ZT350-GK

维修手册



2026/10/15

目录

目录 页数

0 目录…… 1

1 车架总成

1.1 电器件总成1…… 8

拆倾倒开关、ECU

1.2 电器件总成2…… 9

拆喇叭、熄火开关、点火线圈

1.3 车架塑胶件…… 10

拆油箱内胆限位胶、侧盖胶、电瓶胶垫、车架防水胶塞

1.4 方向柱组件…… 11

拆下联板组件

1.5 车架、侧支架、放机油操作…… 12

放油冷器机油;拆油冷器、侧支架；检查座圈

2 车架&发动机组合

2.1 发动机组件…… 13

拆发动机左后盖，发动机中部与车架、后平叉连接，拆发动机

3 进气系统组件

3.1 碳罐组件…… 14

拆温度传感器、碳罐电磁阀、碳罐；检查温度传感器

3.2 空滤器组件…… 15

拆空滤器，节气门阀体组件；检测喷油器、外置进气压力传感器、喷油器

3.3 节气门阀组件…… 16

拆节气门阀体、外置进气压力传感器；检测步进电机、节气门位置传感器

3.4 更换空滤器滤芯…… 17

拆滤芯；清理积油管、积水管

4 后轮、后平叉组件

4.1 后内泥板…… 18

4.2 后减震…… 19

拆后减震、调节减震软硬、检查、故障排查

4.3 后轮组件1…… 20

目录

目录 页数
拆后轮总成
4.4 后轮组件2…… 21
拆链轮座组件、链轮座故障检测
4.5 后轮组件3…… 22
拆制动盘、ABS齿圈、轮胎和轮辋组件
4.6 后平叉组件…… 23
拆后平叉组件、后平叉防磨块
4.7 更换后制动片…… 24
拆后制动片、更换后制动片
4.8 后刹主泵添加制动液…… 25

5 脚踏组件
5.1 变档杆调节…… 26
变杆档高度调节、变档杆位置调节
5.2 右脚踏支架组件1…… 27
5.3 右脚踏支架组件2…… 28
拆后刹主泵隔温罩、后碟刹主泵总成
5.4 右脚踏支架组件3…… 29
拆刹车踏板组件、防烫板
5.5 右脚踏支架组件4…… 30
拆前右脚踏、后右脚踏、脚踏售后散件
5.6 左脚踏支架组件1…… 31
拆左脚踏支架、变档杆组件、整流器、碟刹锁支架；整流器故障检测
5.7 左脚踏支架组件2…… 32
分解变档杆组件
5.8 左脚踏支架组件3…… 33
分解前左脚踏、后左脚踏、脚踏售后散件

6 散热系统组件
6.1 更换机油…… 34
放机油、更换机油
6.2 更换机油滤芯…… 35
6.3 添加冷却液…… 36
6.4 水箱装饰罩组件1…… 37

目录

目录 页数
分解右水箱饰罩组件、左水箱饰罩组件
6.5 水箱装饰罩组件2…… 38
拆水箱右装饰罩底板、水箱左装饰罩底板
6.6 水箱装饰罩组件3…… 39
拆水箱中部饰板
6.7 副水箱组件…… 40
拆副水箱、副水箱支架
6.8 放冷却液…… 41
6.9 主水箱组件1…… 42
6.10 主水箱组件2…… 43
6.11 水箱支架…… 44
6.12 油冷器组件1…… 45
6.13 油冷器组件2…… 46
拆油冷器支架

7 前叉组件
7.1 油门/离合拉索间隙调节…… 47
调节油门线、离合拉索自由行程
7.2 灯光高度调节、更换离合拉索…… 48
7.3 更换油门线…… 49
拆油门线、装油门线、右手把开关
7.4 转向调整…… 50
检查转向装置、转向轴承
7.5 右手把组件…… 51
拆右后视镜、护手杆、右手把副开关
7.6 添加制动液、摇臂调节…… 52
7.7 更换前制动片…… 53
7.8 前轮组件…… 54
拆轮胎和轮辋组件、制动盘、ABS齿圈、轮胎和轮辋组件
7.9 前泥板&轮速传感器组件…… 55
拆轮速传感器、前碟刹卡钳、前泥板
7.10 前泥板&前碟刹盘保护罩组件…… 56
拆前碟刹盘保护罩组件、分解前泥板组件
7.11 头部组件1…… 57

目录

目录 页数
拆仪表组件、大灯组件
7.12 头部组件2…… 58
拆大灯托架、前大灯、大灯支架
7.13 头部组件3…… 59
拆头部左、右罩组件和大灯面罩
7.14 头部组件4…… 60
拆左、右转向灯组件和仪表组件
7.15 头部组件5…… 61
拆大拆灯托架、储线盒组件、USB充电线
7.16 左手把组件…… 62
拆左后视镜、左开关、护手杆，左手把胶套，更换左手把摇臂、离合开关
7.17 方向把压块组件…… 63
7.18 前减震、上联板组件…… 64
拆上联板组件，前左、右减震，反射器，龙头锁
7.19 上联板、方向把垫块组件…… 65
7.20 ABS制动系统A-1…… 66
拆液控单元组件
7.21 ABS制动系统A-2…… 67
放制动液、拆前碟刹主泵及油管
7.22 ABS制动系统A-3…… 68
放制动液、拆前碟刹卡钳及油管
7.23 ABS制动系统A-4…… 69
拆后碟刹卡钳及油管、轮速传感器、后碟刹卡钳及油管

8 油箱组件
8.1 油箱组件…… 70
8.2 油箱中罩组件…… 71
拆油箱中罩组件、油箱锁、油箱外盖组件
8.3 油箱外盖组件…… 72
拆油箱外盖、旋转支架
8.4 油泵…… 73
拆燃油泵组件、玻璃胶条、油箱盖、隔热棉

9 侧盖组件

目录

目录 页数
9.1 侧盖组件1…… 74
9.2 左、右侧盖上部1…… 75
拆充电口座
9.3 左、右侧盖上部2…… 76
9.4 左、右侧盖上部3…… 77

10 护杠组件
10.1 护杠组件1…… 78
拆护杠外部零件
10.2 护杠组件2…… 79
拆左、右护杠组件

11 尾裙、后泥板、电器件盒组件
11.1 电器件盒上盖组件…… 80
拆电器件盒上盖
11.2 ZT310电池总成（胶体电池）…… 81
拆电池、电喷继电器、闪光器
11.3 后扶手…… 82
拆后扶手、尾灯线插卡座、OBD诊断接口位置、蜂鸣器
11.4 PKE主机…… 83
拆PKE主机、感应天线
11.5 电器件盒1…… 84
拆电器件盒组件
11.6 电器件盒2…… 85
拆电池支架
11.7 后泥板组件1…… 86
拆坐垫锁、后泥板组件、后尾灯
11.8 后泥板组件2…… 87
拆解后泥板、后转向灯、后牌照灯

12 坐垫组件
12.1 坐垫…… 88
拆装坐垫；坐垫橡胶另购件

目录

目录 页数

13 消声器组件

13.1 消声器组件1…… 89

拆消声器后段

13.2 消声器组件2…… 90

拆解后段组件，消声器组件两侧安装点

13.3 消声器组件3…… 91

拆解消声器前段组件、氧传感器

14 下导流罩组件

14.1 下导流罩组件-1…… 92

拆下导流罩组件、导流罩支架

14.2 下导流罩组件-2…… 93

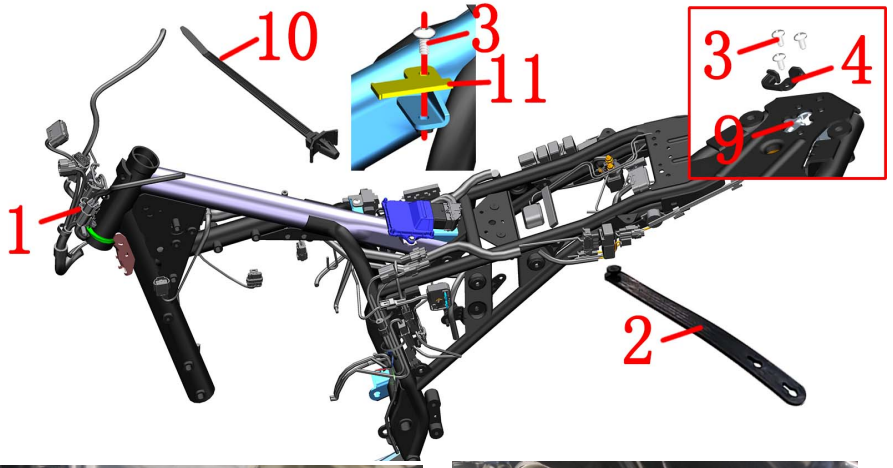
分解下导流罩组件

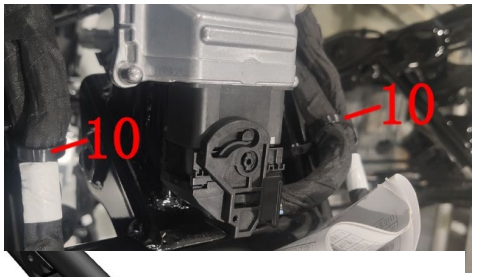
目录

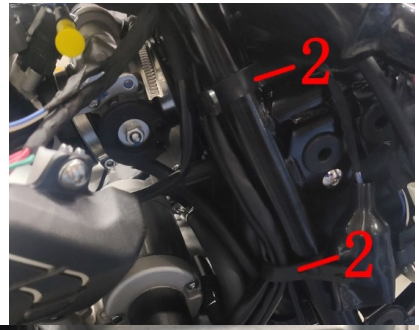
目录 页数

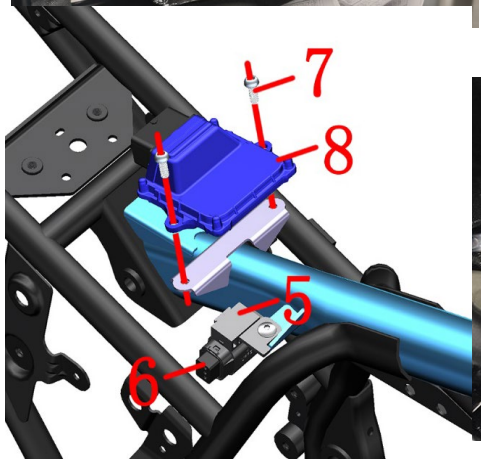
本手册中收集的全部资料、插图、照片等均是按最新产品进行编制。但由于产品的不断改进提高，以及其它方面的改变，因此您的摩托车可能与本手册存在某些不一致的地方。涉及到颜色或升级换代的请参照官网的零件编码此手册不再详细列出；本手册中的零件名称与官网不一致时以官网为准。

