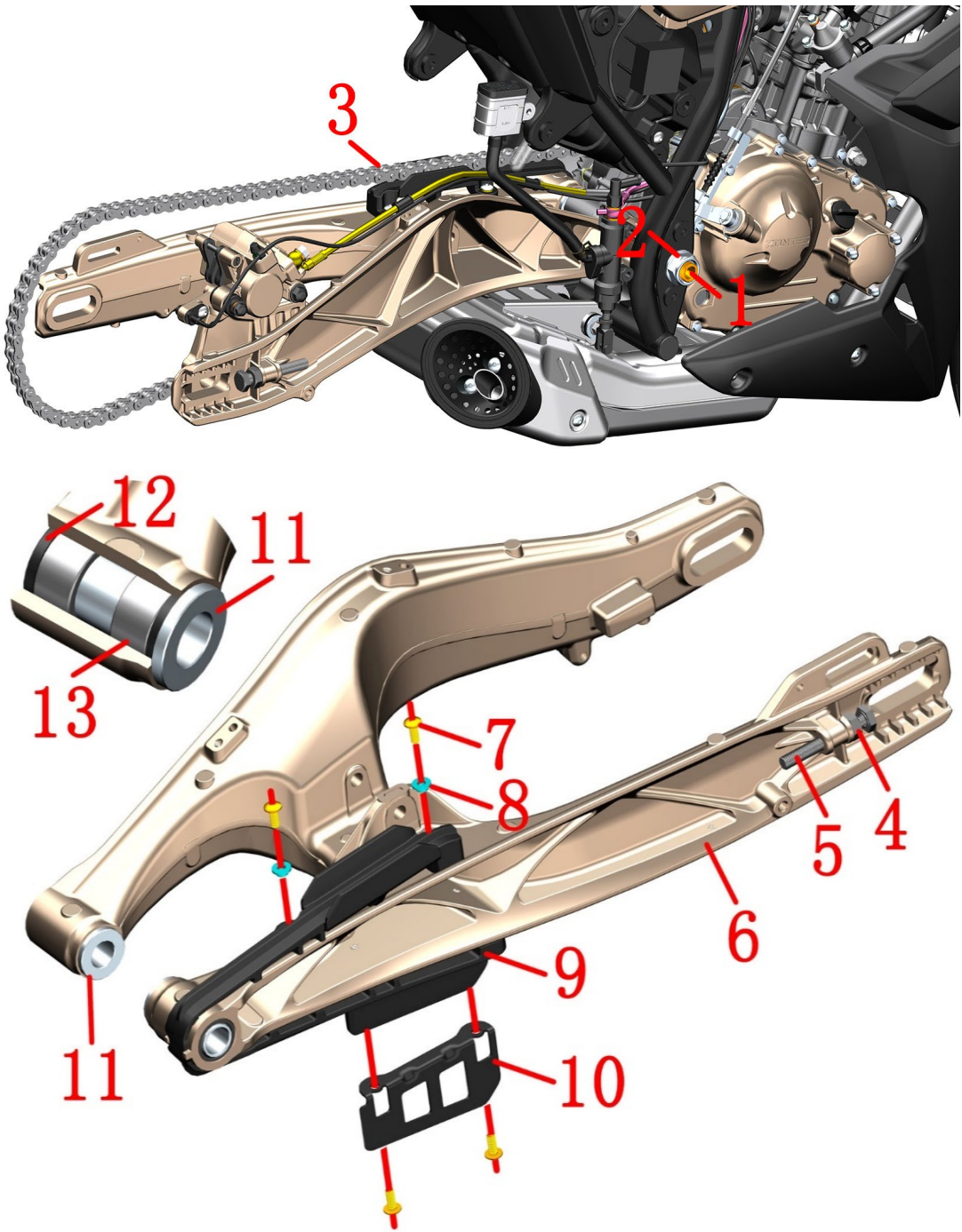
| 图片5后轮、后平叉组件 |                | 后轮组件2 (200/升级版)                  | 检查<br>调整 |          |
|-------------|----------------|----------------------------------|----------|----------|
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                             | 装配数量     |          |
| 1           | 1230100-446100 | 130/70-17 CMNK01 62S TL E4 IMARK | 1        |          |
| 2           | 1091200-023000 | KD150-U后铝轮 (MT3.5×17\亮黑)         | 1        |          |
| 3           | 1100100-600000 | KD150-U后制动盘 (230×4.5/KD)         | 1        |          |
| 4           | 1274200-058000 | ABS感应齿圈 (60齿)                    | 1        |          |
| 5           | 1251100-117093 | 非标内六角螺栓M8×25 (环保彩)               | 5        | 22~24N·m |
| 6           | 1184300-058000 | ZT350胎压传感器N (M10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拆下，注意避开胎压传感器。最后用12#梅花扳手拆下气门嘴螺帽②和平垫③，然后拆下胎压传感器④。

注意:

- 拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。
- 更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。
- 轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。
- 新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。
- 因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔，造成充气困难或胎压监测失效，故不应使用。
- 保养项目  
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准250kPa。  
轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。  
轮辋油封  $\phi 42 \times \phi 28 \times 7$ ；轴承型号：6204-2RS。  
制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。



| 图片6后轮、后平叉组件 |                | 后平叉组件                      | 检查   |          |
|-------------|----------------|----------------------------|------|----------|
| 序号          | 零件编码           |                            | 调整   |          |
|             |                | 零件名称                       | 装配数量 | 备注       |
| 1           | 1252200-068000 | KD150-U后平叉空心轴              | 1    |          |
| 2           | 1251300-067000 | ZT250-R后轮空心轴螺母             | 1    | 110±5N.m |
| 3           |                | 链条（KMC520HD）               | 1    |          |
| 4           | 1251300-050000 | ZT310-Z调链器螺母M10（304不锈钢）    | 2    |          |
| 5           | 1251100-105000 | ZT310-Z调链器螺栓M10×70（304不锈钢） | 2    |          |
| 6           |                | ZT125铝合金后平叉总成（含轴承/油封）      | 1    |          |
| 7           | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（不锈钢）             | 3    |          |
| 8           | 1274100-057095 | 翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5  | 2    |          |
| 9           | 1244200-053000 | KD150-U 后平叉防磨块             | 1    |          |
| 10          | 1271200-062000 | KD150-U 后平叉防磨块固定支架         | 1    |          |
| 11          | 1271200-088000 | KD150-U后平叉衬套               | 2    |          |
| 12          | 1244200-079000 | ZT310单摇臂Φ25×Φ32×4油封        | 4    | 后平叉总成售后件 |
| 13          | 1250602-035000 | HK2516滚针轴承                 | 4    |          |

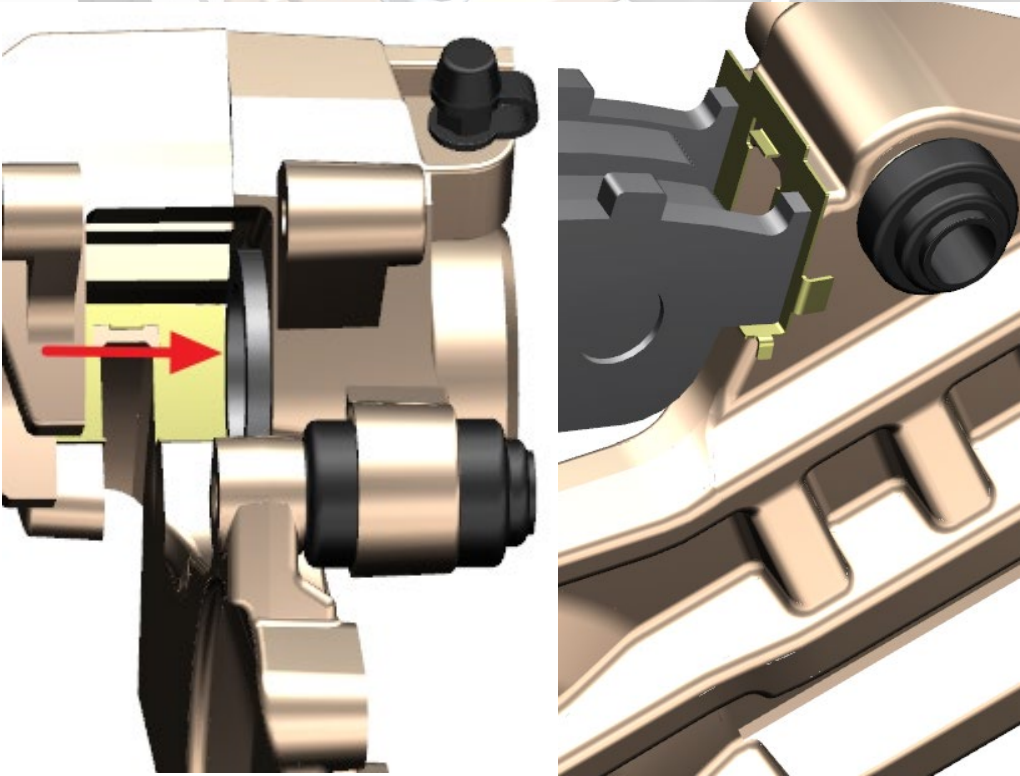
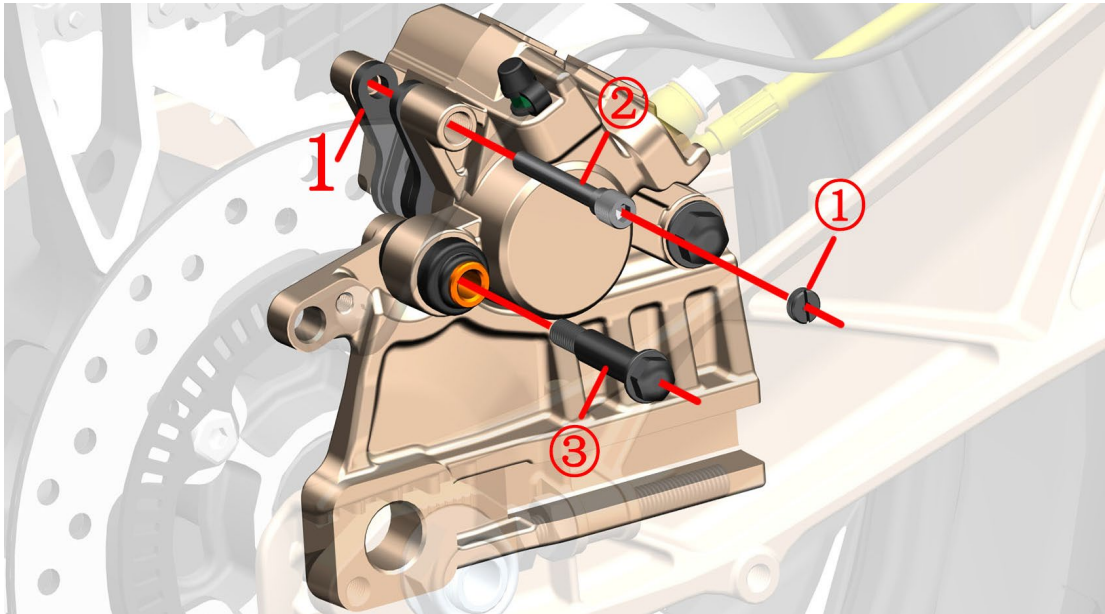
步骤:

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

注意:

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



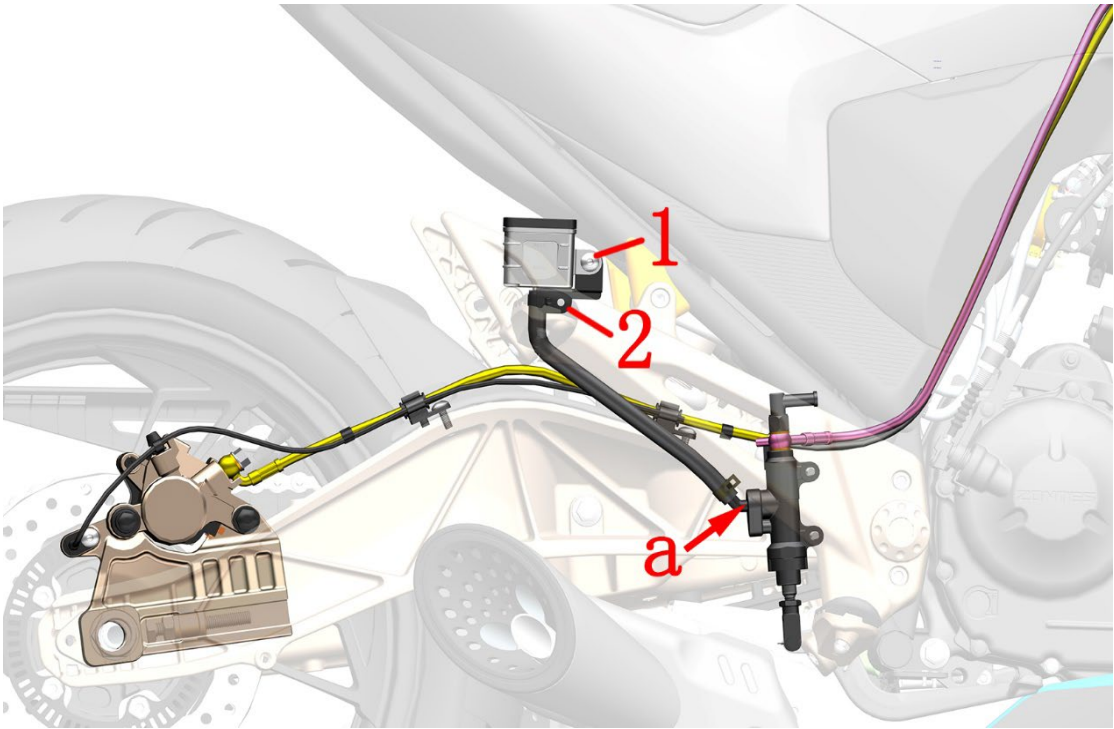


| 图片7后轮、后平叉组件 |                | 更换后制动片               | 检查<br>调整 |     |
|-------------|----------------|----------------------|----------|-----|
| 序号          | 零件编码           | 零件名称                 | 装配数量     |     |
| 1           | 1100100-092000 | ZT250-S后碟刹制动片 (HS10) | 1        | 售后件 |

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

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

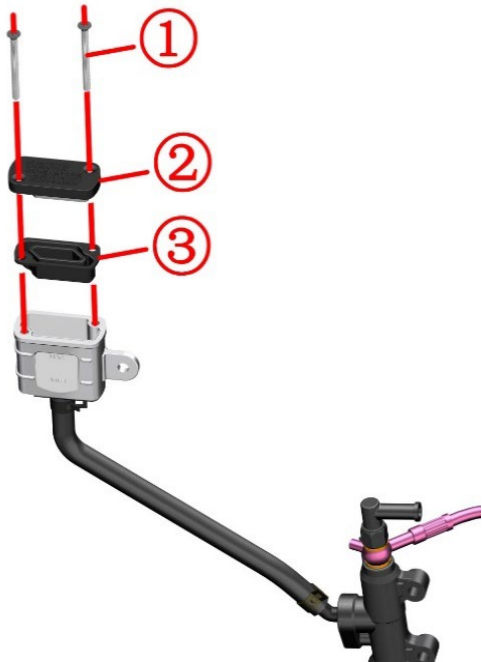




| 图片8后轮、后平叉组件 |                | 后刹主泵添加制动液         | 检查<br>调整 |  |
|-------------|----------------|-------------------|----------|--|
| 序号          | 零件编码           | 零件名称              | 装配数量     |  |
| 1           | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢） | 1        |  |
| 2           | 1271200-087000 | KD150-U后碟刹油杯支架    | 1        |  |

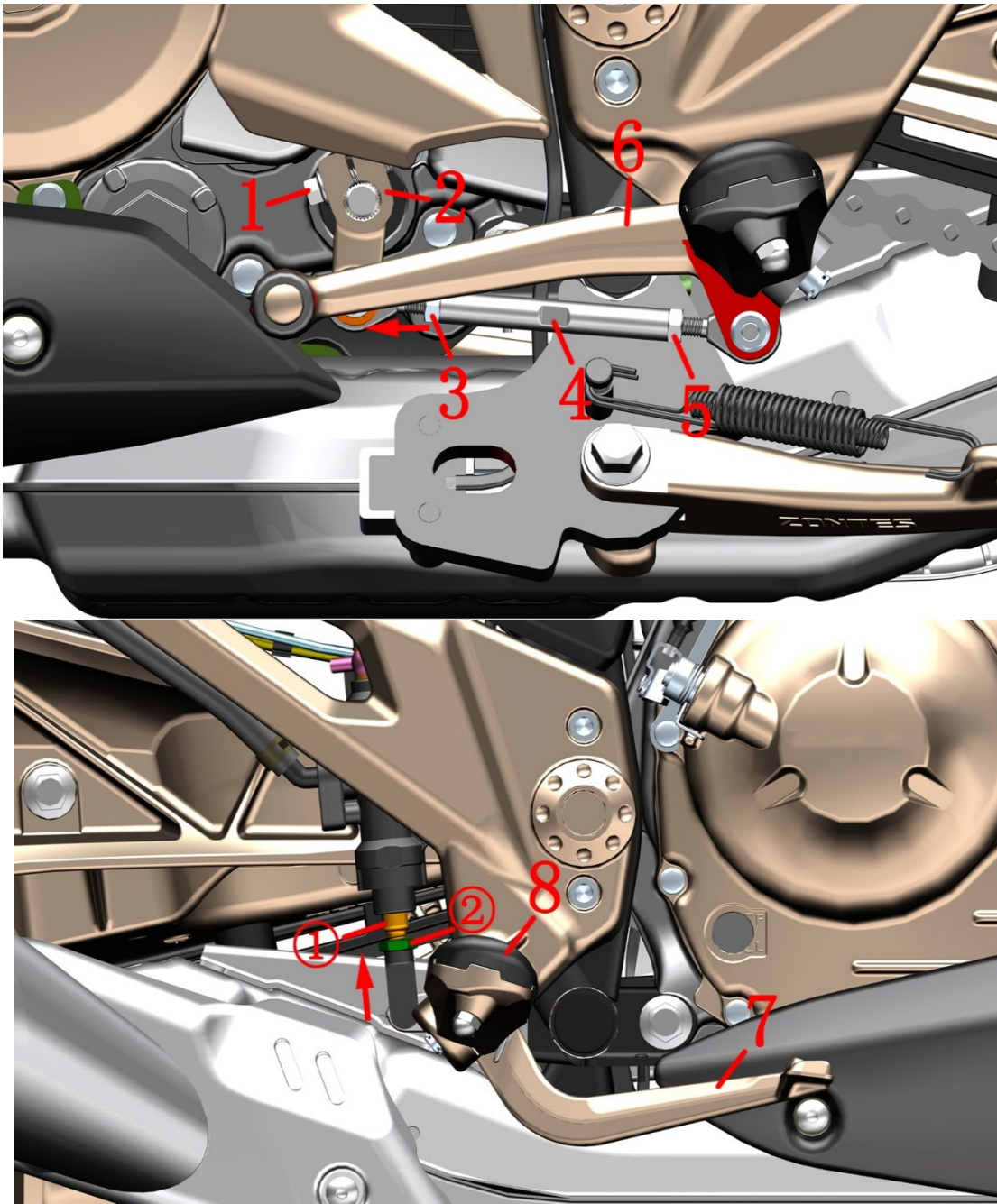
步骤:

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



注意:

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



| 图片1脚踏组件 |                | 踏板高度调节                    | 检查   |    |
|---------|----------------|---------------------------|------|----|
|         |                |                           | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                      | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌) | 1    |    |
| 2       |                | ZT250-S变档杆花键摇臂            | 1    |    |
| 3       | 1250301-020093 | GB6170M6(环保彩)             | 1    |    |
| 4       | 1271200-086000 | KD150-U变档杆调节螺杆Φ10×72      | 1    |    |
| 5       | 1250301-018093 | GB6170M6-LH(环保彩锌)         | 1    |    |
| 6       |                | ZT310-T变档杆踏杆摇臂            | 1    |    |
| 7       |                | KD150-U刹车踏板               | 1    |    |
| 8       |                | ZT310-X前右脚踏总成             | 1    |    |

步骤:

●变杆档高度调节

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

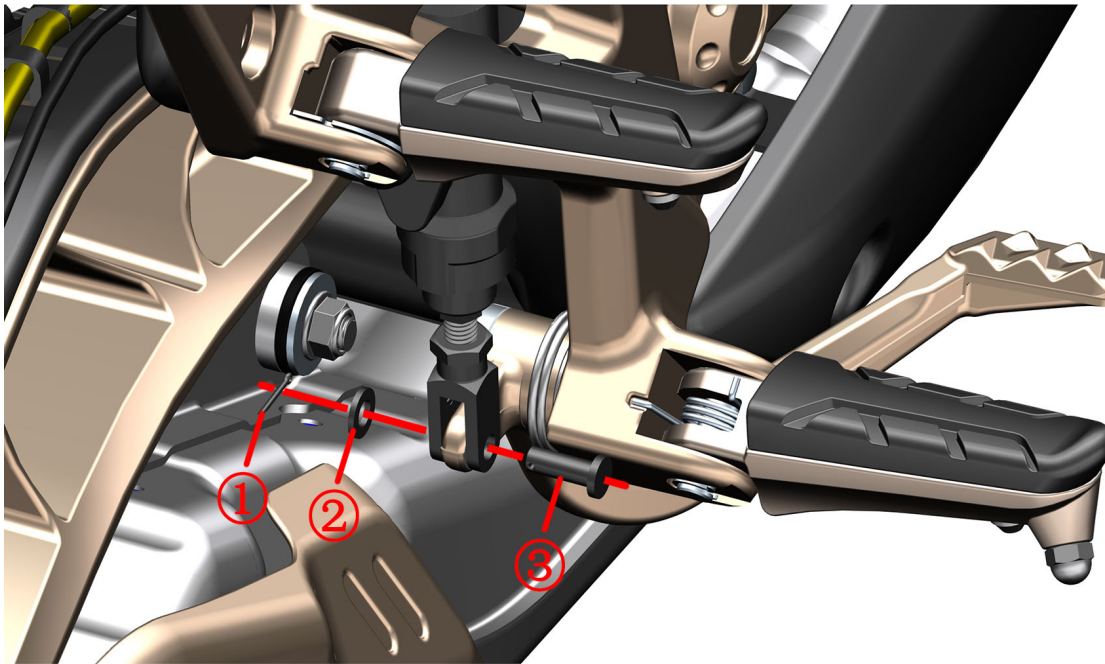
●刹车踏板高度调节

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

注意:

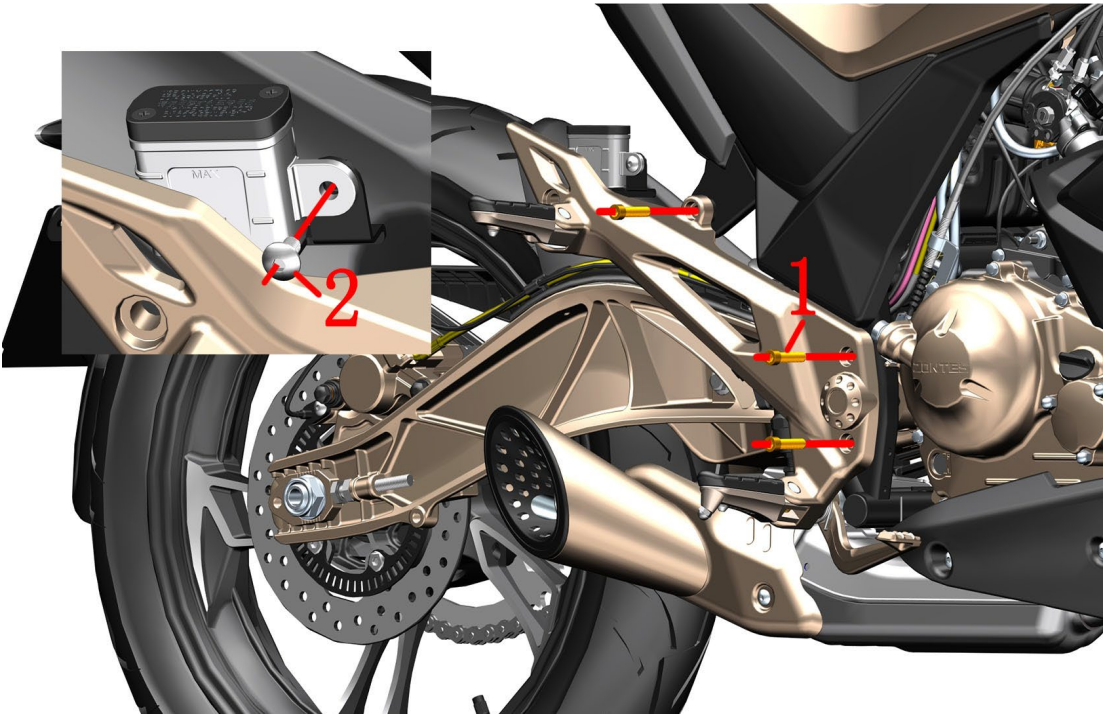
- 调节过程中应将车辆支撑好，防止倾倒造成意外伤害。
- 变档杆踏杆摇臂高度应合理，否则会影响驾驶体验。
- 刹车踏板高度应合理，否则制动片与制动盘始终摩擦影响使用寿命，严重时可能会导致制动失效。





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

- 步骤:
- 右脚踏支架组件
  - 用钳子将开口销①校直后拆下，再拆下垫片②和销轴③。
  - 用6#内六角扳手将三颗螺栓(1)拆下。
  - 用4#内六角拆下螺栓(2)将后碟刹油杯挪走。



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

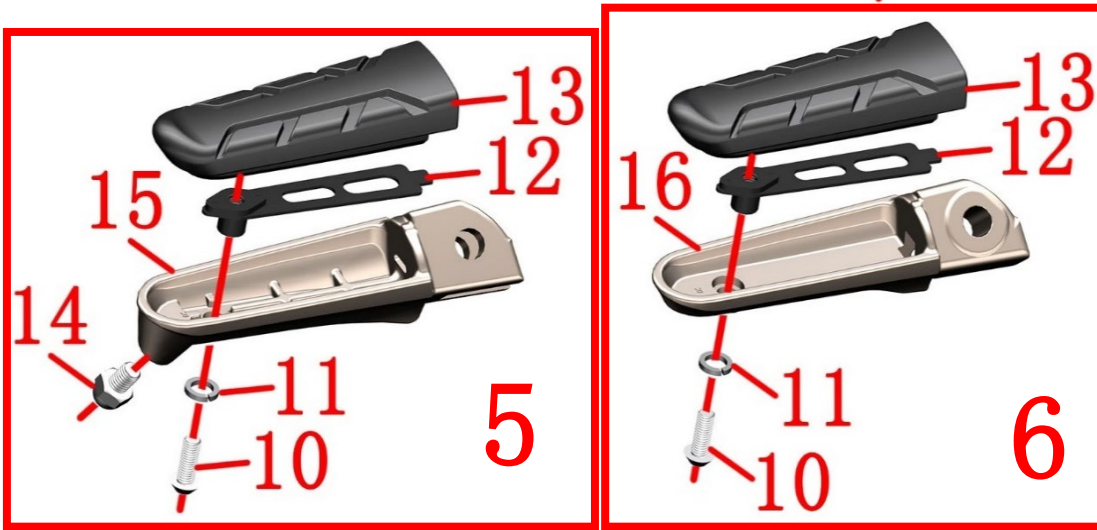
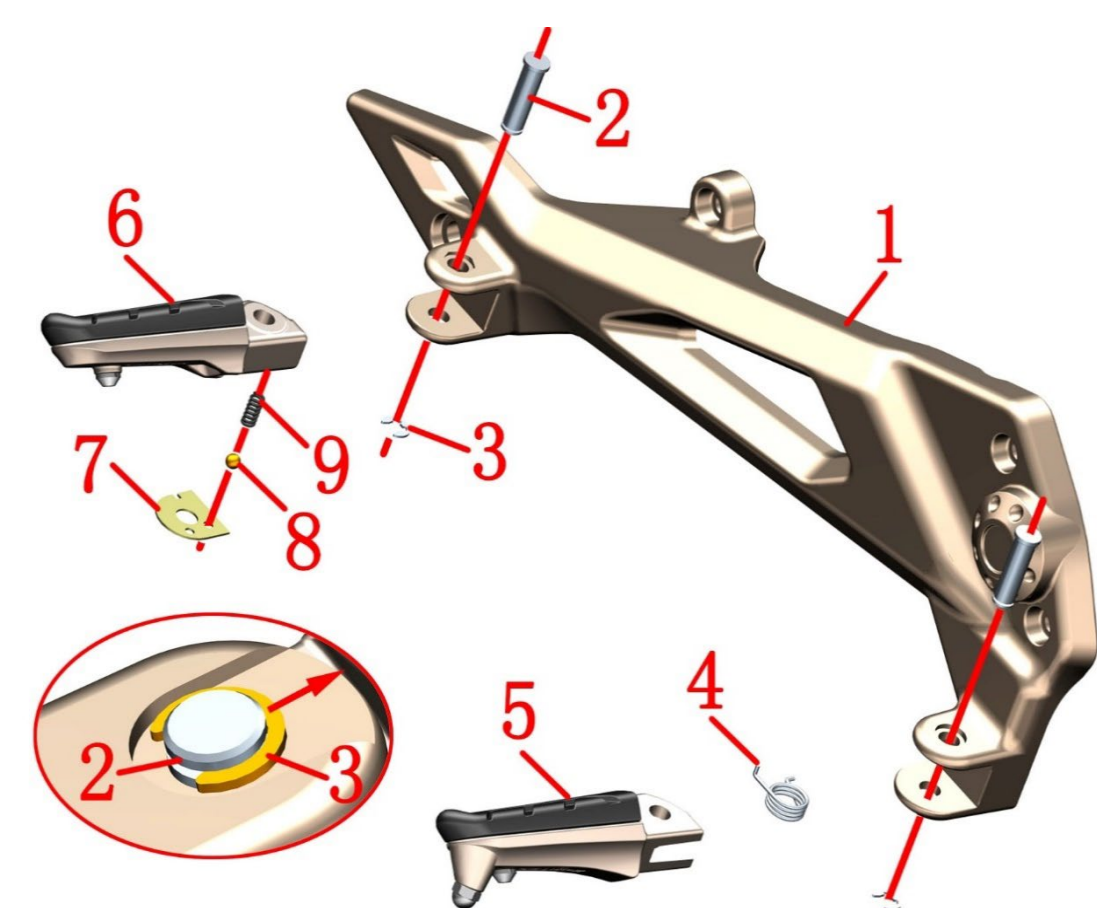




| 图片3脚踏组件 |                | 旧款右脚踏支架组件2                | 检查   |    |
|---------|----------------|---------------------------|------|----|
|         |                |                           | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                      | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1251100-121093 | 非标螺栓M6×25（环保彩）            | 2    |    |
| 2       | 1251100-131000 | 非标轴位螺栓M10×1.5×36（环保彩锌）    | 1    |    |
| 3       |                | KD150-U刹车踏板               | 1    |    |
| 4       | 1260100-119093 | ZT310-R 刹车踏板扭簧（环保彩锌）      | 1    |    |
| 5       | 1251500-060095 | 非标平垫 φ 10.5× φ 26×1（环保彩锌） | 1    |    |
| 6       | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）         | 1    |    |
| 7       | 1271200-087000 | KD150-U后碟刹油杯支架            | 1    |    |

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

- 注意：
- 在刹车踏板轴套内表面均匀涂抹润滑油脂可减少刹车踏板阻力。
  - 重新装配时注意扭簧要插入脚踏支架上预留的限位孔。
  - 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
  - 碟刹油杯和碟刹主泵要放置好，防止油杯上部空气进入刹车管路。
  - 应定期检查螺栓(2)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶。



| 图片4脚踏组件 |                | 旧款右脚踏支架组件3        | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|-------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称              | 装配数量     |                                                                                     |
| 1       |                | KD150—U右脚踏支架      | 1        |                                                                                     |
| 2       | 1274100-012000 | ZT250—S脚踏销轴       | 2        |                                                                                     |
| 3       | 1264100-006000 | ZT250—S脚踏卡簧       | 2        |                                                                                     |
| 4       | 1264100-004000 | ZT250—S前右脚踏扭簧     | 1        |                                                                                     |
| 5       |                | ZT310—X前右脚踏总成     | 1        |                                                                                     |
| 6       |                | ZT310—X后右脚踏总成     | 1        |                                                                                     |
| 7       | 1270300-272000 | KD250—F后脚踏定位片     | 1        |                                                                                     |
| 8       | 1274100-010000 | ZT250—S后脚踏钢珠      | 1        |                                                                                     |
| 9       | 1264100-005000 | ZT250—S脚踏钢珠弹簧     | 1        |                                                                                     |
| 10      | 1250205-038000 | GB70. 2M5×12（不锈钢） | 2        | 脚踏总成售后<br>散件                                                                        |
| 11      | 1250501-010000 | GB93 φ6弹垫         | 2        |                                                                                     |
| 12      | 1274200-051000 | ZT310—X 脚踏胶套固定片   | 2        |                                                                                     |
| 13      | 1244200-024000 | ZT310—X 脚踏胶套      | 2        |                                                                                     |
| 14      | 1251100-218094 | 非标球头螺栓M6×8（锌镍合金）  | 1        |                                                                                     |
| 15      |                | ZT310—X前右脚踏       | 1        |                                                                                     |
| 16      |                | ZT310—X后右脚踏       | 1        |                                                                                     |

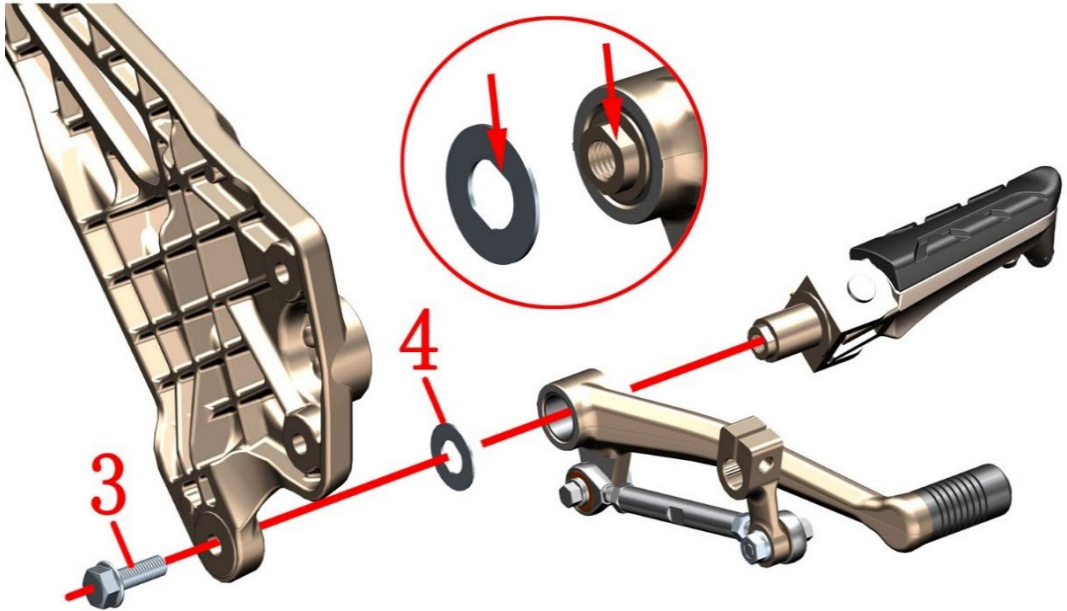
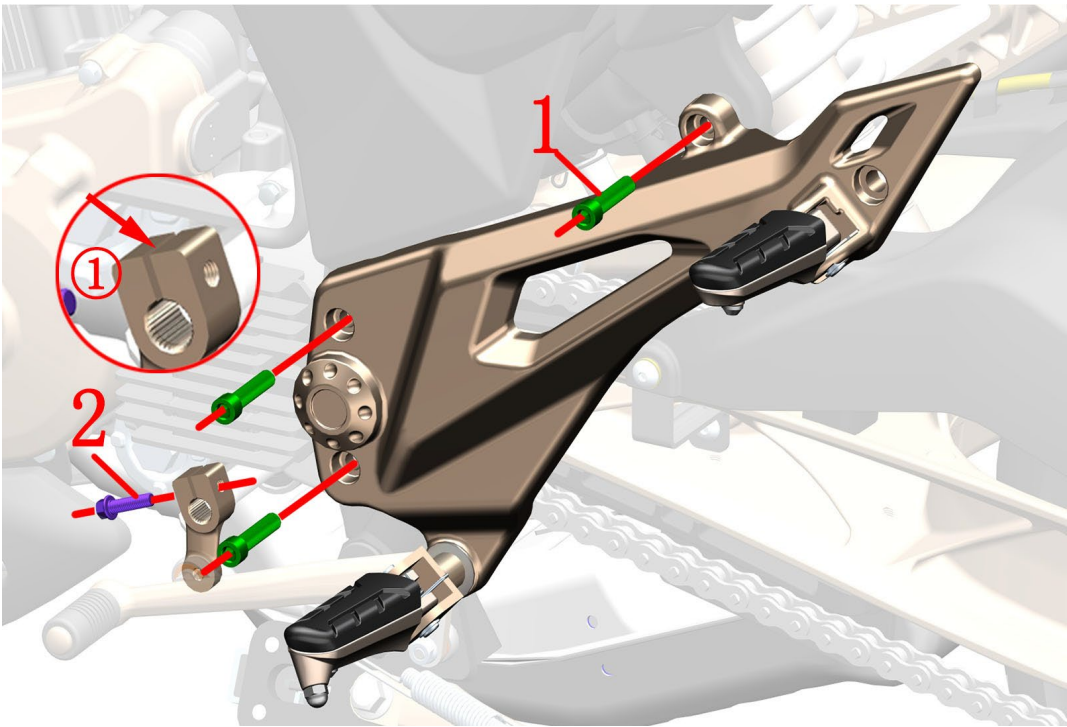
步骤:

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

注意:

- 单独更换脚踏的易损件时务必确保装配正确。





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

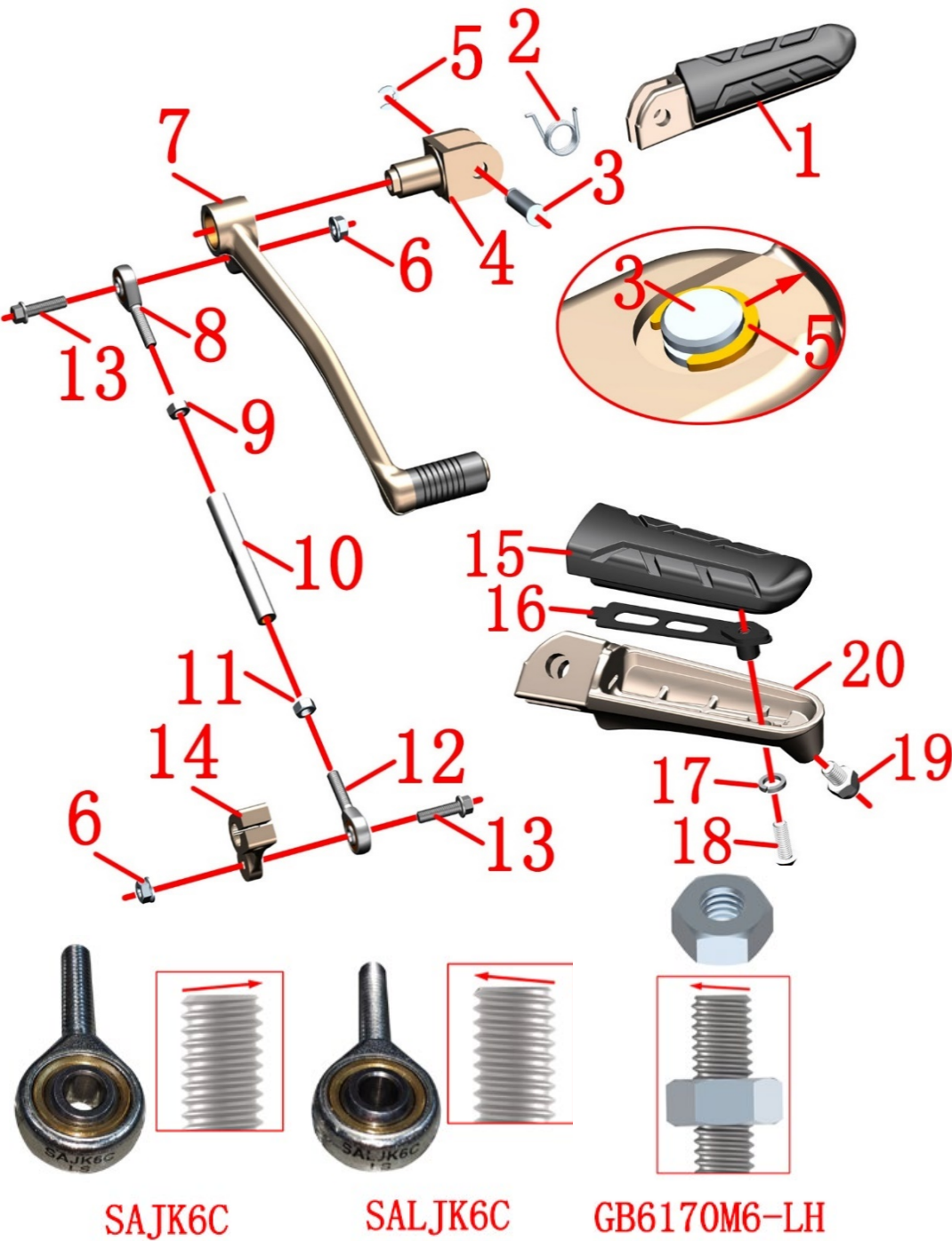
步骤:

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

注意:

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





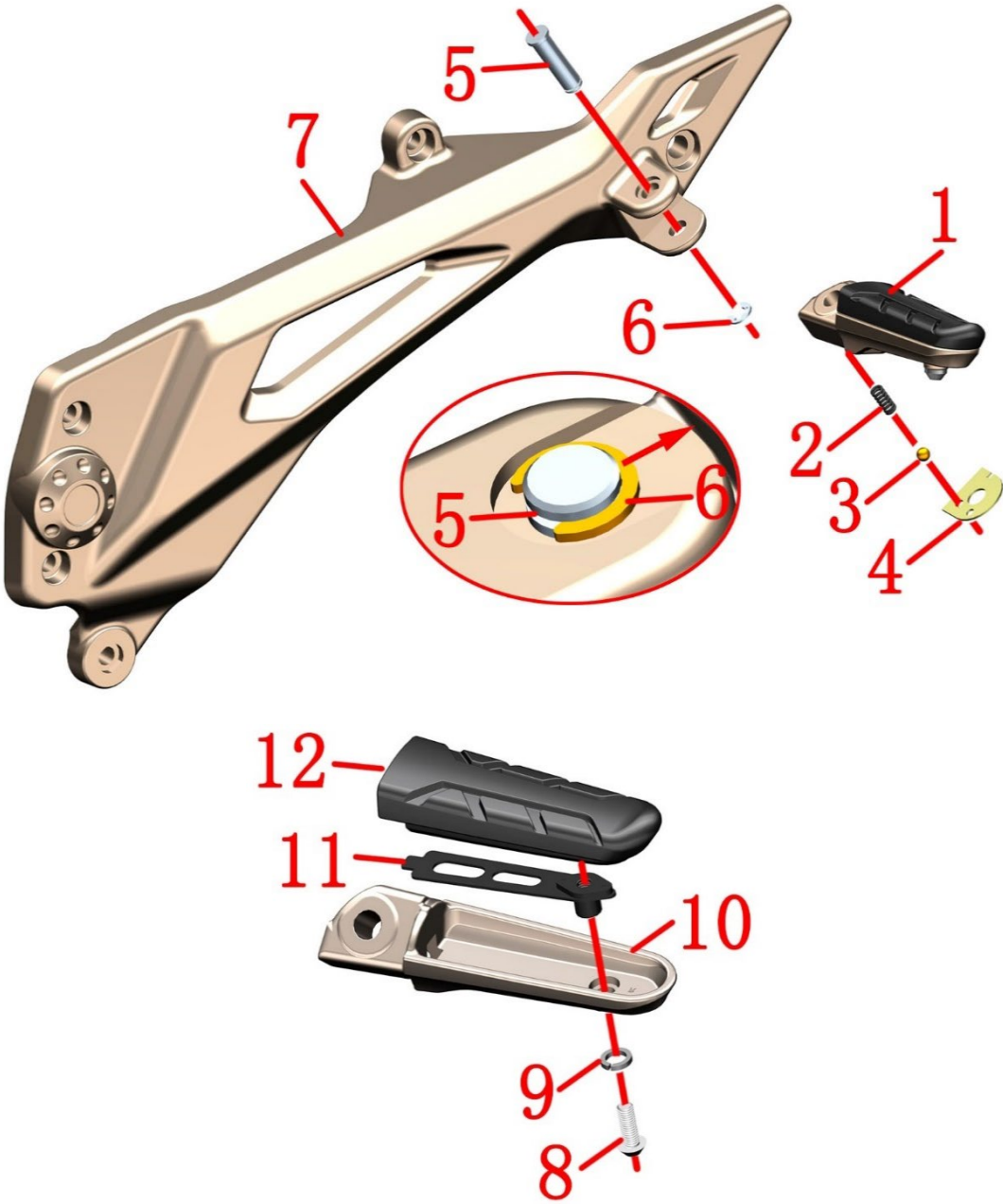
| 图片6脚踏组件 |                | 旧款左脚踏支架组件2                         | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|------------------------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                               | 装配数量     |                                                                                     |
| 1       |                | ZT310-X前左脚踏总成                      | 1        |                                                                                     |
| 2       | 1264100-003000 | ZT250-S前左脚踏扭簧                      | 1        |                                                                                     |
| 3       | 1274100-012000 | ZT250-S脚踏销轴                        | 1        |                                                                                     |
| 4       | 1274100-035000 | ZT250-S脚踏支座                        | 1        |                                                                                     |
| 5       | 1264100-006000 | ZT250-S脚踏卡簧                        | 1        |                                                                                     |
| 6       | 1250303-010093 | GB6177.1 M6（环保彩）                   | 2        |                                                                                     |
| 7       | 1274200-160000 | ZT310-T变档杆踏杆摇臂                     | 1        |                                                                                     |
| 8       | 1274100-043000 | 杆端关节轴承SALJK6C                      | 1        |                                                                                     |
| 9       | 1250301-018093 | GB6170 M6-LH（环保彩锌）                 | 1        |                                                                                     |
| 10      | 1271200-086000 | KD150-U变档杆调节螺杆 $\phi 10 \times 72$ | 1        |                                                                                     |
| 11      | 1250301-020093 | GB6170 M6（环保彩）                     | 1        |                                                                                     |
| 12      | 1274100-042000 | 杆端关节轴承SAJK6C                       | 1        |                                                                                     |
| 13      | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级（环保彩锌）          | 2        |                                                                                     |
| 14      | 1274100-039000 | ZT250-S变档杆花键摇臂                     | 1        |                                                                                     |
| 15      | 1244200-024000 | ZT310-X 脚踏胶套                       | 1        | 前左脚踏总成<br>售后散件                                                                      |
| 16      | 1274200-051000 | ZT310-X 脚踏胶套固定片                    | 1        |                                                                                     |
| 17      | 1250205-038000 | GB70.2 M5×12（不锈钢）                  | 1        |                                                                                     |
| 18      | 1250501-010000 | GB93 $\phi 6$ 弹垫                   | 1        |                                                                                     |
| 19      | 1251100-218094 | 非标球头螺栓M6×8（锌镍合金）                   | 1        |                                                                                     |
| 20      |                | ZT310-X前左脚踏                        |          |                                                                                     |

步骤:

- 左脚踏组件  
用工具将卡簧(5)拆下，将脚踏销轴(3)取下，再将前左脚踏总成(1)、脚踏扭簧(2)从支座(4)上拆下。
- 变档杆组件  
用10#套筒分别拆下两端螺母(6)、8#套筒拆螺栓(13)，将变档杆踏杆摇臂(7)、花键摇臂(14)拆下。  
用10#开口扳手分别松开螺母(9)和(11)，将调节杆(10)拆下，再分离关节轴承(8)和(12)。
- 脚踏总成售后散件  
握紧前左脚踏，用套筒拆下螺栓(19)；再用内六角工具拆下螺栓(18)，取下弹垫(17)；取下胶套(15)、固定片(16)、前左脚踏(20)。

注意:

- 在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油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（靠发动机变档轴处为右旋，靠近脚踏处为左旋）。



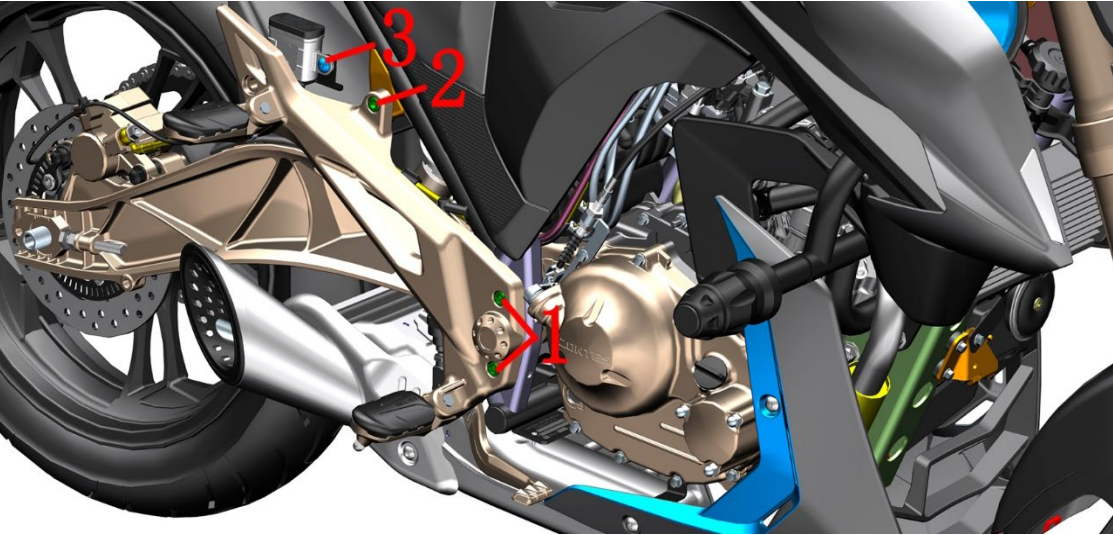
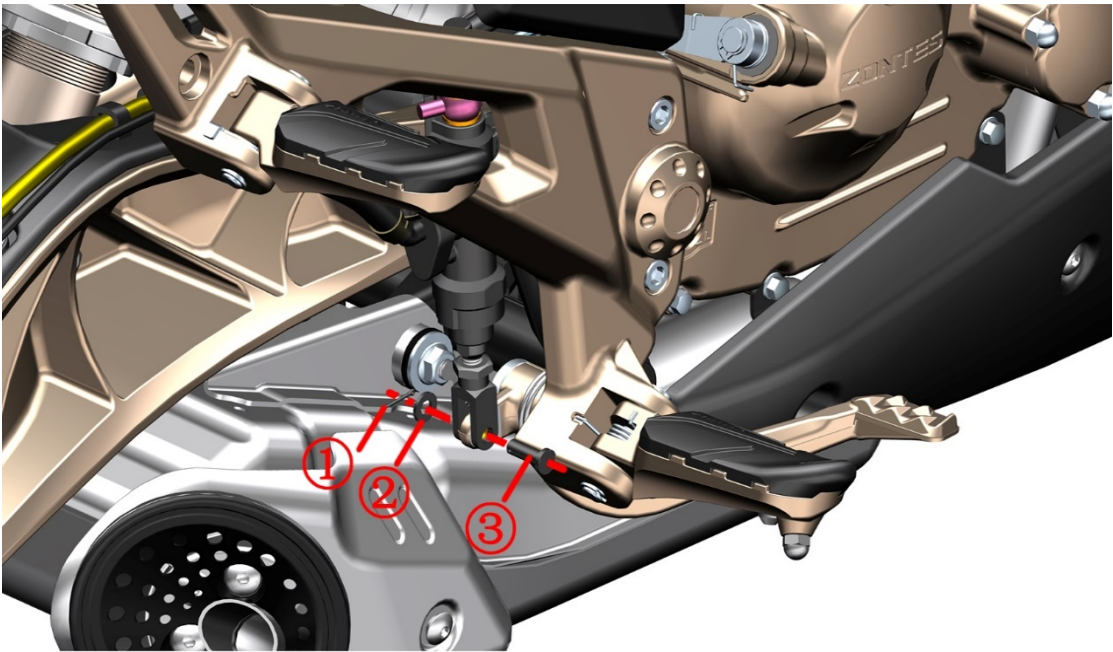
| 图片7脚踏组件 |                | 旧款左脚踏支架组件3        | 检查   |                |
|---------|----------------|-------------------|------|----------------|
|         |                |                   | 调整   |                |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称              | 装配数量 | 备注             |
| 1     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

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

注意：

- 单独更换带胶脚踏的易损件时务必确保装配正确。





| 图片8脚踏组件 |                | 新款右脚踏支架组件-1             |      | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|-------------------------|------|----------|--|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                    | 装配数量 | 备注       |  |
| 1       | 1250205-023000 | GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）   | 3    |          |  |
| 2       | 1250205-040095 | GB70. 1内六角螺栓M8×16（环保彩锌） | 1    |          |  |
| 3       | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）       | 1    |          |  |

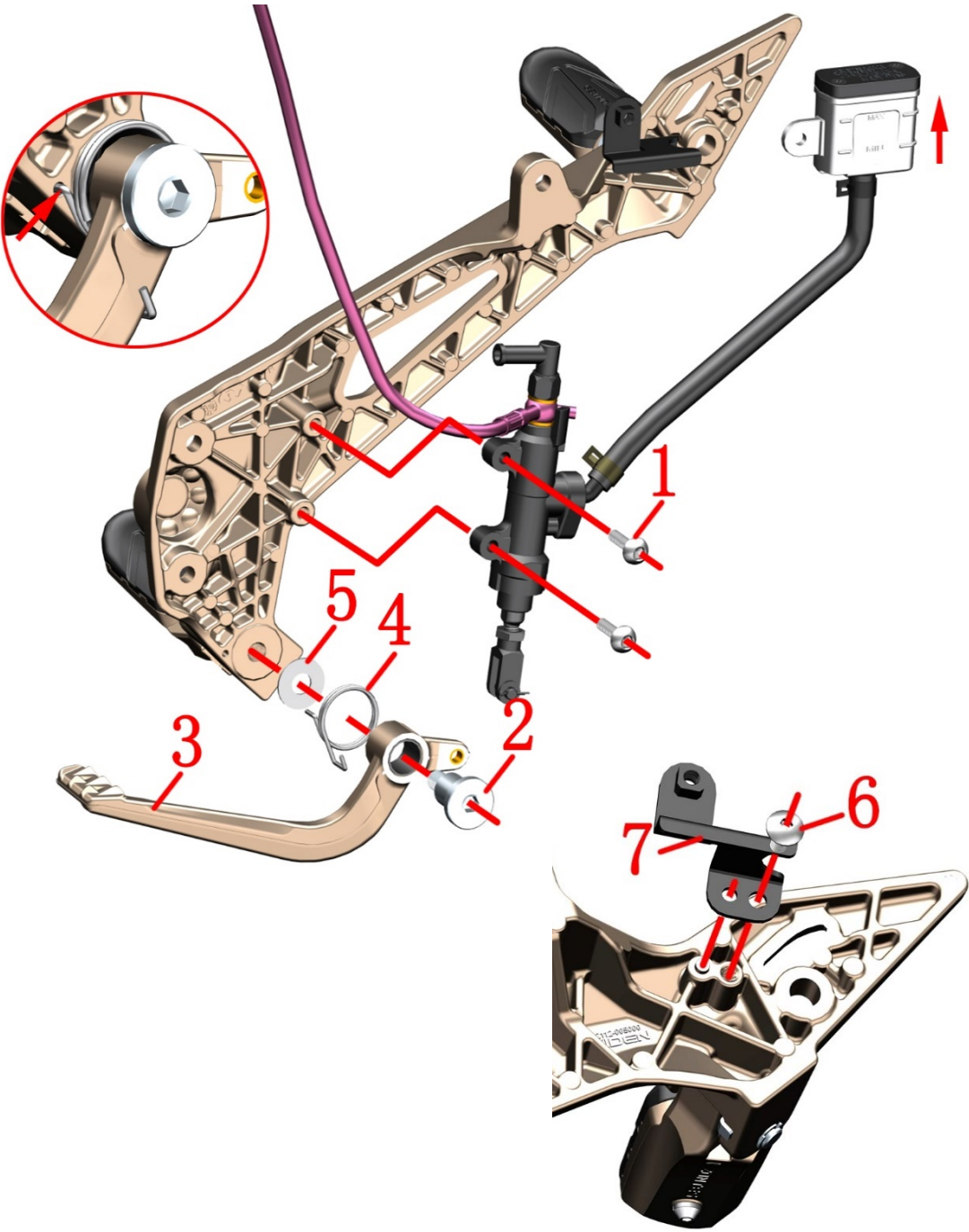
步骤：

- 右脚踏支架组件  
用钳子将开口销①校直后拆下，再拆下垫片②和销轴③。  
用6#内六角扳手将2颗螺栓(1)和(2)拆下。  
用4#内六角拆下螺栓(3)将后碟刹油杯挪走。

注意：

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

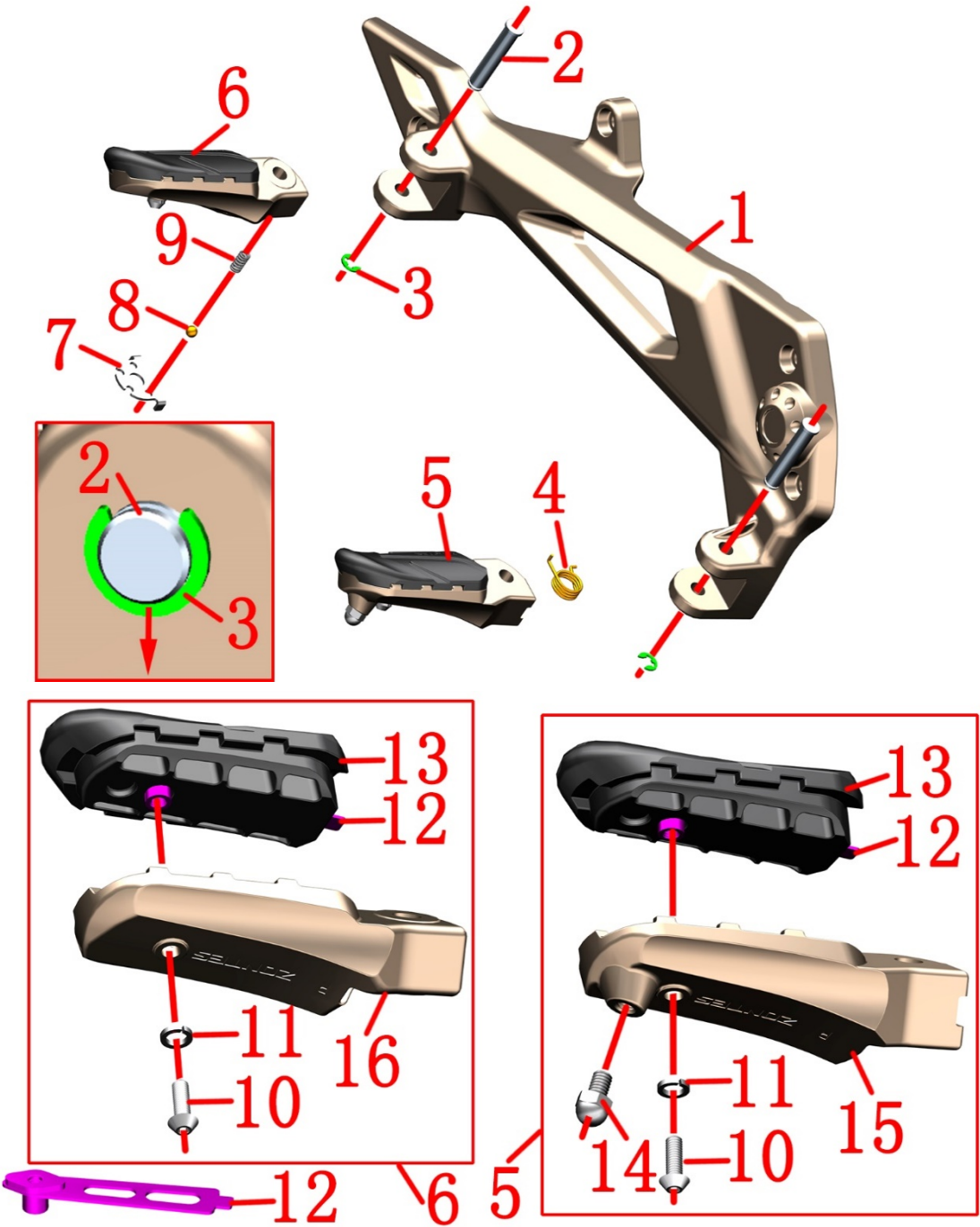




| 图片9脚踏组件 |                | 新款右脚踏支架组件-2               | 检查   |    |
|---------|----------------|---------------------------|------|----|
|         |                |                           | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                      | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1251100-121093 | 非标螺栓M6×25（环保彩）            | 2    |    |
| 2       | 1251100-131000 | 非标轴位螺栓M10×1.5×36（环保彩锌）    | 1    |    |
| 3       |                | KD150—U刹车踏板               | 1    |    |
| 4       | 1260100-119093 | ZT310—R 刹车踏板扭簧（环保彩锌）      | 1    |    |
| 5       | 1251500-060095 | 非标平垫 φ 10.5× φ 26×1（环保彩锌） | 1    |    |
| 6       | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）         | 1    |    |
| 7       | 1271200-087000 | KD150—U后碟刹油杯支架            | 1    |    |

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

- 注意：
- 在刹车踏板轴套内表面均匀涂抹润滑油脂可减少刹车踏板阻力。
  - 重新装配时注意扭簧要插入脚踏支架上预留的限位孔。
  - 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
  - 碟刹油杯和碟刹主泵要放置好，防止油杯上部空气进入刹车管路。
  - 应定期检查螺栓(2)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶。

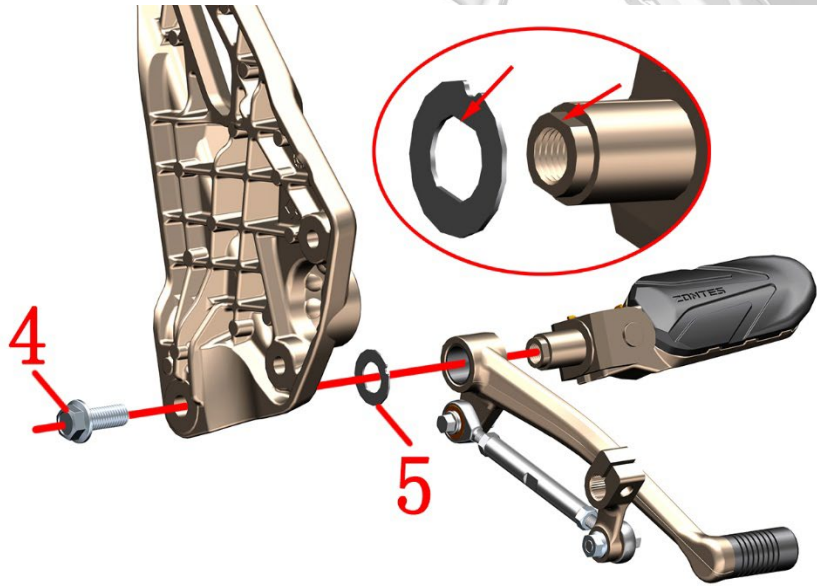
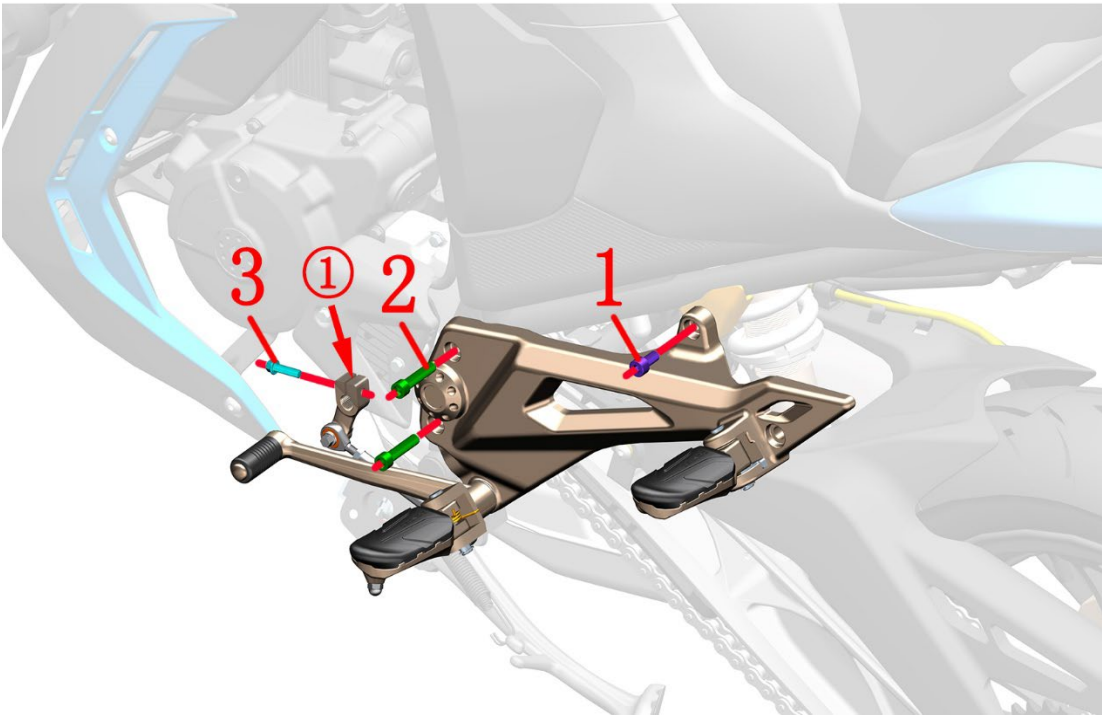


| 图片10脚踏组件 |                | 新款右脚踏支架组件-3             |      | 检查<br>调整     |  |
|----------|----------------|-------------------------|------|--------------|--|
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                    | 装配数量 | 备注           |  |
| 1        |                | KD150—GK右脚踏支架           | 1    |              |  |
| 2        | 1274300-033000 | ZT350—R脚踏销轴             | 2    |              |  |
| 3        | 1264100-006000 | ZT250—S脚踏卡簧             | 2    |              |  |
| 4        | 1264100-004000 | ZT250—S前右脚踏扭簧           | 1    |              |  |
| 5        |                | ZT350—GK前右脚踏总成          | 1    |              |  |
| 6        |                | ZT350—GK后右脚踏总成          | 1    |              |  |
| 7        | 1274300-032000 | ZT350—R后脚踏定位片           | 1    |              |  |
| 8        | 1274300-031000 | ZT350—R后脚踏钢珠（6.35）      | 1    |              |  |
| 9        | 1260100-301000 | ZT350—R脚踏钢珠弹簧           | 1    |              |  |
| 10       | 1250205-038000 | GB70. 2M5×12（不锈钢）       | 2    | 脚踏总成售后<br>散件 |  |
| 11       | 1250501-010000 | GB93 φ6弹垫               | 2    |              |  |
| 12       | 1274300-093000 | ZT350—GK脚踏胶套固定片（加长10mm） | 2    |              |  |
| 13       | 1244300-013000 | ZT350—T脚踏胶套             | 2    |              |  |
| 14       | 1251100-218094 | 非标球头螺栓M6×8（锌镍合金）        | 1    |              |  |
| 15       |                | ZT350—GK前右脚踏            | 1    |              |  |
| 16       |                | ZT350—GK后右脚踏            | 1    |              |  |

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

注意：

- 单独更换脚踏的易损件时务必确保装配正确。

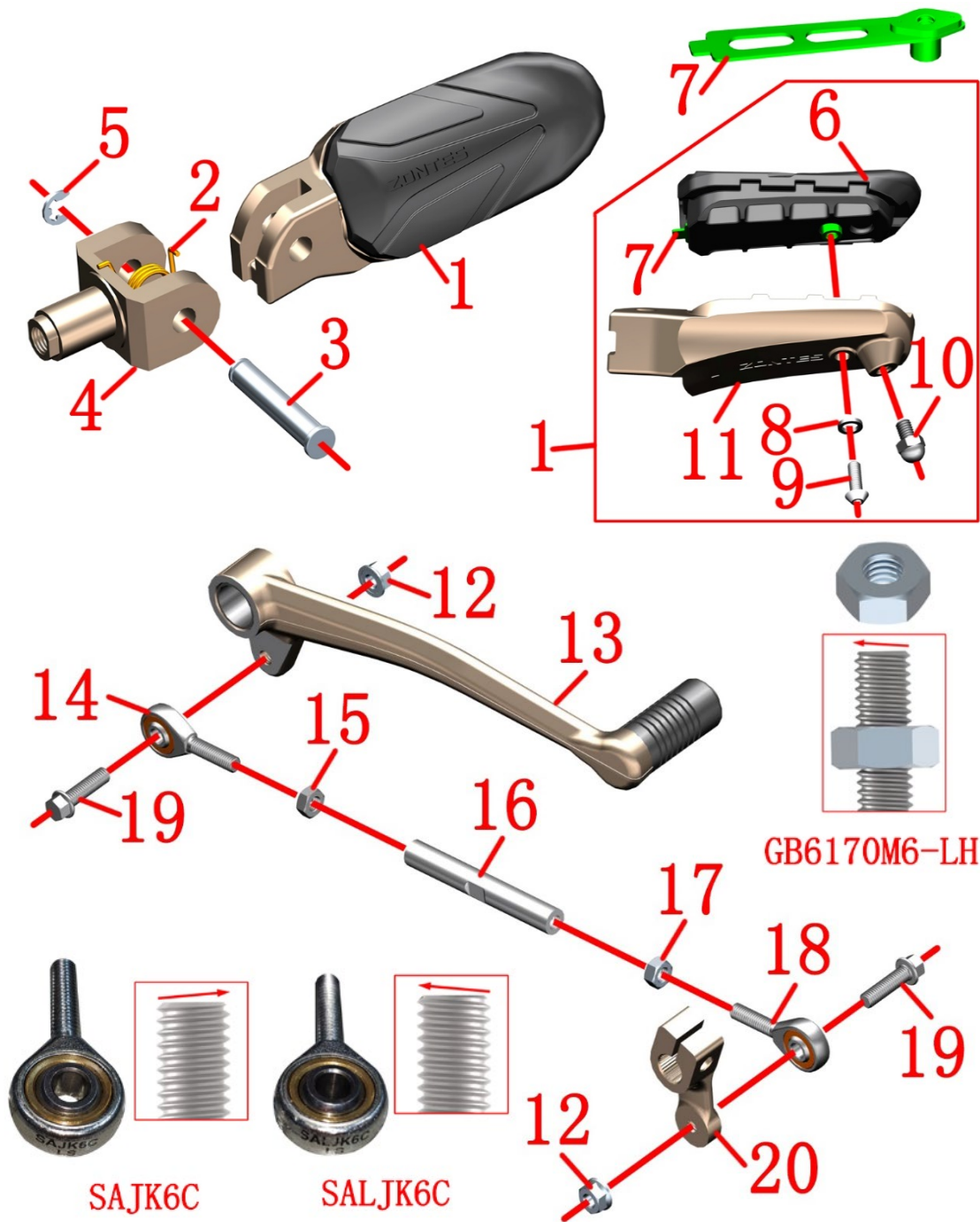


| 图片11脚踏组件 |                | 新款左脚踏支架组件-1                     |      | 检查<br>调整 |  |
|----------|----------------|---------------------------------|------|----------|--|
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                            | 装配数量 | 备注       |  |
| 1        | 1250205-040095 | GB70. 1内六角螺栓M8×16（环保彩锌）         | 1    |          |  |
| 2        | 1250205-023000 | GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）           | 2    |          |  |
| 3        | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8. 8级（环保彩锌）      | 1    |          |  |
| 4        | 1250105-278093 | GB5789 M10×1. 25×25（10. 9级 环保彩） | 1    |          |  |
| 5        | 1274200-334000 | ZT310-R脚踏支座垫片（缺口）               | 1    |          |  |

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

- 注意:
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
  - 重新装配时注意支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(4)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶防松。





| 图片12脚踏组件 |                | 新款左脚踏支架组件-2               |      | 检查<br>调整 |                |
|----------|----------------|---------------------------|------|----------|----------------|
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                      | 装配数量 | 备注       |                |
| 1        |                | ZT350—GK前左脚踏总成            | 1    |          |                |
| 2        | 1264100-003000 | ZT250—S前左脚踏扭簧             | 1    |          |                |
| 3        | 1274300-033000 | ZT350—R脚踏销轴               | 1    |          |                |
| 4        |                | KD150—GK脚踏支座              | 1    |          |                |
| 5        | 1264100-006000 | ZT250—S脚踏卡簧               | 1    |          |                |
| 6        | 1244300-013000 | ZT350—T脚踏胶套               | 1    |          |                |
| 7        | 1274300-093000 | ZT350—GK脚踏胶套固定片（加长10mm）   | 1    |          |                |
| 8        | 1250501-010000 | GB93 φ6弹垫                 | 1    |          | 前左脚踏总成<br>售后散件 |
| 9        | 1250205-038000 | GB70.2 M5×12（不锈钢）         | 1    |          |                |
| 10       | 1251100-218094 | 非标球头螺栓M6×8（锌镍合金）          | 1    |          |                |
| 11       |                | ZT310—GK前左脚踏              | 1    |          |                |
| 12       | 1250303-010093 | GB6177.1 M6（环保彩）          | 2    |          |                |
| 13       |                | ZT310—T变档杆踏杆摇臂            | 1    |          |                |
| 14       | 1274100-043000 | 杆端关节轴承SALJK6C             | 1    |          |                |
| 15       | 1250301-018093 | GB6170 M6—LH（环保彩锌）        | 1    |          |                |
| 16       | 1271200-086000 | KD150—U变档杆调节螺杆 φ10×72     | 1    |          |                |
| 17       | 1250301-020093 | GB6170 M6（环保彩）            | 1    |          |                |
| 18       | 1274100-042000 | 杆端关节轴承SAJK6C              | 1    |          |                |
| 19       | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级（环保彩锌） | 2    |          |                |
| 20       |                | ZT250—S变档杆花键摇臂            | 1    |          |                |

步骤:

●左脚踏组件

用工具将卡簧(5)拆下,将脚踏销轴(3)取下,再将前左脚踏总成(1)、脚踏扭簧(2)从支座(4)上拆下。

●脚踏总成售后散件

握紧前左脚踏,用10#套筒拆下螺栓(20);再用3#内六角拆下螺栓(9),取下弹垫(8);取下胶套(6)、固定片(7)、前左脚踏(11)。

●变档杆组件

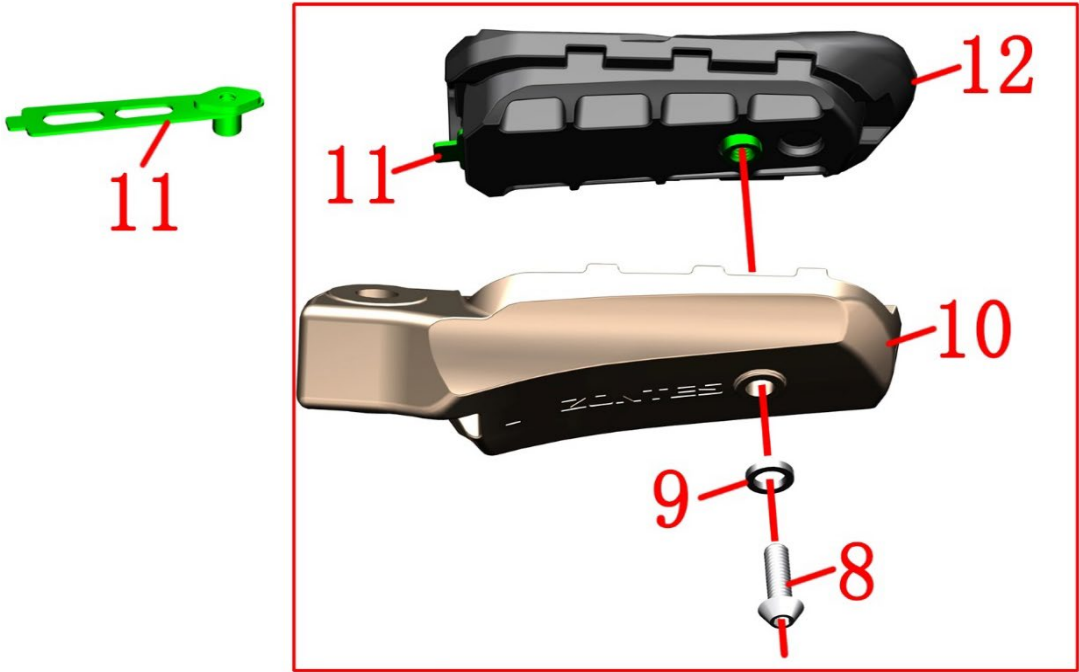
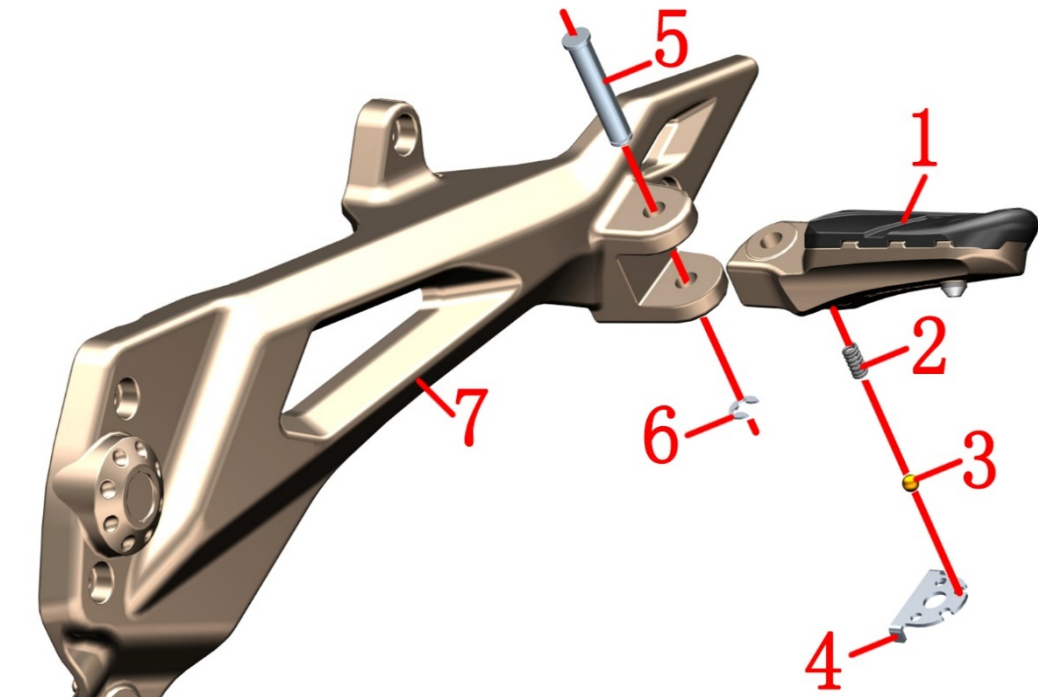
用10#套筒分别拆下两端螺母(12)、8#套筒拆螺栓(19),将变档杆踏杆摇臂(13)、花键摇臂(20)拆下。

用10#开口扳手分别松开螺母(15)和(17),将调节杆(16)拆下,再分离关节轴承(14)和(18)。

注意:

●在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。

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



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

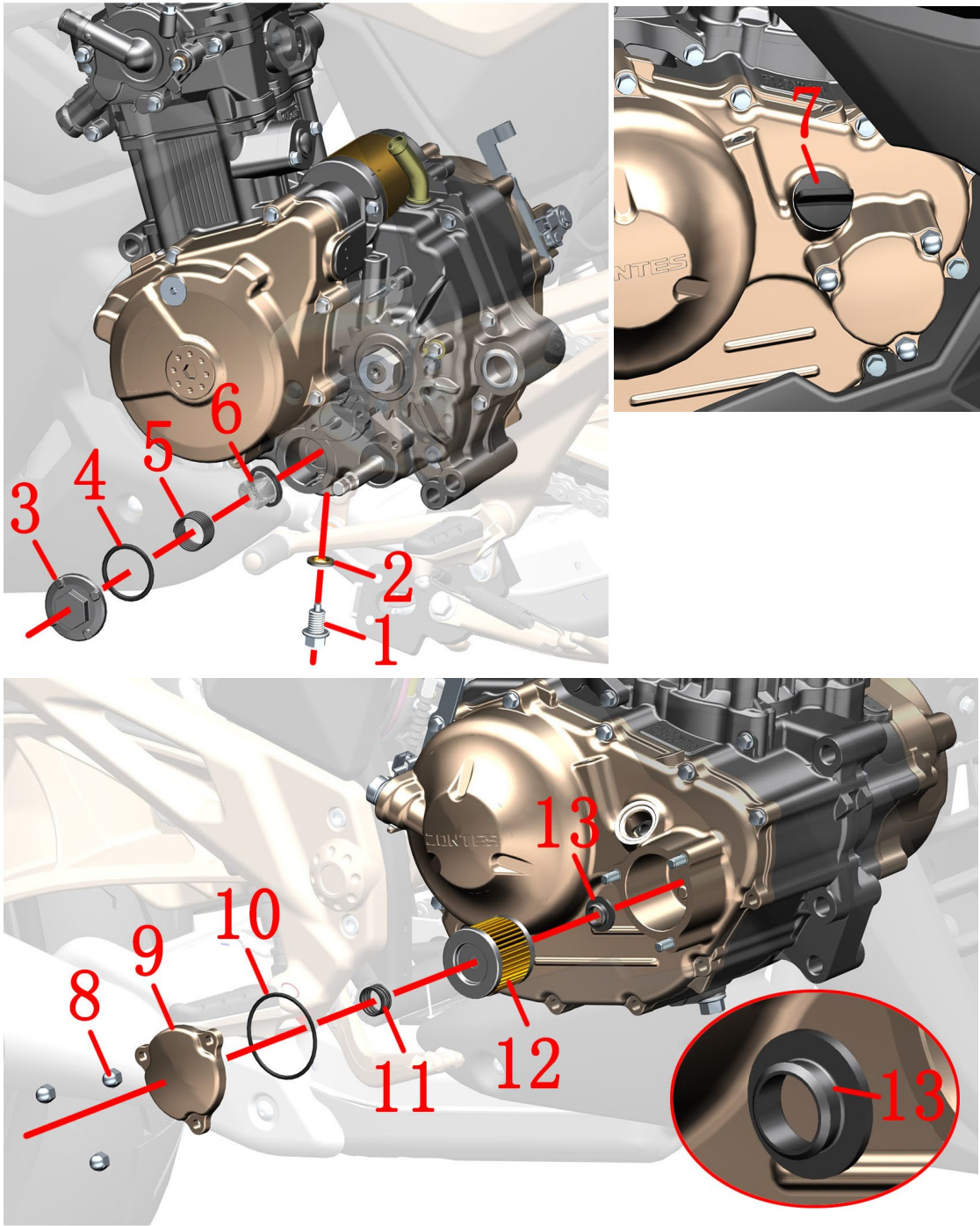
步骤:

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

注意:

- 单独更换带胶脚踏的易损件时务必确保装配正确。





| 图片1散热系统组件 |                | 更换机油                 | 检查<br>调整 |           |
|-----------|----------------|----------------------|----------|-----------|
| 序号        | 零件编码           |                      | 装配数量     |           |
| 1         | 1251100-066093 | M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌） | 1        | 30±3N.m   |
| 2         | 1244100-033000 | 组合密封垫12×φ20×2        | 1        |           |
| 3         |                | ZT1P58MJ粗滤器盖         | 1        | 32±1.5N.m |
| 4         | 1051468-003000 | 34.5×3.5丙烯酸酯胶O型圈     | 1        |           |
| 5         | 1050868-003000 | φ25.8×34.2×1.8粗滤器弹簧  | 1        |           |
| 6         | 1050868-004000 | 外径φ22×21帽形粗滤器        | 1        |           |
| 7         | 1251300-054000 | M20×1.5加油口螺帽         | 1        |           |
| 8         |                | 非标盖形9级螺母M6×13（环保彩锌）  | 3        | 【1】       |
| 9         |                | ZT158MJ机油精滤器盖        | 1        |           |
| 10        | 1051456-007000 | φ49×φ2.5丙烯酸酯胶O型圈     | 1        | 售后用       |
| 11        | 1050868-002000 | φ18.5×13×1.6精滤器弹簧    |          |           |
| 12        |                | 精滤密封组件(纸盒包装)         | 1        | 【2】       |
| 13        | 1051466-016000 | ZT152QMI机油精滤器密封圈     | 1        | 售后用       |

步骤:

●放机油

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

●更换机油滤芯

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

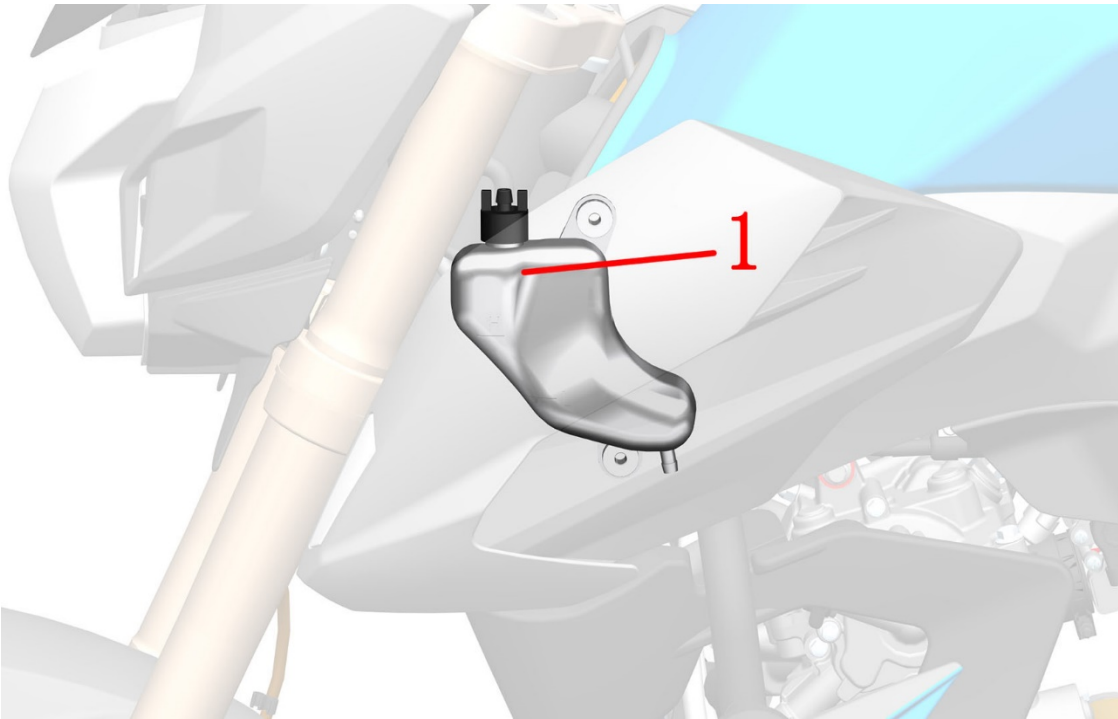
●更换机油

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

注意:

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





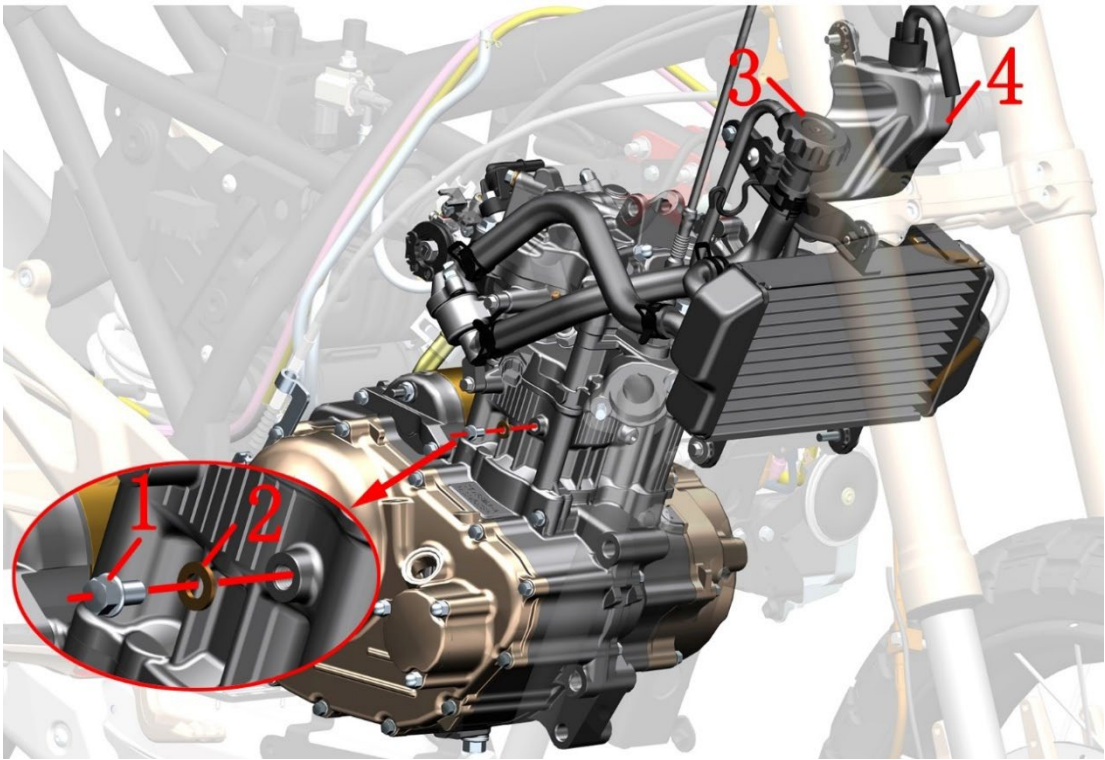
|           |                |            |      |                                                                                     |
|-----------|----------------|------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 图片2散热系统组件 |                | 添加冷却液      | 检查   |  |
|           |                |            | 调整   |                                                                                     |
| 序号        | 零件编码           | 零件名称       | 装配数量 | 备注                                                                                  |
| 1         | 1221200-050000 | KD150—U副水箱 | 1    |                                                                                     |

步骤：

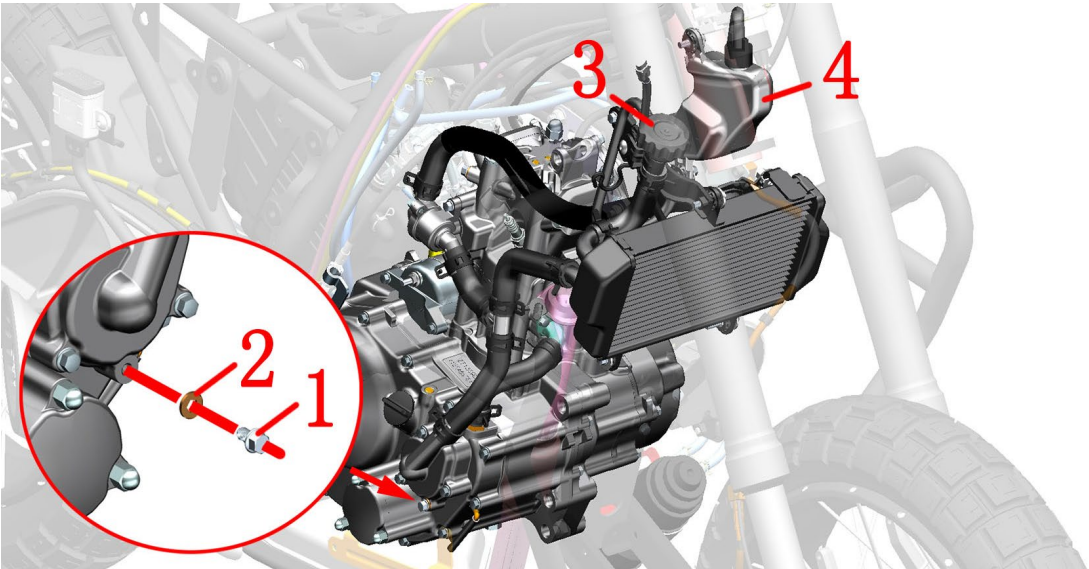
- 添加冷却液  
待发动机完全冷却，将车辆扶正才能准确的检查液面位置。如低于“L”线应及时补充冷却液。如副水箱完全没有或仅余少量冷却液应先检查冷却系统，排除渗漏后才能添加。  
用侧支架将车辆停放好；将方向把往右转到底。  
打开副水箱(1)的盖子，用漏斗分多次每次少量添加冷却液。以扶正车辆时冷却液的液面到达H线与L线之间为合适。

注意：

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



150



200

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

步骤:

●排出冷却液

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

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

●添加冷却液

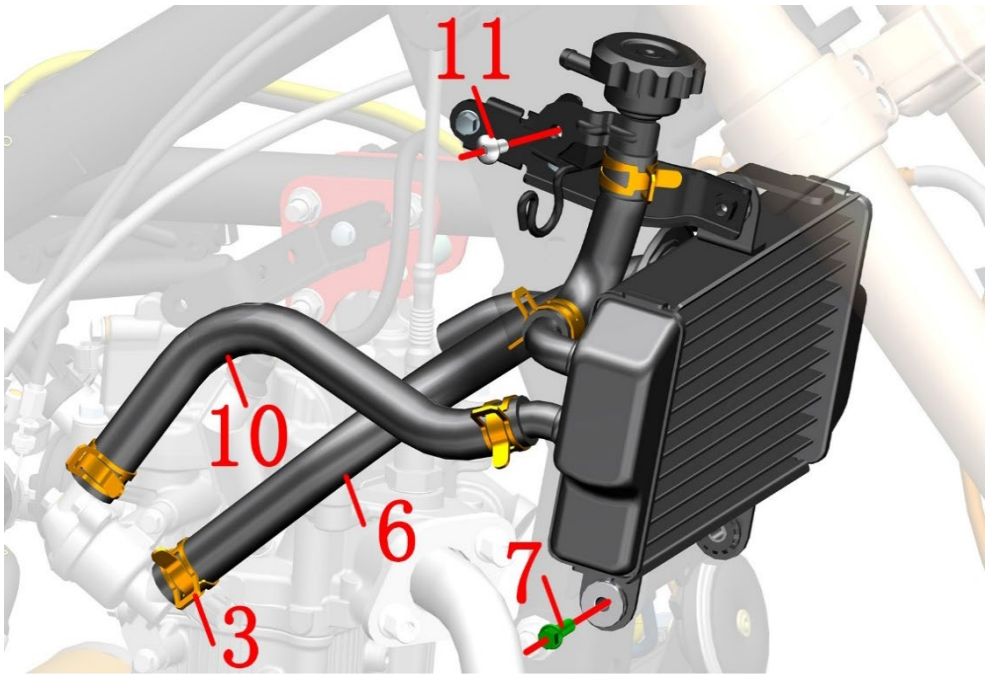
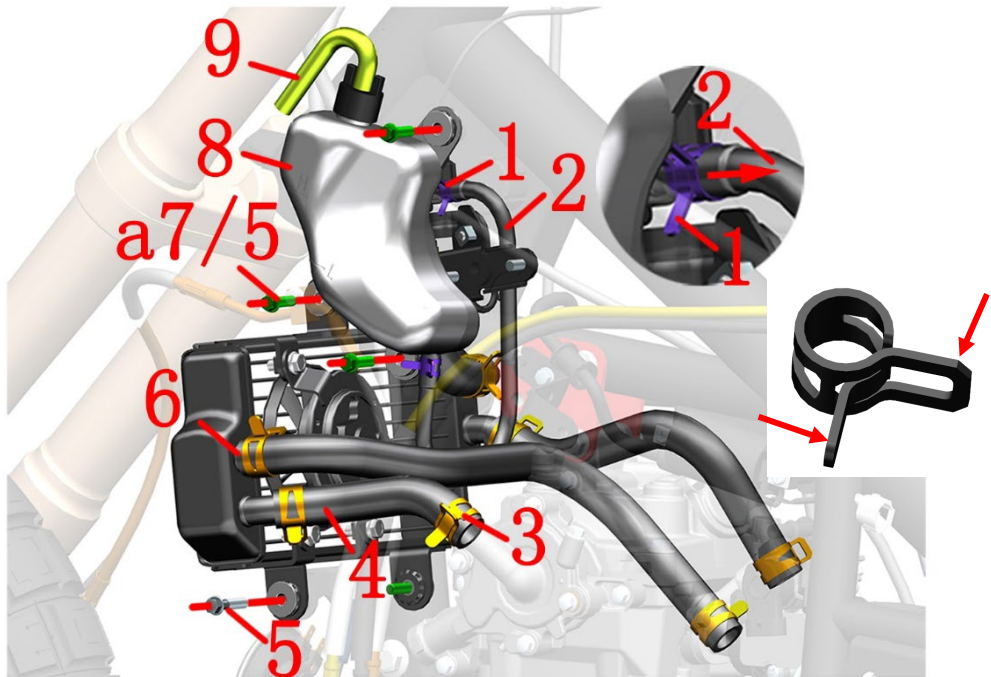
往水箱加水口(3)的加水口处缓慢倒入新的冷却液，加满后先不盖盖子。启动车辆怠速运转几分钟后观察液面情况，若下降则继续添加，重复操作直到加满后再将盖子盖好。

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

注意:

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





| 图片4散热系统组件 |                | 水箱组件1                      | 检查   |  |
|-----------|----------------|----------------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|           |                |                            | 调整   |                                                                                     |
| 序号        | 零件编码           | 零件名称                       | 装配数量 | 备注                                                                                  |
| 1         | 1274200-088000 | ZT310水管抱箍（φ10.5）           | 2    |                                                                                     |
| 2         | 1241200-051000 | KD150—U副水箱连接水管             | 1    |                                                                                     |
| 3         | 1274200-089000 | ZT310水管抱箍（φ22）             | 6    |                                                                                     |
| 4         | 1241200-054000 | KD150—U发动机进水管              | 1    |                                                                                     |
| 5         | 1251112-002093 | M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）         | 2    |                                                                                     |
| 6         | 1241200-055000 | KD150—U小循环水管               | 1    |                                                                                     |
| 7         | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面全螺纹螺栓(8.8级/环保彩锌) | 3    |                                                                                     |
| 8         | 1221200-050000 | KD150—U副水箱                 | 1    |                                                                                     |
| 9         | 1244200-069000 | ZT310—V副水箱漏水管              | 1    |                                                                                     |
| 10        | 1241200-053000 | KD150—U发动机出水管              | 1    |                                                                                     |
| 11        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）          | 1    |                                                                                     |

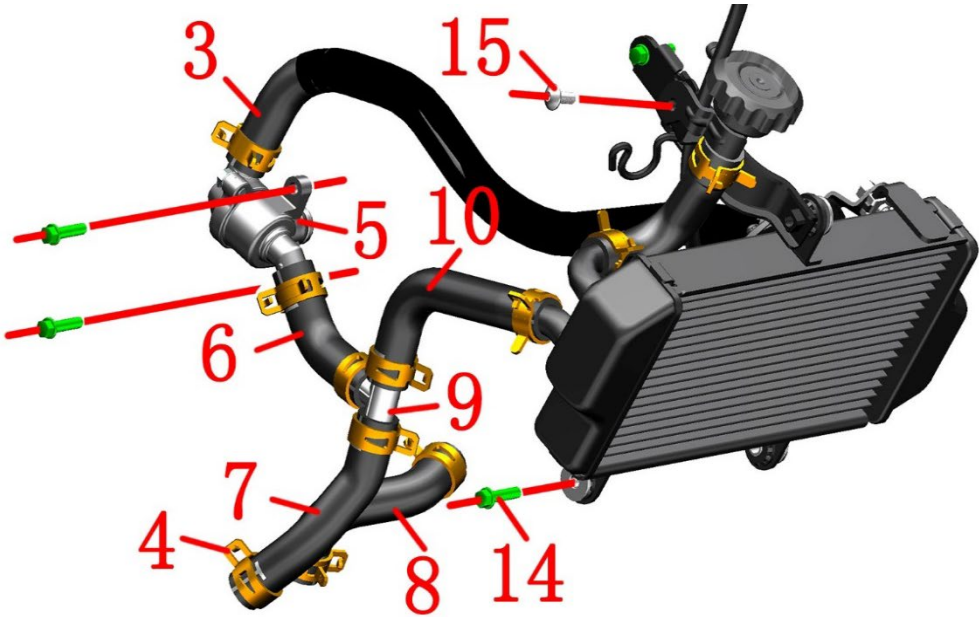
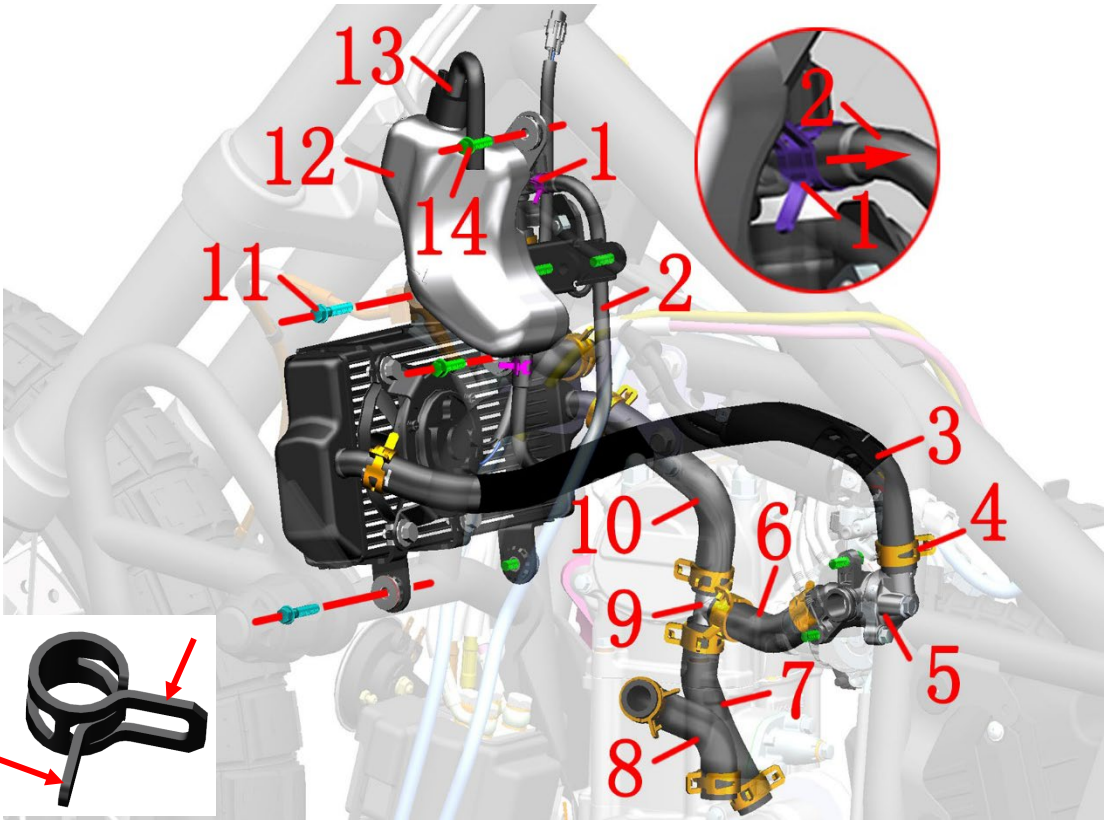
步骤:

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

注意:

- 应将车辆固定好。
- 务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。
- 冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。
- 拆抱箍时注意力度，力度过大可能造成永久变形失去弹性导致渗漏。
- 自2021年7月19日起因水箱自带的衬套长度变更，a处的螺栓由M6×22变更成M6×30。





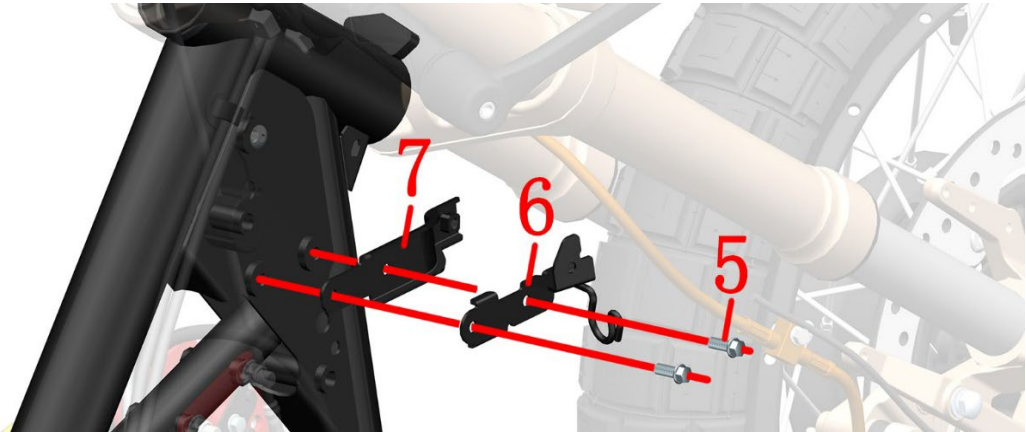
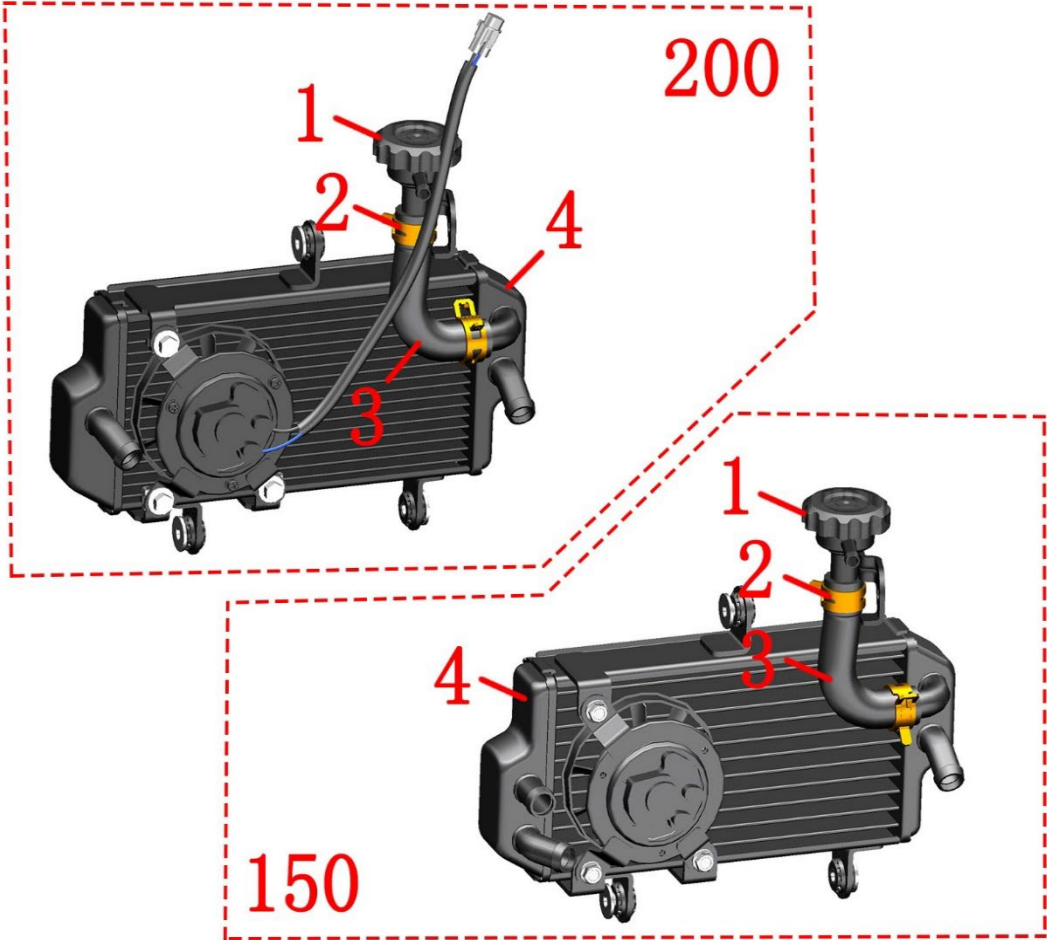
| 图片5散热系统组件 |                | 水箱组件1（200）                 |      | 检查<br>调整 |  |
|-----------|----------------|----------------------------|------|----------|--|
| 序号        | 零件编码           | 零件名称                       | 装配数量 | 备注       |  |
| 1         | 1274200-088000 | ZT310水管抱箍（Φ10.5）           | 2    |          |  |
| 2         | 1241200-051000 | KD150-U副水箱连接水管             | 1    |          |  |
| 3         | 1241200-074000 | KD200-U发动机出水管              | 1    |          |  |
| 4         | 1274200-089000 | ZT310水管抱箍（Φ22）             | 10   |          |  |
| 5         | 1271200-199000 | KD200-U节温器                 | 1    |          |  |
| 6         | 1241200-073000 | KD200-U小循环水管               | 1    |          |  |
| 7         | 1241200-075000 | KD200-U发动机进水管              | 1    |          |  |
| 8         | 1241200-072000 | KD200-U发动机过水管              | 1    |          |  |
| 9         | 1051968-018000 | ZT1P58MJ三通管                | 1    |          |  |
| 10        | 1241200-076000 | KD200-U水箱出水管               | 1    |          |  |
| 11        | 1251112-002093 | M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）         | 2    |          |  |
| 12        | 1221200-050000 | KD150-U副水箱                 | 1    |          |  |
| 13        | 1244200-069000 | ZT310-V副水箱漏水管              | 1    |          |  |
| 14        | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌） | 5    |          |  |
| 15        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）          | 1    |          |  |

步骤:

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

注意:

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

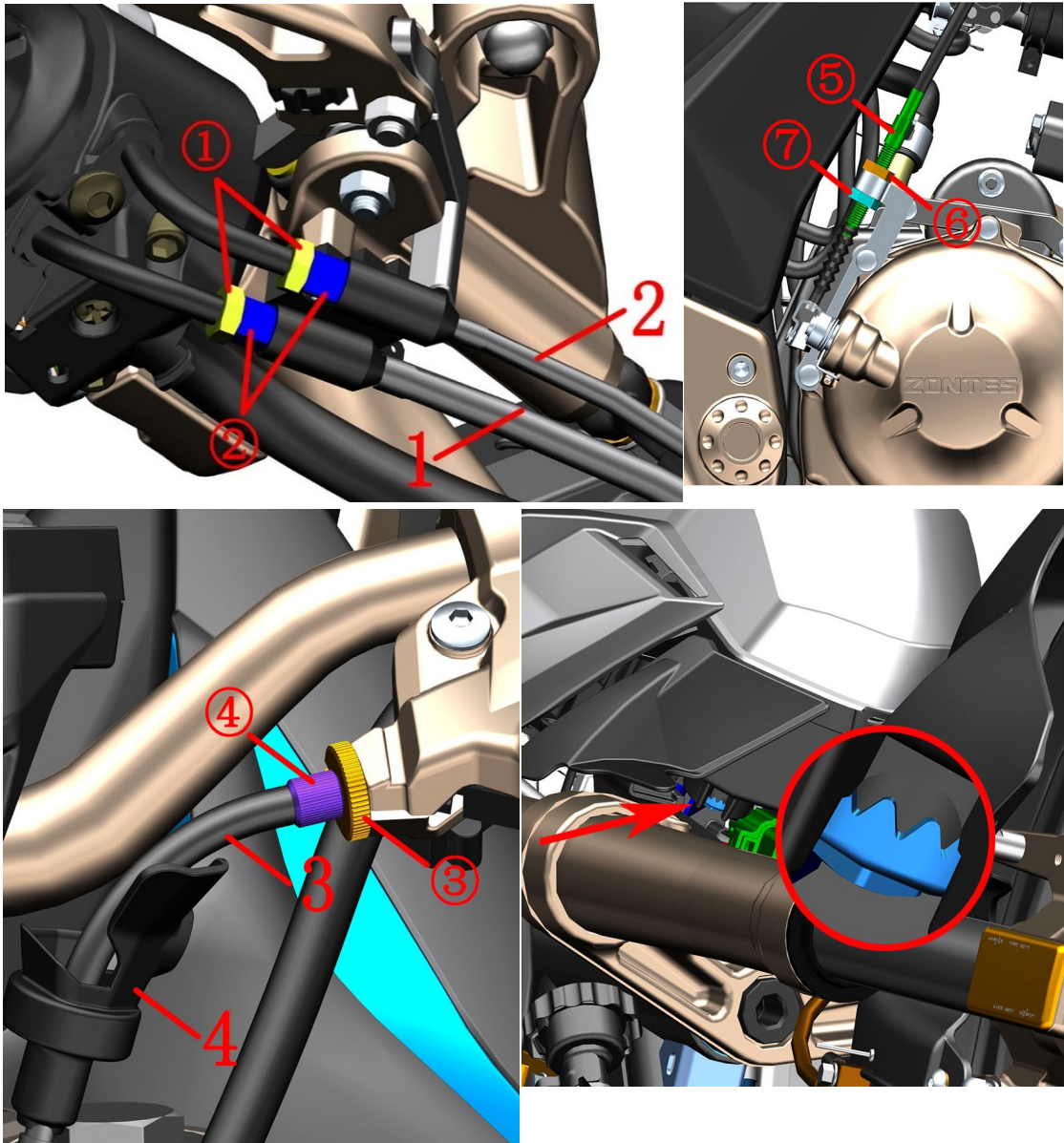


| 图片6散热系统组件 |                | 水箱组件2                      | 检查   |    |
|-----------|----------------|----------------------------|------|----|
|           |                |                            | 调整   |    |
| 序号        | 零件编码           | 零件名称                       | 装配数量 | 备注 |
| 1         |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

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

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



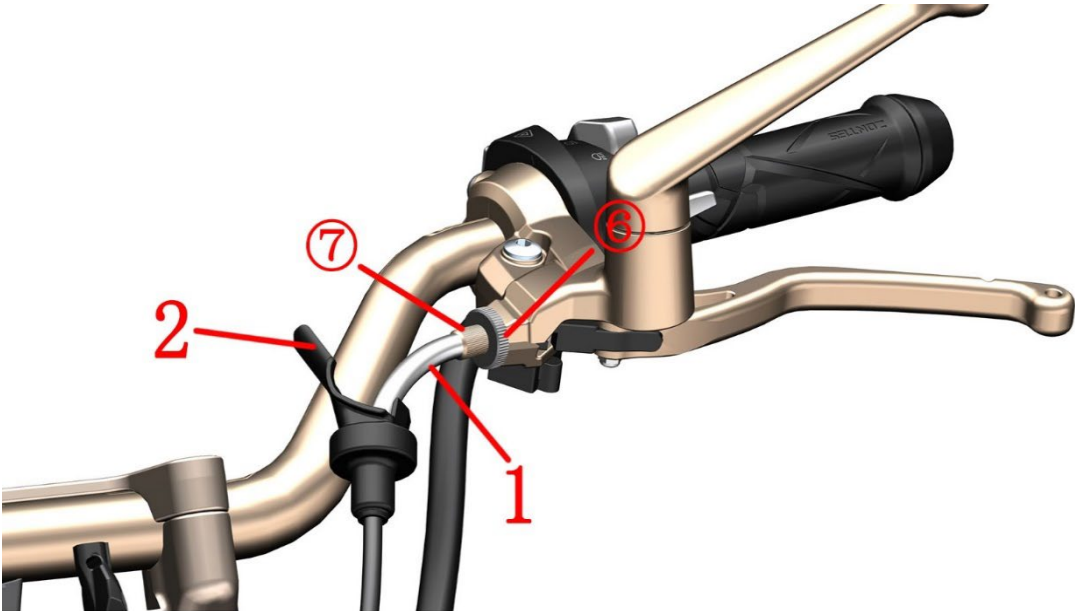
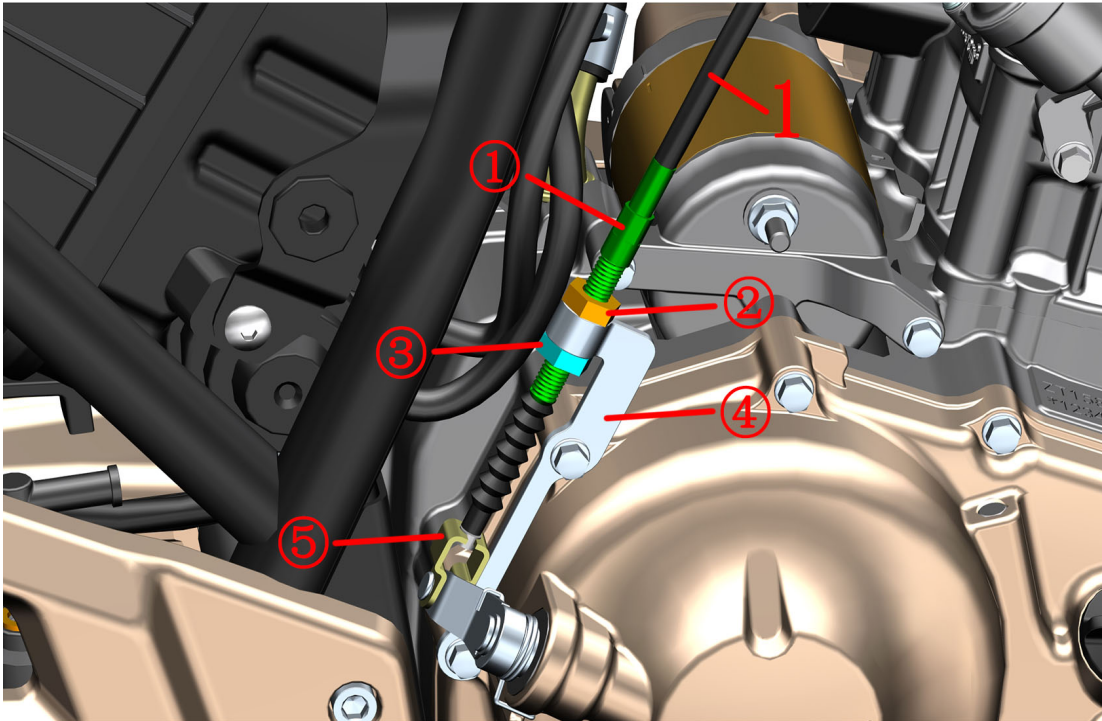


| 图片1前叉组件 |                | 油门/离合拉索间隙调节、灯光高度调节 |      | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|--------------------|------|----------|--|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称               | 装配数量 | 备注       |  |
| 1       |                | KD150—G1油门加油线（弯头）  | 1    |          |  |
| 2       |                | KD150—G1油门回油线（弯头）  | 1    |          |  |
| 3       | 1154100-011000 | ZT250—R离合线         | 1    |          |  |
| 4       | 1244200-046000 | ZT310—V离合线护套       | 1    |          |  |

- 步骤：
- 油门线  
用开口扳手松开油门加油线(2)或回油线(1)上锁紧螺母①，转动调整螺杆②将间隙调整到2～4mm。调整完后再锁紧螺母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和⑦，旋转调整螺杆⑤，最后再锁紧螺母⑥和⑦。
  - 灯光高度调节  
用PH2型十字螺丝刀（直径6mm）从前照灯下方支架小孔插入储线盒右后侧的调光孔中，对准调节螺栓，顺时针转动为调高，逆时针为调低光束高度。

- 注意：
- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
  - 油门拉索调节需注意如下：  
调整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1400～1600转/分钟。
  - 离合器调节需注意如下：  
自由行程过大易造成离合器和变档机构磨损和故障。  
调整后务必将螺母、调整螺杆和摇臂上的开槽错开一定位置，防止拉索从开槽处脱出。
  - 灯光高度调节需注意如下：  
灯光高度过高或过低均会影响安全驾驶。应根据有无乘员和驾驶员体重变化来合理调整灯光高度。  
严禁骑行过程中调节灯光高度。建议晚上不影响交通安全的前提下找路面平整且直线距离150米左右的路面来调整。





| 图片2前叉组件 |                | 更换离合拉索       | 检查   |    |
|---------|----------------|--------------|------|----|
| 序号      | 零件编码           |              | 调整   |    |
|         |                | 零件名称         | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1154100-011000 | ZT250-R离合线   | 1    |    |
| 2       | 1244200-046000 | ZT310-V离合线护套 | 1    |    |

步骤:

●拆离合线

用14#开口扳手将螺母②、③松开；固定调整螺杆①，将螺母②往上旋到调整螺杆的螺纹顶部，将螺母③旋到底部与螺纹完全脱离。将离合线芯接头与支架⑤分离，一手将螺母③往黑色护套靠近，一手将调整螺杆①往上往前从支架④上取下。

先将防护胶套②退到弯管处，用钳子松开螺母⑥；将螺母⑥、调整螺杆⑦的开槽旋到与摇臂上的开槽在同一位置，将拉索从摇臂座上取下。

将离合线取下。

将防护胶套②从离合线①上取下。

●装离合线

将防护胶套②套入离合线弯管。

将离合线接头套入摇臂后，将螺母⑥、调整螺杆⑦的开槽旋到与摇臂上的开槽错开。

按原走线方式将离合线装配到位。

将螺母②往上旋到调整螺杆的螺纹顶部，将螺母③旋到底部与螺纹完全脱离。

一手将螺母③往黑色护套靠近，一手将调整螺杆①穿入支架④。

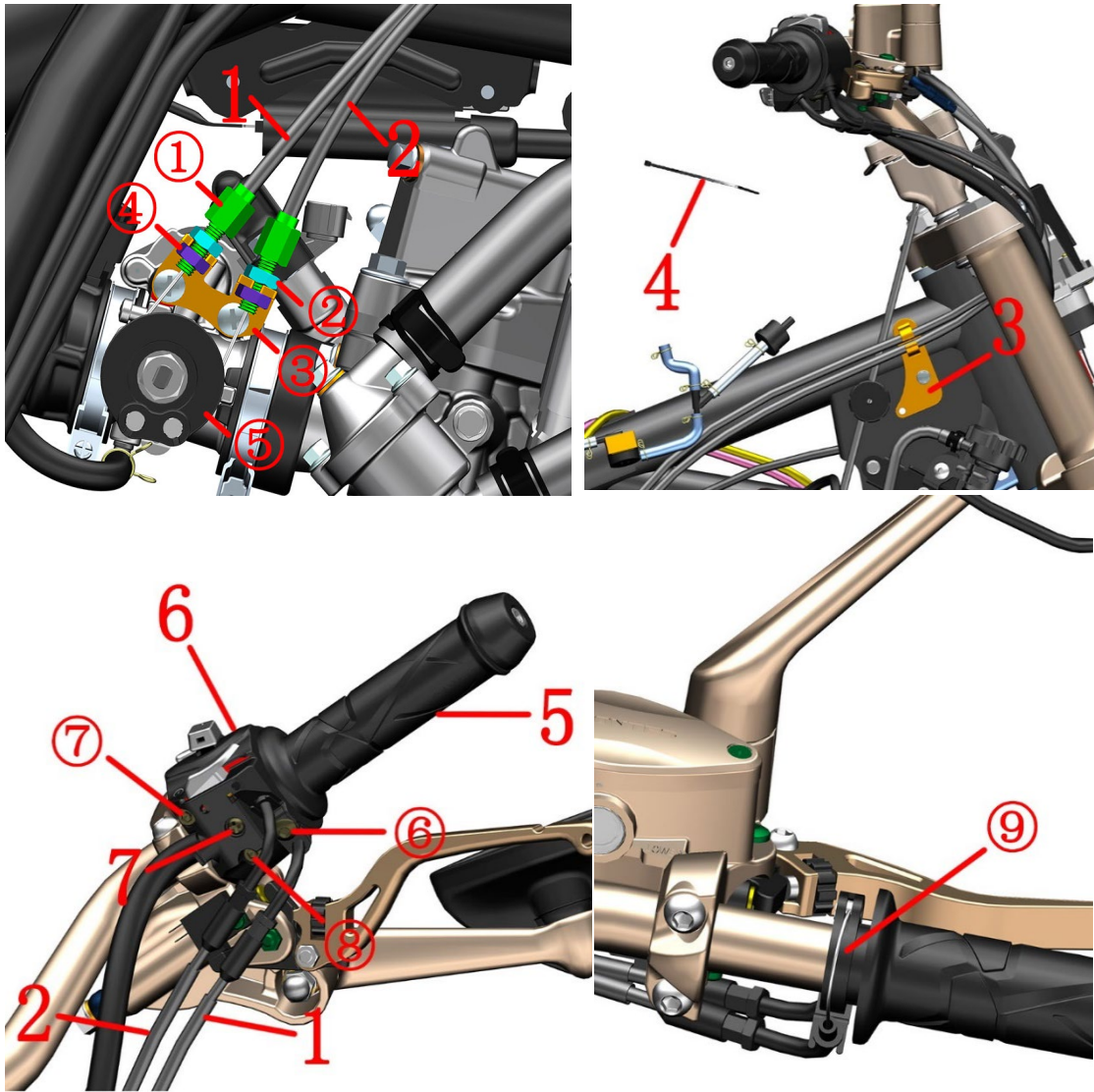
将离合线芯接头套入支架⑤的孔内。

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

最后再将防护胶套②复位。

注意:

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



| 图片3前叉组件 |                | 更换油门线             | 检查<br>调整 |       |
|---------|----------------|-------------------|----------|-------|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称              | 装配数量     |       |
| 1       |                | KD150—G1油门加油线（弯头） | 1        |       |
| 2       |                | KD150—G1油门回油线（弯头） | 1        |       |
| 3       | 1221200-058000 | KD150—U集线夹        | 1        |       |
| 4       | 1224100-051000 | 0级阻燃扎带（黑色2.5×100） | 1        |       |
| 5       | 1244100-042000 | ZT250—R右手把胶套      | 1        |       |
| 6       |                | ZT310—V1右手把开关     | 1        |       |
| 7       | 1251100-219000 | 十字球头螺丝M5×30       | 1        | 开关售后件 |

步骤:

●拆油门线

用10#开口扳手将油门加油线(1)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⑤上取下；参照前面步骤先完全松开回油线(2)的螺母②和④，将圆柱形接头从转盘上取下后再将回油线(2)的调节管往上移动越过节气门上的支架③后往外拉。

将集线夹(3)的卡片稍微往外张开，将油门线从卡槽内取出，剪断扎带(4)。

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

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

●装油门线

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

将油门线装入集线夹(3)卡槽内。

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

将回油线套入支架③，再将接头套入转盘⑤。

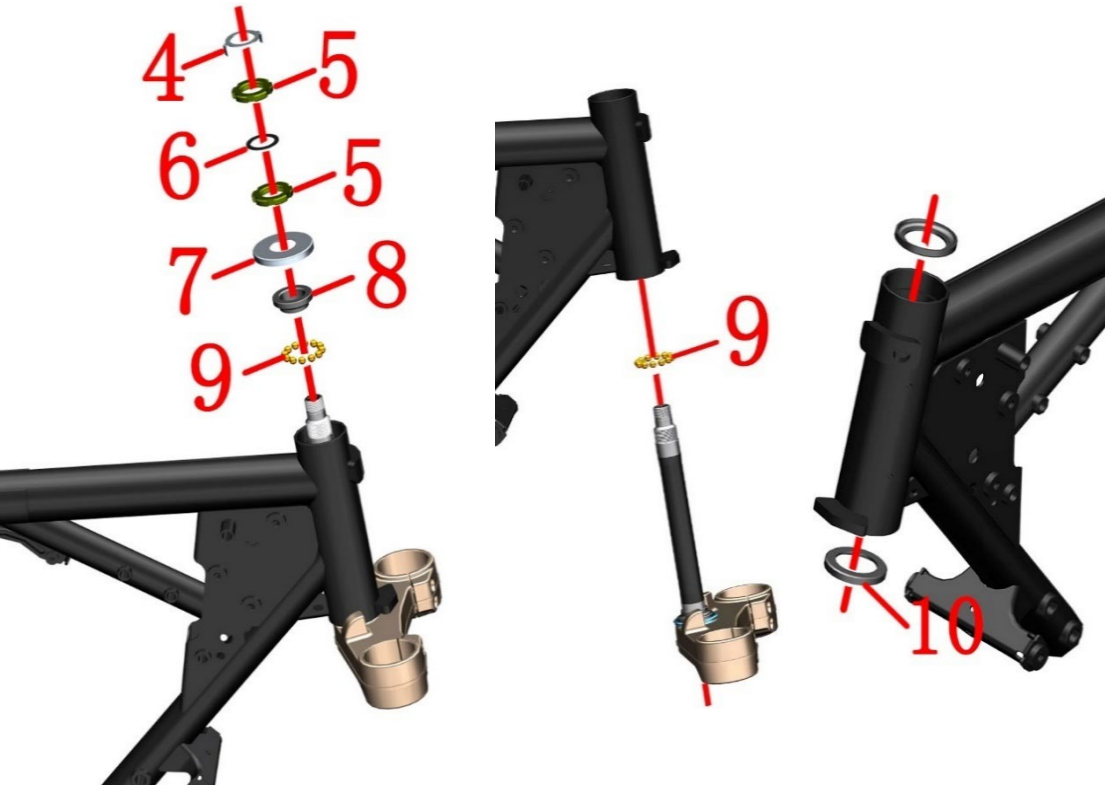
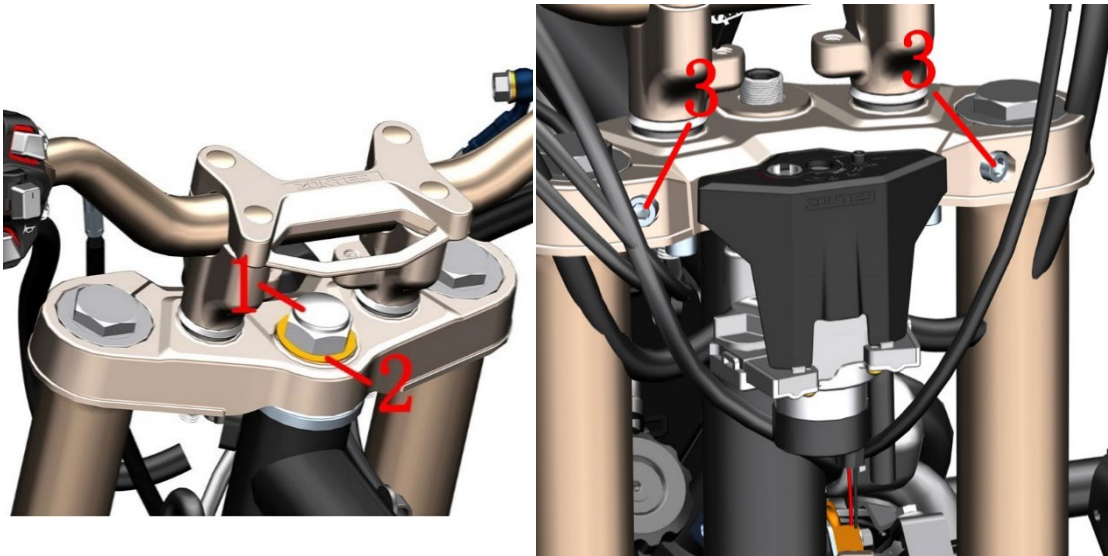
将加油线套入支架③，再将旋转转盘⑤一定角度后将接头套入。