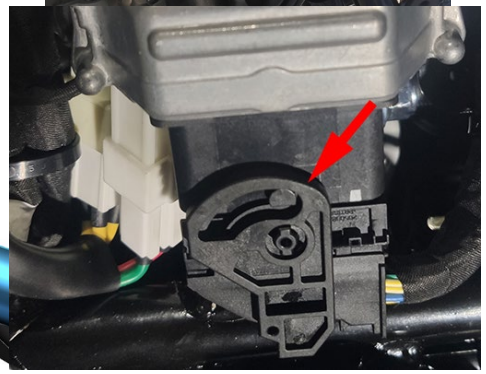
©广东大冶摩托车技术有限公司
版权所有











图片1车架总成		电器件总成-1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1184300-027000	ZT350－GK线束总成-A	1	
2	1244200-139000	ZT310橡胶线扣（120mm）	2	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
4	1224200-205000	ZT310电子坐垫锁导向块	1	
5	1244100-082000	ZT250－R倾倒开关胶套	1	
6	1184100-002000	ZT250－S倾倒开关	1	
7	1251100-120093	非标螺栓M6×16（环保彩）	2	
8	1050958-010000	MSE6.0控制器－ZT184MP（匹配分体式传感器/国四）	1	博世电喷
9	1274100-058000	ZT310电子坐垫锁	1	
10	1224100-030000	插销扎带（黑色4.8×130）	2	
11	1274300-034000	ZT350－GK倾倒开关支架	1	

步骤：

●倾倒开关

将与倾倒开关胶套(5)在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(6)。

●ECU

找到并松开橡胶线扣(2)和插销扎带(10)。

找到ECU的插头，按下防脱卡扣后将ECU线缆插头顺时针方向旋转后拔出。

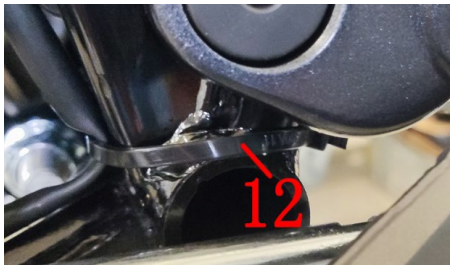
用8#套筒松开螺栓(7)取下ECU(8)。

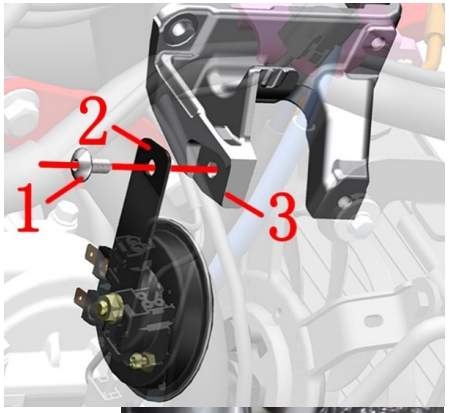
注意：

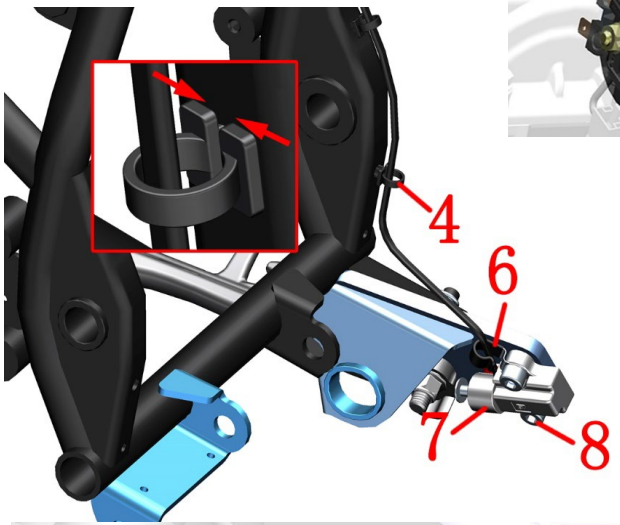
●需先拆卸头部总成、方向把总成、坐垫、油箱等。

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

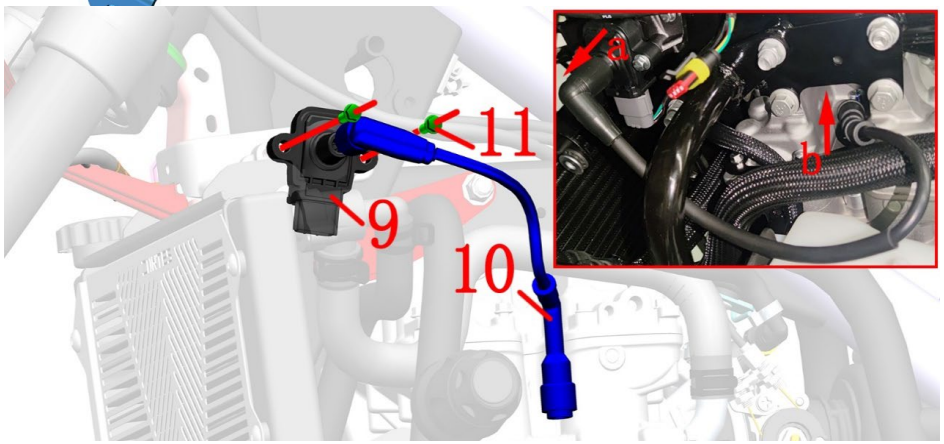
●拆闪光器和倾倒开关胶套时注意支架的限位凸台，谨防伤到手指。











图片2车架总成		电器件总成-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
2	1184200-004000	ZT310喇叭	1	
3	4024300-023051	ZT350－GK水箱上支架（深灰哑光）	1	
4	1274100-017000	ZT250－S线扣	2	
5	1244200-139000	ZT310橡胶线扣（120mm）	1	
6	1274100-095000	ZT250－S侧支架熄火开关导线固定支架	1	
7	1184100-012000	ZT250－S侧支架熄火开关	1	
8	1250205-040095	GB70.1内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
9	1050958-006000	ZT350点火线圈本体	1	
10	1050958-007000	ZT350电喷高压线	1	
11	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓(8.8级/环保彩锌)	2	
12	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	1	

步骤：

●喇叭

拔下喇叭插头；用4#内六角拆下螺栓(1)，取下喇叭(2)。

●熄火开关

找到熄火开关(7)的插头并拔下；线扣(4)按图示箭头方向往内压后用力往外拔出；剪断扎带(12)。用6#内六角拆下螺栓(8)，取下支架(6)和熄火开关(7)。

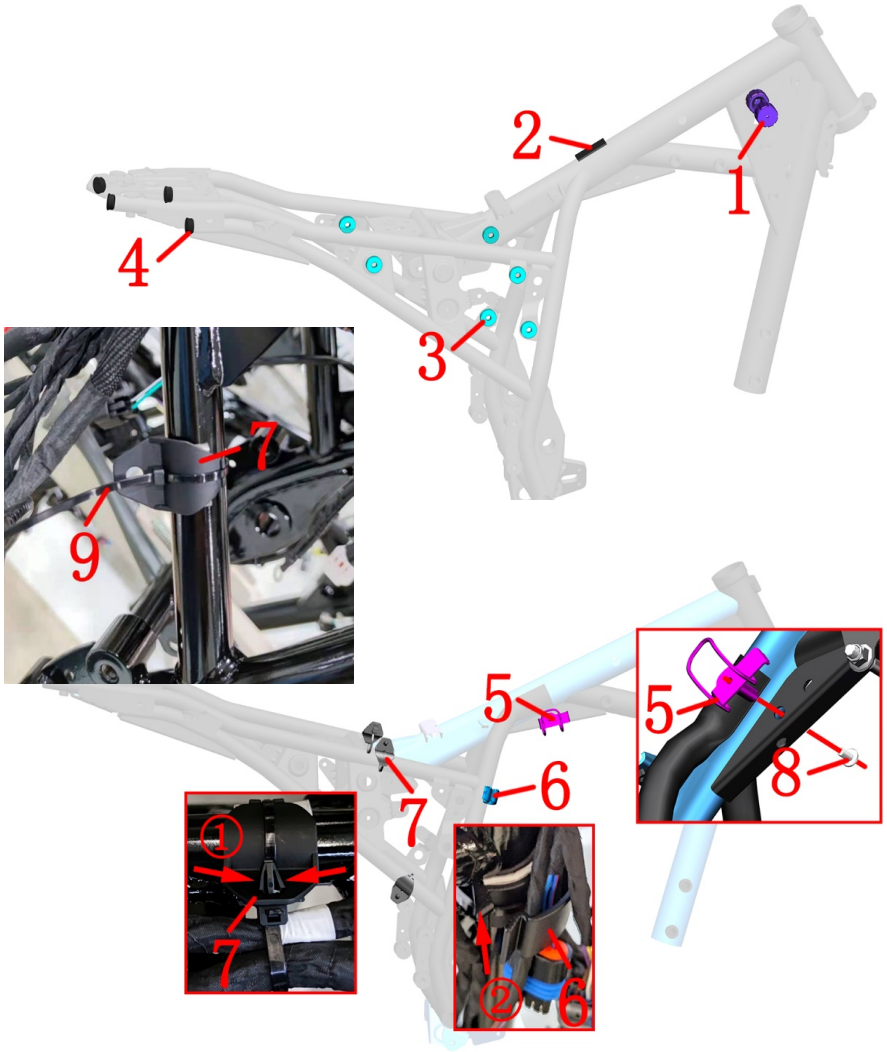
●点火线圈

找到并拔掉点火线圈(9)的插头，取下线扣(5),将电喷高压线按图示箭头a、b指示的方向拔出，取下电喷高压线(10)；用8#套筒拆下两颗螺栓(11)，取下点火线圈(9)。

注意：

●拔掉插头时不能直接拉扯线缆。拆线扣时应注意力度和用力方向。

●火花塞的更换及注意事项详见说明书。



图片3车架总成		车架塑胶件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	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	4	
5	1274300-066000	ZT350－GK主线缆支架	1	
6	1224300-055000	ZT350－GK保险盒线夹	1	
7	1224300-057000	ZT350－GK线束扣座（车架管）	3	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
9	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	3	

步骤：

●油箱内胆限位胶

用双手握紧内胆限位胶(1)两端圆柱部分用力往外扳即可取下。

●侧盖胶

用手直接取下侧盖胶(3)。

●电瓶胶垫

用手直接撕下电瓶胶垫(2)，清理干净残余的胶。

●车架防水胶塞

用手直接取下车架防水胶塞(4)。

●线扣

用4#内六角拆下1颗螺栓(8)，取下主线缆支架(5)

按住①箭头所指的位置即可拉出卡扣，剪断扎带(9)，取下线束扣座(7)。

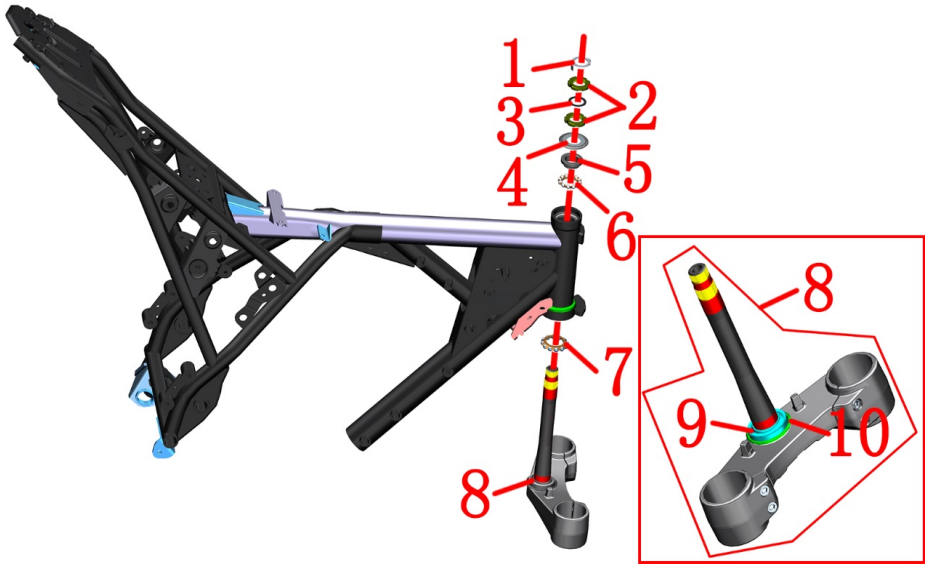
按②箭头所指位置往上扣，打开线夹(6)。

注意：

●需先拆掉坐垫、油箱外罩、水箱装饰罩、侧盖、尾裙、发动机上吊片等附件。

●所有零件均应正确装配到位。

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

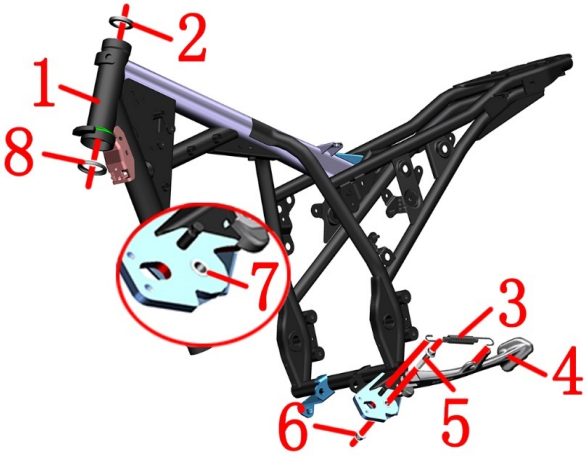


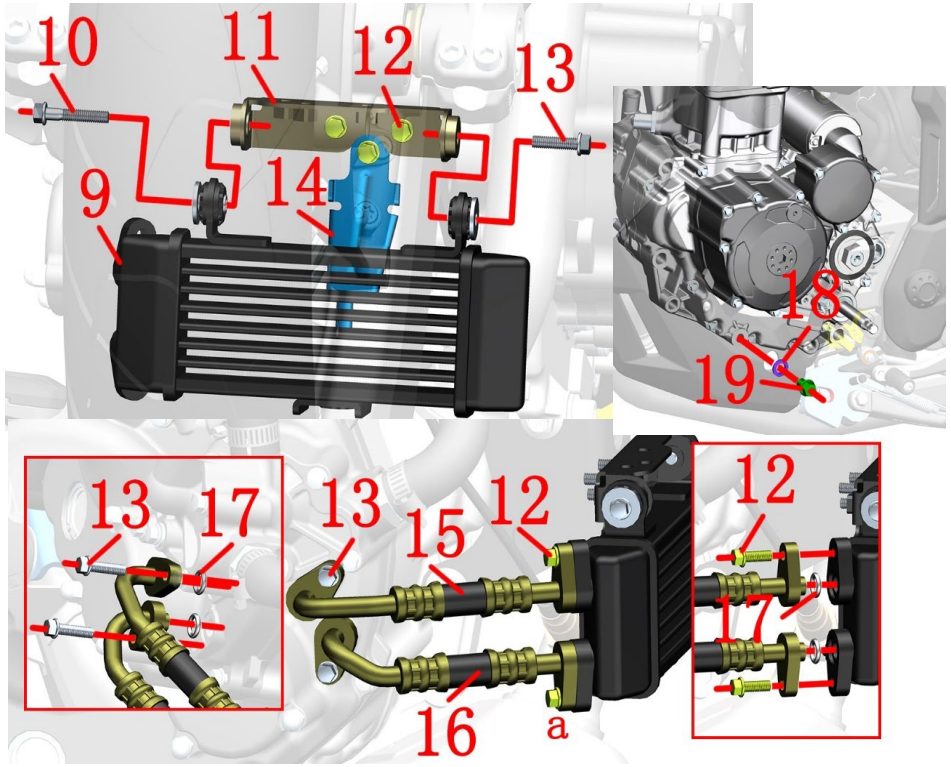
图片4车架总成		方向柱组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1134100-007000	ZT250－S调节螺母防松垫圈	1	
2	1251300-046093	ZT250－S方向柱调节螺母M24×1(环保彩锌)	2	
3	1244100-015000	ZT250－S调节螺母胶垫	1	
4	1244300-014000	ZT350－R上防尘盖	1	
5	1130900-024000	ZT250－S轴圈	1	
6	1130900-022000	ZT250－S连体钢珠	1	
7	1134300-002000	ZT350－R连体钢珠	1	
8	4094300-002051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

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

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

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





图片5车架总成		车架、侧支架、放机油操作	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4014300-018000	ZT350－GK车架售后总成（含座圈/铭牌/国IV）	1	
2	1130900-026000	ZT250－S座圈	1	供散件售后
3	1264100-001000	ZT250－S侧支架弹簧	1	
4	1271200-165000	ZT310－T侧支架（短/深灰）	1	
5	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	1	45±5N.m
6	1251100-088094	非标螺栓M10×1.5×43（达克罗）	1	
7	1251700-025091	ZT250－S侧支架衬套	1	
8	1134300-001000	ZT350－R下座圈	1	供散件售后
9	1274300-022000	ZT350油冷器	1	
10	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
11	1274300-036000	ZT350－R油冷器上支架	1	
12	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	5	
13	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓(8.8级/环保彩锌)	3	
14	1274300-037000	ZT350－R油冷器下支架	1	
15	1244300-008000	ZT350－GK发动机进油管	1	
16	1244300-007000	ZT350－GK发动机出油管	1	
17	1051454-025000	9.8×2.4氢化丁腈胶O型圈	4	
18	1244100-033000	组合密封垫12×Φ20×2	1	
19	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	1	24±4N.m

步骤：

●检查座圈

检查座圈(2)和(8)是否有磨损，如有则请在升仕官网选购更换。用合适的工具将座圈压装到位并涂抹润滑油脂。

●放油冷器机油

底下先放置接油盘，用14#套筒将放油螺栓(19)、密封垫(18)取下，将发动机里的机油排除干净，然后用8#套筒先拆下a处螺栓(12)和胶圈(17)，将车扶正，让油冷器里的机油排出；用8#套筒拆下剩下的螺栓(12)和(13)，取下油管(15)和(16)、胶圈(17)。更换机油的详细步骤参照说明书。建议每次更换机油同时更换放油螺栓(19)、密封垫(18)防止漏油。

●油冷器

用8#套筒拆下螺栓(10)和(13)，取下油冷器。用8#套筒拆下三颗螺栓(12)，取下支架(11)和(14)。

●侧支架

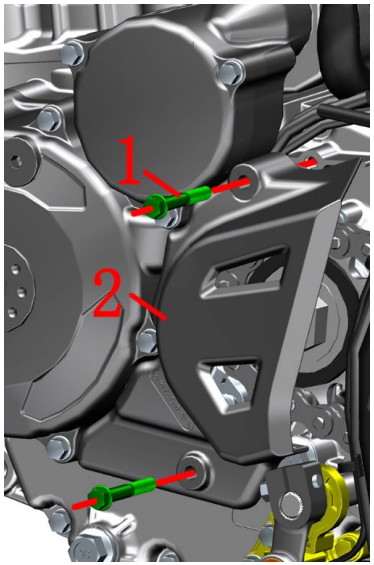
用十字螺丝刀将侧支架弹簧(3)取下，谨防弹簧收缩时造成人身伤害；用14#套筒和14#梅花扳手将螺栓(5)、螺母(6)取下；取下侧支架(4)、衬套(7)。复装时衬套(7)先涂润滑油脂再放入车架(1)。