参照调整间隙的方法调整好油门拉索间隙；调整后左、右转动方向把时怠速不应有变化且复位灵活。锁紧螺母②和④。

注意:

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



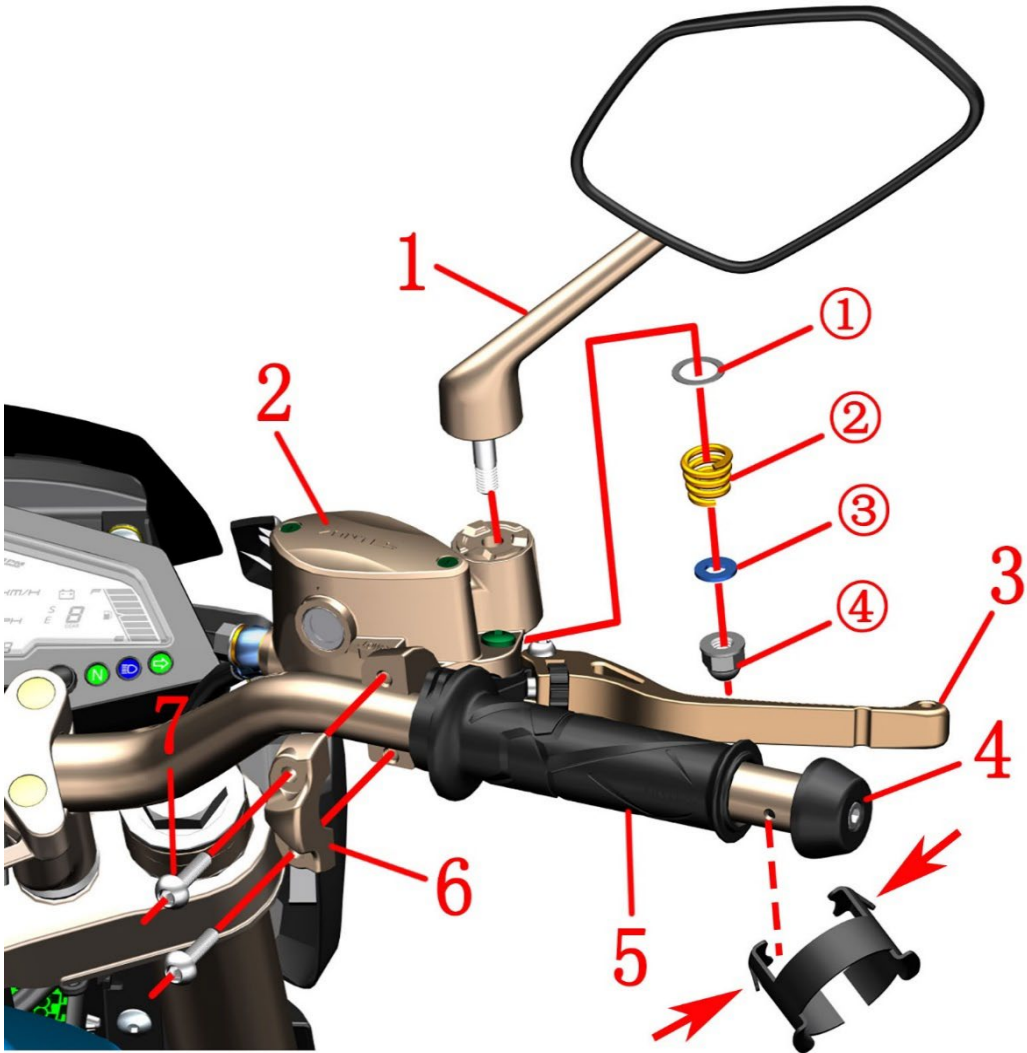


| 图片4前叉组合 |                | 转向调整                                                  | 检查   |          |
|---------|----------------|-------------------------------------------------------|------|----------|
|         |                |                                                       | 调整   |          |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                                                  | 装配数量 | 备注       |
| 1       | 1251300-045000 | ZT250—S上联板装饰螺母（镀铬）                                    | 1    | 100N·m   |
| 2       | 1251500-050000 | ZT250—S上联板垫片 $\Phi 18.5 \times \Phi 39 \times 1$ （镀铬） | 1    |          |
| 3       | 1250205-034093 | GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）                                  | 2    | 22~24N.m |
| 4       | 1134100-007000 | ZT250—S调节螺母防松垫圈                                       | 1    |          |
| 5       | 1251300-046093 | ZT250—S方向柱调节螺母M24×1（环保彩锌）                             | 2    |          |
| 6       | 1244100-015000 | ZT250—S调节螺母胶垫                                         | 1    |          |
| 7       | 1224100-005000 | ZT250—S方向柱上防尘盖                                        | 1    |          |
| 8       | 1130900-024000 | ZT250—S轴圈                                             | 1    |          |
| 9       | 1130900-022000 | ZT250—S连体钢珠                                           | 2    |          |
| 10      | 1130900-026000 | ZT250—S座圈                                             | 2    |          |

步骤:

- 刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时  
先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：标准250kPa。  
若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到350kPa，然后再放气到250kPa。试车检查是否解除。如  
否则支起前轮并转动检查轮胎胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如再继续往下操作。
  - 检查转向装置  
将前轮支起，用手晃动前叉下部，检查转向轴是否有松动或左右旋转不灵活。  
调整调节螺母：  
用30#梅花扳手拆下装饰螺母(1)，取下垫片(2)；用6#内六角拆下螺栓(3)。将方向把、上联板组件用干  
净的布包裹好再放置好，防止划伤。取下防松垫圈(4)；用专用的四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调  
节螺母(5)，取下胶垫(6)。  
如转向阻力过大则逆时针旋转底下的调节螺母(5)，若刹车时轻微窜动或转向摆动时则顺时针旋转，  
扭矩约为14N.m，以托起前轮左右旋转时灵活转动无卡滞为宜。  
重新装配时最上面的调节螺母只需旋到与底下的螺母槽对齐，不能过紧以免胶垫(6)变形过大；装饰  
螺母(1)的扭力要求为100N.m。
  - 转向轴承  
若上述操作依旧无法排除转向阻力过大或卡滞按如下操作：  
拆下调节螺母(5)，取下上防尘盖(7)、轴圈(8)、连体钢珠(9)，拆下方向柱&前减震&前轮组件，检查轴  
圈和连体钢珠是否有异常磨损或生锈。同时检查车架前立管内的座圈(10)是否有异常磨损或生锈。新更  
换的连体钢珠需均匀涂抹润滑油脂，注意油脂用量。
- 注意：
- 应将车辆固定好后再进行操作，拆卸过程中应保护好料件，防止划伤漆面。
  - 转向调整过紧则转向时力度较大，过松则刹车时车头轻微晃动，需根据驾驶者实际需求进行调整。





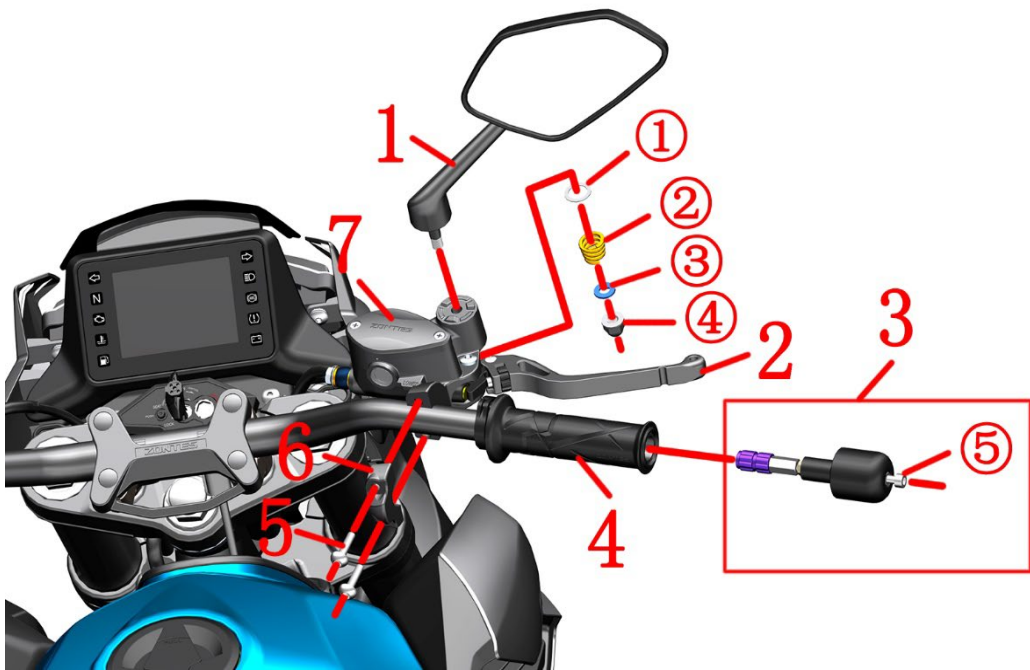
| 图片5前叉组件 |                | 右手把组件（MSE6.0）       |      | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|---------------------|------|----------|--|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                | 装配数量 | 备注       |  |
| 1       | 1194100-002000 | ZT250-S右后视镜         | 1    |          |  |
| 2       | 1100300-044000 | ZT125T前碟刹主泵总成（不含手柄） | 1    |          |  |
| 3       | 1134100-032000 | ZT250-R右手把摇臂（机加）    | 1    |          |  |
| 4       | 1134200-023000 | ZT250-R平衡块          | 1    |          |  |
| 5       | 1244100-042000 | ZT250-R右手把胶套        | 1    |          |  |
| 6       | 1134100-019000 | ZT250-R右手把半盖        | 1    |          |  |
| 7       | 1251100-121093 | 非标螺栓M6×25（环保彩）      | 2    |          |  |

步骤:

- 后视镜  
一手握紧后视镜镜杆，另一手用13#套筒拆下螺母④，取下小垫片③、弹簧②和大垫片①，将后视镜从前碟刹主泵上取下。
- 右手把胶套、平衡块  
将右手把胶套(5)往前推，露出方向把上平衡块固定孔；用工具将平衡块上的弹片两端凸起部位往内压下同时往外拔出平衡块总成(4)，再将右手把胶套(5)取下。
- 右手把半盖  
一手固定前碟刹主泵(2)，另一手用6#内六角工具拆下螺栓(7)，取下右手把半盖(6)。

注意:

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



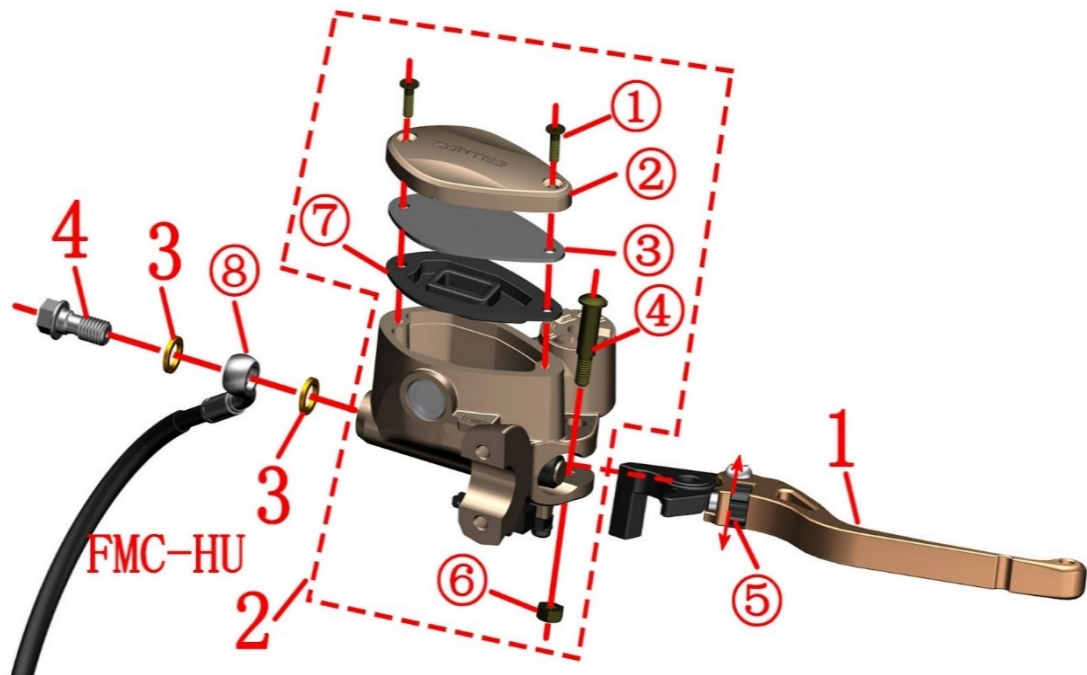
| 图片6前叉组件 |                | 右手把组件（MSE8.0）         | 检查   |    |
|---------|----------------|-----------------------|------|----|
|         |                |                       | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                  | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1190100-493051 | ZT250-S右后视镜（深灰）       | 1    |    |
| 2       | 1134200-028051 | ZT250-R右手把摇臂（深灰哑光色）   | 1    |    |
| 3       | 1134300-018000 | ZT350-R平衡块（加重）        | 1    |    |
| 4       | 1244100-042000 | ZT250-R右手把胶套          | 1    |    |
| 5       | 1251100-121093 | 非标螺栓M6×25（环保彩）        | 1    |    |
| 6       | 1131200-031000 | ZT250-R右手把半盖（深灰哑光）    | 1    |    |
| 7       | 1100300-088000 | ZT310T-M前碟刹主泵总成（不含手柄） | 2    |    |

步骤:

- 后视镜  
一手握紧后视镜镜杆，另一手用13#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(1)从前碟刹主泵(7)上取下。
- 右手把胶套、平衡块  
用5#内六角将平衡块上的螺栓⑤拧至图中的状态后往外拔出平衡块(3)，再将右手把胶套(4)取下。
- 右手把半盖  
一手固定前碟刹主泵(7)，另一手用6#内六角工具拆下螺栓(5)，取下右手把半盖(6)。

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。
- 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7前叉组件 |                | 添加制动液、摇臂调节                                    |      | 检查    |  |
|---------|----------------|-----------------------------------------------|------|-------|--|
|         |                |                                               |      | 调整    |  |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                                          | 装配数量 | 备注    |  |
| 1       |                | ZT250-R右手把摇臂                                  | 1    |       |  |
| 2       |                | 前碟刹主泵总成（不含手柄）                                 | 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M10×1-22                                | 1    | 32N.m |  |

步骤:

●前碟刹主泵

固定好前碟刹主泵，用12#套筒拆下螺栓(4)和铜垫(3)，如不需要更换请勿拆卸。更换时务必保持油管接头⑧始终处于高位以防止空气进入管路造成刹车失效，同时应清理干净油污，防止滴到覆盖件或消声器等零件。更换后务必连续握摇臂(1)同时轻拍碟刹主泵(2)以排除进入制动油路中的少量气体，确认制动恢复正常。

●摇臂

旋转调节螺母⑤可调节摇臂与手把胶套间的距离以适应不同驾驶员的手感。  
如需更换摇臂则用5#内六角固定螺栓④，再用10#套筒或梅花扳手拆下螺母⑥；取下螺栓④后再拆下摇臂(1)。

●添加制动液

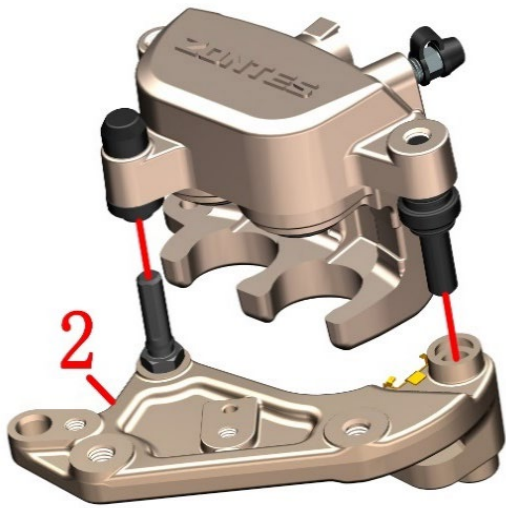
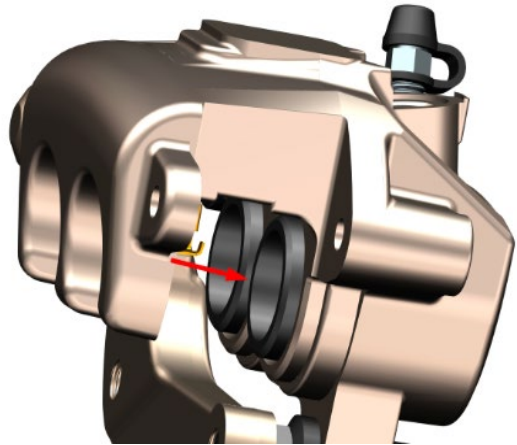
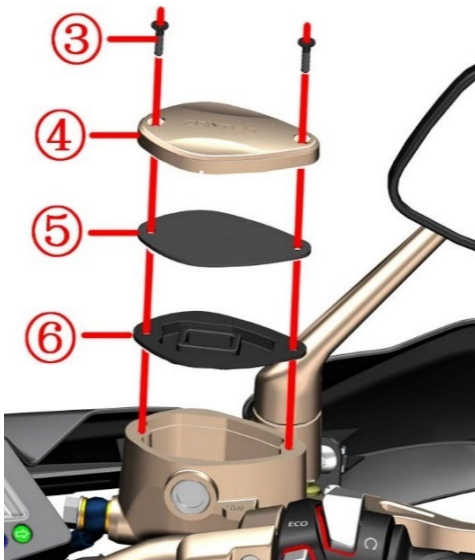
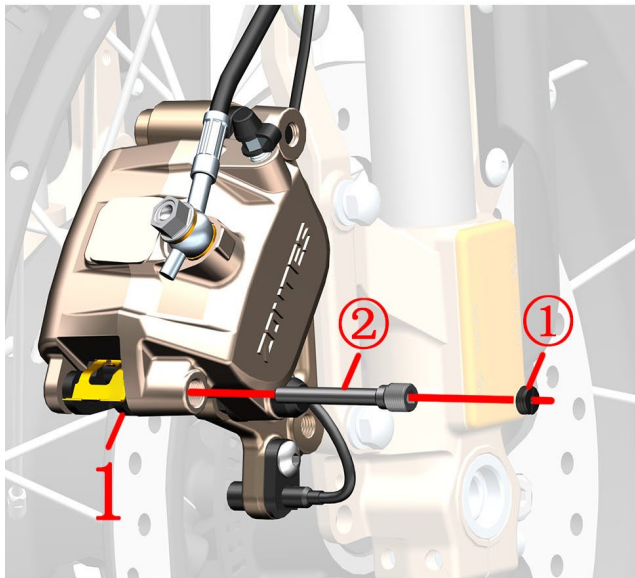
驾驶车辆前应检查制动油液面是否在“LOWER”标线以上，如否则应先检查制动片或制动盘的磨损情况及制动系统有无漏油、渗油等，如排除其它异常则需添加制动液。

水平固定好车辆后才能进行添加制动液操作。  
用十字螺丝刀拆下螺栓①，取下上盖②、盖板③、密封胶垫⑦。  
添加DOT4制动液至前碟刹主泵透明观察窗的3/4处。  
务必清理干净异物后才能重新装配。

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。





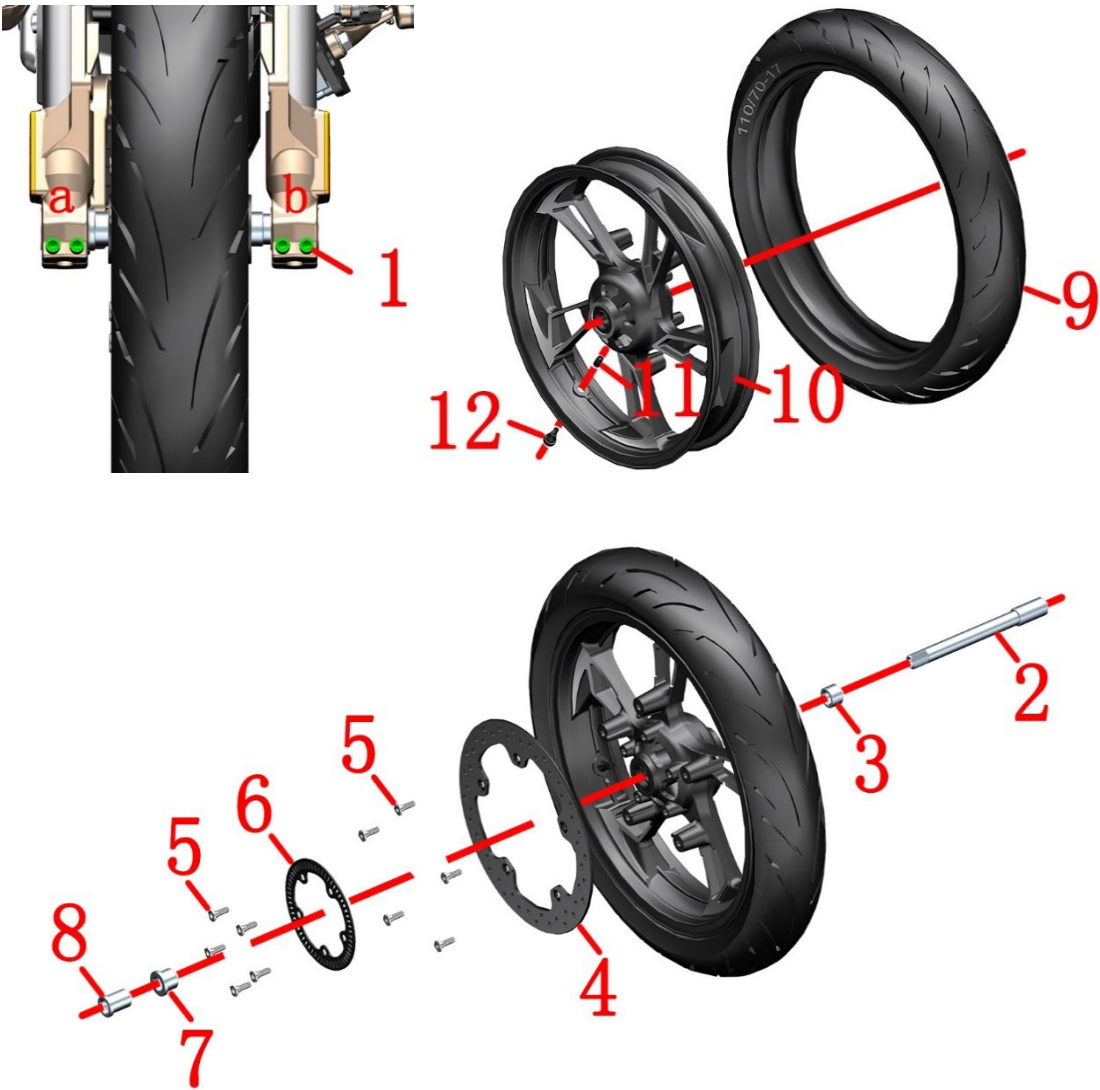
| 图片8前叉组合 |                | 更换前制动片               |      | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|----------------------|------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                 | 装配数量 |          |                                                                                     |
| 1       | 1100100-704000 | KD150-U前碟刹制动片（SF627） | 1    |          | 售后件                                                                                 |
| 2       | 1100100-570000 | ZT310-T前刹卡钳安装板       | 1    |          | 售后件                                                                                 |

步骤:

- 更换前制动片  
用一字螺丝刀拆下螺帽①。  
用5#内六角拆下销轴②。  
取下制动片(1)。  
清理干净活塞外缘的灰尘等异物。  
用十字螺丝刀拆下前碟刹主泵总成上的螺栓③、取下上盖④、盖板⑤、密封胶垫⑥。  
按箭头方向将活塞推到底。  
复原前碟刹主泵总成，务必准确装配到位。  
放入新制动片，务必将制动片紧贴卡片的卡槽内，如左下图所示。  
用5#内六角锁紧销轴②。  
用一字螺丝刀锁紧螺帽①。  
反复握制动手柄，直到恢复制动力。
- 前刹卡钳安装板  
将安装板(2)从卡钳上取下。注意不要丢失前刹卡钳的弹片。

注意:

- 应将车辆支撑固定好后再进行操作。
- 应定期检查制动片、制动盘的磨损情况，定期检查前碟刹主泵观察窗内制动液面是否在3/4处。
- 更换制动片时严禁拆油管螺栓及放气嘴螺栓，避免空气进入管路造成制动失效。
- 拆开前碟刹主泵油杯盖后不应晃动车头，防止制动液溢出。
- 新更换制动片后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。
- 建议到有资质的维修单位成对更换制动片。



| 图片9前叉组合 |                | 前轮组件                             | 检查   |           |
|---------|----------------|----------------------------------|------|-----------|
| 序号      | 零件编码           |                                  | 调整   |           |
|         |                | 零件名称                             | 装配数量 | 备注        |
| 1       | 1250205-023000 | GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）            | 4    | 20N. m    |
| 2       | 1094100-033000 | ZT250-R前轮空心轴                     | 1    |           |
| 3       | 1094100-008000 | ZT250-R前轮左轴套                     | 1    |           |
| 4       | 1100100-601000 | KD150-U前制动盘（300×4. 5/KD）         | 1    |           |
| 5       | 1251100-117093 | 非标内六角螺栓M8×25（环保彩）                | 10   | 22~24N. m |
| 6       | 1274200-058000 | ABS感应齿圈（60齿）                     | 1    |           |
| 7       | 1094100-036000 | ZT250-R前轮右轴套                     | 1    |           |
| 8       | 1094100-037000 | ZT250-R前轮右侧固定轴套                  | 1    |           |
| 9       | 1230100-445100 | 110/70-17 CMNK01 54S TL E4 IMARK | 1    |           |
| 10      | 1094200-026000 | ZT310-T前铝轮（MT3. 0×17\亮黑）         | 1    |           |
| 11      | 1230200-006000 | HJ100-D轮胎气门帽                     | 1    |           |
| 12      | 1230100-047000 | HJ125-3A天虎环保真空胎气门嘴（TR-412）       | 1    |           |

步骤:

●轮胎和轮辋组件

用6#内六角拆下左侧前减震底筒b上的2颗螺栓(1)。先托住前轮再用17#内六角将空心轴(2)拆下，取下左轴套(3)，将前轮组件往下移动取下右轴套(7)、前轮组件。拆下右侧前减震底筒a的2颗螺栓(1)，将右侧固定套(8)取下。

●制动盘、ABS齿圈

用6#内六角分别拆下螺栓(5)，后取下ABS齿圈(6)和制动盘(4)。

●轮胎和轮辋组件

拧下气门帽(11)用工具将气放完，用专业拔胎机将轮胎(9)拆下。最后用合适工具拆下气门嘴(12)。

注意:

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。

●不合格的轮胎修补液可能会腐蚀轮辋造成安全隐患。

●轮胎气压不足可能导致转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

●保养项目

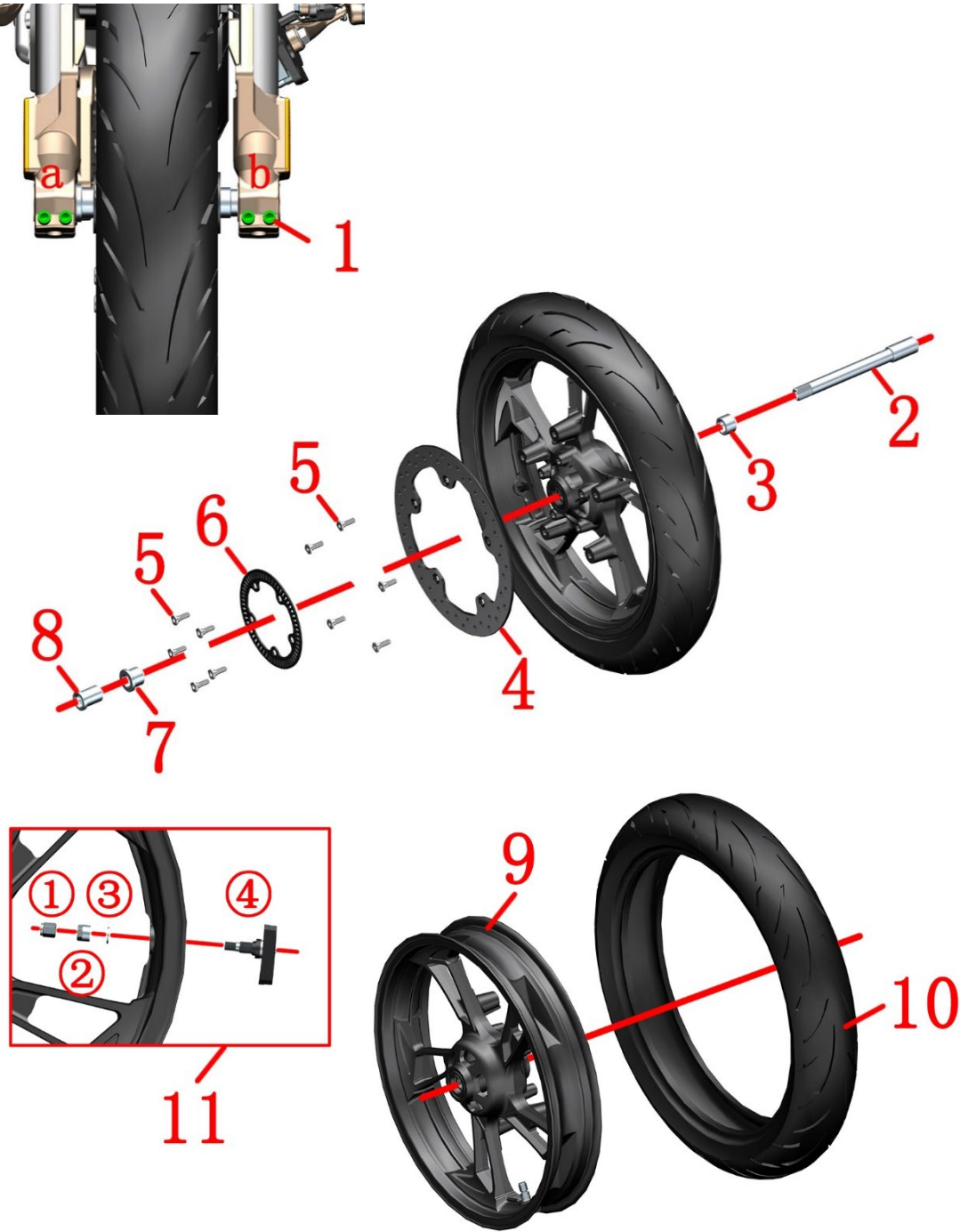
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准250kPa。

轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。前轮辋所用的油封  $\phi 42 \times \phi 28 \times 7$ ；轴承型号：6004-2RS。

轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。

制动盘：新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注





| 图片10前叉组合 |                | 前轮组件(胎压传感器)              |      | 检查<br>调整  |  |
|----------|----------------|--------------------------|------|-----------|--|
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                     | 装配数量 | 备注        |  |
| 1        | 1250205-023000 | GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌）    | 4    | 20N. m    |  |
| 2        | 1094100-033000 | ZT250-R前轮空心轴             | 1    |           |  |
| 3        | 1094100-008000 | ZT250-R前轮左轴套             | 1    |           |  |
| 4        | 1100100-601000 | KD150-U前制动盘（300×4. 5/KD） | 1    |           |  |
| 5        | 1251100-117093 | 非标内六角螺栓M8×25（环保彩）        | 10   | 22~24N. m |  |
| 6        | 1274200-058000 | ABS感应齿圈（60齿）             | 1    |           |  |
| 7        | 1094100-036000 | ZT250-R前轮右轴套             | 1    |           |  |
| 8        | 1094100-037000 | ZT250-R前轮右侧固定轴套          | 1    |           |  |
| 9        | 1094200-026000 | ZT310-T前铝轮（MT3. 0×17\亮黑） | 1    |           |  |
| 10       |                | 环保真空胎                    | 1    |           |  |
| 11       | 1184300-058000 | ZT350胎压传感器N（M10直头）       | 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右轴套(7)、前轮组件。拆下右侧前减震底筒a的2颗螺栓(1)，将右侧固定套(8)取下。

●制动盘、ABS齿圈

用6#内六角分别拆下螺栓(5)，后取下ABS齿圈(6)和制动盘(4)。

●轮胎和轮辋组件

先把气门帽①拧下将气放完，用专业拔胎机将轮胎⑩拆下，再用12#梅花扳手拧下螺帽②，取下平垫③，最后拆下胎压传感器④。

注意:

- 使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。
- 拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。
- 更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。
- 不合格的轮胎修补液可能会腐蚀轮辋造成安全隐患。
- 轮胎气压不足可能导致转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。
- 保养项目

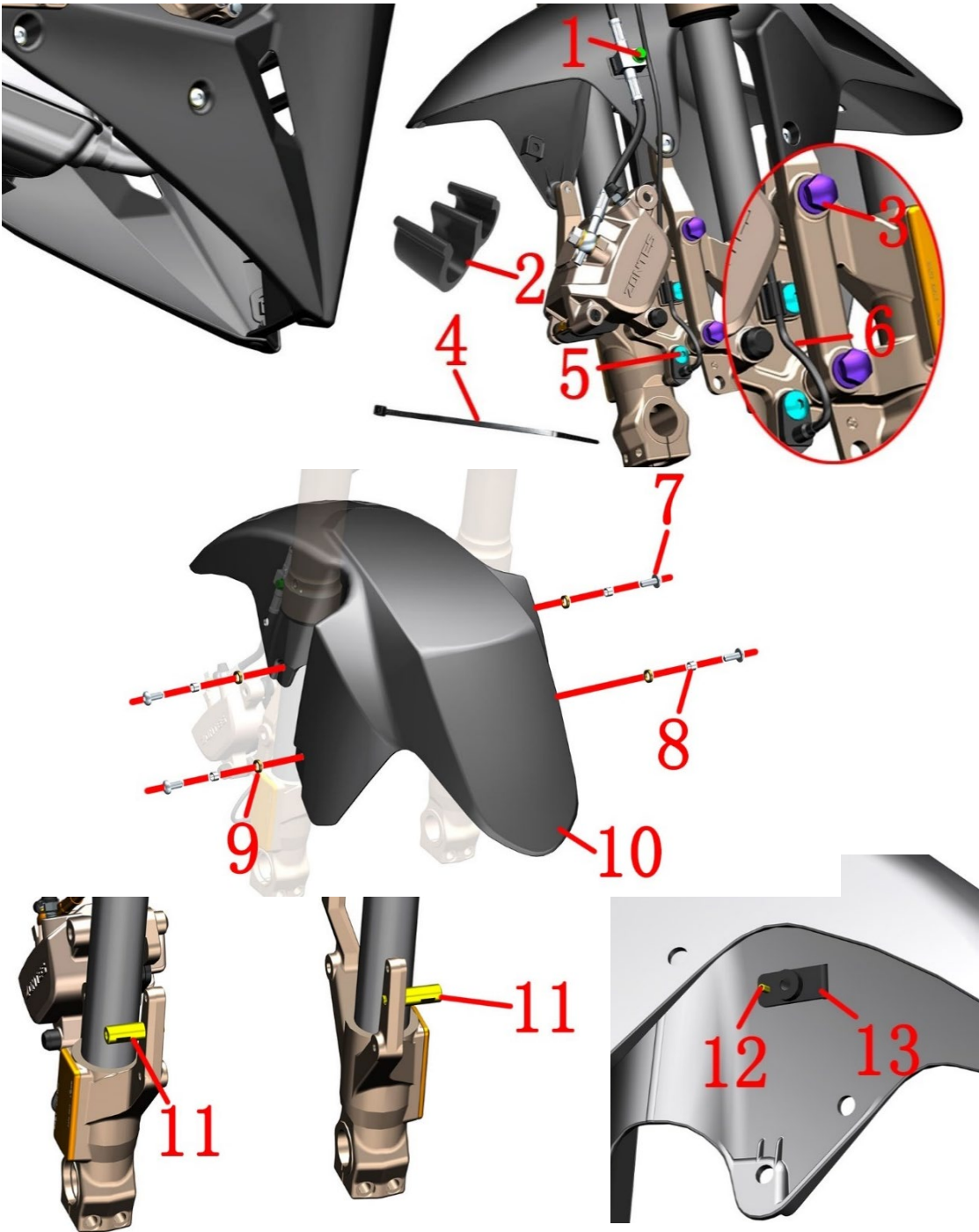
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准250kPa。

轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。前轮辋所用的油封  $\phi 42 \times \phi 28 \times 7$ ；轴承型号：6004-2RS。

轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。

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





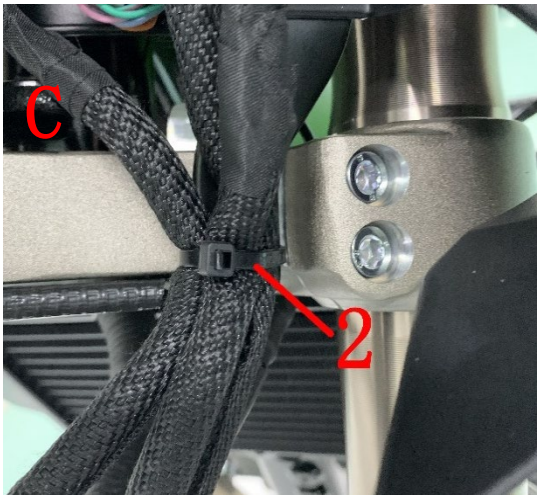
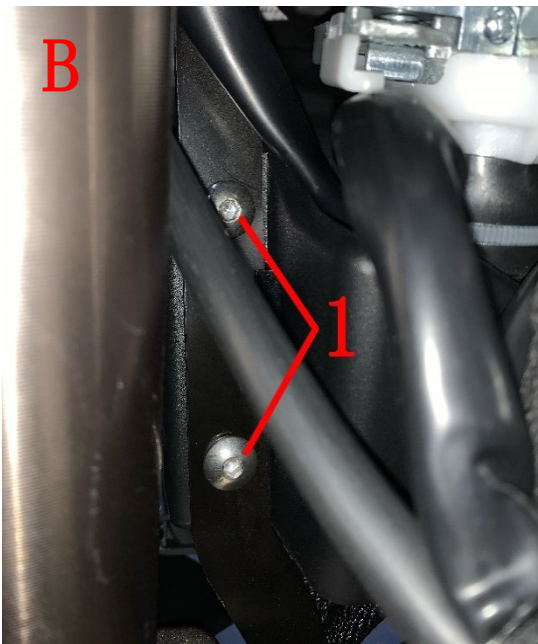
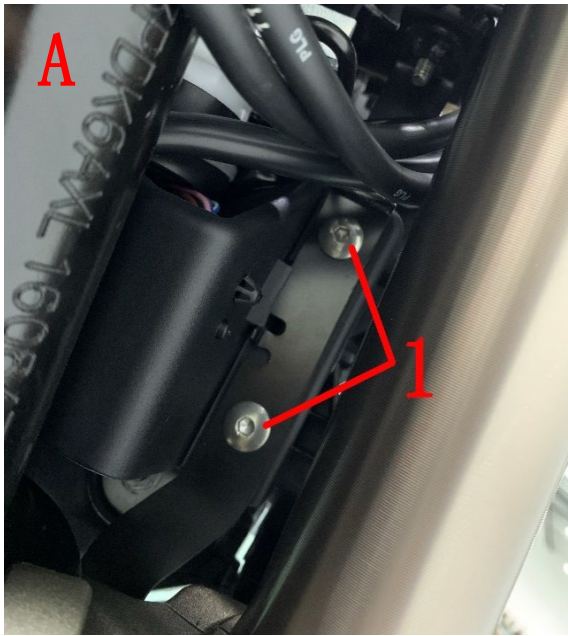
| 图片11前叉组合 |                | 前泥板&轮速传感器组件                |      | 检查<br>调整     |  |
|----------|----------------|----------------------------|------|--------------|--|
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                       | 装配数量 | 备注           |  |
| 1        | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌） | 1    |              |  |
| 2        | 1224100-044000 | 轮速传感器线夹                    | 3    |              |  |
| 3        | 1251100-080094 | 非标螺栓M8×37（环保彩锌）            | 2    |              |  |
| 4        | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3.6×295）          | 2    |              |  |
| 5        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）          | 1    |              |  |
| 6        |                | 轮速传感器                      | 1    |              |  |
| 7        | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）          | 4    |              |  |
| 8        | 1274100-018000 | ZT250-S消声器防烫板衬套            | 4    |              |  |
| 9        | 1244100-037000 | φ12×φ8.5×2.5圆形缓冲胶          | 4    |              |  |
| 10       |                | ZT310-R前泥板部装总成             | 1    |              |  |
| 11       | 1274200-035194 | ZT310前挡泥板衬套（黑锌）            | 2    |              |  |
| 12       | 1250402-001091 | GB12615 φ3×10              | 1    | 前泥板总成售<br>后件 |  |
| 13       | 1274200-038000 | ZT310-X前泥板前出油管固定座          | 1    |              |  |

步骤:

- 轮速传感器  
拔出轮速传感器(6)的插头；再将线夹(2)取下。剪断扎带(4)；用4#内六角拆下螺栓(5)，取下传感器(6)。
- 前碟刹卡钳  
用8#套筒拆下螺栓(1)和用14#套筒拆下螺栓(3)，让卡钳自然下垂，严禁倒置卡钳，防止空气进入造成制动失效。
- 前泥板组件  
用手托住前泥板总成再用4#内六角分别拆下4颗螺栓(7)；取下衬套(8)和缓冲胶(9)；取下前泥板(10)。  
用10#开口扳手将前减震上的两个前挡泥板衬套(11)取下。  
前泥板内部可先在铆钉(12)周围用美纹纸或双面胶等保护好后再用小型打磨机将铆钉(12)打磨掉鼓包，然后取下固定座(13)。

注意:

- 拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。
- 拆卸油管夹、传感器线夹应注意力度。
- 拆卸前泥板时应注意力度，防止划伤漆面。
- 前泥板总成已经包含出油管固定座和铆钉。铆钉需用专业的工具装配。



| 图片12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        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢） | 4    |                                                                                     |
| 2        | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3.6×295） | 1    |                                                                                     |

步骤:

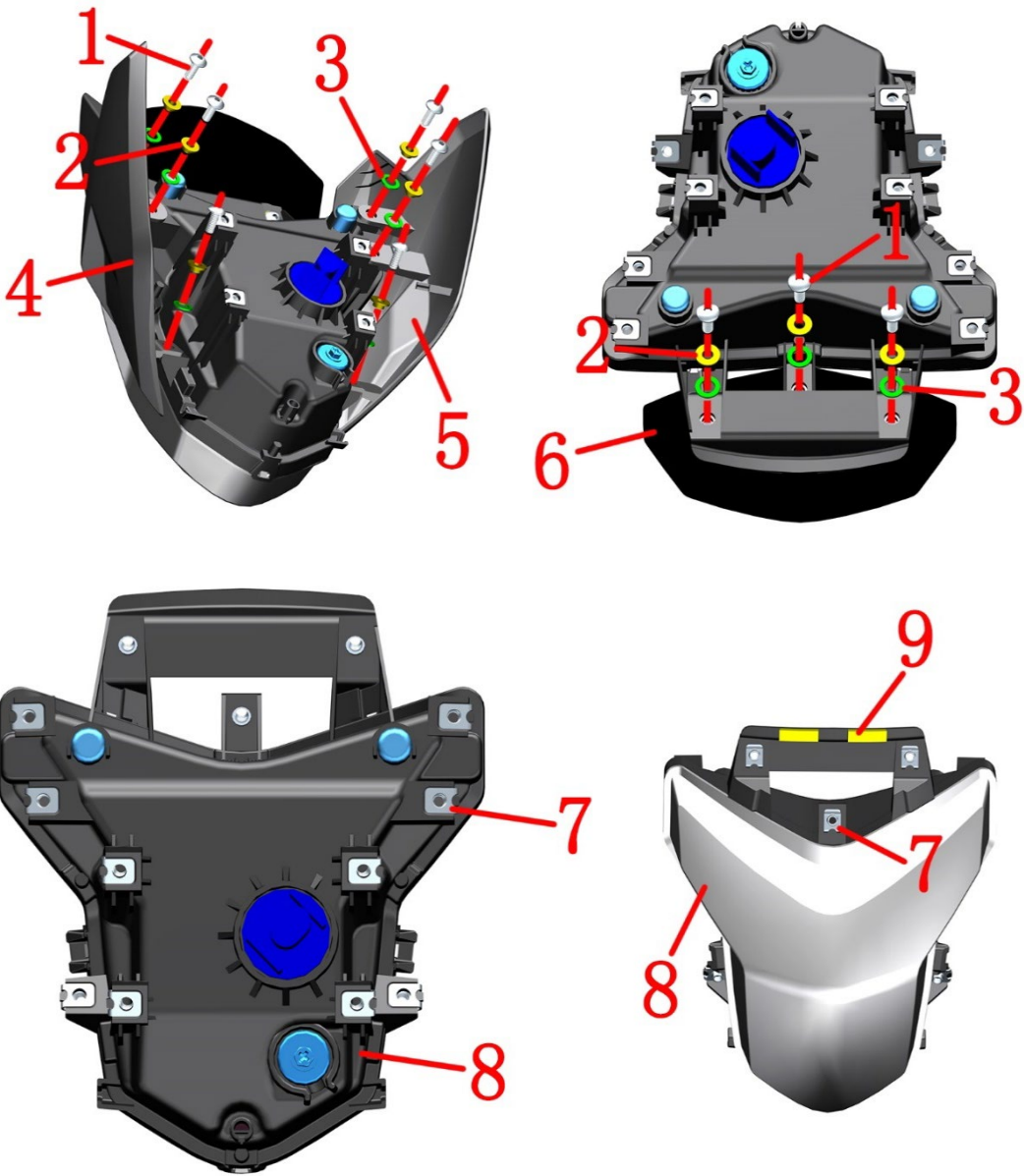
●拆卸大灯

将龙头转动至最左侧，将图A的2颗螺栓(1)拆下。  
将龙头转动至最右侧，将图B的2颗螺栓(1)拆下。  
用剪刀将图C的扎带(2)剪断。  
将图D中的所有插头拔掉，取下大灯。

注意

- 移开线缆和拔掉插头、线插卡钉时注意力度，避免损坏。
- 拆卸过程中应托住头部组件，并做好防护措施防止划伤灯罩或漆面。



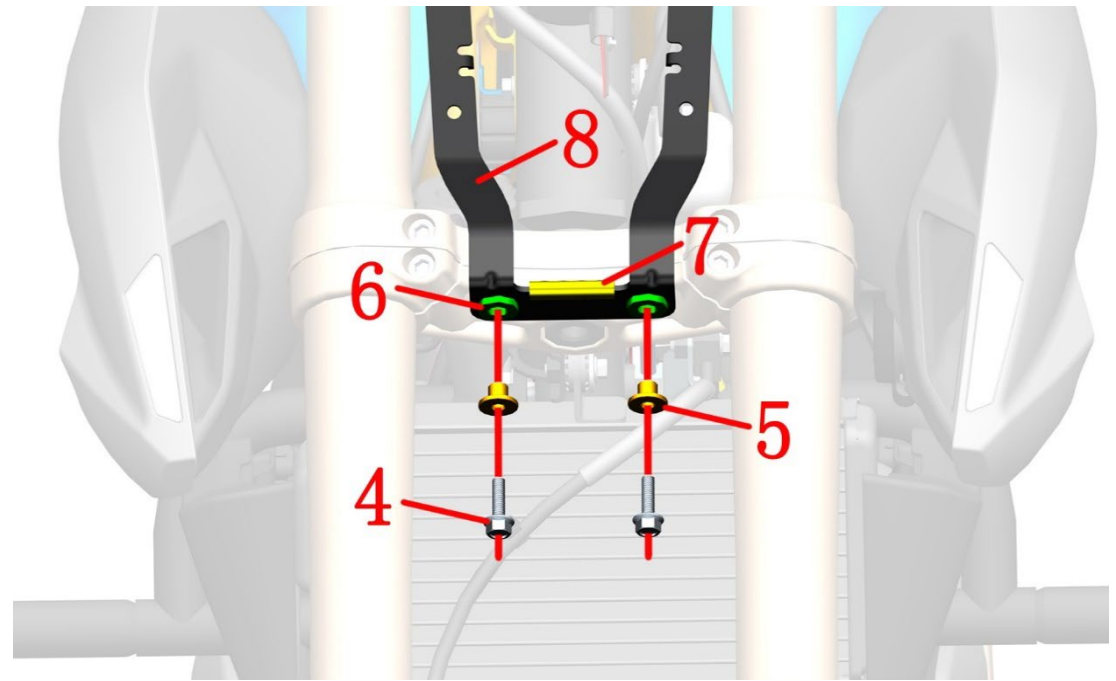


| 图片13前叉组合 |                | 头部组件2                        | 检查   |    |
|----------|----------------|------------------------------|------|----|
|          |                |                              | 调整   |    |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                         | 装配数量 | 备注 |
| 1        | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）            | 9    |    |
| 2        | 1274100-057095 | 翻边衬套 φ6.2× φ8.4×3.5+ φ14×1.5 | 9    |    |
| 3        | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（ φ8.5× φ14×1）        | 9    |    |
| 4        | 4041201-152051 | KD150—Z2深灰头罩左部（高光）           | 1    |    |
| 5        | 4041201-153051 | KD150—Z2深灰头罩右部（高光）           | 1    |    |
| 6        | 4041201-224000 | ZT155—Z2挡风玻璃（155—Z2/灰银贴花）    | 1    |    |
| 7        | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）              | 13   |    |
| 8        | 1170300-099000 | SK150—Z大灯                    | 1    |    |
| 9        | 1240300-066000 | KD250—J头罩胶垫                  | 1    |    |

- 步骤：
- 左、右头罩  
用4#内六角拆下6颗螺栓(1)，取出衬套(2)、缓冲胶(3)，将左头罩(4)、右头罩(5)取下。
  - 挡风玻璃  
用4#内六角拆下3颗螺栓(1)，取出衬套(2)、缓冲胶(3)，将挡风玻璃(6)取下。（大灯后壳上部的胶垫(9)需剪成两份后分别粘贴在大灯后壳上部。）

- 注意：
- 拆卸过程中应托住头部组件，并作好防护措施防止划伤灯罩或漆面。





| 图片14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        | 1221200-087000 | KD150—Z2头罩后壳             | 1    |                                                                                     |
| 2        | 1224200-008000 | ZT310—R线插卡钉              | 2    |                                                                                     |
| 3        | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）        | 2    |                                                                                     |
| 4        | 1250105-138093 | GB5789M6×20（环保彩）         | 2    |                                                                                     |
| 5        | 1251700-059093 | 翻边衬套Φ6.4×Φ9×8+Φ18×2（环保彩） | 2    |                                                                                     |
| 6        | 1240400-007000 | HJ125—3电瓶支架缓冲胶圈          | 2    |                                                                                     |
| 7        | 1240300-021000 | HJ125—6导流罩玻璃胶条（1.5m）     | 1    | 38mm                                                                                |
| 8        | 1271200-137000 | KD150—Z2大灯支架下部           | 1    |                                                                                     |

步骤:

●头罩后壳

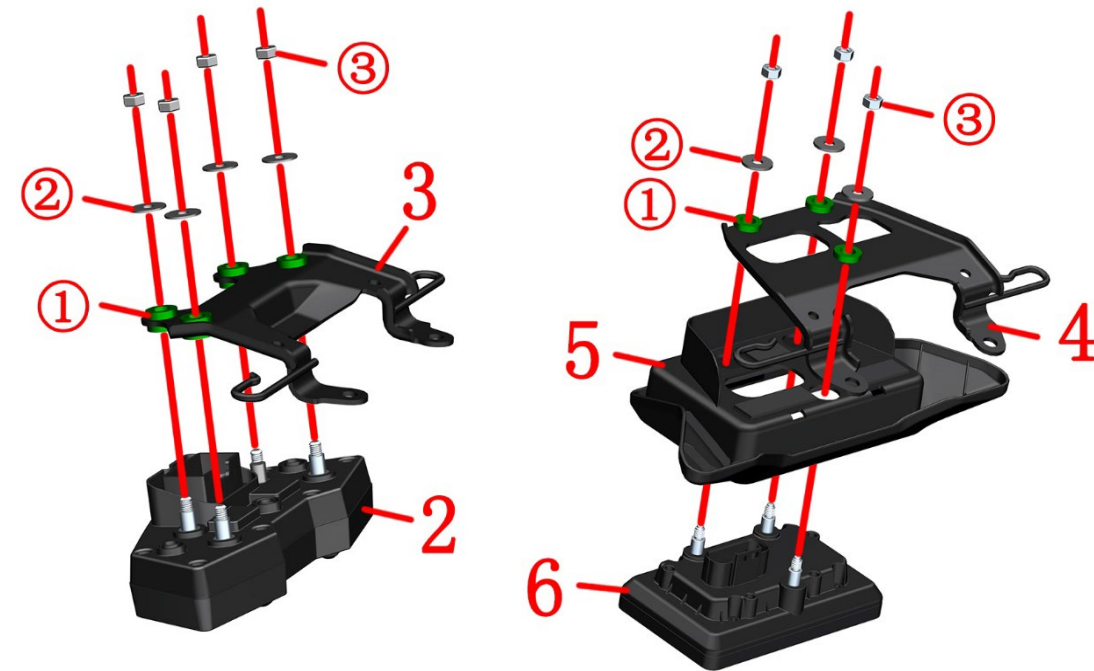
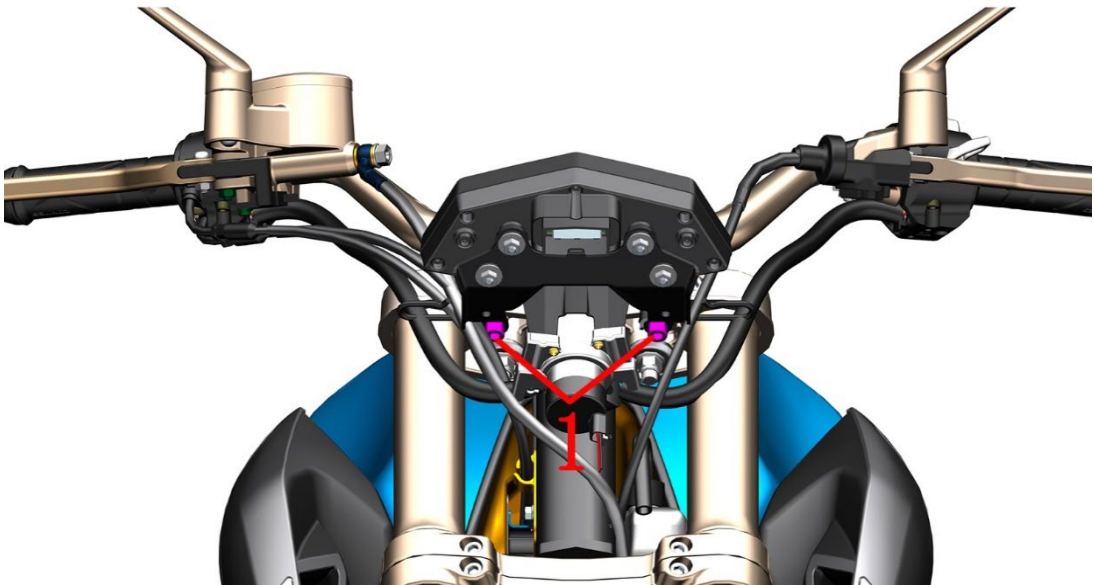
将大灯取下，整理好线束后，可直接从整车上取下头罩后壳(1)，并从头罩后壳(1)上取下2个线插卡钉(2)。

●大灯支架

用4#内六角拆下2颗螺栓(3)，再用10#梅花扳手将下联板处2颗螺栓(4)拆下，取下衬套(5)、缓冲胶(6)，即可取出大灯支架。（大灯支架上的玻璃胶条大约在38mm。）

注意:

●拆卸过程中应托住头部组件，并作好防护措施防止划伤灯罩或漆面。



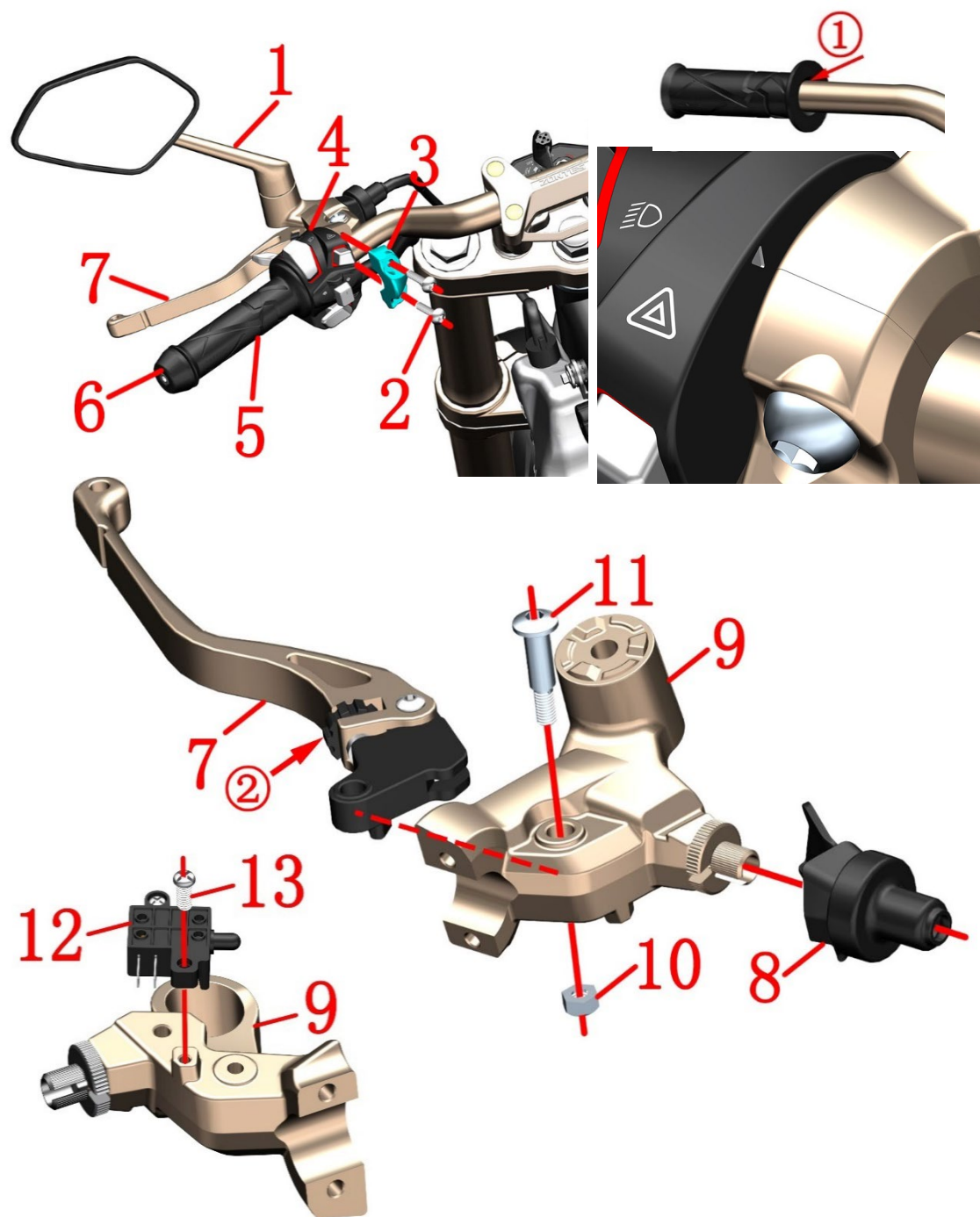
| 图片15前叉组合 |                | 仪表组件                      | 检查   |    |
|----------|----------------|---------------------------|------|----|
|          |                |                           | 调整   |    |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                      | 装配数量 | 备注 |
| 1        | 1250205-040095 | GB70. 1. 内六角螺栓M8×16（环保彩锌） | 2    |    |
| 2        | 1166100-001000 | KD150-U电子仪表               | 1    |    |
| 3        | 1271200-134000 | KD150-Z2仪表支架              | 1    |    |
| 4        | 1271200-207000 | KD150-Z2仪表支架（方表）          | 1    |    |
| 5        | 1221200-149000 | KD150-Z2仪表装饰罩（方表）         | 1    |    |
| 6        | 1161200-059000 | KD150-Z2电子仪表（胎压版）         | 1    |    |

步骤:

- 仪表组件  
找到仪表插头拔下后用6#拆下2颗螺栓(1)，将仪表组件取下。
- 仪表支架 (U电子仪表)  
固定好仪表(2)后，用10#套筒分别拆下仪表自带的螺母③、取下垫片②。  
将仪表支架(3)和仪表(2)分离。  
将缓冲胶①从仪表支架(3)上取下。
- 仪表支架 (Z2电子仪表)  
固定好仪表(6)后，用10#套筒分别拆下仪表自带的螺母③、取下垫片②。  
将仪表支架(4)，仪表装饰罩(5)和仪表(6)分离。  
将缓冲胶①从仪表支架(4)上取下。

注意:

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

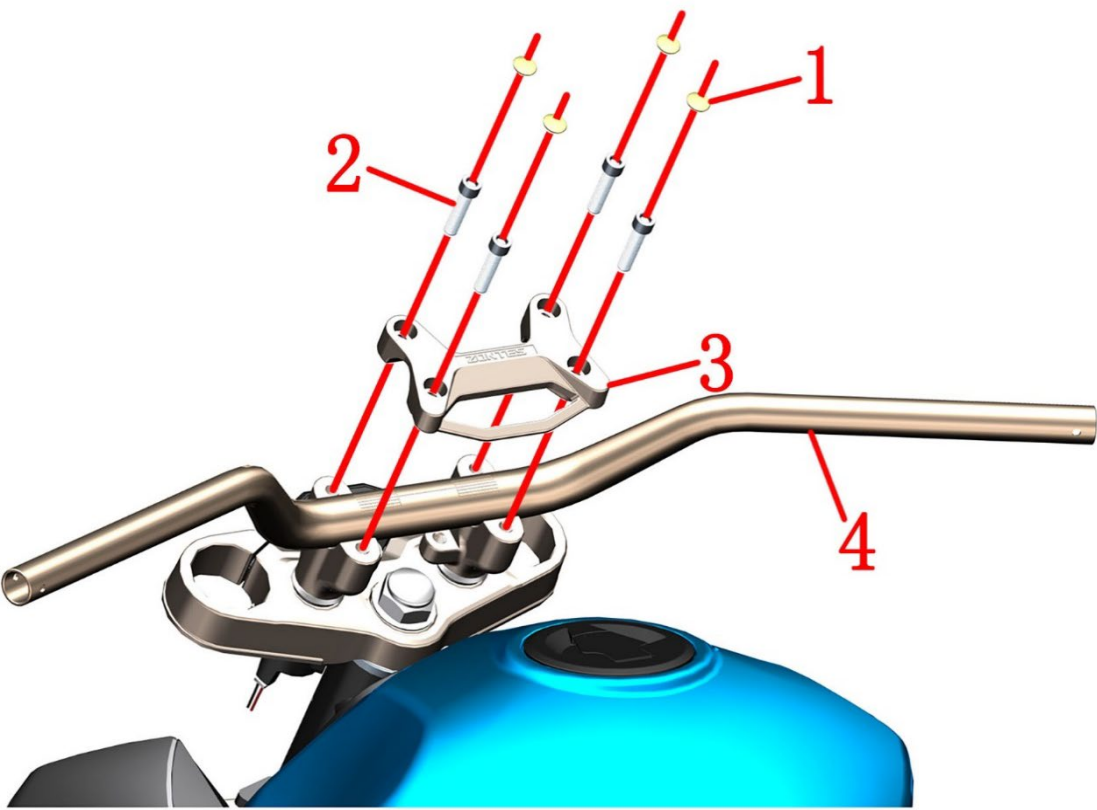


| 图片16前叉组合 |                | 左手把组件                   | 检查   |    |
|----------|----------------|-------------------------|------|----|
|          |                |                         | 调整   |    |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                    | 装配数量 | 备注 |
| 1        | 1194100-001000 | ZT250-S左后视镜             | 1    |    |
| 2        | 1251100-121093 | 非标螺栓M6×25（环保彩）          | 2    |    |
| 3        | 1134100-017000 | ZT250-R左手把半盖            | 1    |    |
| 4        | 1184200-184000 | ZT310-V1左手把开关           | 1    |    |
| 5        | 1244100-041000 | ZT250-R左手把胶套            | 1    |    |
| 6        | 1134200-023000 | ZT250-R平衡块              | 1    |    |
| 7        | 1134200-010000 | ZT310-V左手把摇臂（机加）        | 1    |    |
| 8        | 1244200-046000 | ZT310-V离合线护套            | 1    |    |
| 9        | 1134200-011000 | ZT310-V左手把摇臂座总成         | 1    |    |
| 10       | 1251300-073000 | GB/T6185六角尼龙锁紧螺母M6（环保彩） | 1    |    |
| 11       | 1251100-198000 | 非标内六角螺栓M6×13-φ8×20（环保彩） | 1    |    |
| 12       | 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、左摇臂  
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)、左开关(4)。  
拆下螺栓(2)取下半盖(3)和左手把摇臂总成。
  - 左手把胶套、平衡块总成  
可先用热水浸泡大约10分钟后再用吹尘枪按①箭头指示吹入左手把胶套(5)与方向把管间，同时往里移动胶套直到露出平衡块定位孔。  
用工具将平衡块上的弹片两端凸起部位往内压下的同时往外拔出平衡块(6)。  
用吹尘枪按①箭头指示吹入左手把胶套(5)与方向把管间，同时往外移动拆下左手把胶套(5)。
  - 更换左手把摇臂、离合开关  
取下护套(8)后用5#内六角固定好调节螺杆(11)后将锁紧螺母(10)拆下。  
拆下调节螺杆(11)后将左手把摇臂(7)和摇臂座总成(9)分离。  
旋转调节螺母②可调节摇臂与左手把胶套距离以适应不同驾驶员的手感。  
先拔掉离合开关线插，再用十字螺丝刀拆下螺栓(13)，取下离合开关(12)。

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





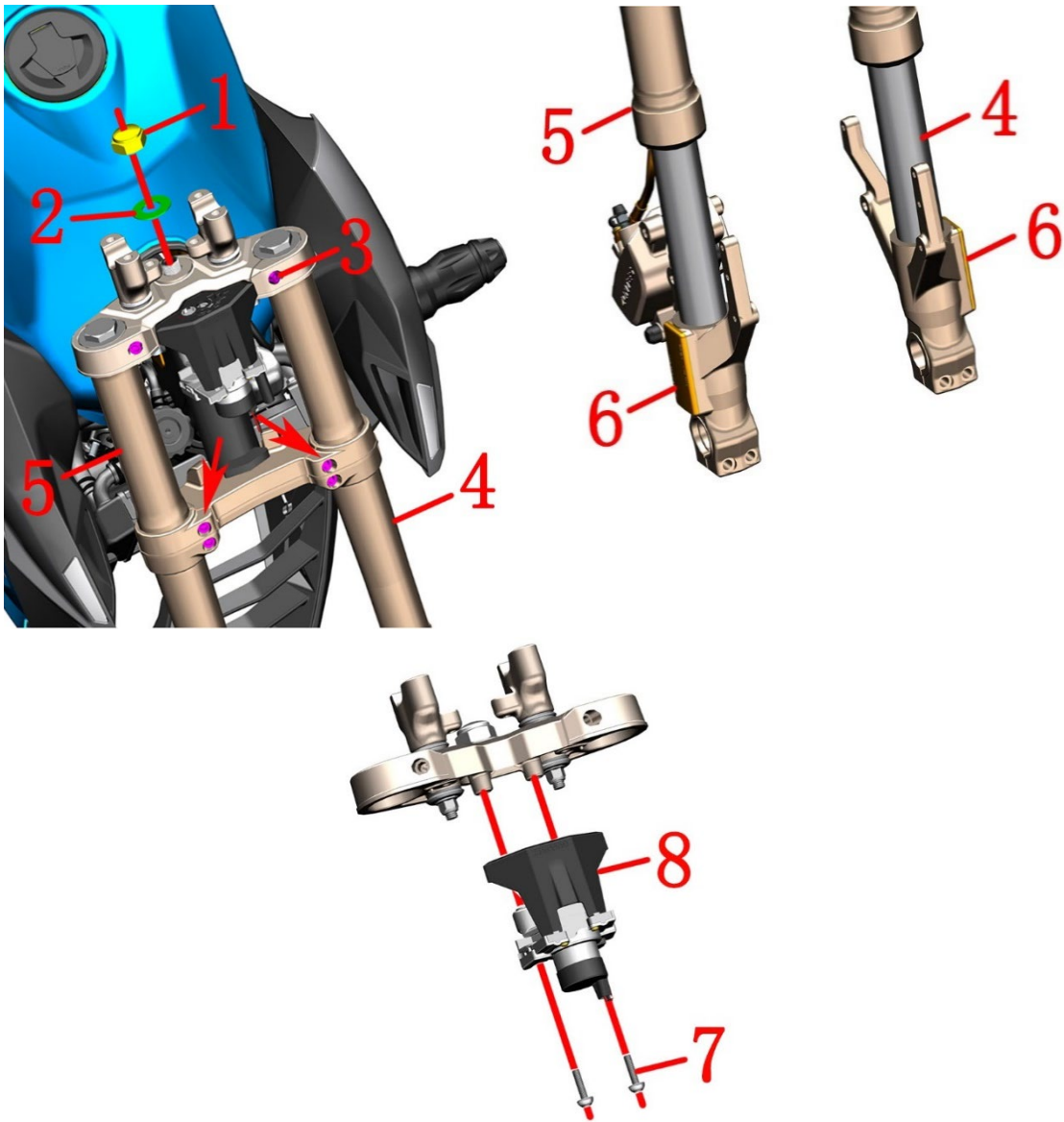
| 图片17前叉组合 |                | 方向把压块组件               |      | 检查<br>调整 |  |
|----------|----------------|-----------------------|------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                  | 装配数量 | 备注       |                                                                                     |
| 1        | 4044102-001051 | ZT250-S M8螺栓装饰扣       | 4    |          |                                                                                     |
| 2        | 1250205-034093 | GB70. 1内六角M8×30（环保彩锌） | 4    |          |                                                                                     |
| 3        | 1134200-005000 | ZT310-R方向把压块（自制）      | 1    |          |                                                                                     |
| 4        |                | 方向把                   | 1    |          |                                                                                     |

步骤:

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

注意:

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



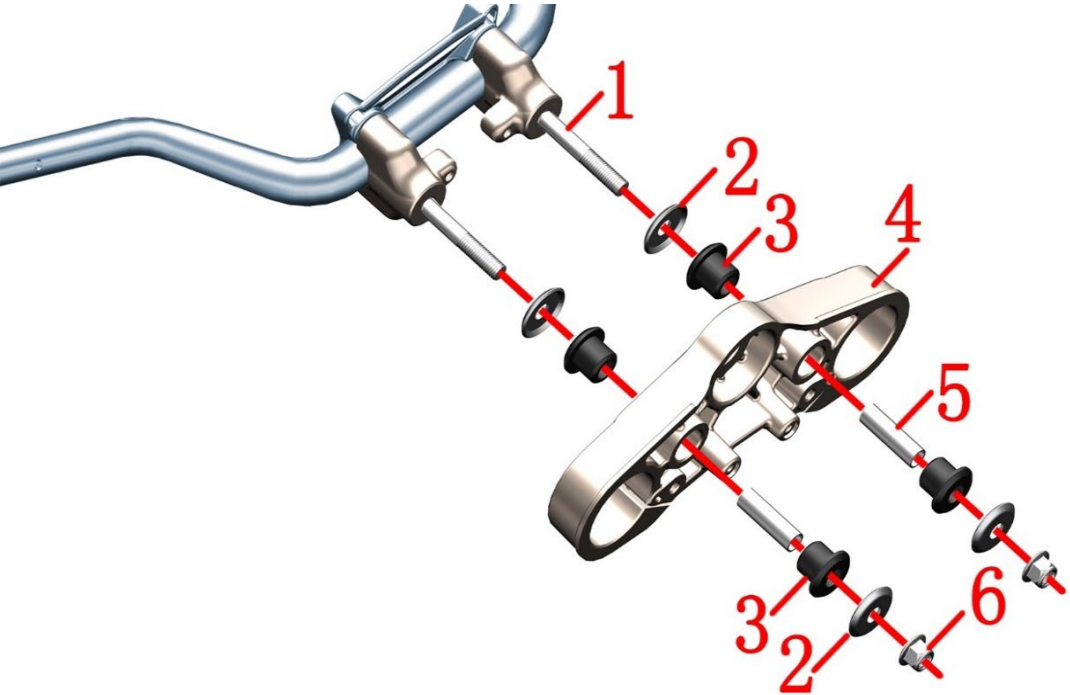
| 图片18前叉组合 |                | 前减震、上联板组件                                             | 检查   |        |
|----------|----------------|-------------------------------------------------------|------|--------|
|          |                |                                                       | 调整   |        |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                                                  | 装配数量 | 备注     |
| 1        | 1251300-045000 | ZT250-S上联板装饰螺母（镀铬）                                    | 1    | 100N.m |
| 2        | 1251500-050000 | ZT250-S上联板垫片 $\phi 18.5 \times \phi 39 \times 1$ （镀铬） | 1    |        |
| 3        | 1250205-034093 | GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）                                  | 6    | 25N.m  |
| 4        |                | 前左减震                                                  | 1    | 含反光片   |
| 5        |                | 前右减震                                                  | 1    | 含反光片   |
| 6        | 1174100-001000 | ZT250-S前减反光片                                          | 2    | 供散件售后  |
| 7        | 1251100-121093 | 非标螺栓M6×25（环保彩）                                        | 2    |        |
| 8        | 1181200-101000 | KD150-G1套锁                                            | 1    |        |

步骤:

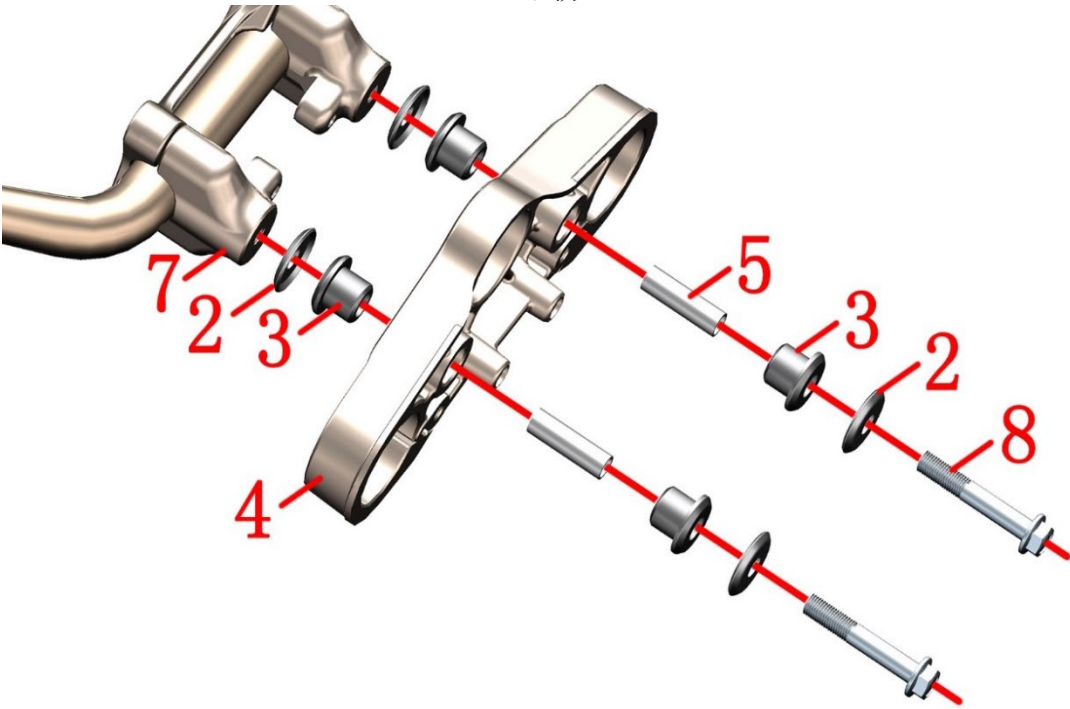
- 上联板组件  
找到龙头锁插头并拔掉；用30#套筒拆下螺母(1)，取下垫片(2)。用6#内六角拆下上联板螺栓(3)。
- 前左、右减震  
分别拆下下联板上的螺栓(3)，一手握住减震靠中间部位，另用一字螺丝刀插入上、下联板开槽内稍微扩大开槽间隙，将左减震(4)、右减震(5)分别拆下。取下上联板组件。
- 反光片  
反光片供售后更换（不更换减震）。可用热风机来回移动加热反光片使得受热后双面胶粘性降低，将反光片拆下后应先清理完残余的胶。
- 龙头锁  
用6#内六角拆下螺栓(7)，取下龙头锁(8)。

注意:

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



旧款



新款

| 图片19前叉组合 |                | 上联板、方向把垫块组件                                      |      | 检查<br>调整 |  |
|----------|----------------|--------------------------------------------------|------|----------|--|
|          |                | 零件名称                                             | 装配数量 |          |  |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                                             | 装配数量 | 备注       |  |
| 1        | 1134200-012000 | ZT310-R方向把垫块总成                                   | 2    | 旧款       |  |
| 2        | 1274200-018000 | ZT310-R上联板垫片                                     | 4    |          |  |
| 3        |                | 上联板缓冲胶                                           | 4    |          |  |
| 4        |                | 上联板                                              | 1    |          |  |
| 5        |                | 衬套 $\phi 10 \times \phi 12 \times 41$            | 2    |          |  |
| 6        | 1251300-057093 | 非标螺母M10 $\times$ 1.5 (达克罗)                       | 2    | 旧款       |  |
| 7        |                | ZT310-R方向把垫块M10 $\times$ 1.25                    | 2    | 新款       |  |
| 8        | 1250105-280000 | GB5789 M10 $\times$ 1.25 $\times$ 60 (10.9级 达克罗) | 2    |          |  |

步骤:

●上联板、垫块组件

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

用14#套筒拆下螺母(6), 取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(5)。将上联板(4)取下。

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

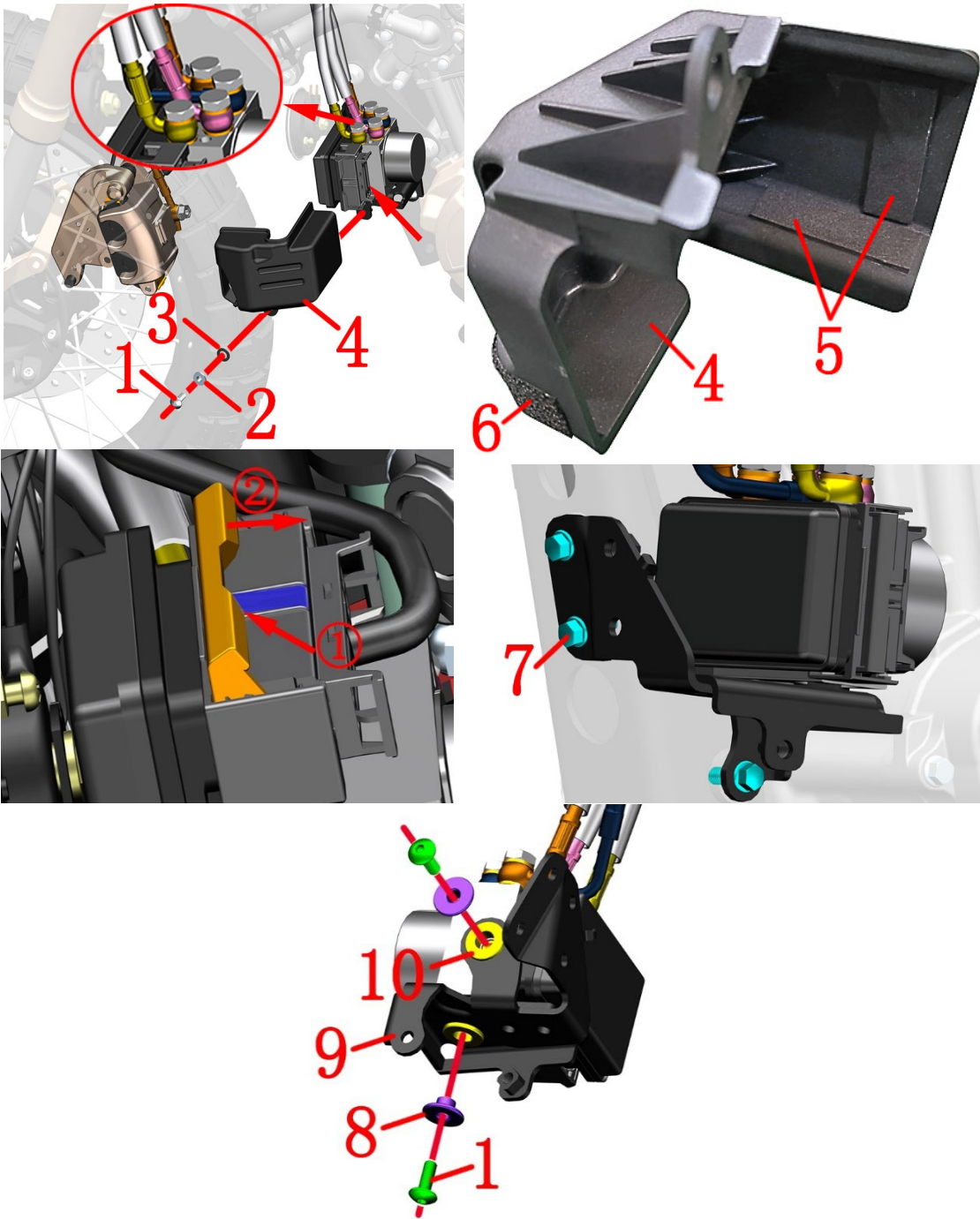
将垫块(1)、上压块和方向把拆散。

注意:

●需作好防护措施, 防止划伤零部件外观面。

●重新装配时需要用方向把来保证两侧垫块中心与方向把中心同轴。先将4件缓冲胶装配到上联板后再分别装入衬套, 需保证衬套与缓冲胶平齐, 否则应重新装配。锁紧螺母时需保证扭力为40N.m。检查缓冲胶是否有溢出, 如有则需重新装配。





| 图片20前叉组合 |                | ABS制动系统1                     | 检查<br>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）            | 3        |                                                                                     |
| 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        | 1221200-097000 | KD150—G1 ABS液控单元防护罩          | 1        |                                                                                     |
| 5        | 1241200-062000 | 3M海绵胶垫（50×15×2）              | 2        |                                                                                     |
| 6        | 1244100-081000 | 黑色泡棉单面胶带（宽1cm长1m厚2mm）        | 0.12     |                                                                                     |
| 7        | 1251112-001093 | M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）           | 3        |                                                                                     |
| 8        | 1274100-007000 | ZT250—S翻边衬套（φ6.4×φ9×6+φ20×2） | 2        |                                                                                     |
| 9        | 4021200-027000 | KD150—U液控单元支架（两段式）           | 1        |                                                                                     |
| 10       | 1244100-004000 | ZT250—S翻边衬套缓冲胶               | 2        |                                                                                     |

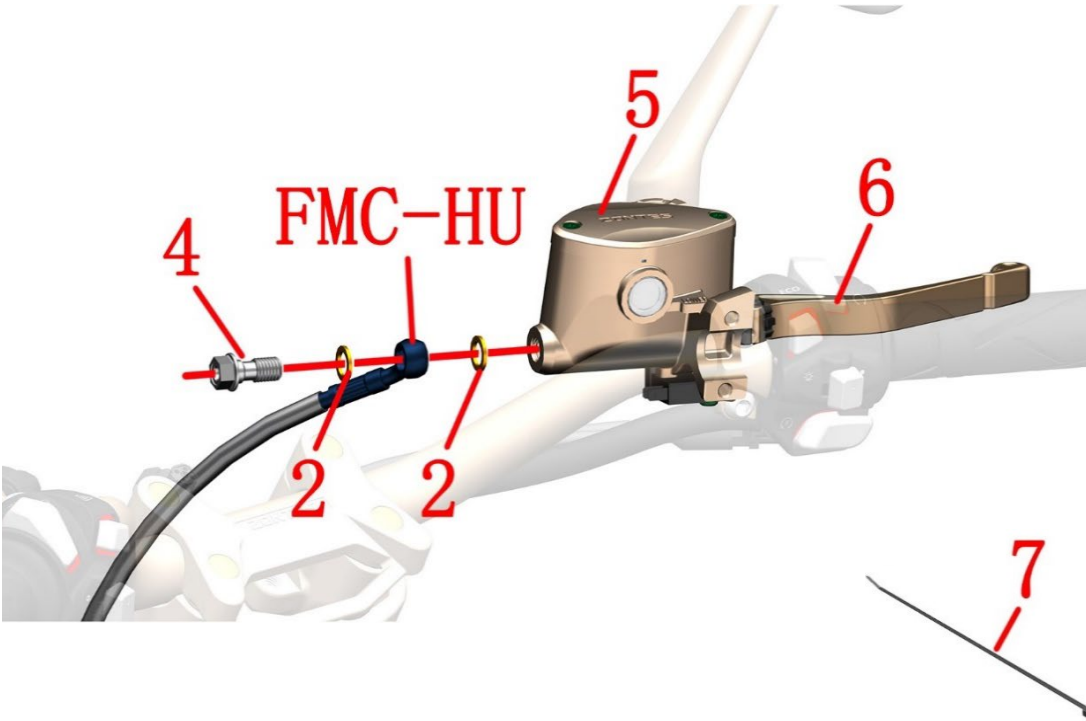
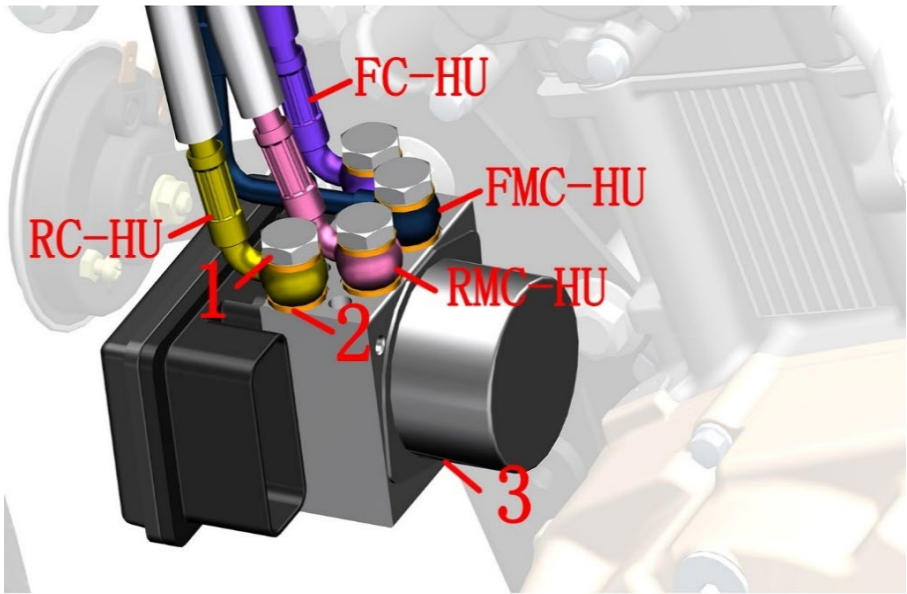
步骤:

●液控单元组件

先用14#套筒将4根碟刹油管的螺栓拧松后再稍微拧紧不渗油即可。  
用4#内六角拆下螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)后将保护罩(4)取下。保护罩(4)上粘贴有海绵胶垫(5)和胶带(6)。胶带(6)单件长度为1米，此处需剪2段60mm粘贴到图示位置。  
按下箭头①指示的卡扣，然后将推杆往箭头②指示的方向推将插头拔下。  
参照拆喇叭的步骤，先将喇叭从液控单元支架上拆下，用8#套筒拆下托架处的3颗螺栓(7)，将液控单元组件往外拉出。  
用4#内六角分别拆下固定液控单元的2颗螺栓(1)，取下衬套(8)、支架(9)。从支架(9)上取下缓冲胶(10)。

注意:

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



| 图片21前叉组合 |                | ABS制动系统2             | 检查   |  |
|----------|----------------|----------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|          |                |                      | 调整   |                                                                                     |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                 | 装配数量 | 备注                                                                                  |
| 1        | 1251100-248000 | 碟刹油管六角头螺栓M10×1×20    | 4    | 18~20N.m                                                                            |
| 2        | 1251513-013000 | 碟刹油管铜垫圈Φ15×Φ10.2×1.5 | 10   |                                                                                     |
| 3        | 1100100-676000 | ZT310液控单元（湿式）        | 1    |                                                                                     |
| 4        | 1251100-112000 | 碟刹油管螺栓M10×1-22       | 1    | 30~32N.m                                                                            |
| 5        | 1100300-044000 | ZT125T前碟刹主泵总成（不含手柄）  | 1    |                                                                                     |
| 6        | 1134100-032000 | ZT250-R右手把摇臂（机加）     | 1    |                                                                                     |
| 7        | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3.6×295）    | 1    |                                                                                     |

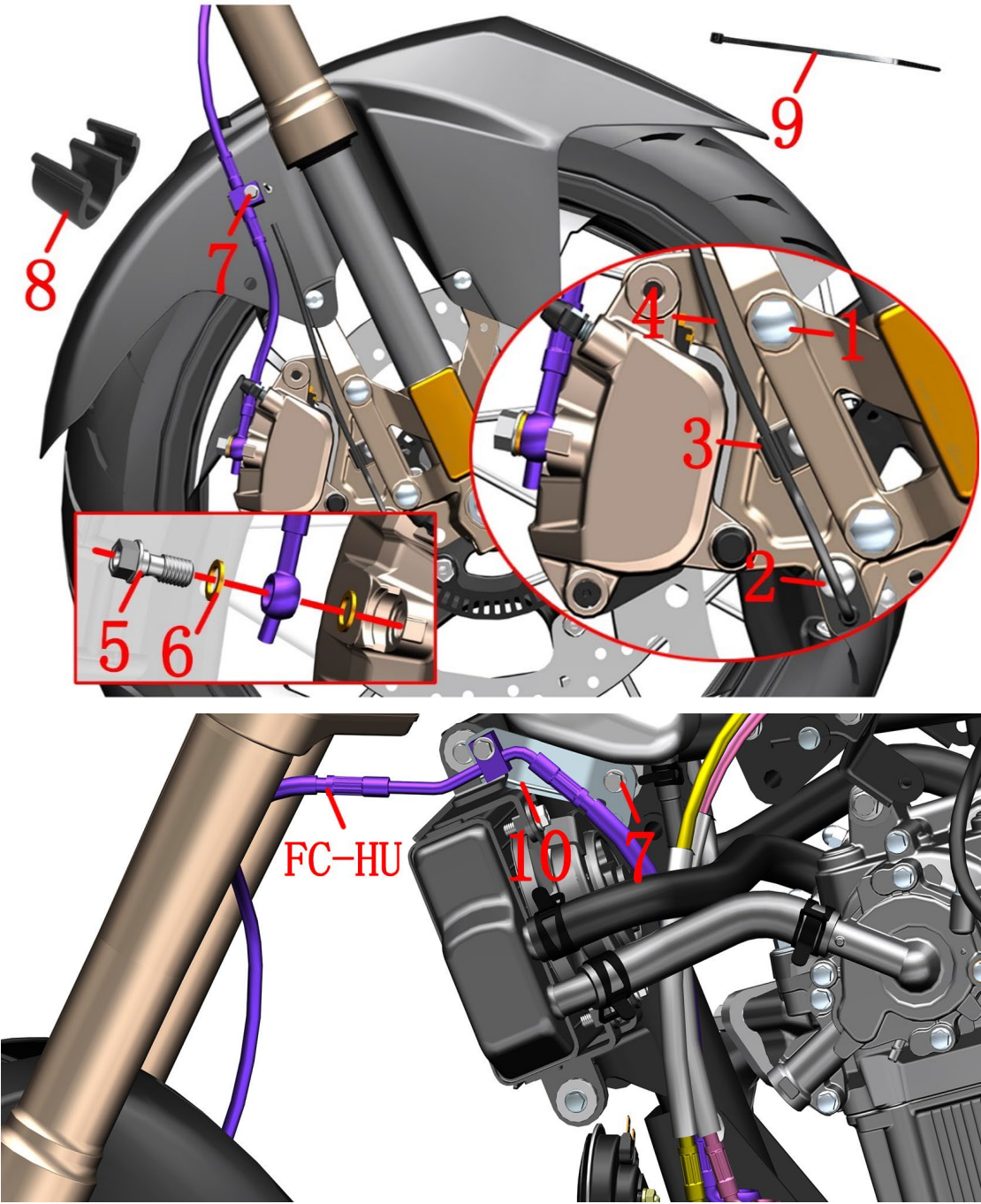
步骤:

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

注意:

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





| 图片22前叉组合 |                | ABS制动系统3                   | 检查   |  |
|----------|----------------|----------------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|          |                |                            | 调整   |                                                                                     |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                       | 装配数量 | 备注                                                                                  |
| 1        | 1251100-080094 | 非标螺栓M8×37（环保彩锌）            | 2    |                                                                                     |
| 2        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）          | 2    |                                                                                     |
| 3        | 1224200-127000 | ZT310-T前轮WSS线夹             | 1    |                                                                                     |
| 4        |                | 轮速传感器                      | 1    |                                                                                     |
| 5        | 1251100-112000 | 碟刹油管螺栓M10×1—22             | 1    |                                                                                     |
| 6        | 1251513-013000 | 碟刹油管铜垫圈 φ 15× φ 10.2×1.5   | 2    |                                                                                     |
| 7        | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌） | 3    |                                                                                     |
| 8        | 1224100-044000 | 轮速传感器线夹                    | 3    |                                                                                     |
| 9        | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3.6×295）          | 1    |                                                                                     |
| 10       | 1271200-100000 | KD150—U碟刹前出油管支架            | 1    |                                                                                     |

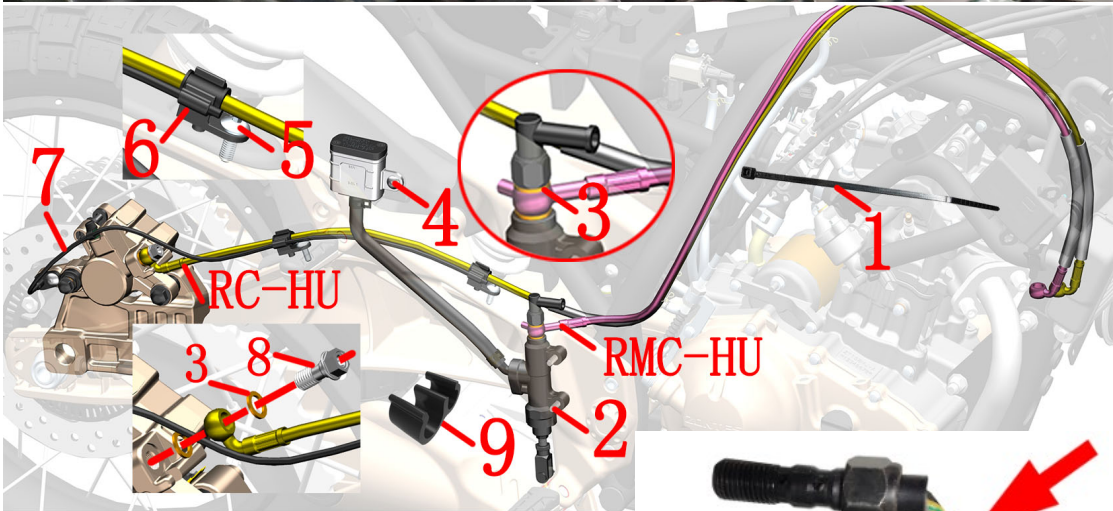
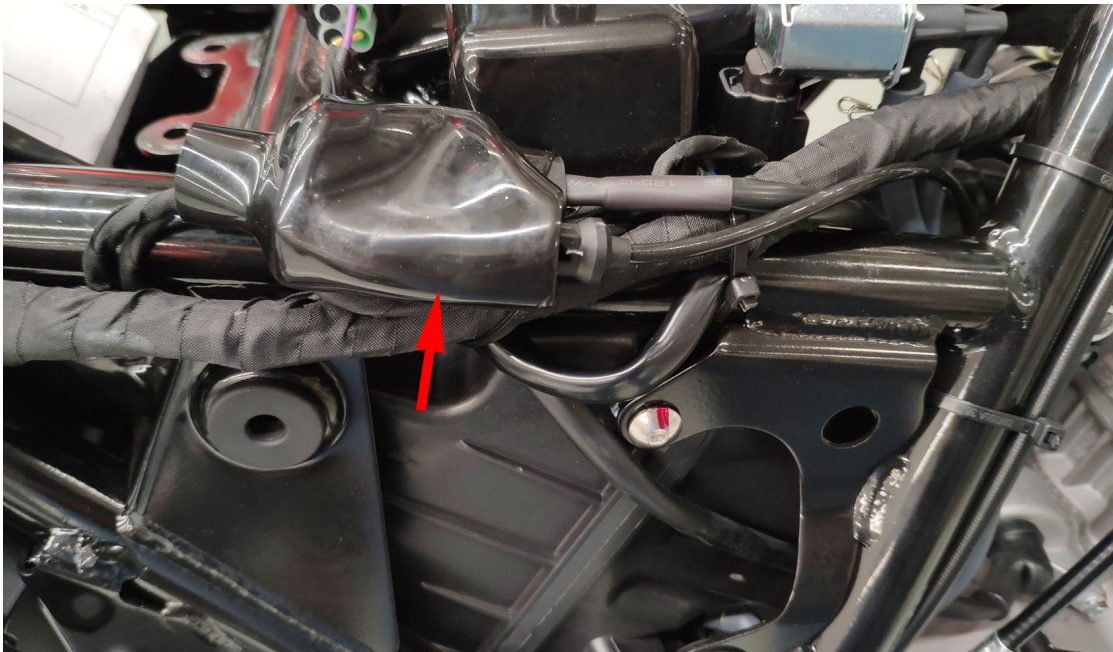
步骤：

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

注意：

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





| 图片23前叉组合 |                | ABS制动系统4              | 检查   |    |
|----------|----------------|-----------------------|------|----|
|          |                |                       | 调整   |    |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                  | 装配数量 | 备注 |
| 1        | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3.6×295）     | 2    |    |
| 2        | 1251100-121093 | 非标螺栓M6×25（环保彩）        | 2    |    |
| 3        | 1251513-013000 | 碟刹油管铜垫圈 φ15×φ10.2×1.5 | 2    |    |
| 4        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）     | 1    |    |
| 5        | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）     | 2    |    |
| 6        | 1224200-003000 | ZT310-Z后碟刹油管夹         | 2    |    |
| 7        |                | 轮速传感器                 | 1    |    |
| 8        | 1251100-112000 | 碟刹油管螺栓M10×1-22        | 1    |    |
| 9        | 1224100-044000 | 轮速传感器线夹               | 2    |    |

步骤:

●RMC-HU

剪断扎带(1)，找到并拔掉刹车开关线插头。  
参照“右脚踏支架组件1”和“右脚踏支架组件2”的步骤将后碟刹主泵拆下。  
戴好防水手套后参照前面添加后碟刹主泵制动液的步骤将油杯盖拆掉倒出制动液。用14#开口扳手松开刹车开关螺帽。取下铜垫(3)和RMC-HU油管。

●轮速传感器

找到轮速传感器(7)线缆接头后拔下。取下2件轮速传感器线夹(9)。  
将传感器线从2件碟刹油管夹(6)中拔出。  
拆下卡钳处的1颗螺栓(4)，拨开排气橡胶帽后将传感器线取下。

●后碟刹卡钳

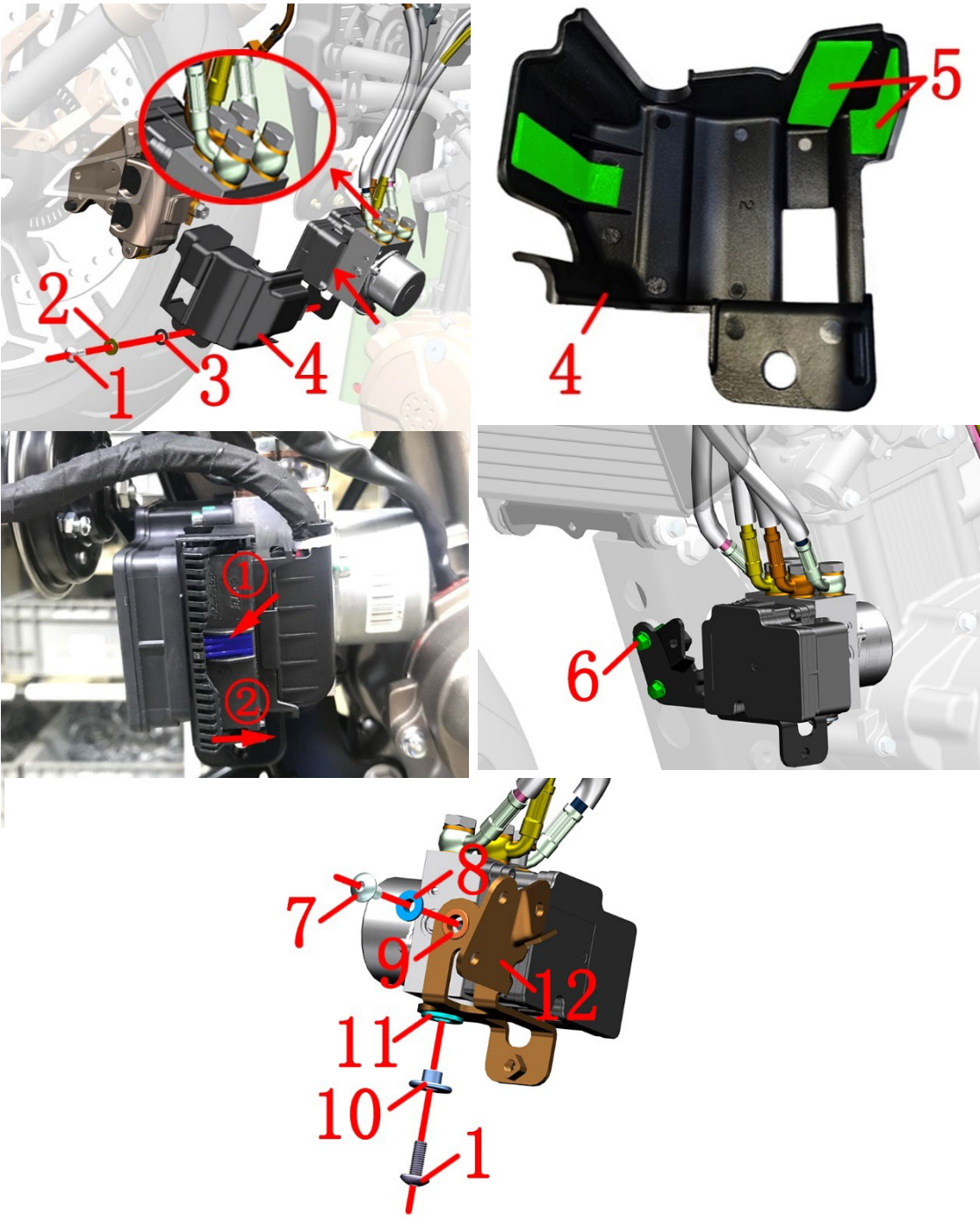
参照前面拆后轮组件的步骤，将后轮轴螺母、右调链器拆下后将后轮轴往左退到可将后碟刹卡钳组件取下即可。将后轮轴、右调链器及后轮轴螺母先套回后平叉。

●RC-HU油管

后碟刹卡钳底下放置好接油盘。  
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(8)；取下铜垫圈(3)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(3)；螺栓(8)如无损坏可不更换。

注意:

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



| 图片24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        | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）             | 2    |    |
| 2        | 1274100-057095 | 翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5    | 1    |    |
| 3        | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）           | 1    |    |
| 4        | 1020412-093000 | KD150—G2 液控单元防护罩（A）           | 1    |    |
| 5        | 1241200-062000 | 3M海绵胶垫（50×15×2）               | 3    |    |
| 6        | 1251112-001093 | M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）            | 2    |    |
| 7        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）             | 1    |    |
| 8        | 1271200-192000 | 翻边衬套 φ6.4×φ8.5×4.5 + φ14 ×1.5 | 1    |    |
| 9        | 1241200-070000 | 翻边衬套缓冲胶                       | 1    |    |
| 10       | 1274100-007000 | ZT250—S翻边衬套（φ6.4×φ9×6+φ20×2）  | 1    |    |
| 11       | 1244100-004000 | ZT250—S翻边衬套缓冲胶                | 1    |    |
| 12       | 1271200-193021 | KD150—G2 ABS液控单元支架（A）         | 1    |    |

步骤：

●液控单元组件

先用14#套筒将4根碟刹油管的螺栓拧松后再稍微拧紧不渗油即可。

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

按下箭头①指示的卡扣，然后将推杆往箭头②指示的方向推将插头拔下。

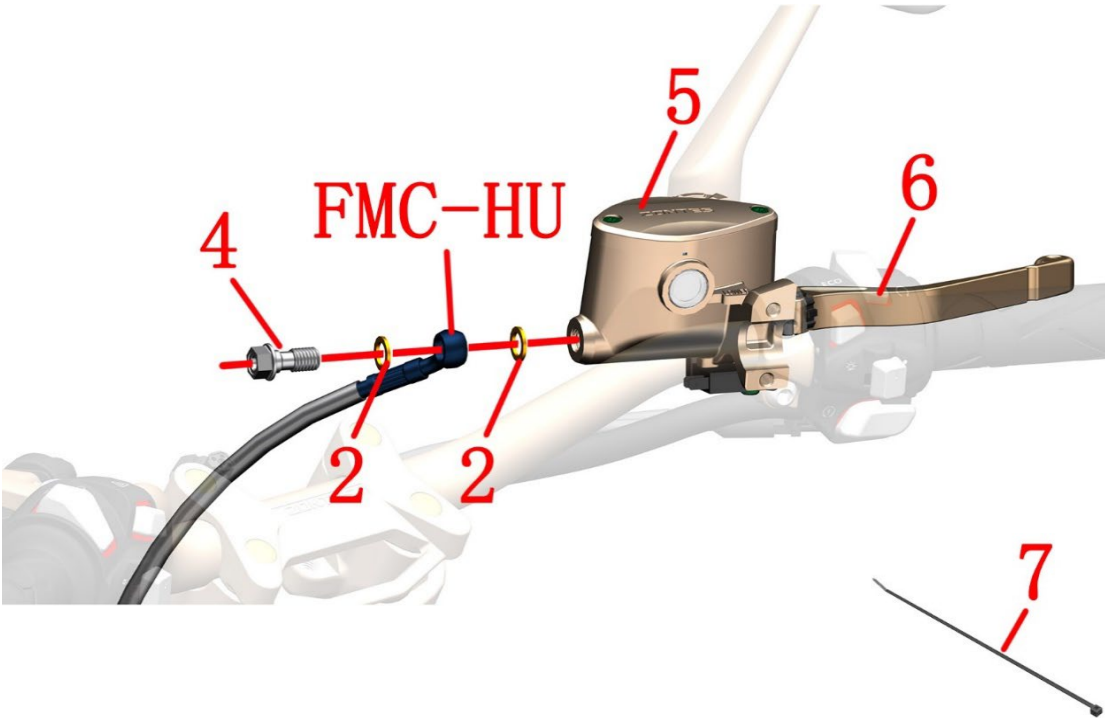
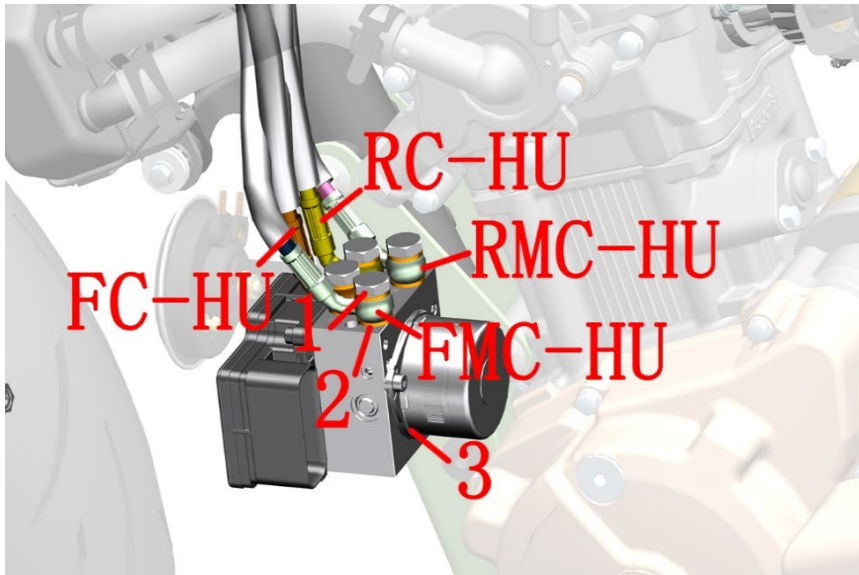
参照拆喇叭的步骤，先将喇叭从液控单元支架上拆下，用8#套筒拆下托架处的2颗螺栓(6)，将液控单元组件往外拉出。

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

注意：

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





| 图片25前叉组合 |                | ABS制动系统-A 2          |      | 检查<br>调整 |           |
|----------|----------------|----------------------|------|----------|-----------|
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                 | 装配数量 |          |           |
| 1        | 1251100-248000 | 碟刹油管六角头螺栓M10×1×20    | 4    |          | 18~20N. m |
| 2        | 1251513-013000 | 碟刹油管铜垫圈Φ15×Φ10.2×1.5 | 10   |          |           |
| 3        |                | KD150-G2 ABS液控单元(A)  | 1    |          |           |
| 4        | 1251100-112000 | 碟刹油管螺栓M10×1-22       | 1    |          | 30~32N. m |
| 5        |                | 前碟刹主泵总成(不含手柄)        | 1    |          |           |
| 6        |                | 右手把摇臂                | 1    |          |           |
| 7        | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带(黑色3.6×295)    | 1    |          |           |

步骤:

●放制动液

液控单元底下放置好接油盘。

戴好防水手套后用14#套筒拆下螺栓(1); 取下铜垫圈(2)和4根油管。

将制动液放完后将液控单元取下擦拭干净油污。注意不要让制动液接触到线缆接头, 防止因腐蚀造成接触不良。

RC-HU为连接液控单元与后制动卡钳; RMC-HU为后碟刹主泵; FC-HU为前碟刹卡钳; FMC-HU为前碟刹主泵。

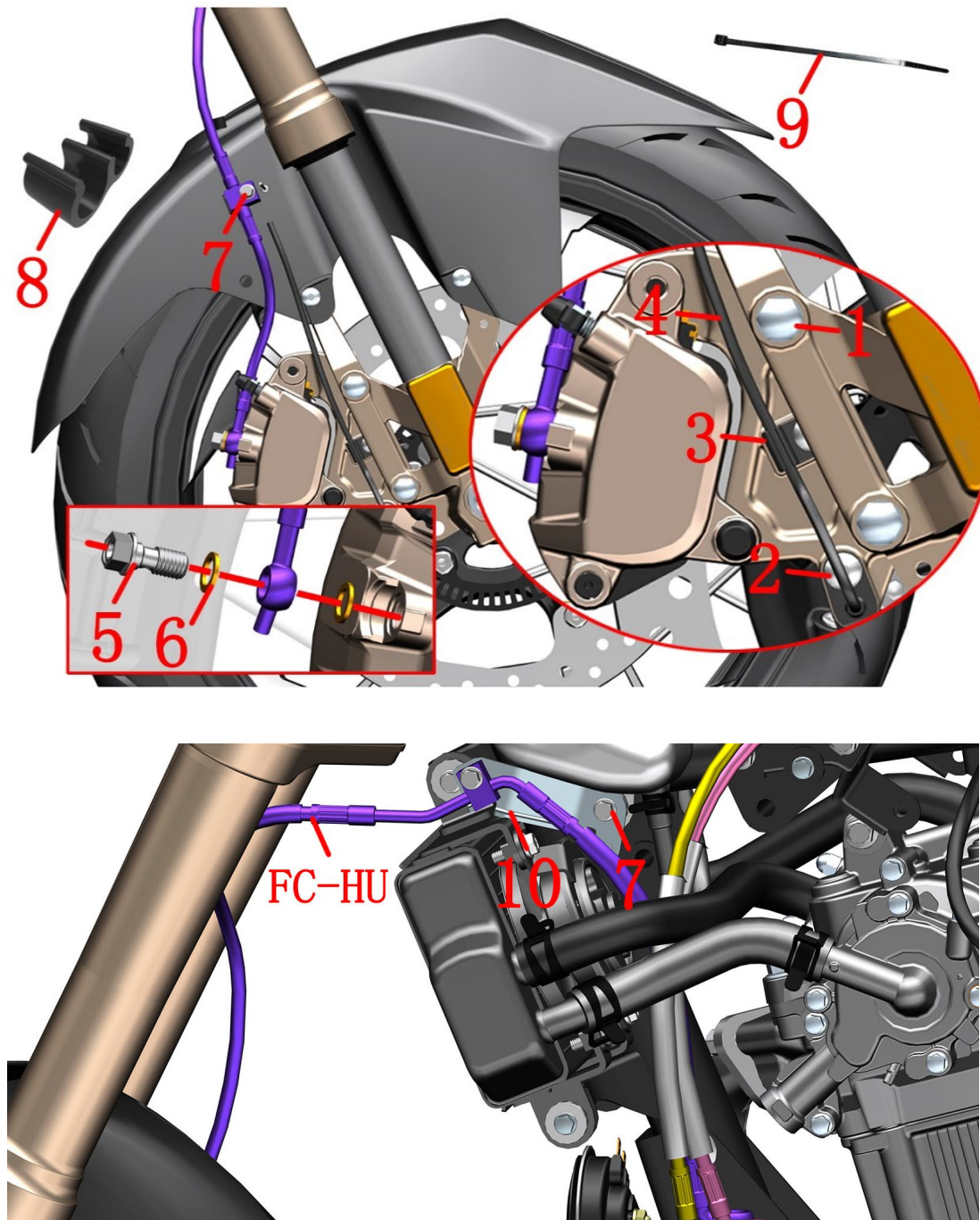
●FMC-HU

此油管、前碟刹主泵、摇臂拆装参照前面“添加制动液、摇臂调节”中的步骤。

注意:

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





| 图片26前叉组合 |                | ABS制动系统-A 3                | 检查   |  |
|----------|----------------|----------------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|          |                |                            | 调整   |                                                                                     |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                       | 装配数量 | 备注                                                                                  |
| 1        | 1251100-080094 | 非标螺栓M8×37（环保彩锌）            | 2    |                                                                                     |
| 2        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）          | 2    |                                                                                     |
| 3        | 1224200-127000 | ZT310—T前轮WSS线夹             | 1    |                                                                                     |
| 4        |                | 轮速传感器                      | 1    |                                                                                     |
| 5        | 1251100-112000 | 碟刹油管螺栓M10×1—22             | 1    |                                                                                     |
| 6        | 1251513-013000 | 碟刹油管铜垫圈Φ15×Φ10.2×1.5       | 2    |                                                                                     |
| 7        | 1251100-061093 | M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌） | 3    |                                                                                     |
| 8        | 1224100-044000 | 轮速传感器线夹                    | 3    |                                                                                     |
| 9        | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3.6×295）          | 1    |                                                                                     |
| 10       | 1271200-100000 | KD150—U碟刹前出油管支架            | 1    |                                                                                     |

步骤:

### ●放制动液

前碟刹卡钳底下放置好接油盘。

戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(5)；取下铜垫圈(6)。

用14#套筒拆下两颗螺栓(1)将前碟刹卡钳从前减震上拆下。

先将轮速传感器(4)从线夹(3)中取出,再用4#内六角拆下两颗螺栓(2),将轮速传感器(4)和线夹(3)从前碟刹卡钳上取下。将轮速传感器线整理整齐。

用8#套筒拆前泥板处的螺栓(7)。拆下左侧副水箱底部的2颗螺栓(7)，将碟刹油管支架(10)取下。

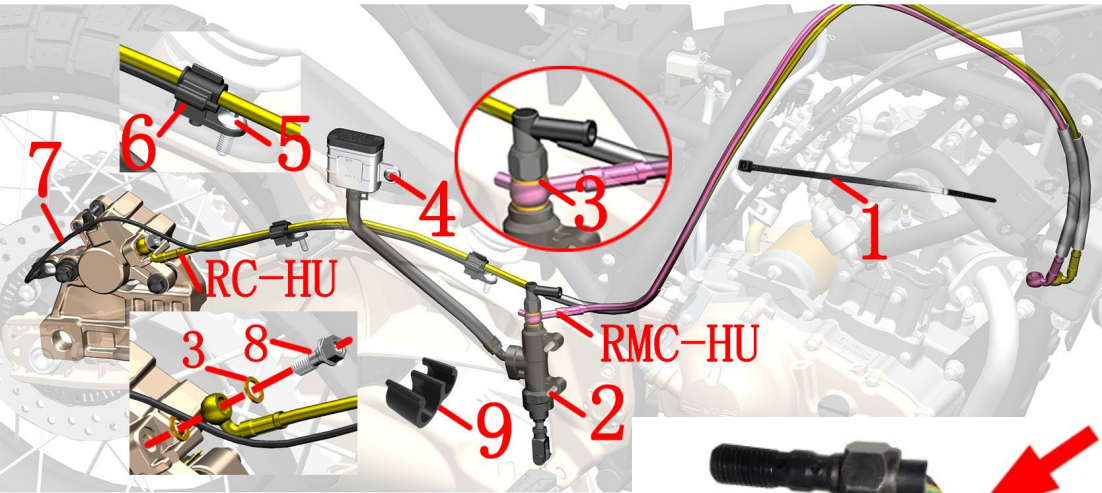
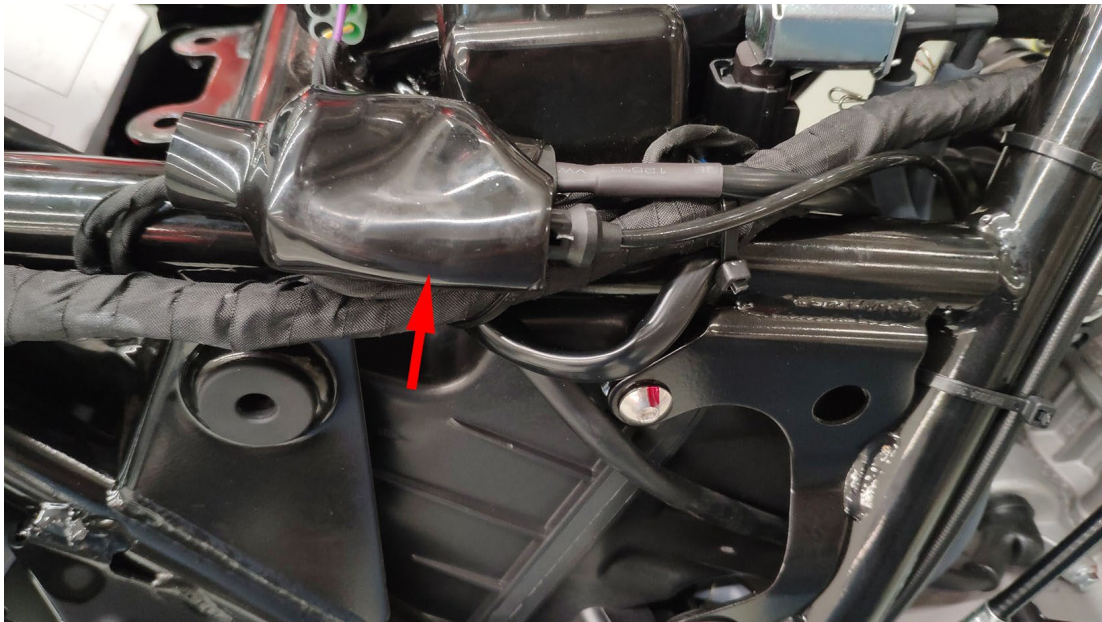
剪断扎带(9); 将3件线夹(8)取下。然后将FC-HU油管取下。如需更换FC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(6); 螺栓(5)如无损坏可不更换。

注意：

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

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管时建议同时更换两件铜垫圈(6), 螺栓(5)如无损坏可不更换。



| 图片27前叉组合 |                | 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        | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3.6×295）     | 2    |    |
| 2        | 1251100-121093 | 非标螺栓M6×25（环保彩）        | 2    |    |
| 3        | 1251513-013000 | 碟刹油管铜垫圈 φ15×φ10.2×1.5 | 2    |    |
| 4        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）     | 1    |    |
| 5        | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）     | 2    |    |
| 6        | 1224200-003000 | ZT310-Z后碟刹油管夹         | 2    |    |
| 7        |                | 轮速传感器                 | 1    |    |
| 8        | 1251100-112000 | 碟刹油管螺栓M10×1-22        | 1    |    |
| 9        | 1224100-044000 | 轮速传感器线夹               | 2    |    |

步骤:

●RMC-HU

剪断扎带(1)，找到并拔掉刹车开关线插头。

参照“右脚踏支架组件1”和“右脚踏支架组件2”的步骤将后碟刹主泵拆下。

戴好防水手套后参照前面添加后碟刹主泵制动液的步骤将油杯盖拆掉倒出制动液。用14#开口扳手松开刹车开关螺帽。取下铜垫(3)和RMC-HU油管。

●轮速传感器

找到轮速传感器(7)线缆接头后拔下。取下2件轮速传感器线夹(9)。

将传感器线从2件碟刹油管夹(6)中拔出。

拆下卡钳处的1颗螺栓(4)，拨开排气橡胶帽后将传感器线取下。

●后碟刹卡钳

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

●RC-HU油管

后碟刹卡钳底下放置好接油盘。

戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(8)；取下铜垫圈(3)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(3)；螺栓(8)如无损坏可不更换。

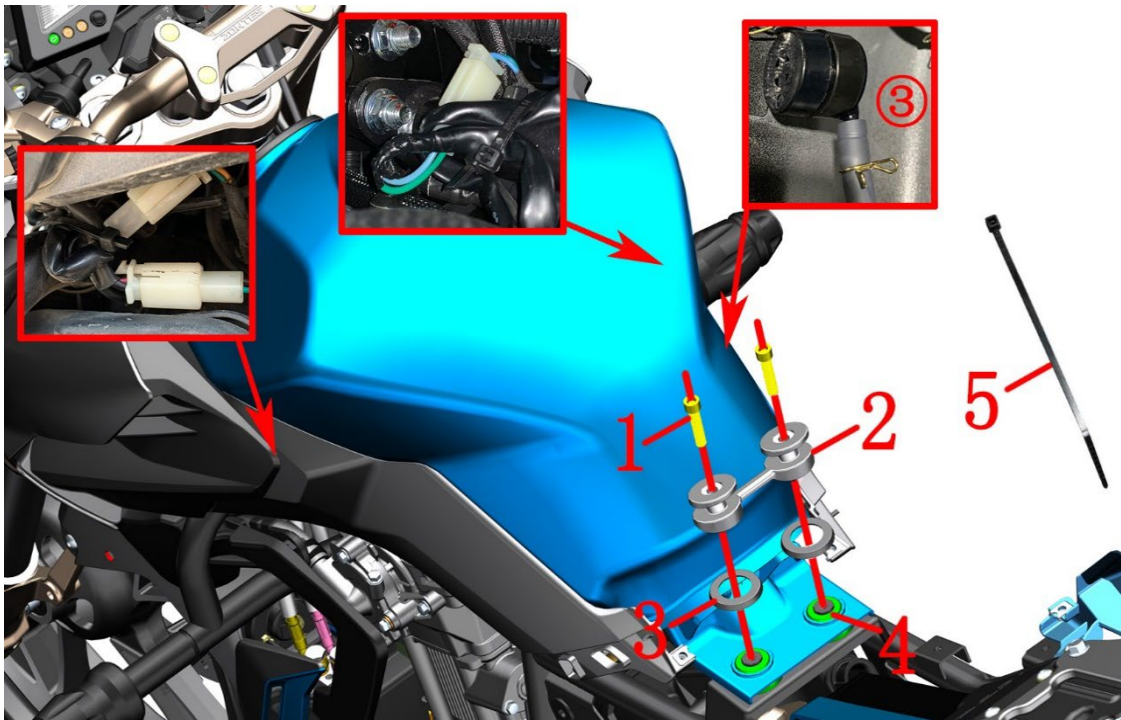
注意:

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管、后刹车开关线或碟刹主泵时建议同时更换铜垫圈。

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



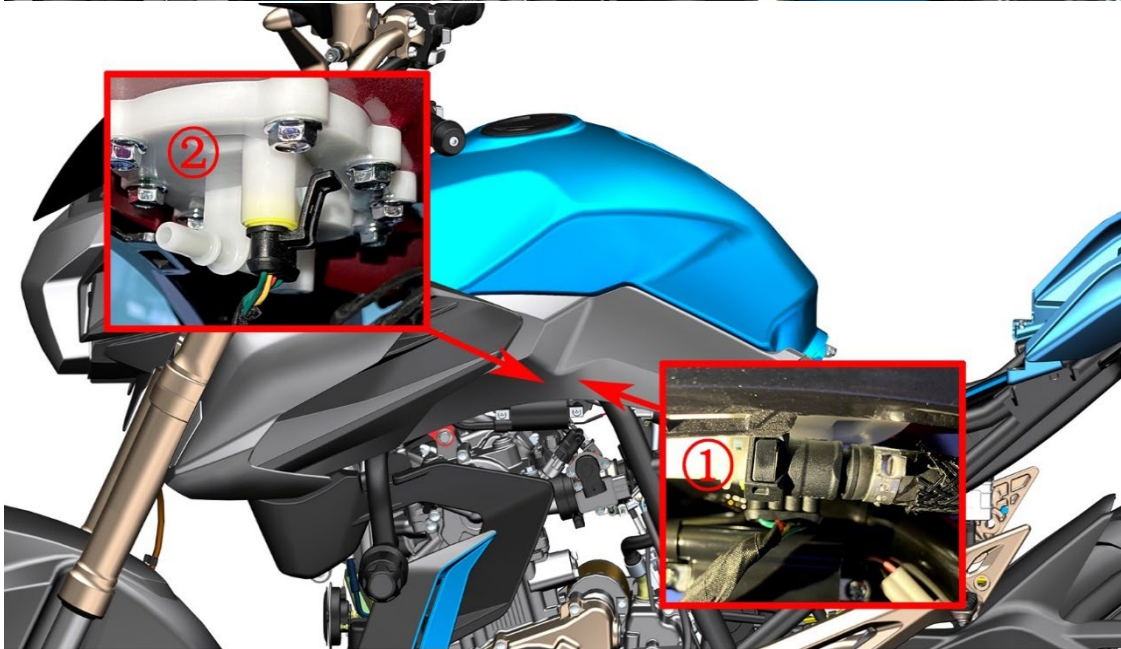


| 图片1油箱组件 |                | 油箱组件                  | 检查   |    |
|---------|----------------|-----------------------|------|----|
| 序号      | 零件编码           |                       | 调整   |    |
|         |                | 零件名称                  | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1250205-023000 | GB70. 1内六角M8×35（环保彩锌） | 2    |    |
| 2       | 1244100-023000 | ZT250-S坐垫固定块          | 1    |    |
| 3       | 1244100-020000 | ZT250-S油箱压胶           | 2    |    |
| 4       | 1244100-053000 | ZT250-S二代油箱垫胶         | 2    |    |
| 5       | 1224100-037000 | 0级阻燃扎带（黑色3.6×295）     | 2    |    |

步骤:

●油箱组件

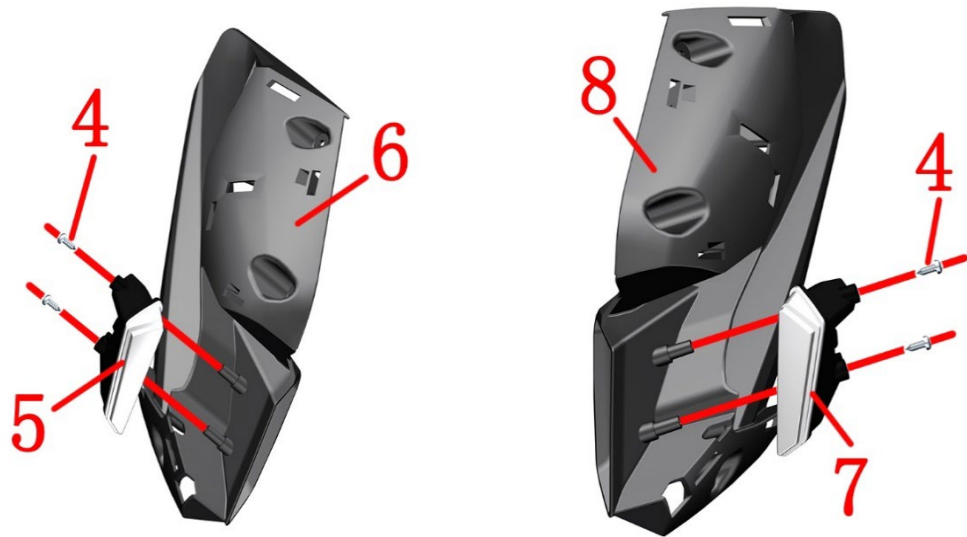
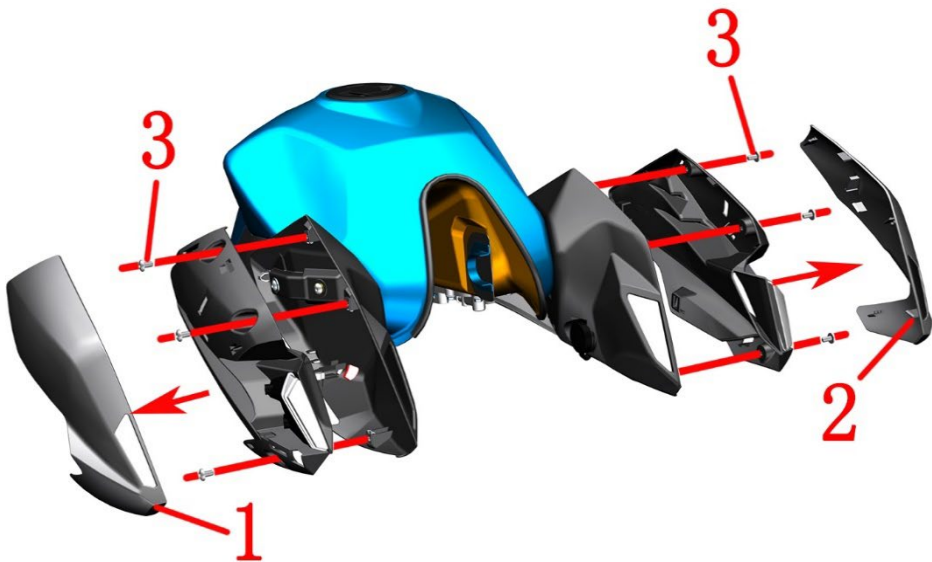
使用钥匙打开坐垫锁，取下坐垫。参照拆侧盖的步骤将左、右侧盖拆下。  
用剪刀将左右护杠上的绑转向灯及USB接口的扎带(5)剪断，顺便拔下转向灯和USB接口的插头。  
用6#内六角将螺栓(1)拆下，取出坐垫固定块(2)、压胶(3)，垫胶(4)如不需更换则不用取下。  
一个人抬起略微油箱尾部，一人在车辆右侧将高压油管插头①、燃油泵插头②拔掉，注意燃油泵插头的防脱卡扣是在内侧，不能强制拔除。在车辆左侧碳罐连接在倾倒阀上的油管③拔掉。  
一手抓住油箱组件头部往后拉，另一手抓住尾部往上抬起并左、右晃动。将油箱组件从车上拆下并放置好。