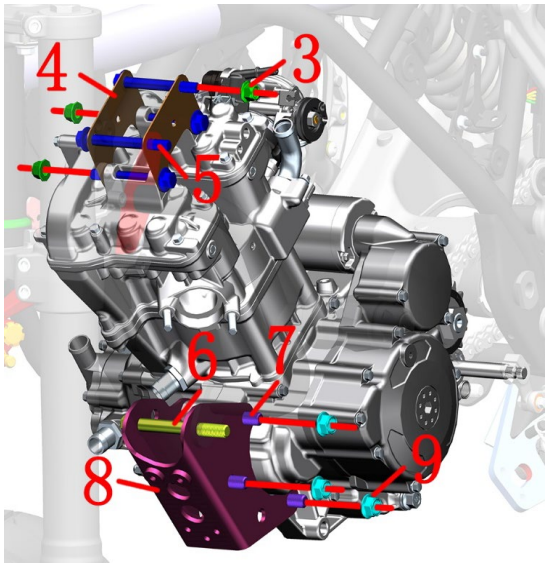
注意：

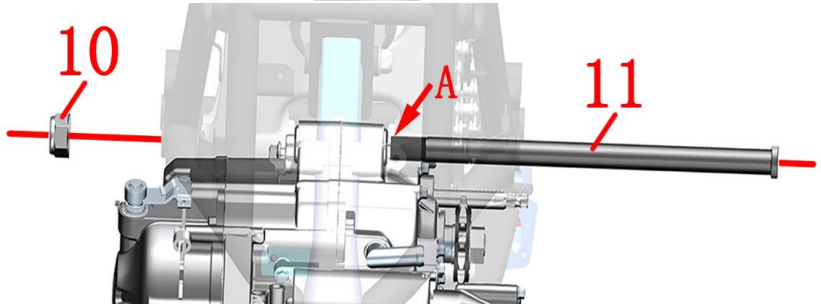
●需先拆掉下下导流罩组件方向把总成、方向柱总成等。

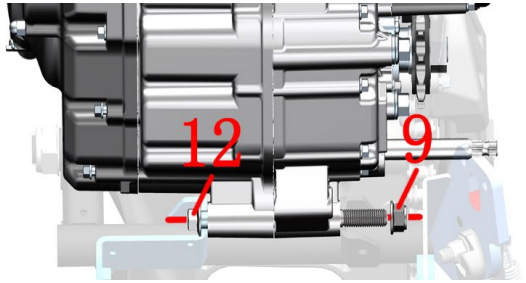
●所有零件均应正确装配到位，拆装侧支架弹簧时注意安全。座圈需涂抹润滑油脂减小前叉转动阻力。

●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。









图片1车架&发动机组合		发动机组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	2	10N.m
2	4050854-002051	ZT310－R发动机左后盖（深灰）	1	
3	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	3	65±5N.m
4	1274300-082000	ZT350－R发动机上吊片（外协）	2	
5	1251100-060000	非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）	4	
6	1251112-023000	GB5787非标螺栓M12×1.25×95(10.9级/达克罗)	1	
7	1251112-019000	GB5787非标螺栓M12×85(10.9级/达克罗)	3	
8	4024300-001000	ZT350－GK托架	1	
9	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25（白锌）	4	90±5N.m
10	1251300-067000	ZT250－R后轮空心轴螺母	1	110±5N.m
11	1252200-040000	ZT310－R1后平叉空心轴Φ20×315	1	
12	1251100-262000	非标螺栓M12×1.25×127（达克罗）	1	

步骤：

拆下护杠后，护杠与吊片、托架连接的螺栓要重新插回去，以便后面操作。

●发动机左后盖

用8#套筒拆下螺栓⑴取下左后盖⑵。

●发动机中部与车架、后平叉连接

用14#套筒固定发动机上部与车架连接处的螺栓⑸头部，用14#梅花扳手拆下螺母⑶。仅取下螺母其他零部件不能取下。用14#套筒固定托架处的螺栓⑺头部，再17#梅花扳手拆下螺母⑼。用14#套筒固定发动机下挂处的螺栓⑿头部，再用17#梅花扳手拆下螺母⒀。不能取下螺栓⑸、⑺、⑿、吊片⑷。

●拆发动机

用24#开口扳手固定后平叉轴⑾的头部，用30#梅花扳手拆下螺母⑽。一人轻微摇晃后平叉总成，一人将后平叉轴⑾抽图中A处。两人同时托住发动机左、右箱体；一人将吊片处的螺栓⑸、吊片⑷取下,再取下前托架上的螺栓⑹和⑺及托架⑻,最后取下发动机下挂的螺栓⑿。托住发动机往一侧平移，移动过程中注意安全。将发动机平稳放到平地上。

注意：

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

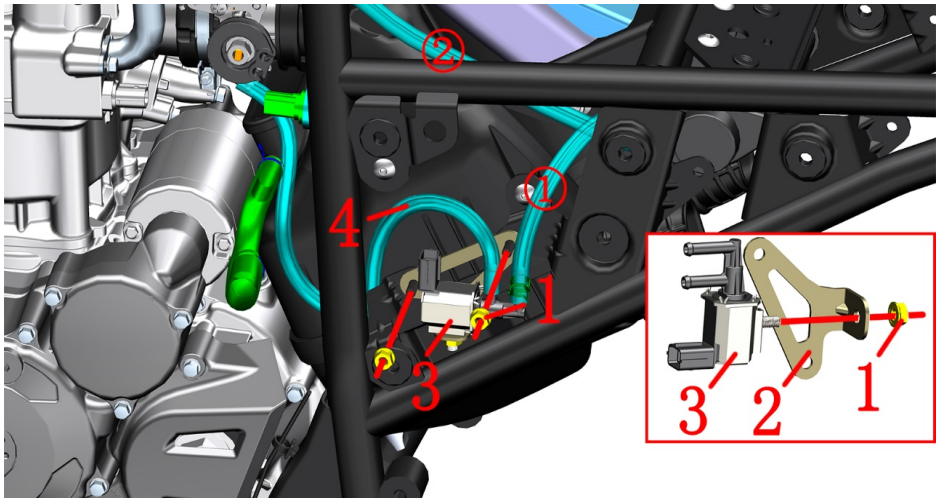
●应先将冷却液放完后再进行拆卸。

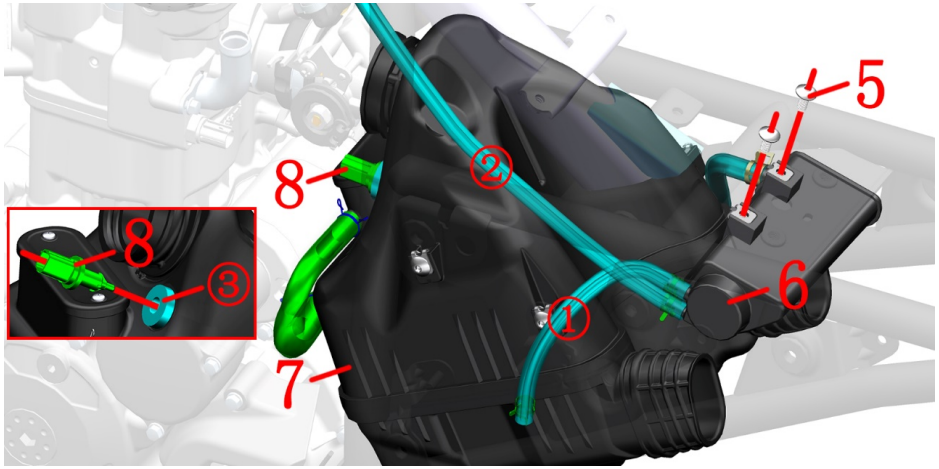
●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。擦干净油污。

●整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。拆卸发动机时务必多人同时操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值，按说明书的操作重新添加机油。

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





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

步骤：

●温度传感器

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

●碳罐电磁阀

将碳罐电磁阀的插头拔掉。

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

●碳罐

将碳罐上连接油箱的油管②从油箱上拔出。

用4#内六角拆下螺栓(5)，取下碳罐(6)。

●检查温度传感器是否损坏

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

●检测碳罐电磁阀

当出现发动机性能欠佳；怠速不良；空燃比不正确时需排查碳罐电磁阀。

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

注意：

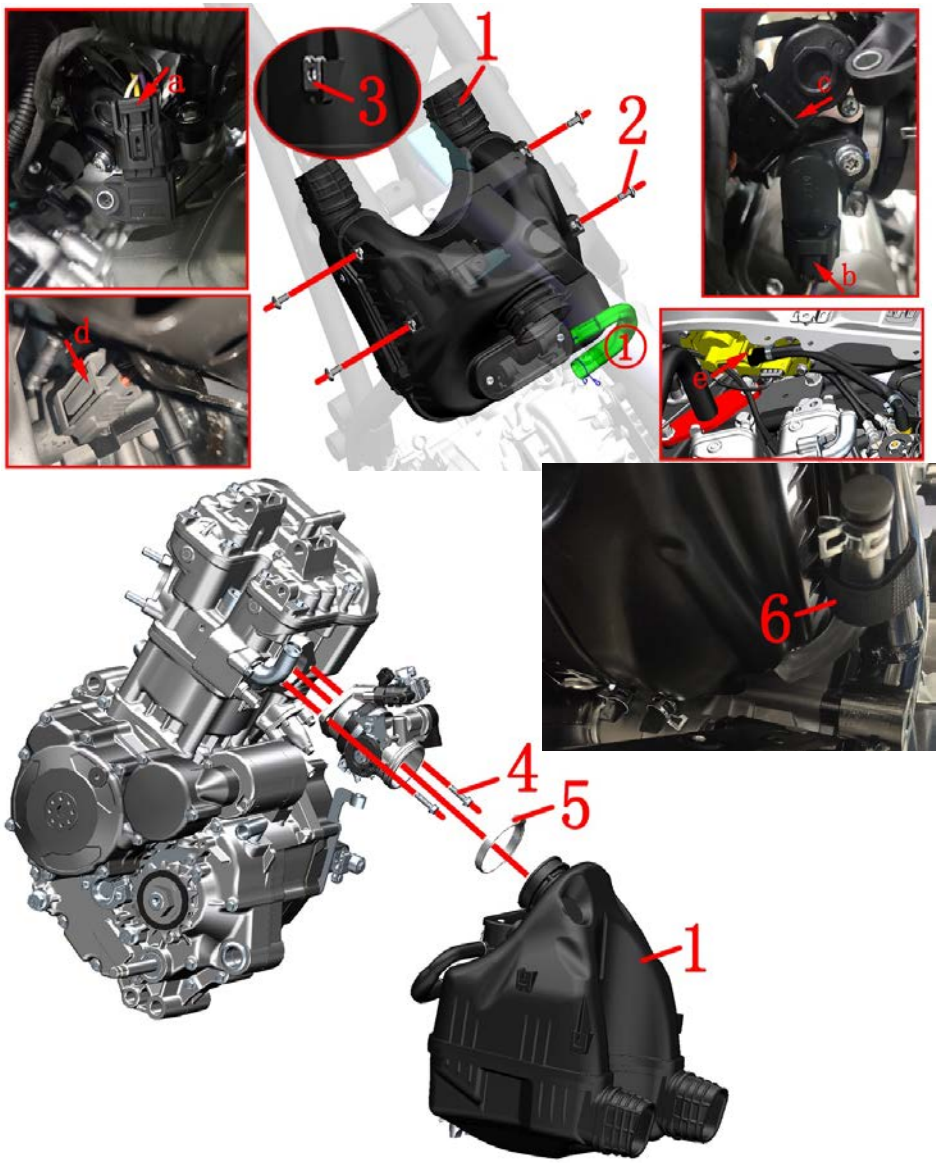
●需提前先拆卸侧盖、坐垫、后减震、后尾裙等。

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

●管路不应有打折、缠绕等现象。

●碳罐电磁阀的2根油管不能接错。

●严禁直接拉扯电缆。



图片2进气系统组件		空滤器组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224300-002000	ZT350－T空滤器	1	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
3	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
4	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	
5	1051371-002000	Φ59×9管箍组件	1	
6	1224300-093000	反扣魔术贴扎带（20×150mm）	1	

步骤：

按下a、b、d箭头指向的卡扣，拔出外置进气压力传感器、三合一传感器、喷油器的接头，按c箭头指向的卡扣往外抠，拔出步进电机的接头。按下e箭头指向的卡扣拔出接口，另一端同样方法，将高压油管取下。解开反扣扎带⑹。

●空滤器

松开靠空滤器端的管箍组件②，用钳子夹紧废气管上的卡箍并拔掉连接发动机废气口处的废气管①，然后用购车时随车配送的胶塞塞好防止异物进入损坏发动机。

用4#内六角拆下螺栓⑵；拆下空滤器⑴、夹板螺母⑶。

●节气门阀体组件

拔掉节气门阀体组件的接头，拆掉油门线后用8#梅花扳手拆下2颗螺栓⑹将节气门阀体组件取下。

●检测外置进气压力传感器是否损坏

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

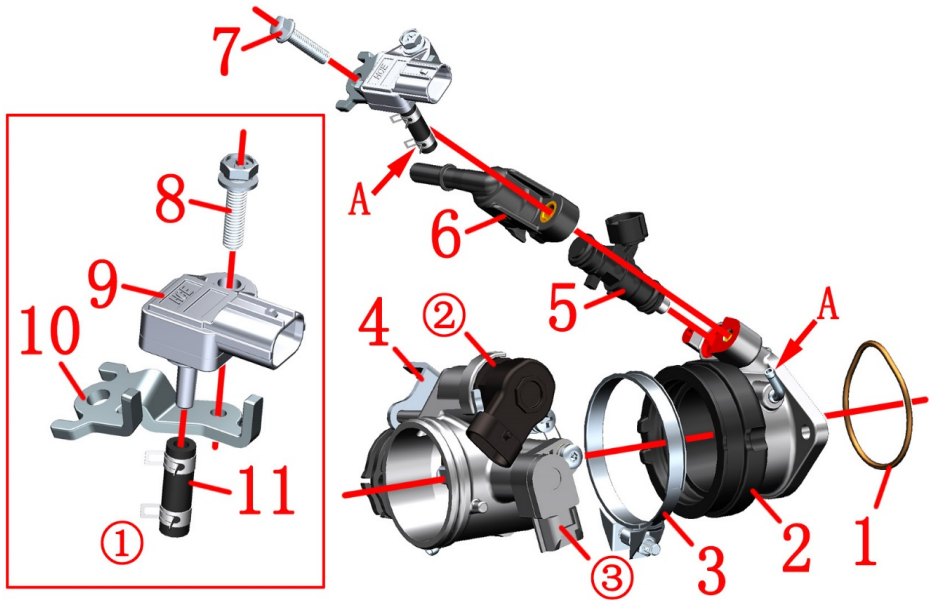
注意：

●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱、油箱外罩及后减震、电器件盒等。

●拆装卡箍时注意力度。

●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。

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



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

步骤：

●节气门阀体

拔掉节气门阀体组件的接头。

将O环(1)取下，复装前应详细检查是否有破损。

松开卡箍①，将进气压力传感器连接胶管(11)A端拔出。

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

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

●外置进气压力传感器

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

●检查外置进气压力传感器(9)

松开接插件，查看针脚是否歪斜、断裂。

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

●检测步进电机②是否损坏

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

●检测节气门位置传感器③是否损坏

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

●检测喷油器是否损坏

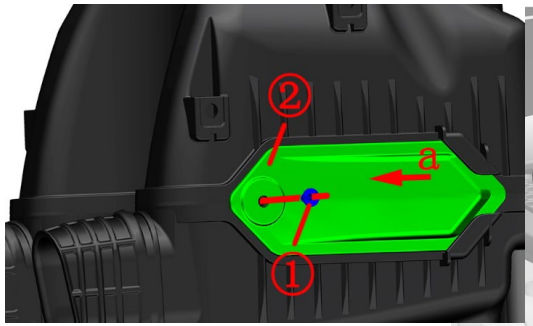
将歧管取下，不要松动电器件插头，按打火按钮，查看喷油器喷出的两束油雾是否均匀。

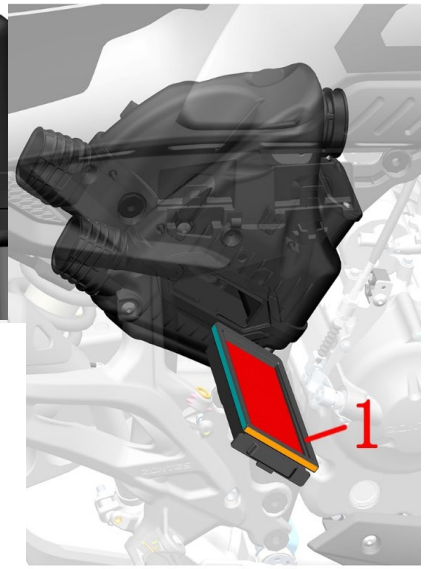
注意：

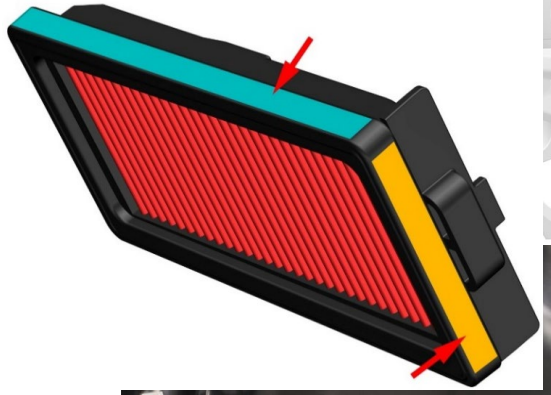
●拆装卡箍时注意力度。

●重新装配前应检查O型圈(1)是否有破损，如有则必须更换。

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









图片4进气系统组件		更换空滤器滤芯	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4134300-003000	ZT350－T空滤器滤芯（纸盒包装）	1	