注意:

- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。
- 拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作，防止燃油意外点燃造成火灾。
- 拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。
- 拔出高压油管分组件时有少量燃油泄漏，应防止燃油滴到发动机外部或消声器。
- 拆油箱内胆组件前建议先用抽油泵将燃油抽出或消耗完燃油后再进行拆卸。





| 图片2油箱组件 |                | 油箱装饰罩组件1            | 检查   |    |
|---------|----------------|---------------------|------|----|
|         |                |                     | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                | 装配数量 | 备注 |
| 1       |                | ZT155－Z2深灰油箱右装饰罩    | 1    |    |
| 2       |                | ZT155－Z2深灰油箱左装饰罩    | 1    |    |
| 3       | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）   | 6    |    |
| 4       | 1250204-031093 | GB845St4. 2×12（环保彩） | 4    |    |
| 5       | 1170300-101000 | SK150－Z前右转向灯        | 1    |    |
| 6       | 1220300-144000 | SK150－Z油箱右装饰罩内板     | 1    |    |
| 7       | 1170300-100000 | SK150－Z前左转向灯        | 1    |    |
| 8       | 1220300-142000 | SK150－Z油箱左装饰罩内板     | 1    |    |

步骤:

●油箱装饰罩组件

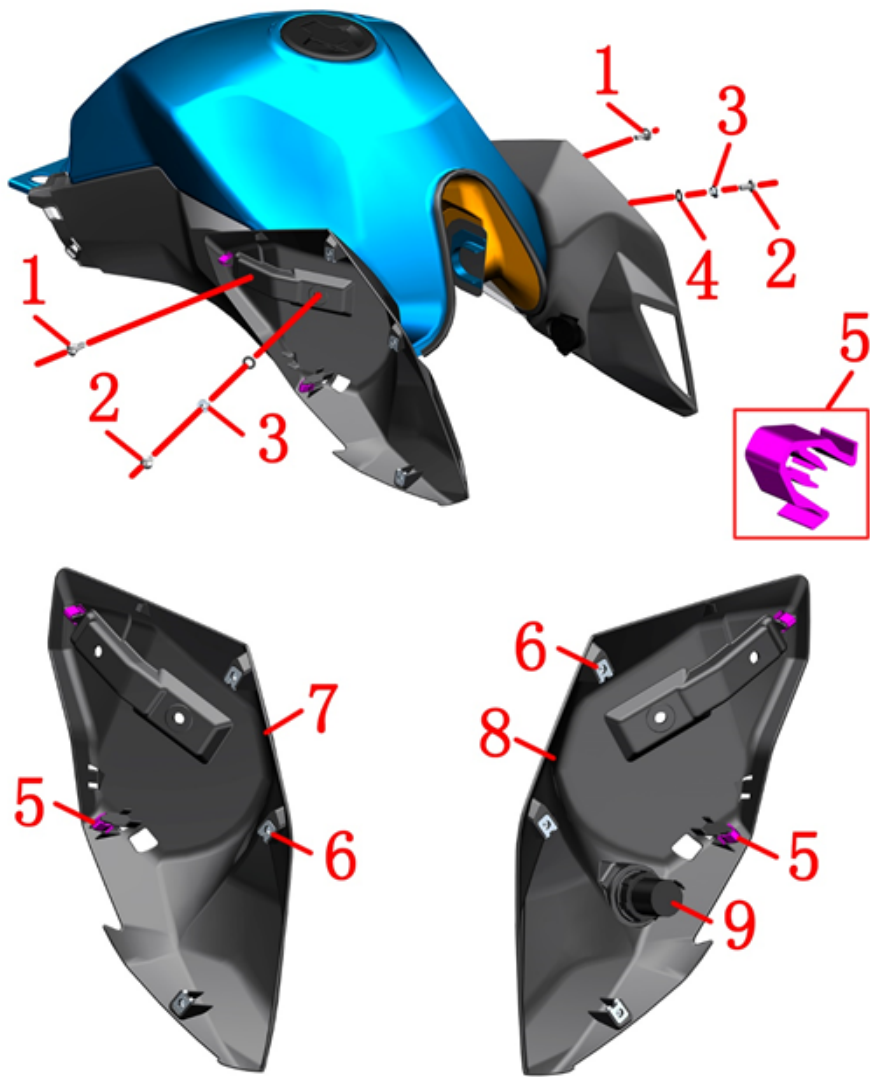
使用一字批等尖锐物体将右装饰罩(1)、左装饰罩(2)撬开往箭头方向取出。（此处卡扣皆为倒扣状，请小心拆除，请勿用力过大导致卡扣损坏。）

用4#内六角拆下6颗螺栓(3)，取下右内板(6)、左内板(8)。

用十字批将固定在右底板(6)上的自攻钉(4)拆下，取下右转向灯(5)。使用同样的方法拆下左转向灯(7)。

注意:

- 掰开卡扣时注意力度，防止因力度过大造成卡扣断裂。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 复装时注意自攻螺钉要垂直安装面后再锁紧，扭力不能过大。



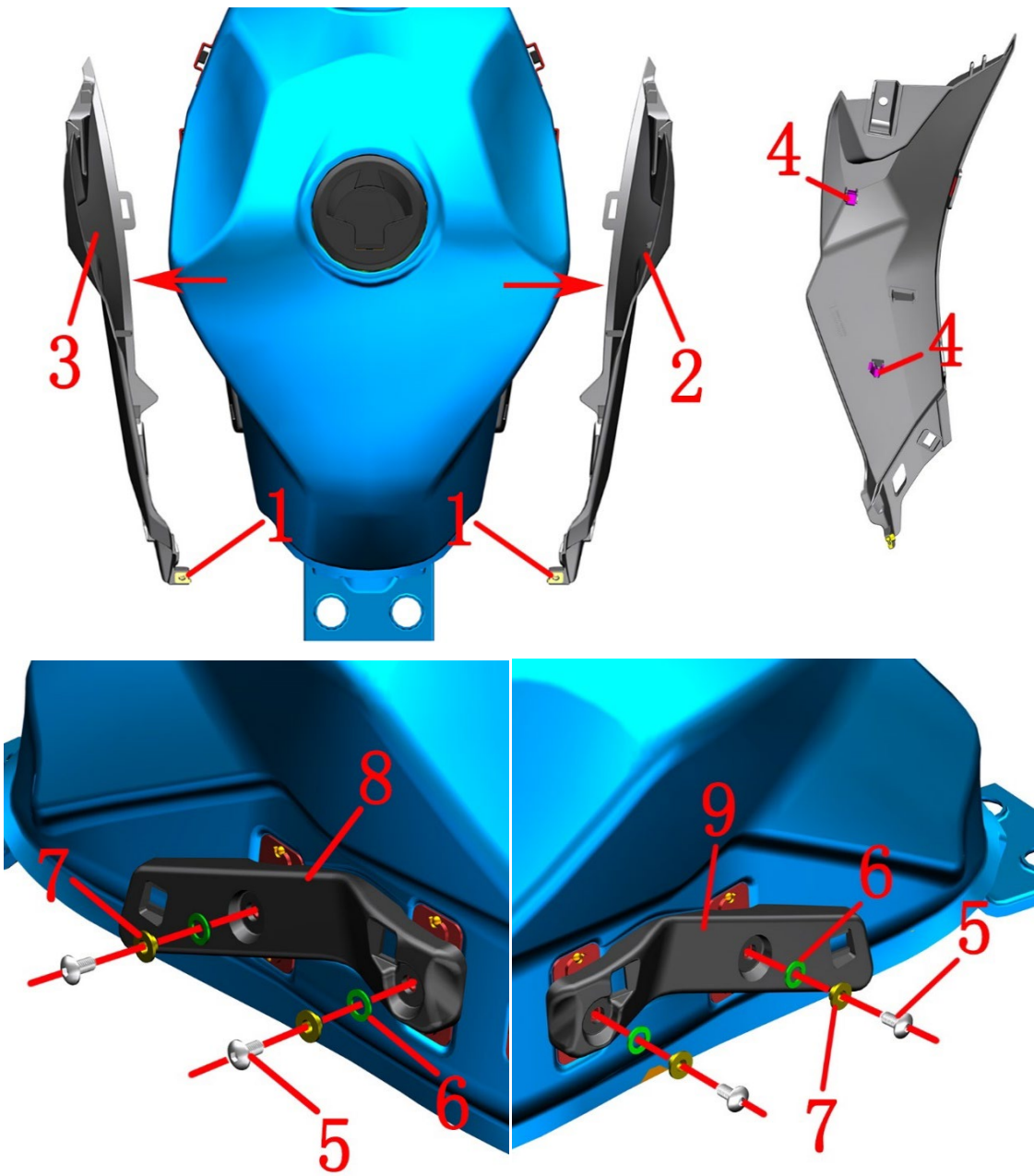
| 图片3油箱组件 |                | 油箱装饰罩组件2                   | 检查   |    |
|---------|----------------|----------------------------|------|----|
|         |                |                            | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                       | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1251100-375000 | 内六角轴肩螺丝 M6×16+8.5×5 SUS302 | 2    |    |
| 2       | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304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       | 1224100-008000 | ZT250-S卡扣                  | 4    |    |
| 6       | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）            | 6    |    |
| 7       | 1220300-147000 | SK150-Z油箱右装饰罩底板            | 1    |    |
| 8       | 1220300-146000 | SK150-Z油箱左装饰罩底板            | 1    |    |
| 9       | 1184200-100000 | ZT310双口通用USB充电线            | 1    |    |

步骤:

- 油箱装饰罩组件  
用4#内六角拆下2颗螺栓(2)，取下衬套(3)、缓冲胶(4)。  
再用4#内六角拆下2颗螺栓(1)。  
取下左装饰底板(8)和右装饰底板(7)，分别取下上面的6件夹板(6)、4个卡扣(5)。  
逆时针旋转USB充电接口(9)前部的固定螺纹，取下USB充电接口(9)。

注意:

- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 掰开卡扣时注意力度，防止因力度过大造成卡扣断裂。



| 图片4油箱组件 |                | 油箱装饰罩组件3                  | 检查   |    |
|---------|----------------|---------------------------|------|----|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                      | 调整   |    |
| 1       | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）           | 装配数量 | 备注 |
| 2       | 4041201-155051 | KD150-Z2深灰右侧盖前部（高光）       | 2    |    |
| 3       | 4041201-154051 | KD150-Z2深灰左侧盖前部（高光）       | 1    |    |
| 4       | 1224100-008000 | ZT250-S卡扣                 | 1    |    |
| 5       | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）         | 4    |    |
| 6       | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）       | 4    |    |
| 7       | 1274100-057095 | 翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5 | 4    |    |
| 8       | 1220300-150000 | SK150-Z油箱右底板              | 1    |    |
| 9       | 1220300-149000 | SK150-Z油箱左底板              | 1    |    |

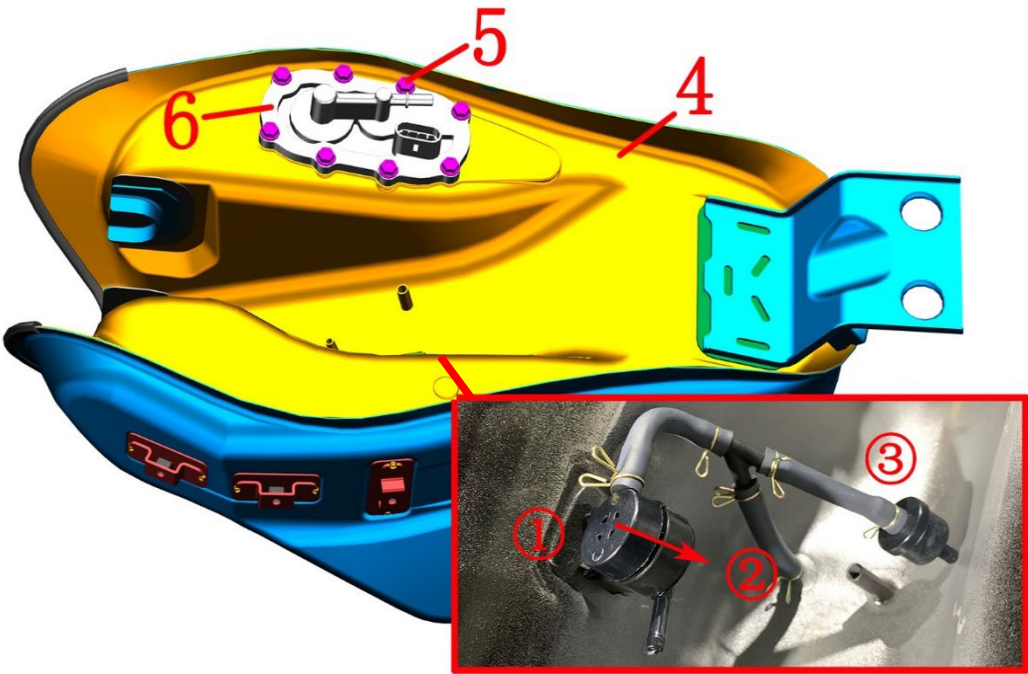
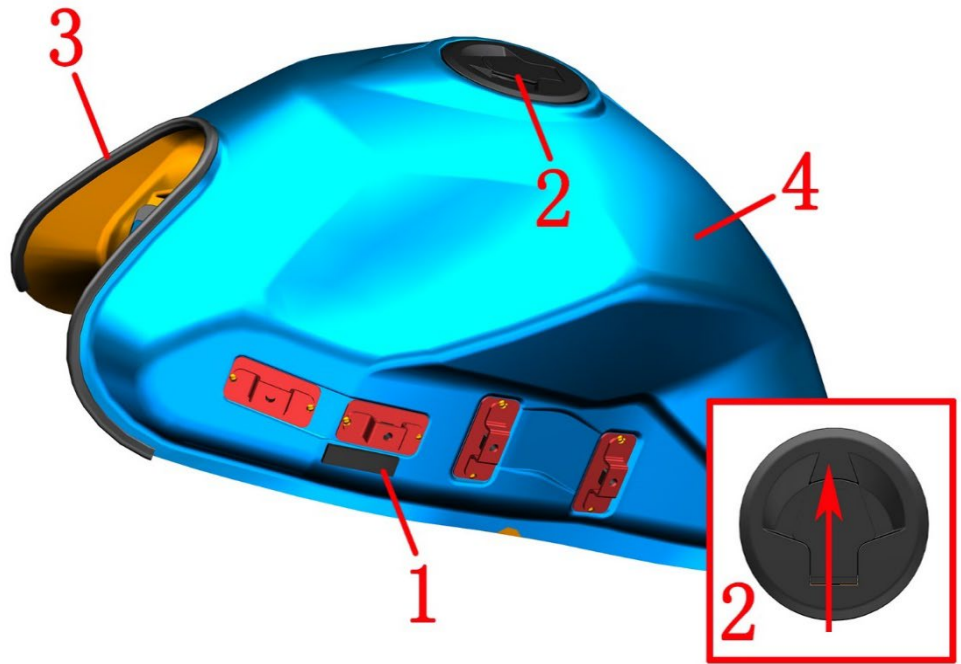
步骤:

- 侧盖前部组件  
将左侧盖前部(3)、右侧盖前部(2)往箭头方向取出，并取下上面的2件夹板(1)和4个卡扣(4)。  
用4#内六角将固定左底板(9)、右底板(8)的4颗螺栓(5)拆下，取下衬套(7)、缓冲胶(6)。

注意:

- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 掰开卡扣时注意力度，防止因力度过大造成卡扣断裂。





| 图片4油箱组件 |                | 油箱分组件                | 检查   |  |
|---------|----------------|----------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|         |                |                      | 调整   |                                                                                     |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                 | 装配数量 | 备注                                                                                  |
| 1       | 1240300-066000 | KD250—J头罩胶垫          | 1    |                                                                                     |
| 2       | 1181200-101000 | KD150—G1套锁           | 1    |                                                                                     |
| 3       | 1240300-021000 | HJ125—6导流罩玻璃胶条（1.5m） | 0.33 | 500mm                                                                               |
| 4       |                | ZT155—Z2油箱           | 1    |                                                                                     |
| 5       | 1250105-137093 | GB5789M6×16（环保彩）     | 8    |                                                                                     |
| 6       |                | T02内置燃油泵             | 1    |                                                                                     |

步骤:

●油箱组件

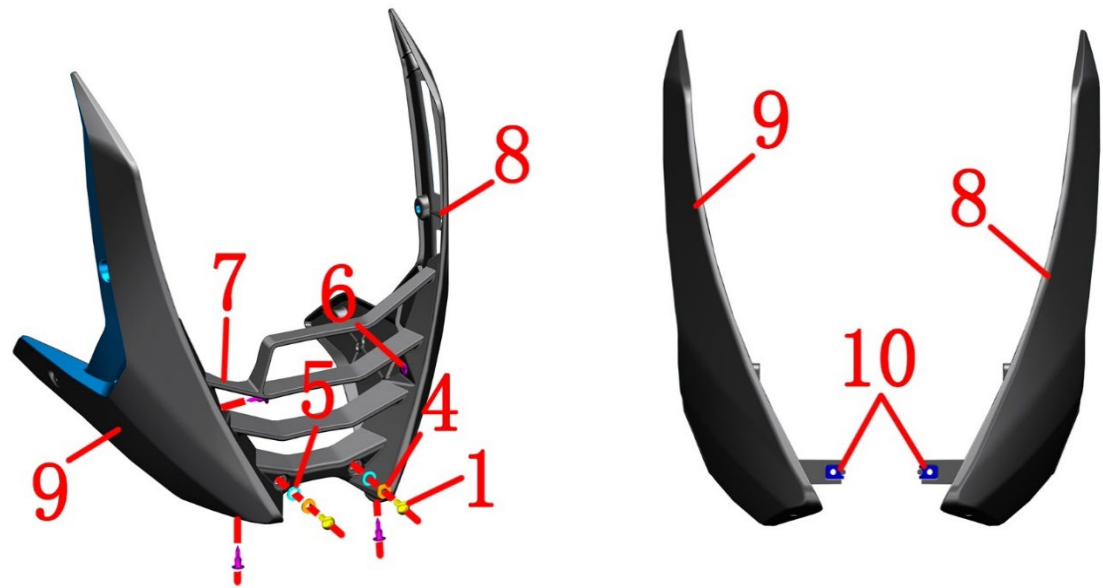
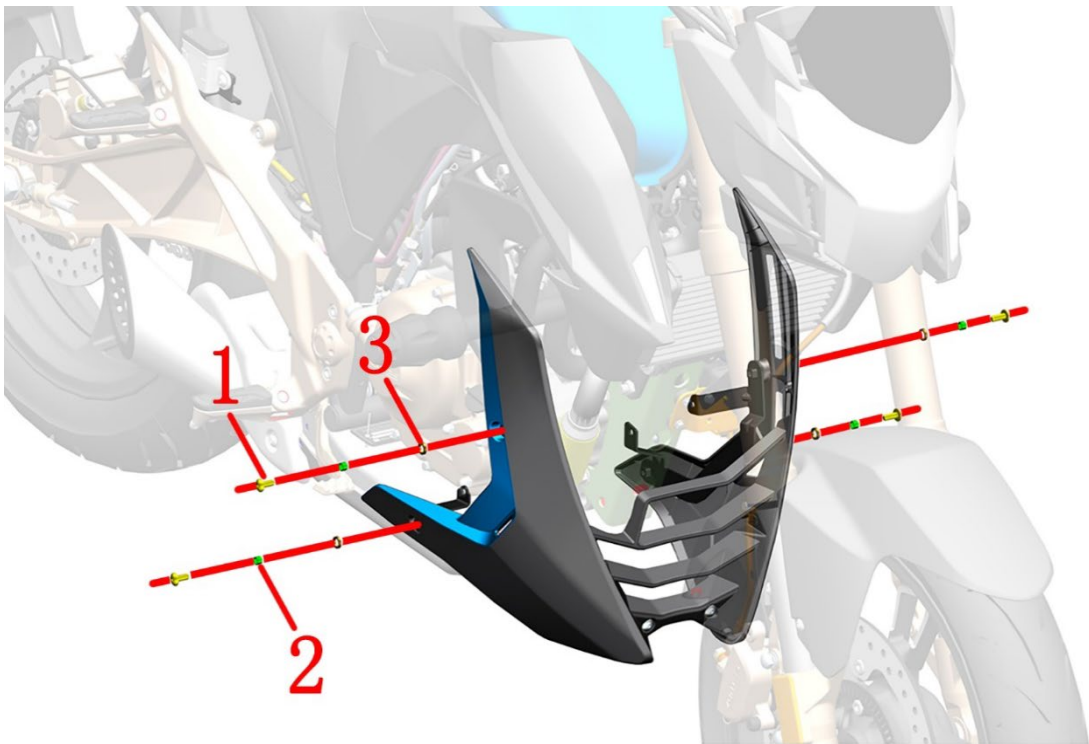
从油箱(4)上取下胶条(3)、胶垫(1)。

用钥匙取下油箱锁(2)。(箭头所指方向为车头，装油箱锁时不要装反，否则会损坏油箱)

将油箱翻转过来，把底部的倾倒阀①按箭头取下，再将连接油箱的油管②取下，单向阀③没有连接油箱上任何部位。

注意:

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。



| 图片1包围组件 |                | 包围组件                      | 检查   |  |
|---------|----------------|---------------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|         |                |                           | 调整   |                                                                                     |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                      | 装配数量 | 备注                                                                                  |
| 1       | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）         | 6    |                                                                                     |
| 2       | 1274100-018000 | ZT250—S消声器防烫板衬套           | 4    |                                                                                     |
| 3       | 1244100-037000 | Φ12×Φ8.5×2.5圆形缓冲胶         | 4    |                                                                                     |
| 4       | 1274100-057095 | 翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5 | 2    |                                                                                     |
| 5       | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）       | 2    |                                                                                     |
| 6       | 1224100-010000 | ZT250—S膨胀钉                | 4    |                                                                                     |
| 7       | 1221200-090000 | KD150—Z2下导流罩中部            | 1    |                                                                                     |
| 8       |                | ZT155—Z2下导流罩左部            | 1    |                                                                                     |
| 9       |                | ZT155—Z2下导流罩右部            | 1    |                                                                                     |
| 10      | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）           | 2    |                                                                                     |

步骤:

●包围组件

用4#内六角将包围组件的4颗螺栓(1)拆下，取下衬套(2)、缓冲胶(3)，即可将包围组件从整车上取下。

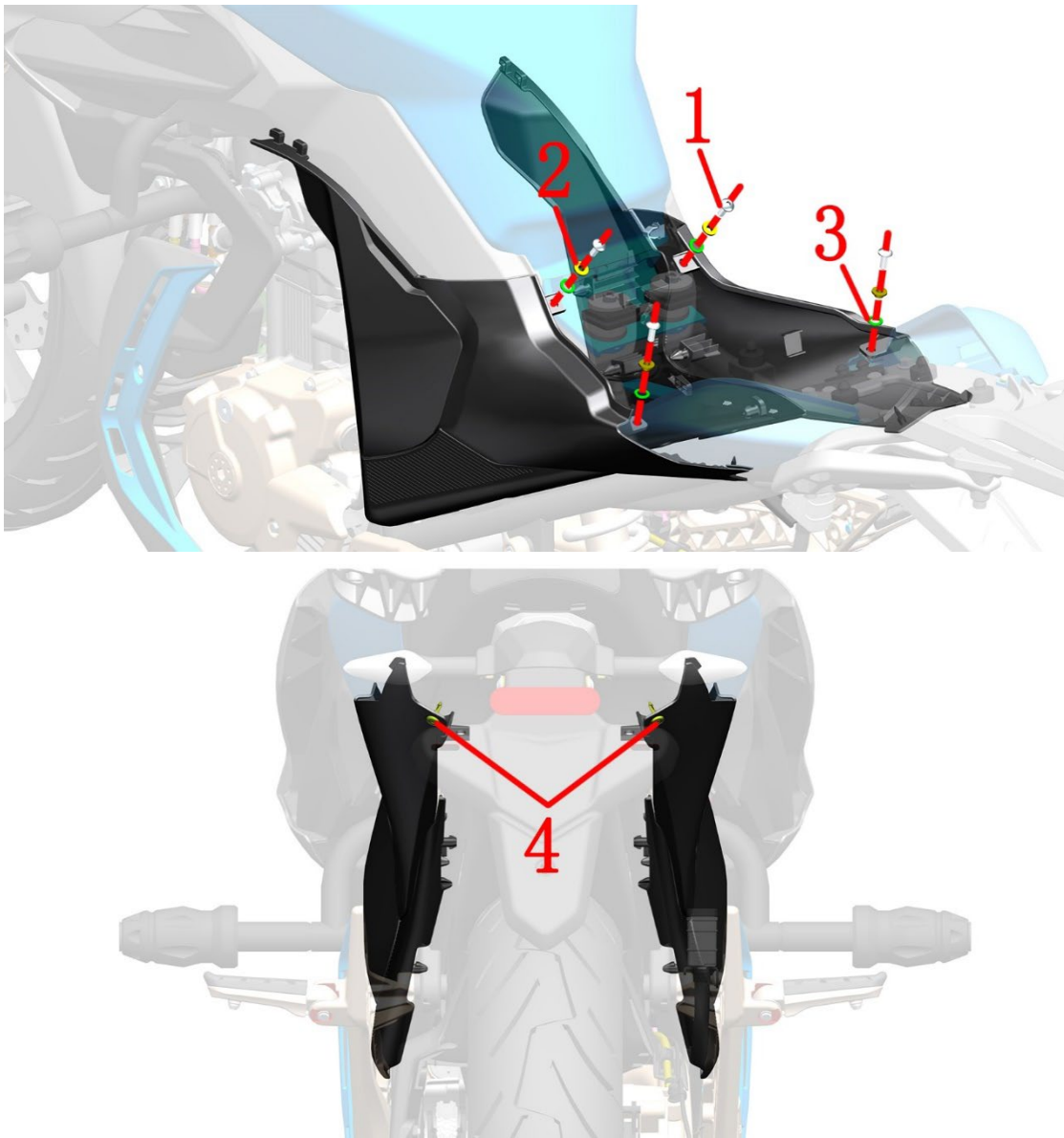
用4#内六角拆下导流罩中部(7)上的2颗螺栓(1)，取下衬套(4)、缓冲胶(5)，取出4颗膨胀钉(6)，将导流罩中部(7)拆下。

从导流罩左部(8)和导流罩右部(9)上取下共2件夹板(10)。

注意:

- 如需拆包围下支架可参照“车架&发动机组合2”的步骤。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。
- 拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。
- 图a为未安装状态；图b为装配状态；图c为拆卸状态。





| 图片1侧盖组件 |                | 侧盖组件1                           | 检查   |    |
|---------|----------------|---------------------------------|------|----|
|         |                |                                 | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                            | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）               | 4    |    |
| 2       | 1274100-057095 | 翻边衬套 φ 6.2× φ 8.4×3.5+ φ 14×1.5 | 4    |    |
| 3       | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（ φ 8.5× φ 14×1）         | 4    |    |
| 4       | 1224100-010000 | ZT250—S膨胀钉                      | 2    |    |

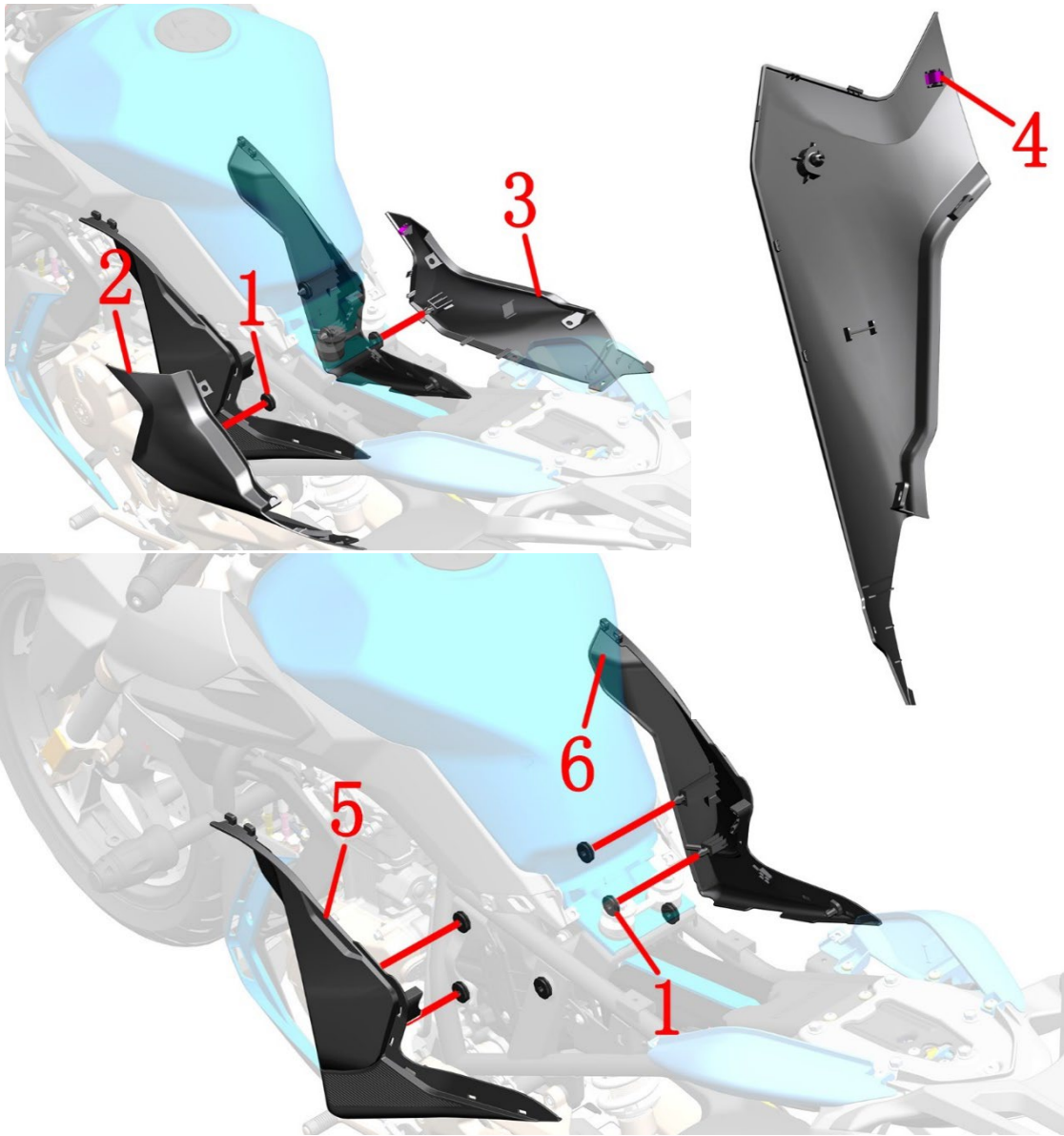
步骤:

- 侧盖组件  
用4#内六角将4颗螺栓(1)拆下，取下衬套(2)、缓冲胶(3)。  
取下侧盖组件后部的2颗膨胀钉。

注意:

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





| 图片2侧盖组件 |                | 侧盖组件2           | 检查   |    |
|---------|----------------|-----------------|------|----|
|         |                |                 | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称            | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1244100-002000 | ZT250—S侧盖圆胶     | 6    |    |
| 2       |                | ZT155—Z2深灰左侧盖后部 | 1    |    |
| 3       |                | ZT155—Z2深灰右侧盖后部 | 1    |    |
| 4       | 1224100-008000 | ZT250—S卡扣       | 2    |    |
| 5       | 1221200-091000 | KD150—Z2左侧盖底板   | 1    |    |
| 6       | 1221200-092000 | KD150—Z2右侧盖底板   | 1    |    |

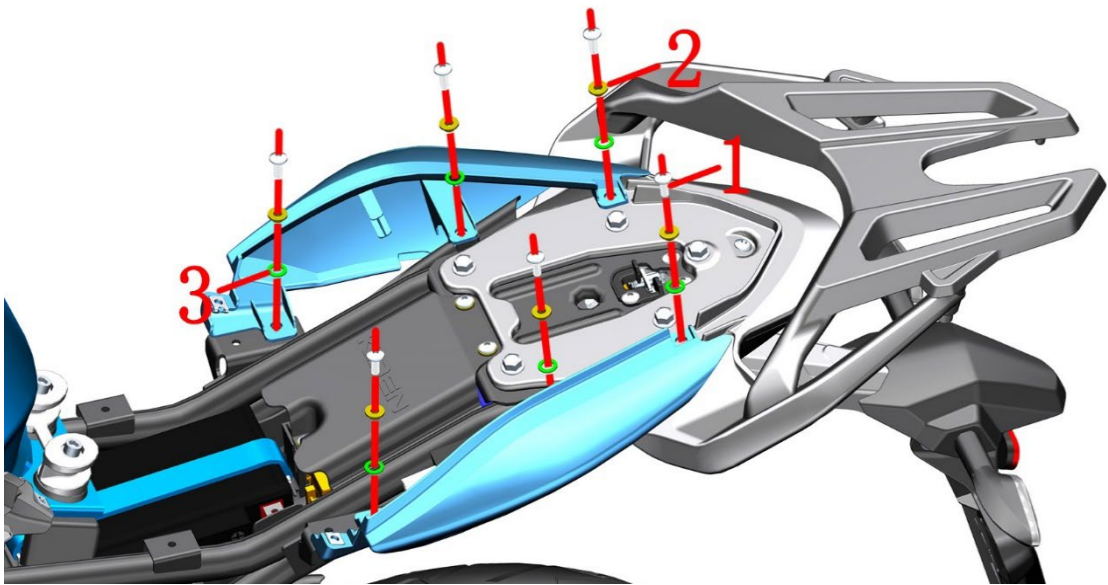
步骤:

●侧盖组件

将左侧盖后部(2)和右侧盖后部(3)从车架上拔出，取下侧盖后部上的2个卡扣。  
再将左侧盖底板(5)和右侧盖底板(6)从车架上拔出。

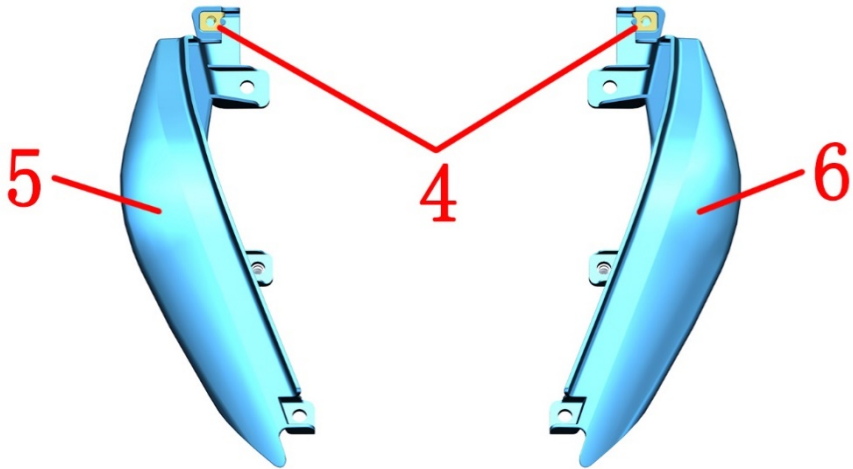
注意:

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

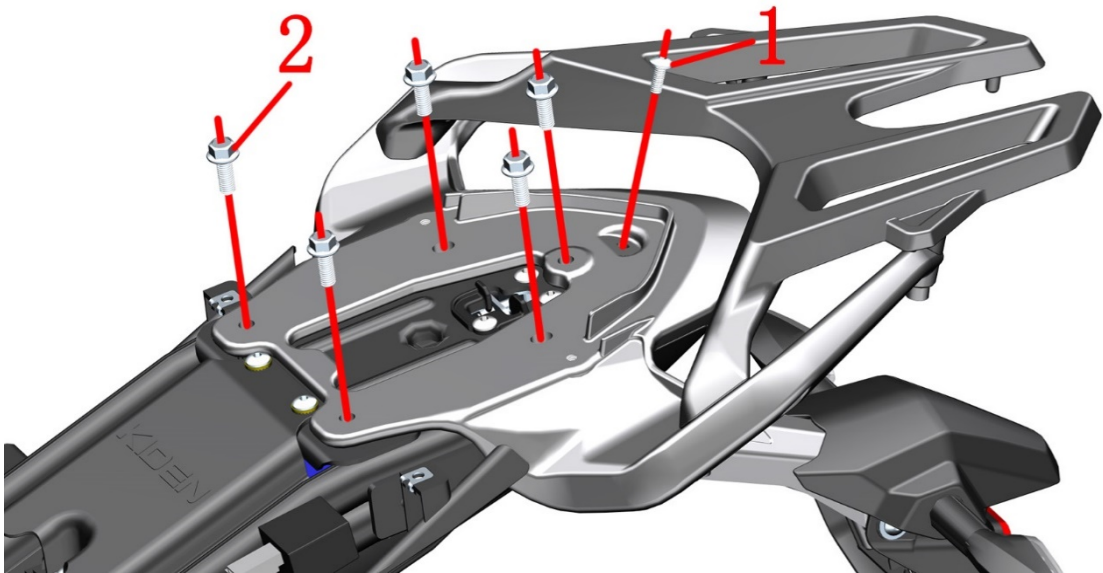


| 图片1尾裙、后泥板、电器件盒组件 |                | 尾裙组件                            | 检查   |    |
|------------------|----------------|---------------------------------|------|----|
|                  |                |                                 | 调整   |    |
| 序号               | 零件编码           | 零件名称                            | 装配数量 | 备注 |
| 1                | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）               | 6    |    |
| 2                | 1274100-057095 | 翻边衬套 φ 6.2× φ 8.4×3.5+ φ 14×1.5 | 6    |    |
| 3                | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（ φ 8.5× φ 14×1）         | 6    |    |
| 4                | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）                 | 2    |    |
| 5                |                | KD150－Z2尾裙左部                    | 1    |    |
| 6                |                | KD150－Z2尾裙右部                    | 1    |    |

步骤：  
●尾裙组件  
用4#内六角将6颗螺栓(1)拆下，取出衬套(2)、缓冲胶(3)。  
从整车上取下尾裙左部(5)，尾裙右部(6)，接着从尾裙上取下2件夹板(4)。

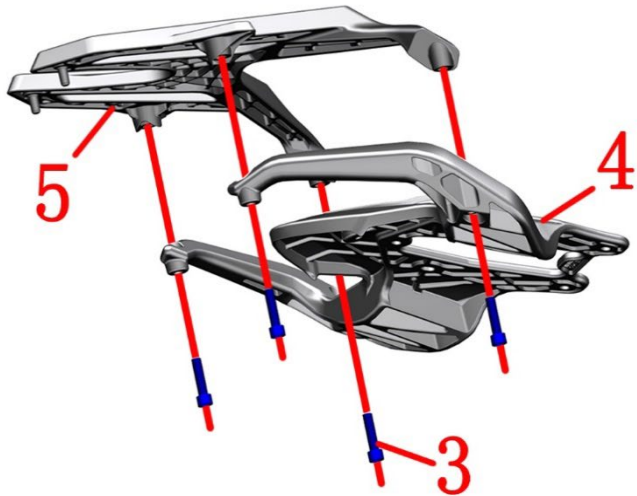


注意：  
●需提前拆掉侧盖、坐垫。  
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。



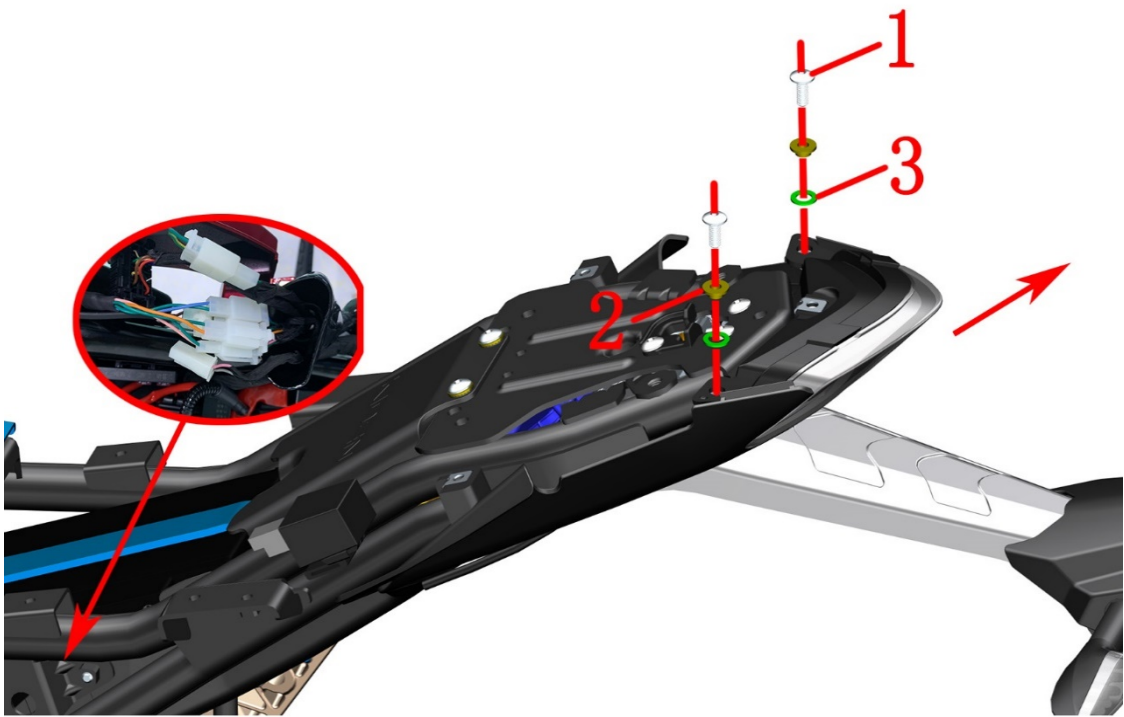
| 图片2尾裙、后泥板、电器件盒组件 |                | 后扶手、货架组件          |  | 检查   |    |
|------------------|----------------|-------------------|--|------|----|
|                  |                |                   |  | 调整   |    |
| 序号               | 零件编码           | 零件名称              |  | 装配数量 | 备注 |
| 1                | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢） |  | 1    |    |
| 2                | 1250105-142093 | GB5789M8×20（环保彩）  |  | 5    |    |
| 3                | 1250205-002091 | GB70. 1M8×30（白锌）  |  | 4    |    |
| 4                | 4111200-012051 | KD150—Z2后扶手（深灰哑光） |  | 1    |    |
| 5                | 4111100-002051 | SK150—Z货架（深灰哑光）   |  | 1    |    |

- 步骤：
- 后扶手、货架组件  
用4#内六角拆下1颗螺栓(1)。  
用12#套筒拆下5颗螺栓(2)。  
从整车上取下后扶手(4)和货架(5)，用6#内六角拆下4颗螺栓(3)。