步骤：

●滤芯

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

●积油管、积水管

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

注意：

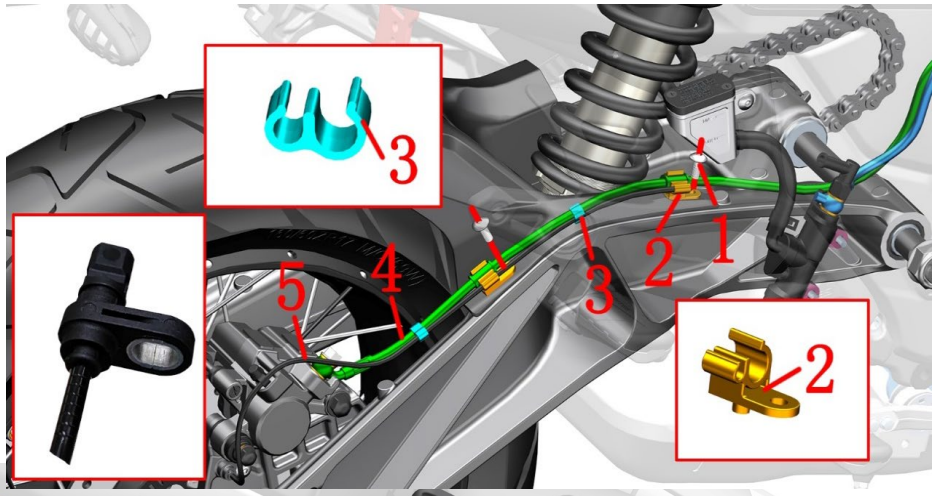
●更换滤芯需先拆侧盖，将线缆移开。

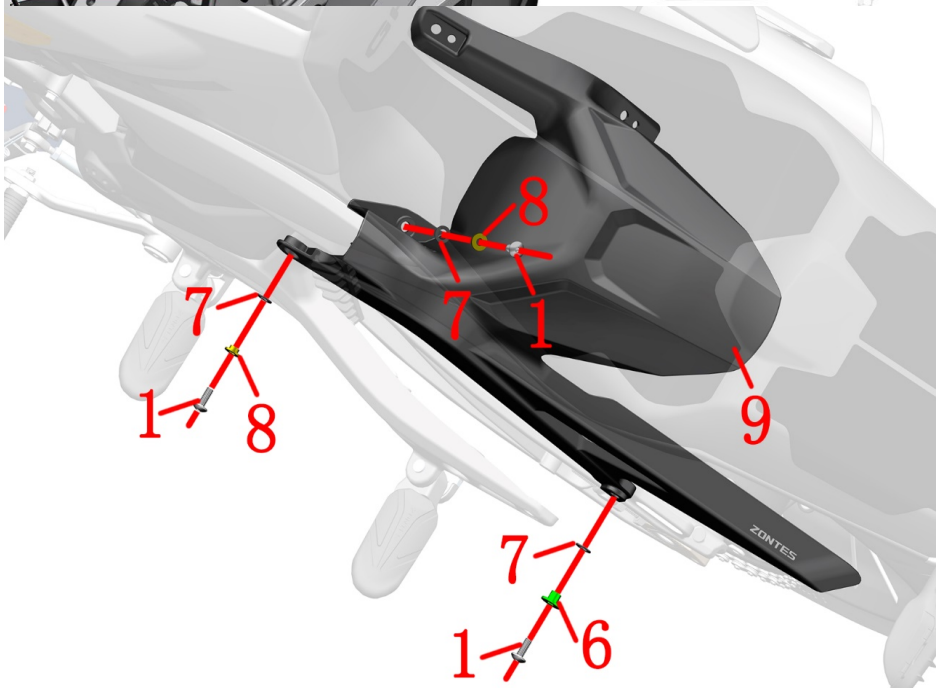
●定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。

●吹尘时注意保持一定距离避免气流过大损坏滤芯。

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

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





图片1后轮、后平叉组件		后内泥板	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
2	1224200-003000	ZT310－R后碟刹油管夹	2	
3	1224100-044000	轮速传感器线夹	2	
4	1100100-825000	ZT350－GK制动软管RC－HU段（A）	1	
5	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
6	1251700-059093	翻边衬套Φ6.4×Φ9×8＋Φ18×2（环保彩）	1	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	3	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
9	1224300-048000	ZT350－R后内泥板	1	

步骤：

●后内泥板

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

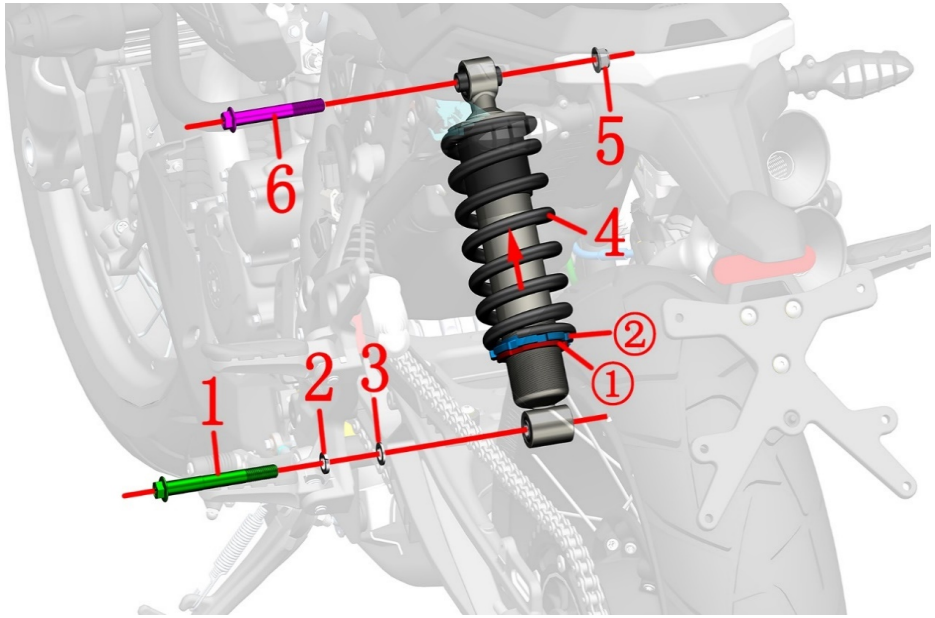
用4#内六角将内泥板(9)右侧的2件螺栓(1)拆下，取下两件碟刹油管夹(2)。

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

备注：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。



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

步骤：

●后减震

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

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

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

●调节减震软硬

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

●检查

一人将车辆扶正扶稳，一人在后面按压后扶手，观察后减震是否能顺畅恢复。

检查减震螺栓是否松动。

●故障排查

行驶在不平道路或紧急制动时有明显撞击声，需要检查以下项目：

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

减震过硬应检查以下项目：

1、液压油是否过多；2、前叉管是否弯曲变形；3、是否改装过弹簧。

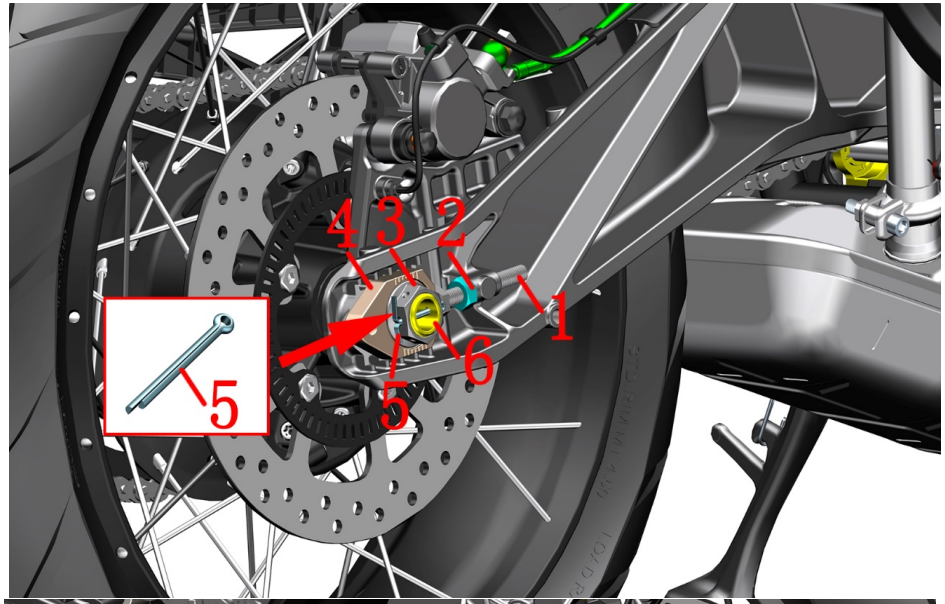
减震过软应检查以下项目：

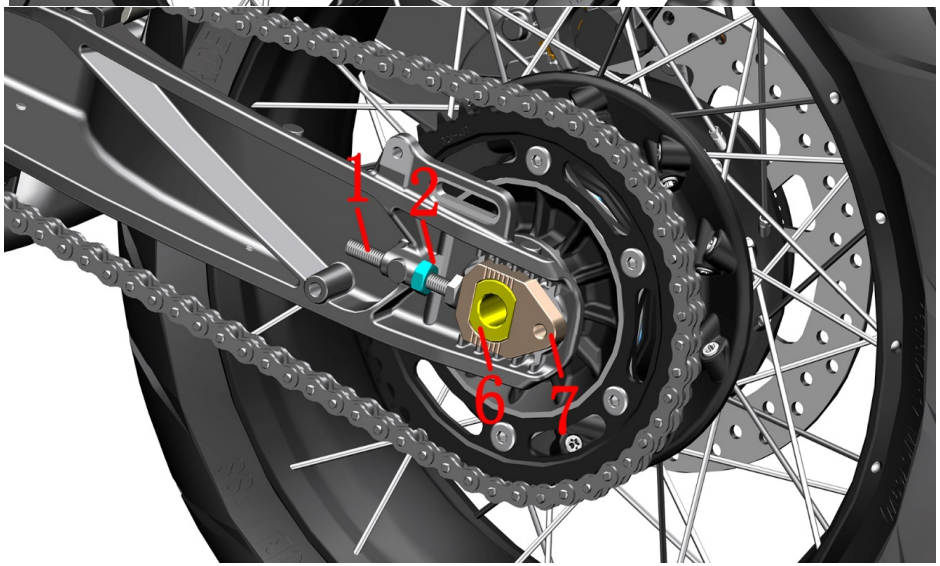
1、是否换了粘度低的液压油。

注意：

●需提前拆卸侧盖组件、后内泥板等。

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。





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

步骤：

●后轮总成

用钳子将开口销(5)校直后拆下，用30#套筒拆下螺母(3)。

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

将后轮组件往车头方向推动，将链条从链轮上取下。

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

注意：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●严禁用铁锤敲击后轮空心轴螺纹部分、碟刹卡钳总成等。

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

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。

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

●轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。



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

步骤：

●链轮座组件

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

将链轮缓冲胶(2)从轮辋上拔出。

●链轮座故障检测

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

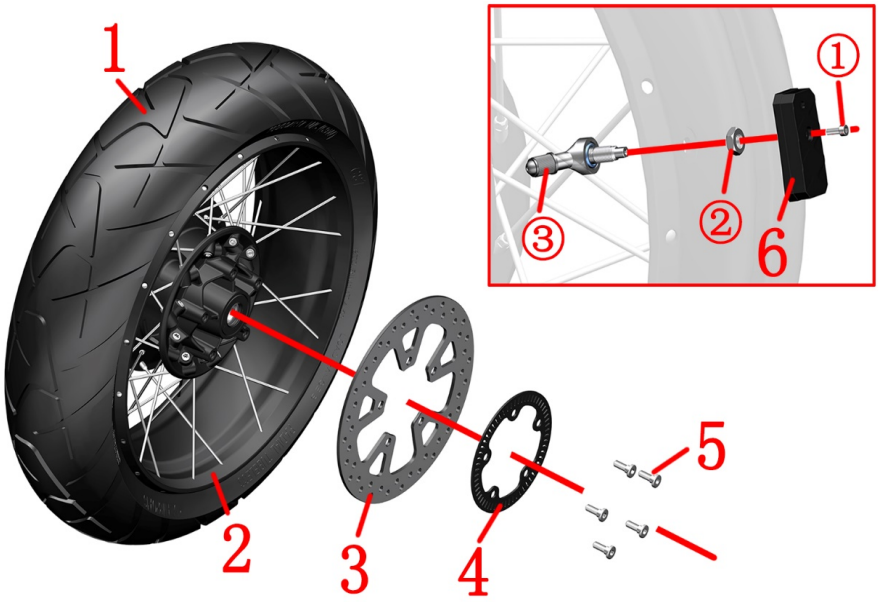
注意：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。

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

●后链轮座轴承型号:6006-2RS,尺寸：φ30×φ55×13。





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

步骤：

●制动盘、ABS齿圈

用6#内六角拆下螺栓(5)，后拆下ABS齿圈(4)和制动盘(3)。

●轮胎和轮辋组件

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

用2.5mm的内六角扳手拆下胎压传感器上自带的螺栓①，然后取下胎压传感器主体，用12#套筒松开胎压传感器自带的螺栓②即可取下胎压传感器的气嘴。2026年9月24日起切换为不锈钢防松六角螺母使用13#扳手。扭力7N.m。

注意：

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡测试。

●轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

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

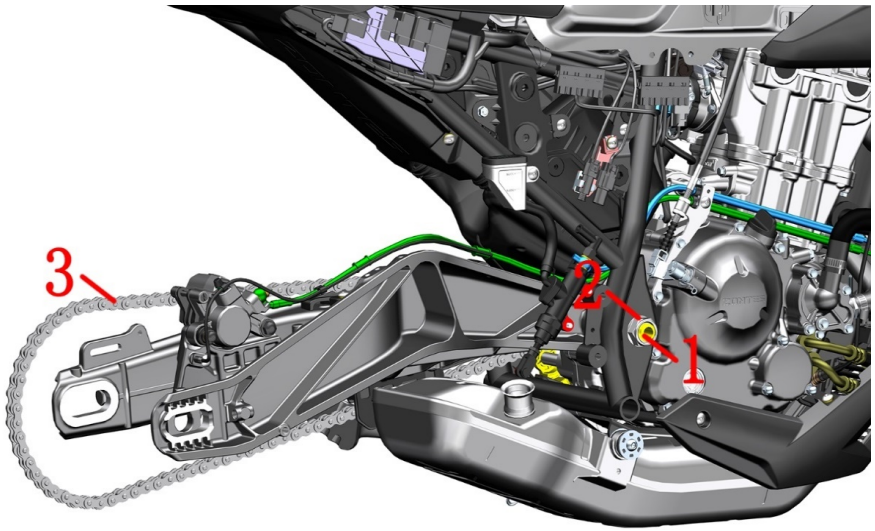
●因轮胎自补液可能会堵塞胎压监测传感器的气孔，造成充气困难或胎压监测失效，故不应使用。

●保养项目：

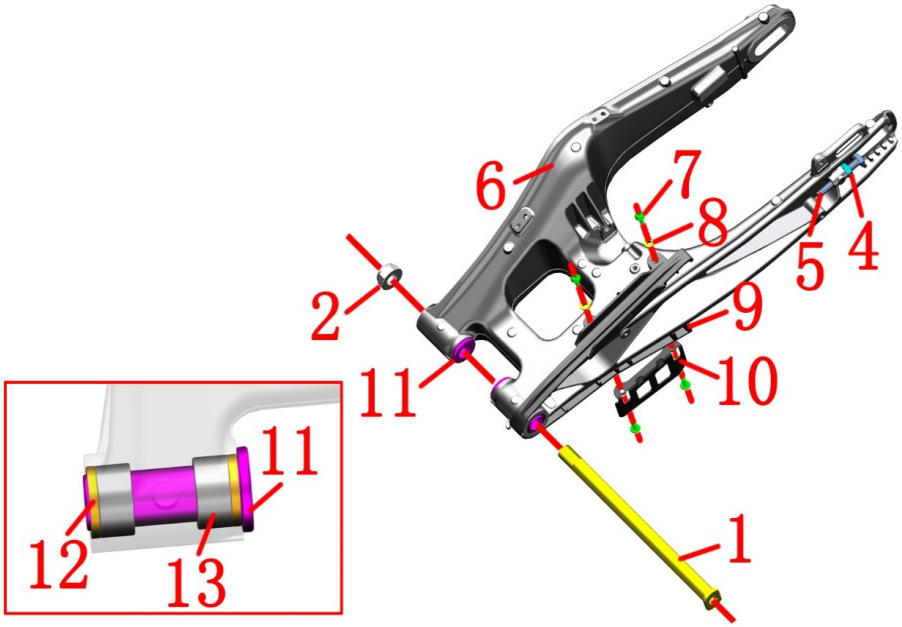
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。

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

制动盘：厚度应不少于4mm，否则需要更换。



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



步骤：

●后平叉组件

一人固定好后平叉轴(1)左侧的头部，另一人用30#套筒拆下螺母(2)。

一人扶好后平叉组件，另一人用合适的工具取下后平叉轴(1)后，取下后平叉组件。

●后平叉防磨块

用4#内六角工具拆下上部的2颗螺栓(7)、取下翻边衬套(8)；翻转到底部拆下2颗螺栓(7)将防磨块固定支架(10)取下,然后将防磨块(9)取下。

用17#开口扳手将左右两侧的调链器螺栓(5)、螺母(4)分别拆下。

将后平叉轴套(11)往内顶，然后取下。

油封(12)、滚针轴承(13)为过盈压装，请确保有能力自行拆装再动手分解。

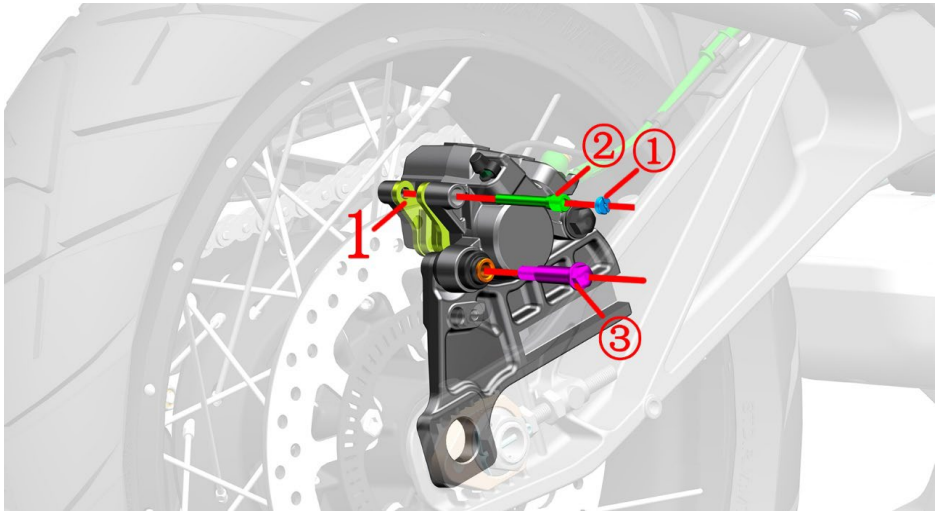
注意：

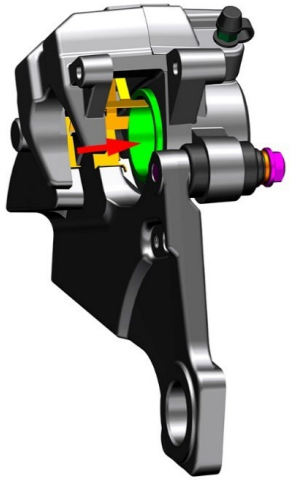
●拆卸过程中务必将车辆固定好。

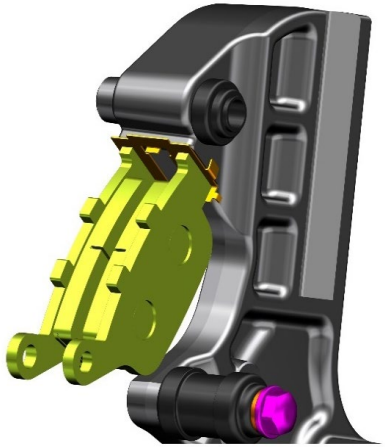
●提前将后减震、后内泥板、后轮组件、侧盖组件、脚踏组件等拆下。

●严禁用铁锤敲击后平叉轴螺纹部分。

●后碟刹卡钳严禁高于碟刹油杯，否则会因空气进入管路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 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-092000	ZT250－S后碟刹制动片(HS10)	1	售后件