- 注意：
- 需提前拆掉侧盖、坐垫、尾裙组件。
  - 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。





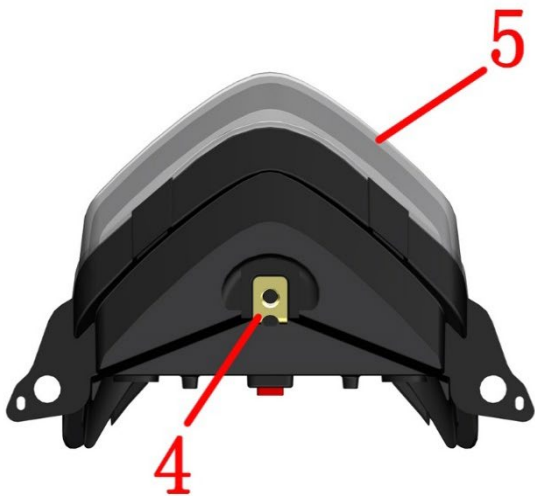
| 图片3尾裙、后泥板、电器件盒组件 |                | 尾灯组件                            | 检查   |    |
|------------------|----------------|---------------------------------|------|----|
|                  |                |                                 | 调整   |    |
| 序号               | 零件编码           | 零件名称                            | 装配数量 | 备注 |
| 1                | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）               | 2    |    |
| 2                | 1274100-057095 | 翻边衬套 φ 6.2× φ 8.4×3.5+ φ 14×1.5 | 2    |    |
| 3                | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（ φ 8.5× φ 14×1）         | 2    |    |
| 4                | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）                 | 1    |    |
| 5                | 1171200-062000 | KD150—Z2尾灯                      | 1    |    |

步骤:

- 尾灯组件

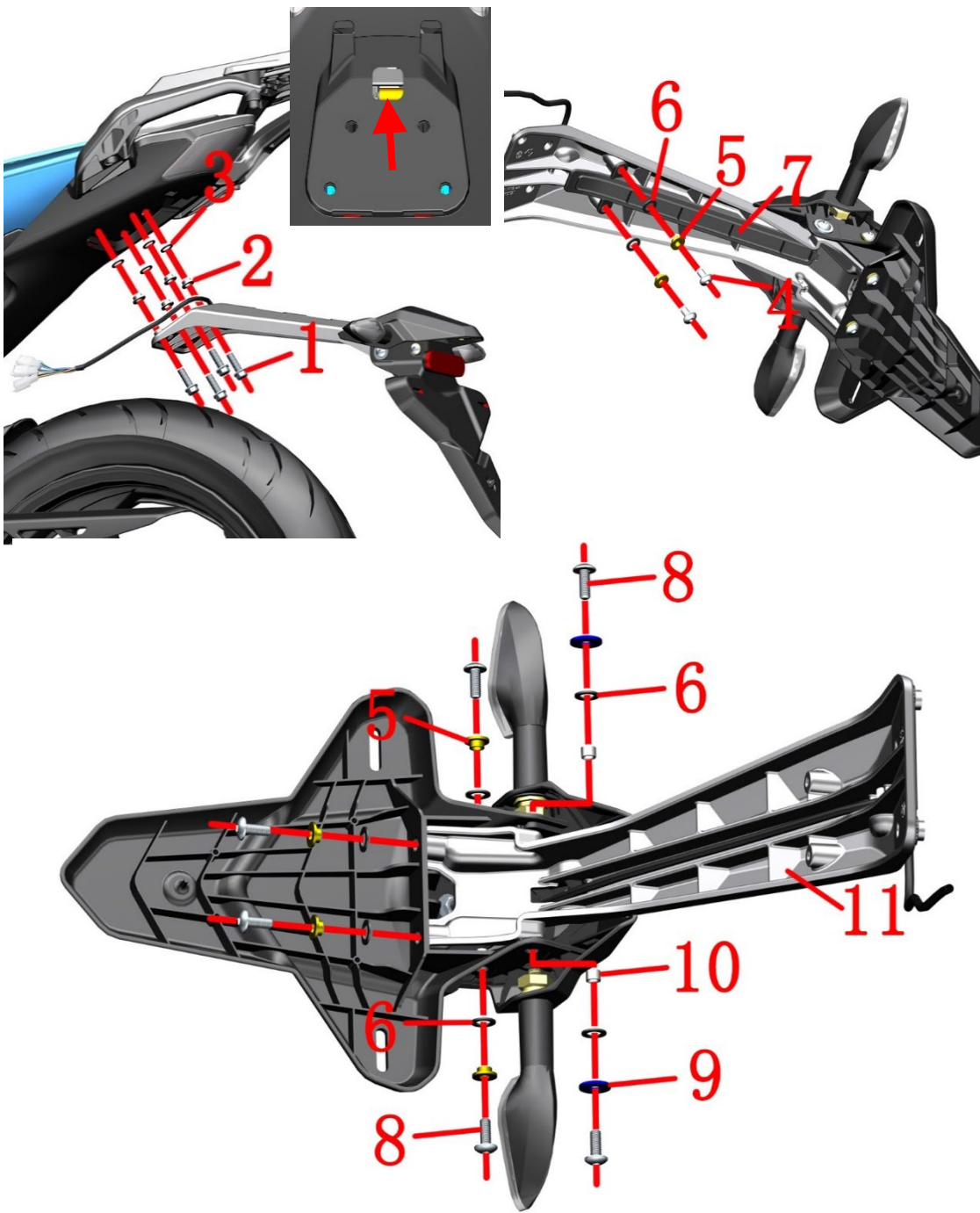
用4#内六角拆下2颗螺栓(1)，取下衬套(2)、缓冲胶(3)。

找到并拔下箭头所指位置处的尾灯接头，按箭头方向取下尾灯(5)并将尾灯上的夹板(4)取下。



注意:

- 需提前拆掉侧盖、坐垫、后扶手等组件。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。



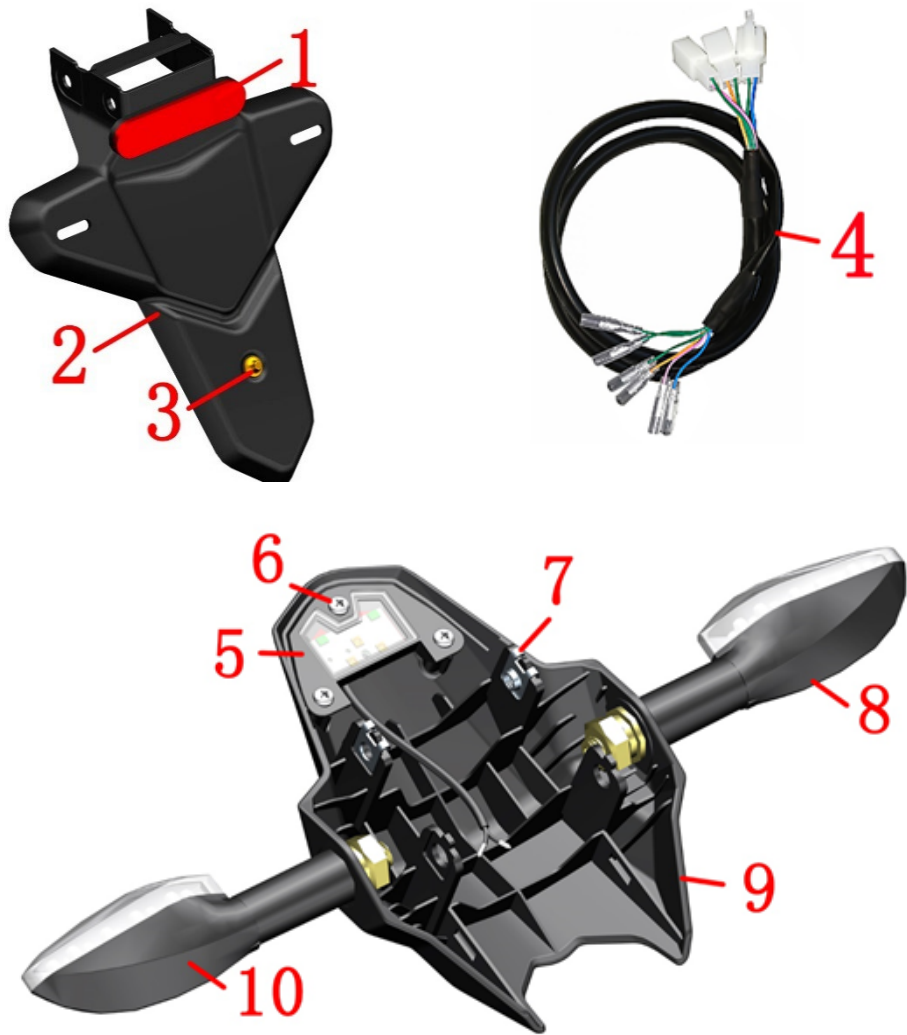
| 图片4尾裙、后泥板、电器件盒组件 |                | 后挡泥板组件1                       | 检查   |    |
|------------------|----------------|-------------------------------|------|----|
|                  |                |                               | 调整   |    |
| 序号               | 零件编码           | 零件名称                          | 装配数量 | 备注 |
| 1                | 1250105-148093 | GB5789M8×25（环保彩）              | 4    |    |
| 2                | 1251700-058093 | 翻边衬套φ8.2×φ11×4.5+φ16×1.5（环保彩） | 4    |    |
| 3                | 1240300-071000 | 翻边衬套缓冲胶（φ11×φ16×1）            | 4    |    |
| 4                | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12（304不锈钢）             | 2    |    |
| 5                | 1274100-057095 | 翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5     | 6    |    |
| 6                | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）           | 8    |    |
| 7                | 1221200-052000 | KD150-U后挡泥板支架盖板               | 1    |    |
| 8                | 1251100-120093 | 非标螺栓M6×16（环保彩）                | 6    |    |
| 9                | 1250502-010093 | GB96.1 φ6（环保彩）                | 2    |    |
| 10               | 1274100-018000 | ZT250-S消声器防烫板衬套               | 2    |    |
| 11               | 4021200-045051 | KD150-U后挡泥板支架（深灰哑光）           | 1    |    |

步骤:

- 后挡泥板组件  
先将坐垫取下。  
在左侧找到转接线的3个插头并拔下。（转接线插头与尾灯插头在同一个胶套中。）  
抓牢后挡泥板组件然后用12#套筒将4颗螺栓(1)拆下，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。  
把尾裙底部往下拉开一定距离后将转接线的插头从箭头所指的小孔中拉出。后将后挡泥板组件从车上取下放好。
- 盖板  
用4#内六角拆下2颗螺栓(4)然后取下衬套(5)和缓冲胶(6)后将盖板(7)取下。将转接线插头从挡泥板支架的孔中抽出。
- 后挡泥板分组件  
用4#内六角分别拆下底部的2颗螺栓(8)然后取下衬套(5)和缓冲胶(6)。  
用4#内六角分别拆下转向灯背面两侧的螺栓(8)，取下垫片(9)、缓冲胶(6)和防烫板衬套(10)。  
用4#内六角分别拆下转向灯发光面两侧2颗螺栓(8)然后取下衬套(5)和缓冲胶(6)。  
后将泥板分组件、转向灯支架组件和后挡泥支架分离。

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。
- 拉出转接线插头时注意力度。



| 图片5尾裙、后泥板、电器件盒组件 |                | 后挡泥板组件2               | 检查   |    |
|------------------|----------------|-----------------------|------|----|
|                  |                |                       | 调整   |    |
| 序号               | 零件编码           | 零件名称                  | 装配数量 | 备注 |
| 1                | 1174100-002000 | ZT250-S后反射器           | 1    |    |
| 2                | 1221200-051000 | KD150-U后挡泥板           | 1    |    |
| 3                | 1244100-006000 | ZT250-S后牌照缓冲胶         | 1    |    |
| 4                | 1181200-103000 | KD150-U副泥板转接线（短）      | 1    |    |
| 5                | 1171200-078000 | KD150-U牌照灯（只含牌照灯）     | 1    |    |
| 6                | 1251200-066000 | 非标十字自攻螺钉ST3.0×8.5(白锌) | 3    |    |
| 7                | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）       | 2    |    |
| 8                | 1170300-064000 | HJ125-K前右转向灯          | 1    |    |
| 9                | 1221200-053000 | KD150-U后转向灯支架         | 1    |    |
| 10               | 1170300-063000 | HJ125-K前左转向灯          | 1    |    |

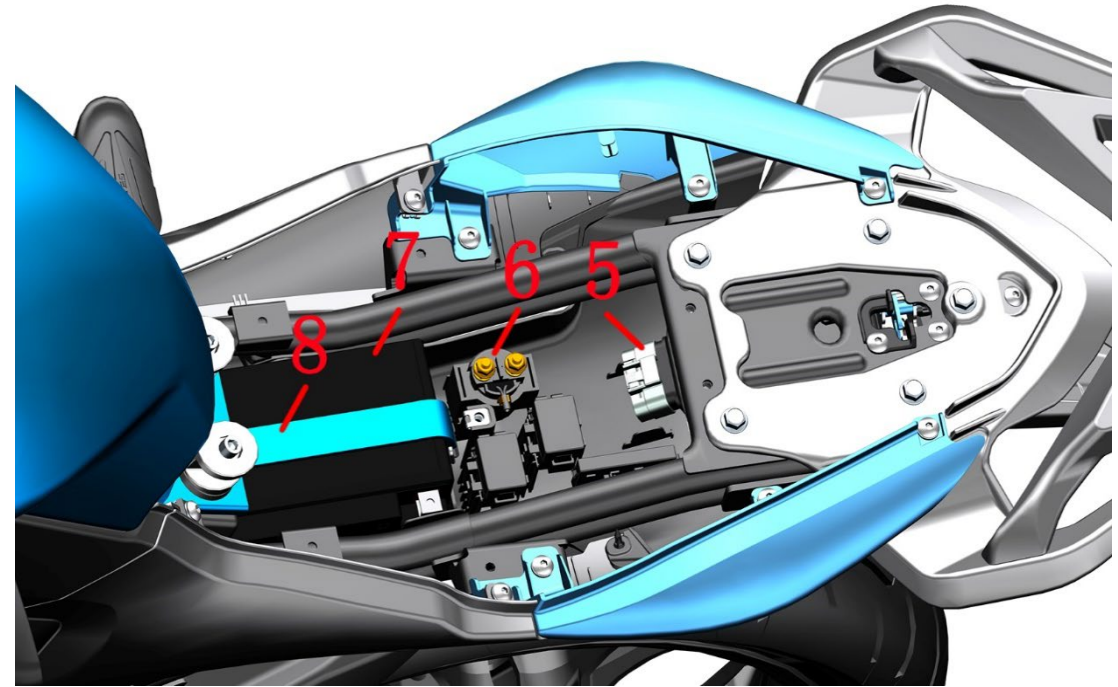
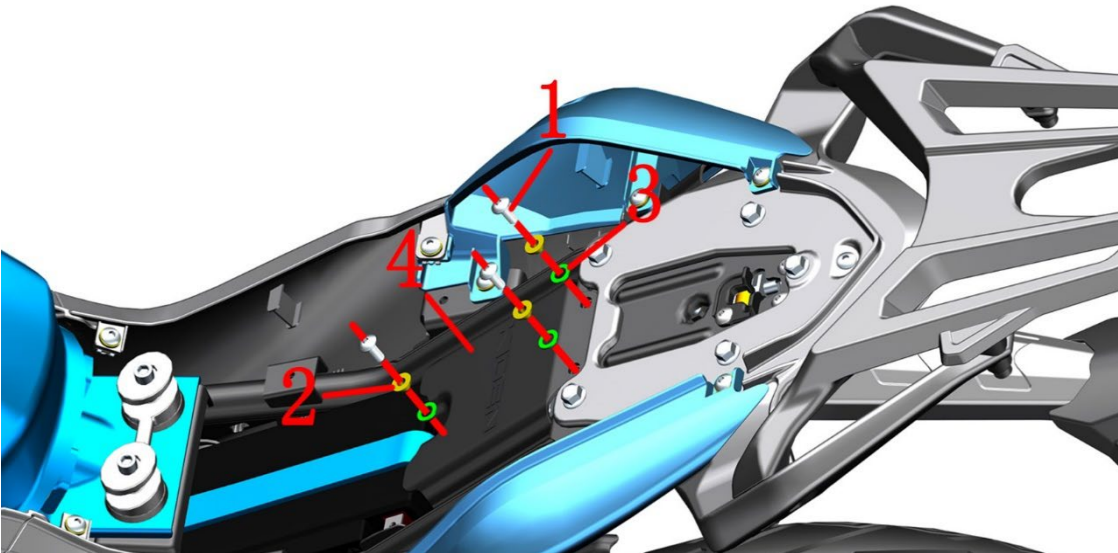
步骤:

- 后挡泥板  
拆下后反射器(1)自带的螺母和垫片然后取下反射器。从后挡泥(2)上拔下牌照缓冲胶(3)。
- 转向灯组件  
拔掉转向灯和牌照灯的所有接头将副泥板转接线取下。  
从转向灯支架(9)上取下2件夹板螺母(7)。  
用十字批拆掉牌照灯自带的3颗自攻螺钉(6)后将牌照灯(5)取下。  
抓牢左（右）转向灯后用17#开口扳手拆下转向灯自带的螺母，取下自带的弹垫和垫片后取下转向灯。

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。
- 复装时注意牌照灯的自攻螺钉要垂直安装面后再锁紧，扭力不能过大。





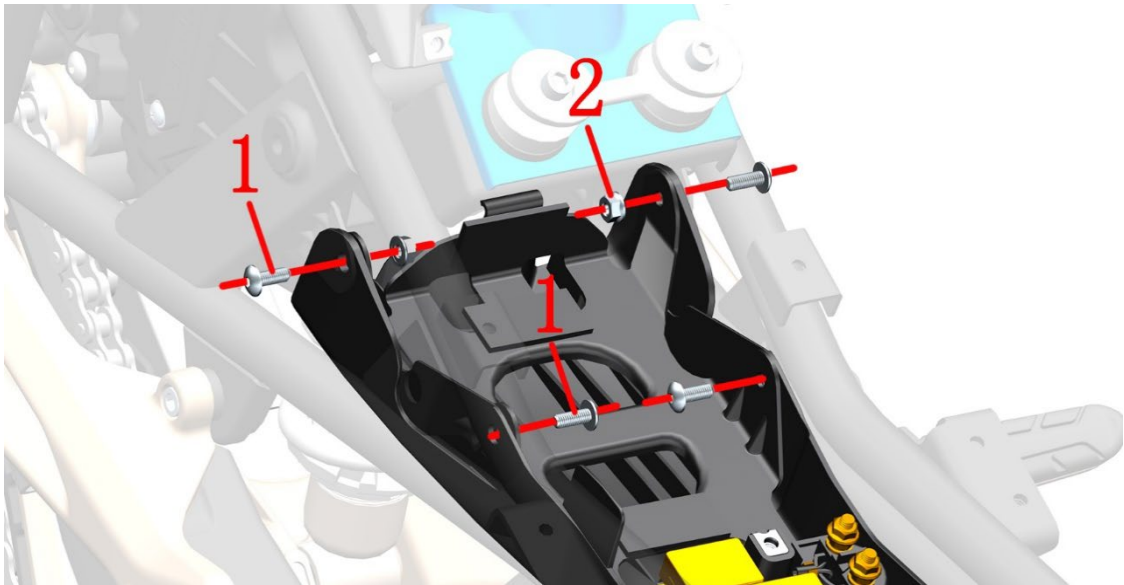
| 图片6尾裙、后泥板、电器件盒组件 |                | 电池组件                       | 检查   |     |
|------------------|----------------|----------------------------|------|-----|
|                  |                |                            | 调整   |     |
| 序号               | 零件编码           | 零件名称                       | 装配数量 | 备注  |
| 1                | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）          | 3    |     |
| 2                | 1274100-057095 | 翻边衬套 φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5 | 3    |     |
| 3                | 1244100-052000 | 翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）        | 3    |     |
| 4                | 1221200-109000 | KD150-Z2电器件盒上盖             | 1    |     |
| 5                |                | MSE 控制器                    | 1    | ECU |
| 6                | 1184300-002000 | ZT350 启动继电器                | 1    |     |
| 7                | 1184200-099000 | ZT310胶体电池（6-FM-10/10Ah）    | 1    |     |
| 8                | 1244200-111000 | ZT310胶体电池绑带                | 1    |     |

步骤:

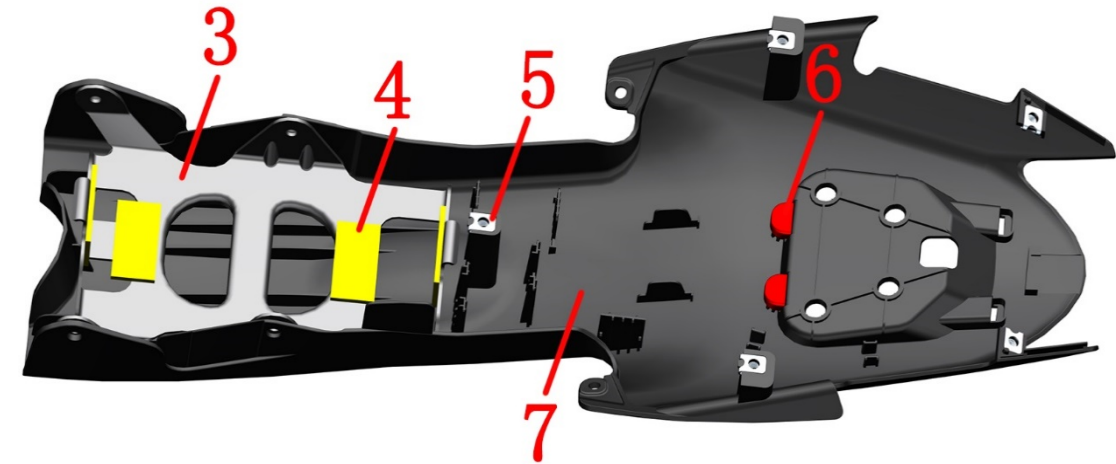
- 电器件盒上盖  
用4#内六角拆下3颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)，取出电器件盒上盖(4)。
- 胶体电池组件  
先将电池绑带(8)靠近正极的一端取出，再将胶体电池(7)拉起固定好，拨开黑色保护帽拆下负极；再拨开红色保护帽拆下正极；取下蓄电池；最后再将电池绑带(8)取下。重新安装时应该先将电池绑带(8)负极那端处的扣位扣好，再将电池安装好；安装电池时应该先接正极，再接负极；最后将电池绑带(8)扣好。

注意:

- 可在启典官网购买专用的充电器。
- 拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。
- 复装时注意不要压到任何线缆，防止短路。

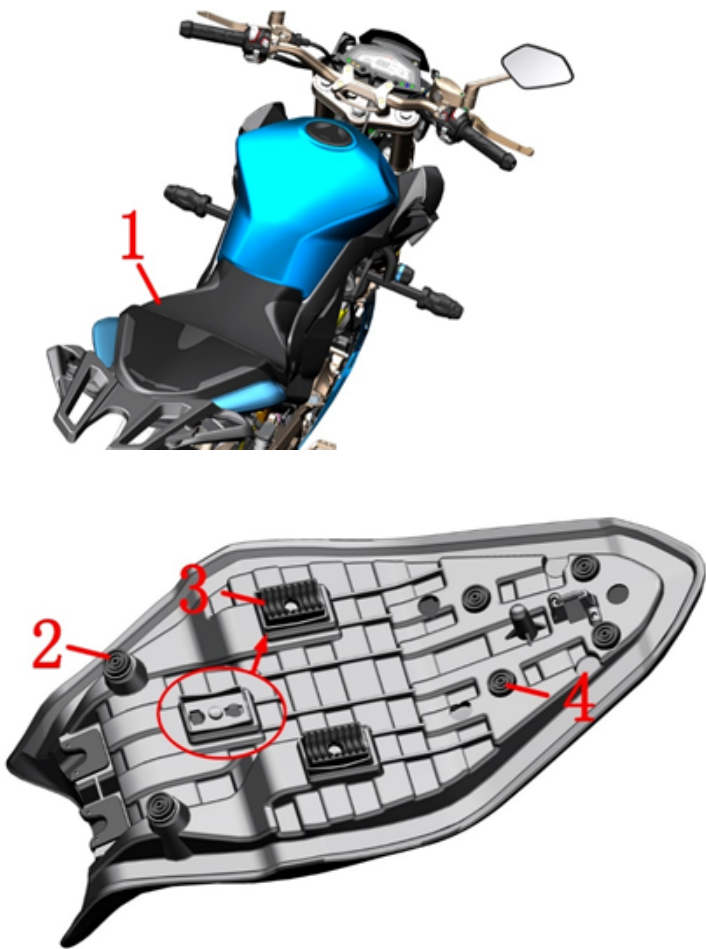


| 图片7尾裙、后泥板、电器件盒组件 |                | 电器件盒组件             | 检查   |    |
|------------------|----------------|--------------------|------|----|
|                  |                |                    | 调整   |    |
| 序号               | 零件编码           | 零件名称               | 装配数量 | 备注 |
| 1                | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16（304不锈钢）  | 4    |    |
| 2                | 1250303-010093 | GB6177. 1M6（环保彩）   | 2    |    |
| 3                | 1271200-144000 | KD150－G1电池支架（胶体电池） | 1    |    |
| 4                | 1240300-007000 | HJ125－6电瓶胶垫        | 4    |    |
| 5                | 1251300-063093 | 夹板M6×11×15（环保彩）    | 5    |    |
| 6                | 1244200-087000 | ZT310－X尾裙中部防水胶塞    | 2    |    |
| 7                | 1221200-094000 | KD150－Z2尾群底部       | 1    |    |



- 步骤：
- 尾裙底部组件
  - 用4#内六角和10#梅花扳手将螺栓(1)、螺母(2)拆下。
  - 将保险盒和启动继电器从尾裙底部上拉出即可不用拆除；ECU插头不用拔。即可将整个后尾裙往下拉，取下整个后尾裙。
  - 将电池支架(3)从后尾裙(7)中取出。电瓶胶垫(4)为双面胶粘贴到电池支架(3)上。
  - 取下夹板(5)和防水胶塞(6)。

- 注意：
- 需提前将侧盖、坐垫等组件拆下。
  - 可在启典官网购买专用的充电器。
  - 拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。
  - 复装时注意不要压到任何线缆，防止短路。

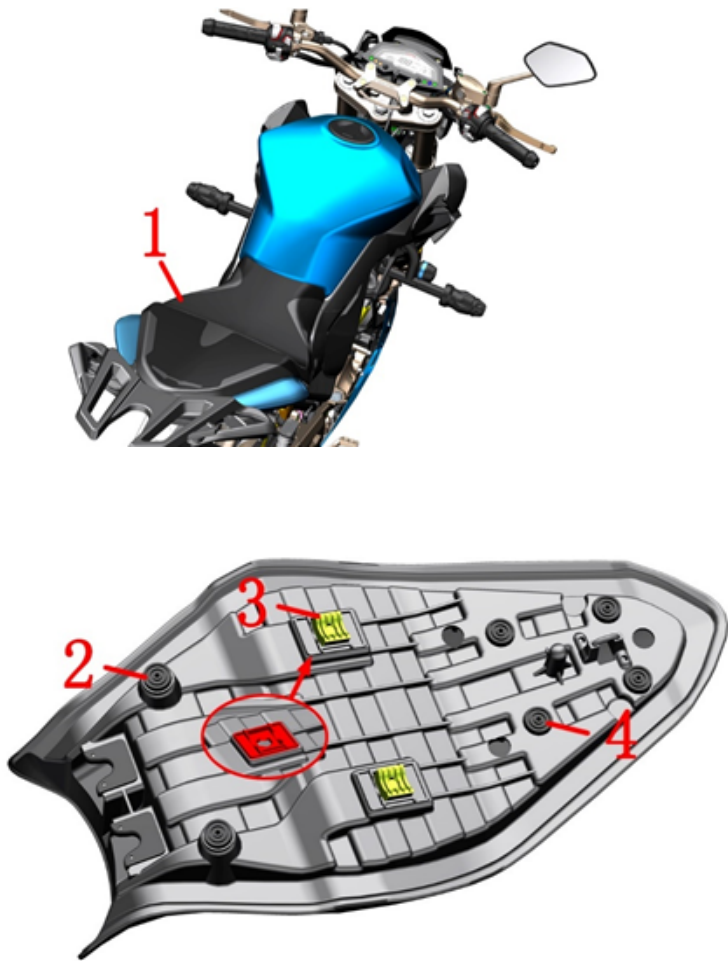


| 图片1坐垫组件 |                | (旧款) 坐垫组件            |  | 检查   |    |
|---------|----------------|----------------------|--|------|----|
|         |                |                      |  | 调整   |    |
| 序号      | 零件编码           | 零件名称                 |  | 装配数量 | 备注 |
| 1       | 1200101-085000 | KD150-Z2坐垫 (II) (WX) |  | 1    |    |
| 2       | 1244100-024000 | ZT250-S坐垫前胶          |  | 2    | 售后 |
| 3       | 1244100-022000 | ZT250-S坐垫垫胶          |  | 2    |    |
| 4       | 1244100-025000 | ZT250-S坐垫圆胶          |  | 6    |    |

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

- 注意:
- 应将车辆固定好在进行操作。
  - 坐垫安装不到位驾驶容易造成意外。

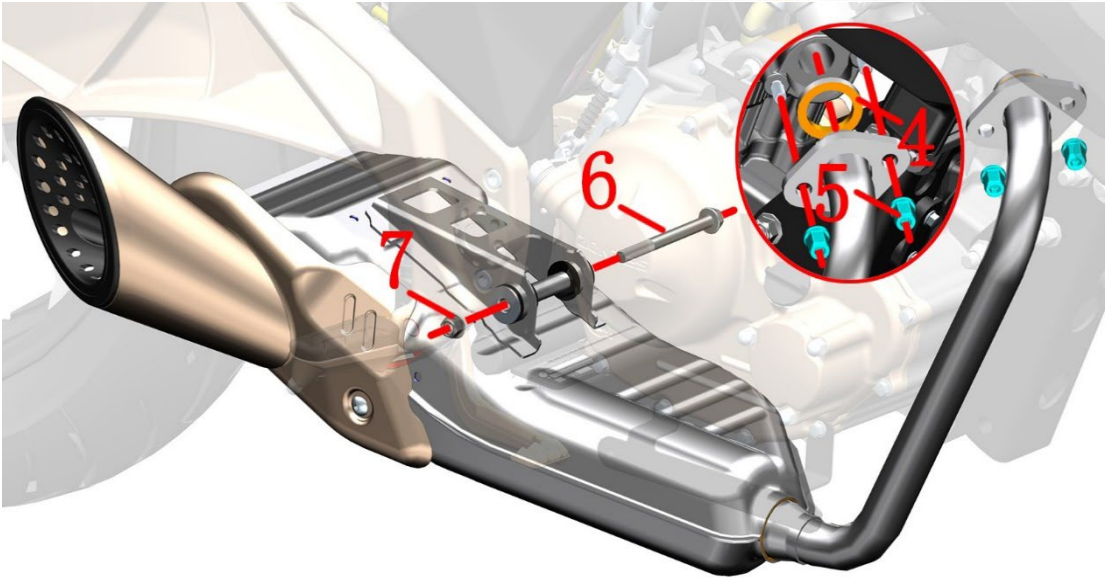
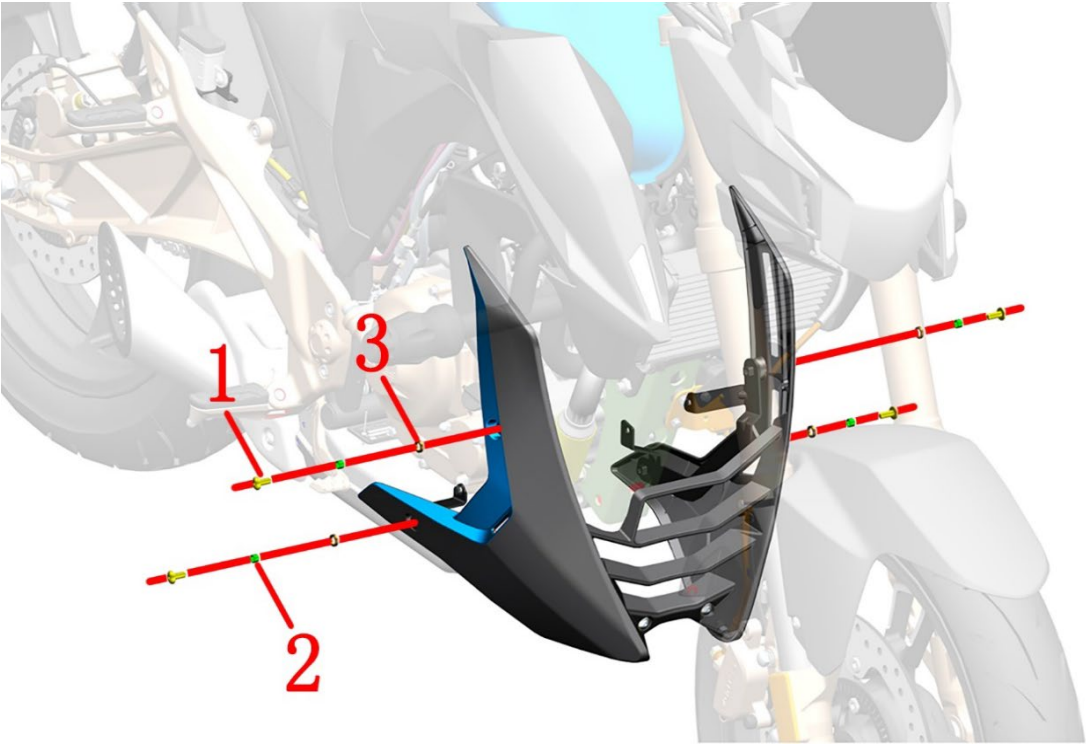




| 图片2坐垫组件 |                | (新款) 坐垫组件         |      | 检查<br>调整 |  |
|---------|----------------|-------------------|------|----------|--|
| 序号      | 零件编码           | 零件名称              | 装配数量 | 备注       |  |
| 1       | 1200101-085000 | KD150—Z2坐垫（Ⅱ）（WX） | 1    |          |  |
| 2       | 1244100-024000 | ZT250—S坐垫前胶       | 2    | 售后       |  |
| 3       | 1244300-033000 | ZT350坐垫垫胶         | 2    |          |  |
| 4       | 1244100-025000 | ZT250—S坐垫圆胶       | 6    |          |  |

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

- 注意:
- 应将车辆固定好在进行操作。
  - 坐垫安装不到位驾驶容易造成意外。



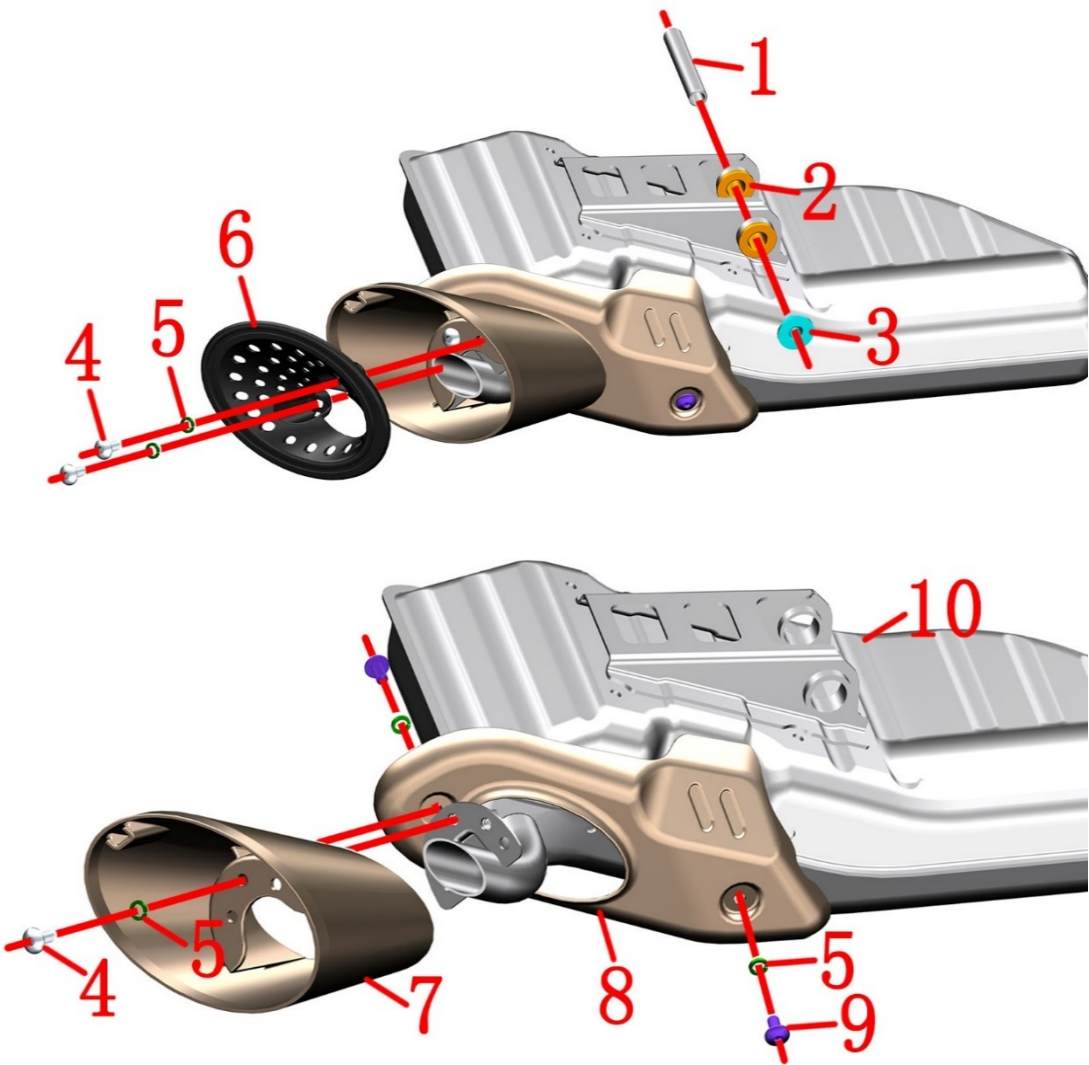
| 图片1消声器组件 |                | 消声器组件1                       | 检查   |    |
|----------|----------------|------------------------------|------|----|
|          |                |                              | 调整   |    |
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                         | 装配数量 | 备注 |
| 1     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

步骤:

- 拆消声器组件  
用4#内六角拆下包围组件的4颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3), 取出包围组件。  
用12#套筒固定好螺栓(6)，用13#梅花扳手将螺母(7)拆下，取下螺栓(6)。  
托住消声器组件后用6#内六角或12#套筒拆下螺母(5)。  
一手托住消声器回压包底部，一手抓住排气器处的法兰将取下。用橡皮筋或绳子将法兰缠好防止法兰在前部弯管来回移动造成划伤。  
从排气口取下密封垫(4)。

注意:

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



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

步骤:

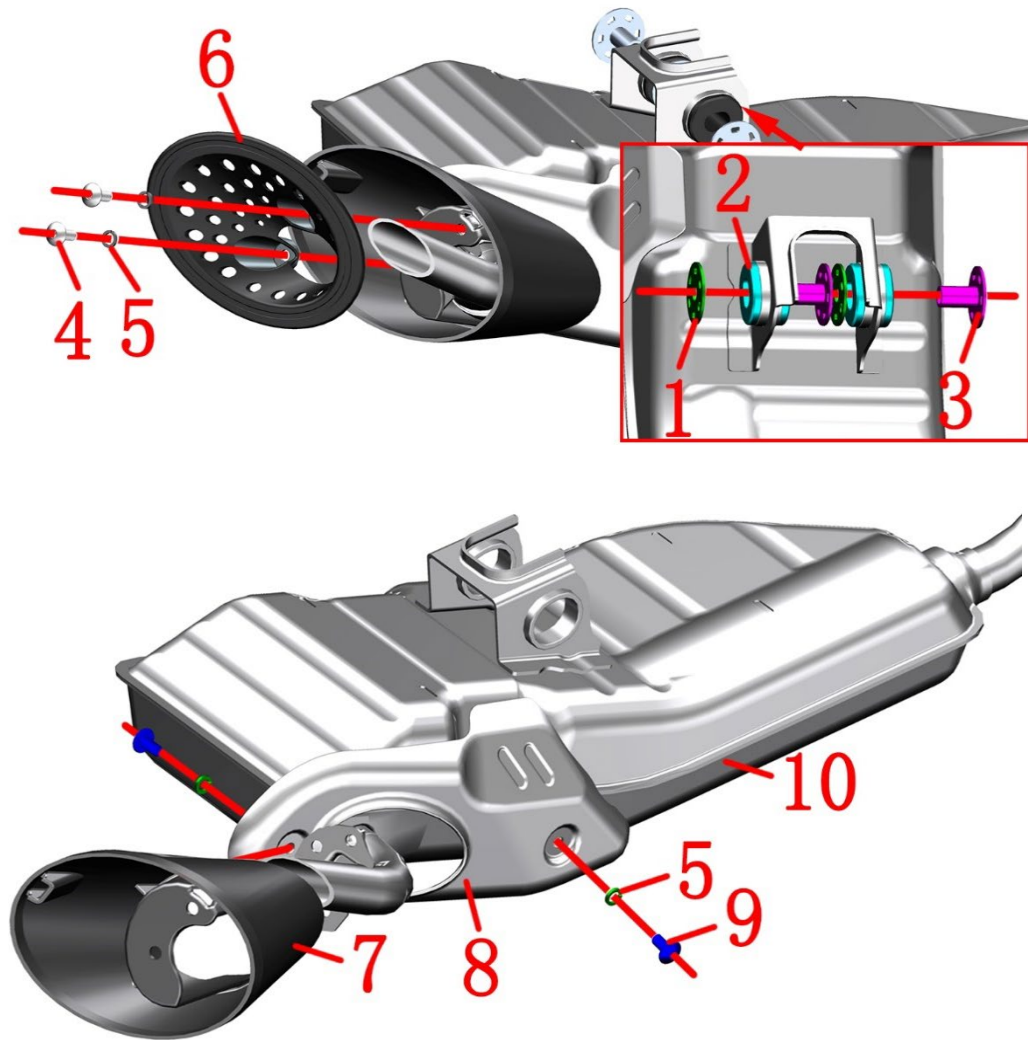
●消声器组件

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

注意:

●防止异物进入消声器内部。





| 图片3消声器组件 |                | 消声器组件2 (200/升级版)                                                                                     | 检查<br>调整 |  |
|----------|----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|--|
| 序号       | 零件编码           | 零件名称                                                                                                 | 装配数量     |  |
| 1        | 1251500-099000 | ZT350-GK消声器不锈钢垫片 ( $\phi 9.1 \times \phi 33 \times 1.5$ )                                            | 2        |  |
| 2        | 1244300-022000 | ZT350-GK-H1消声器悬挂空心缓冲胶                                                                                | 2        |  |
| 3        | 1251700-207000 | ZT350-GK消声器不锈钢翻边衬套 ( $\phi 9 \times \phi 12 \times 20.5 \times \phi 9.1 \times \phi 33 \times 1.5$ ) | 2        |  |
| 4        | 1251100-102000 | 非标螺栓M6×16 (304不锈钢)                                                                                   | 2        |  |
| 5        | 1250501-010000 | GB93 $\phi 6$ 弹垫                                                                                     | 4        |  |
| 6        |                | KD150-U消声器尾罩后部                                                                                       | 1        |  |
| 7        |                | KD200-U消声器尾罩前部                                                                                       | 1        |  |
| 8        |                | KD150-U消声器防烫板                                                                                        | 1        |  |
| 9        | 1251100-101000 | 非标螺栓M6×12 (304不锈钢)                                                                                   | 2        |  |
| 10       |                | 消声器                                                                                                  | 1        |  |

步骤:

●消声器组件

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

注意:

- 拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。
- 应待消声器完全冷却后再进行拆卸。
- 防止异物进入消声器内部。