步骤：

●拆后制动片

用一字螺丝刀拆下螺帽①。

用5#内六角拆下销轴②。

用12#套筒拆下滑动轴③。

取下后碟刹制动片⑴。

●更换后制动片

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

更换新后碟刹制动片，制动片必须紧贴卡槽，如右下角图示。

用5#内六角工具锁紧销轴②。

用12#套筒锁紧滑动轴③。

用一字螺丝刀锁紧螺帽①。

反复踩制动踏板，直到恢复制动力。

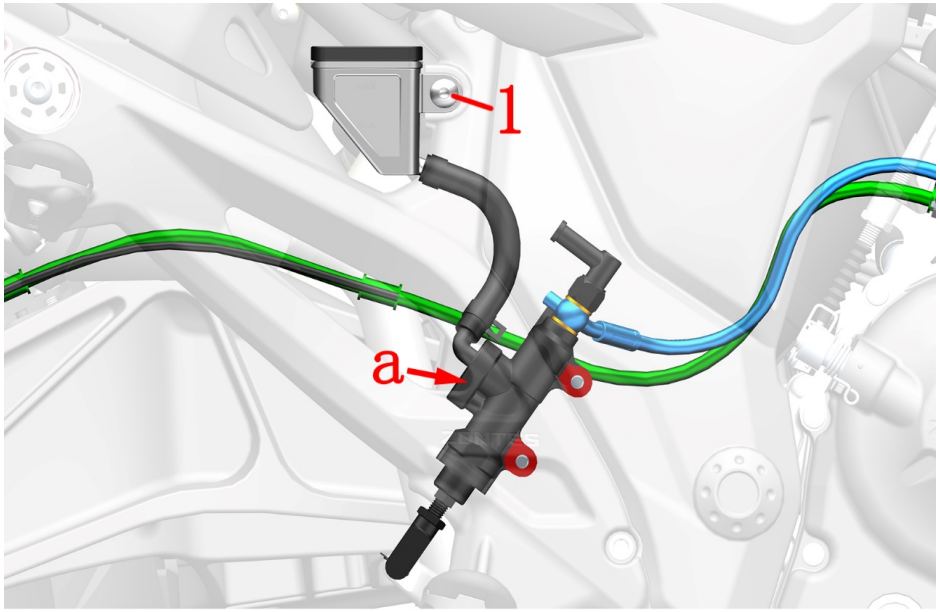
注意：

●应定期检查制动片、制动盘磨状况。

●建议到有资质的维修单位成对更换制动片。

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

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



图片8后轮、后平叉组件		后刹主泵添加制动液	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	

步骤：

●添加制动液

用防水胶袋将右脚踏支架和消声器后部套好，防止制动液滴落到漆面造成腐蚀。

用4#内六角拆下螺栓⑴。

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

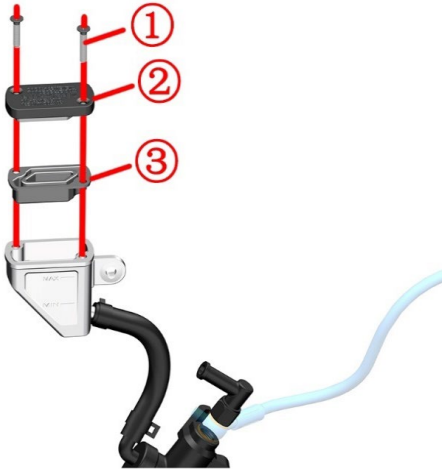
用十字螺丝刀拆下2颗螺栓①。

取下油杯盖②、密封胶垫③。

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

复原，注意密封胶垫③不能装反。

连续轻踩制动踏板，确认制动恢复正常后才能驾驶车辆。



注意：

●严禁在热机时拆卸，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

●应定期检查制动液的液面是否在“MAX”与“MIN”之间。

●如液面在“MIN”之下，应先检查制动片磨损情况及制动系统是否泄漏。

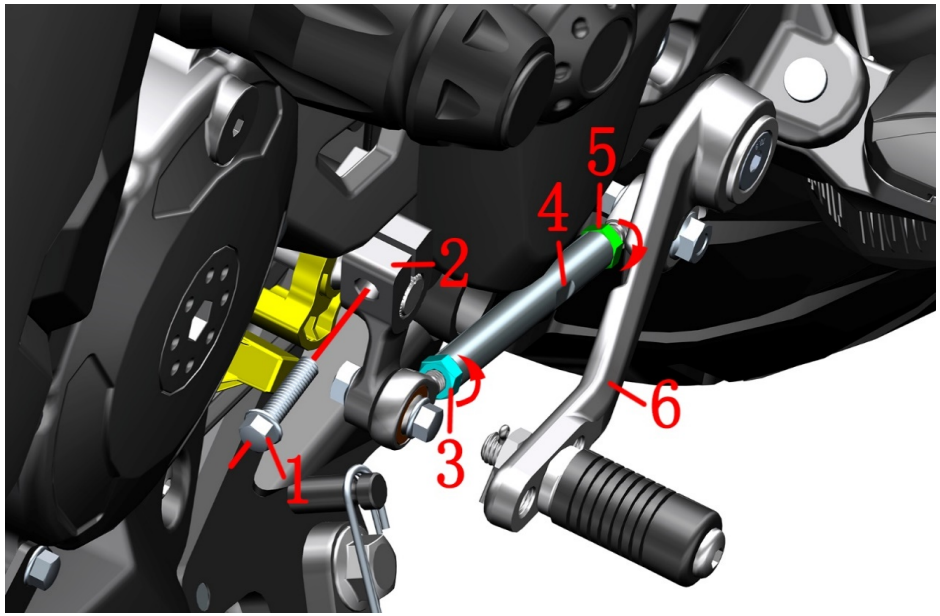
●如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。

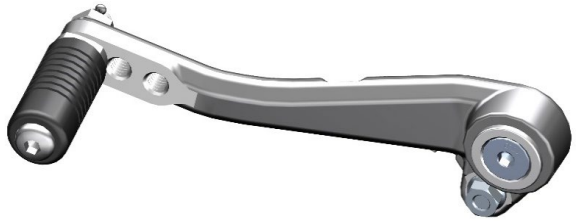
●制动液务必远离儿童和宠物。

●严禁用高压水直接冲洗油杯。

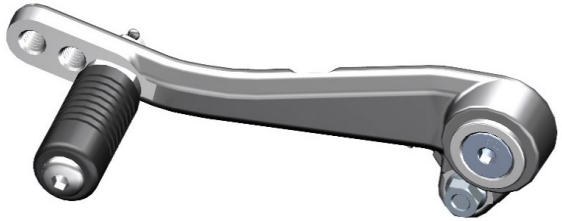
●严禁混入水、灰尘、杂质以及硅酸系或石油系的液体，否则会对制动系统造成严重损害。

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





往前



往后

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

步骤：

●变杆档高度调节

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

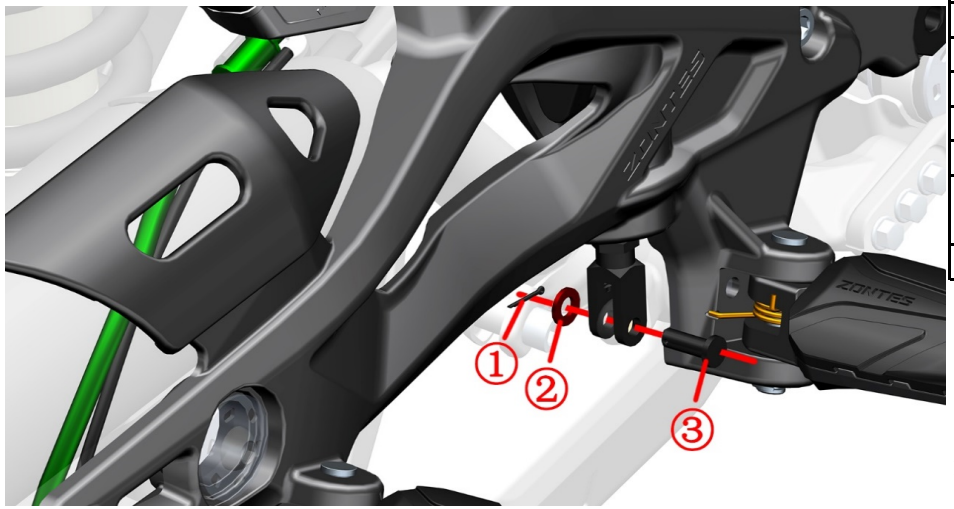
●变档杆位置调节

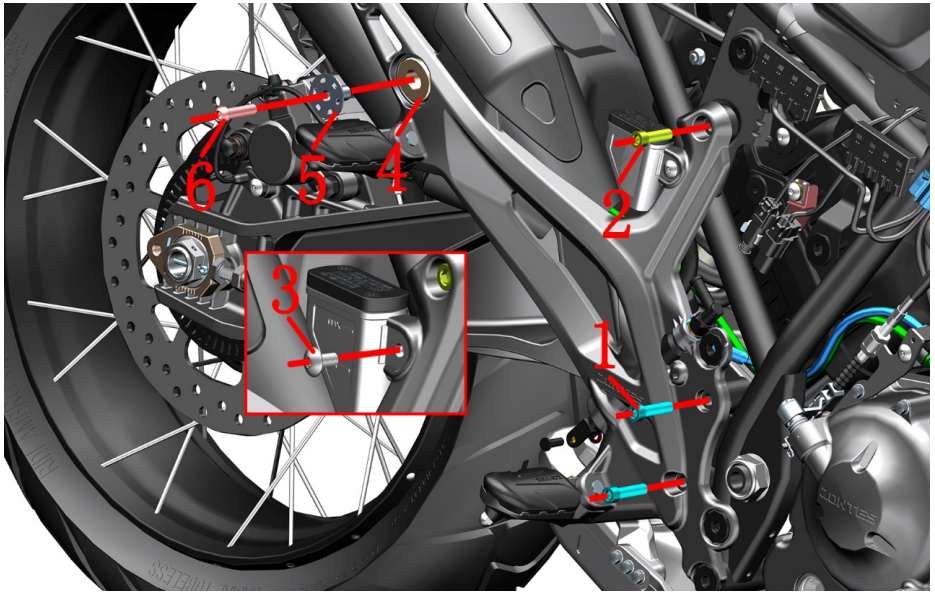
变档踏板可以根据需求，往前或者往后调整位置，如左下图所示。详细拆装步骤可参照“左脚踏支架组件2”。

注意：

●调节过程中应将车辆支撑好，防止倾倒造成意外伤害。

●变档杆踏杆摇臂高度应合理，否则会影响驾驶体验。





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

步骤：

●右脚踏支架组件

先参照"侧盖组件"的步骤拆除右侧盖组件。

用钳子将开口销①校直后拆下，再拆下垫片②和销轴③。

用4#内六角拆下螺栓(3)将后碟刹油杯挪走。

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

用6#内六角扳手将(1)和(2)三颗螺栓拆下，即可取下右脚踏支架组件。

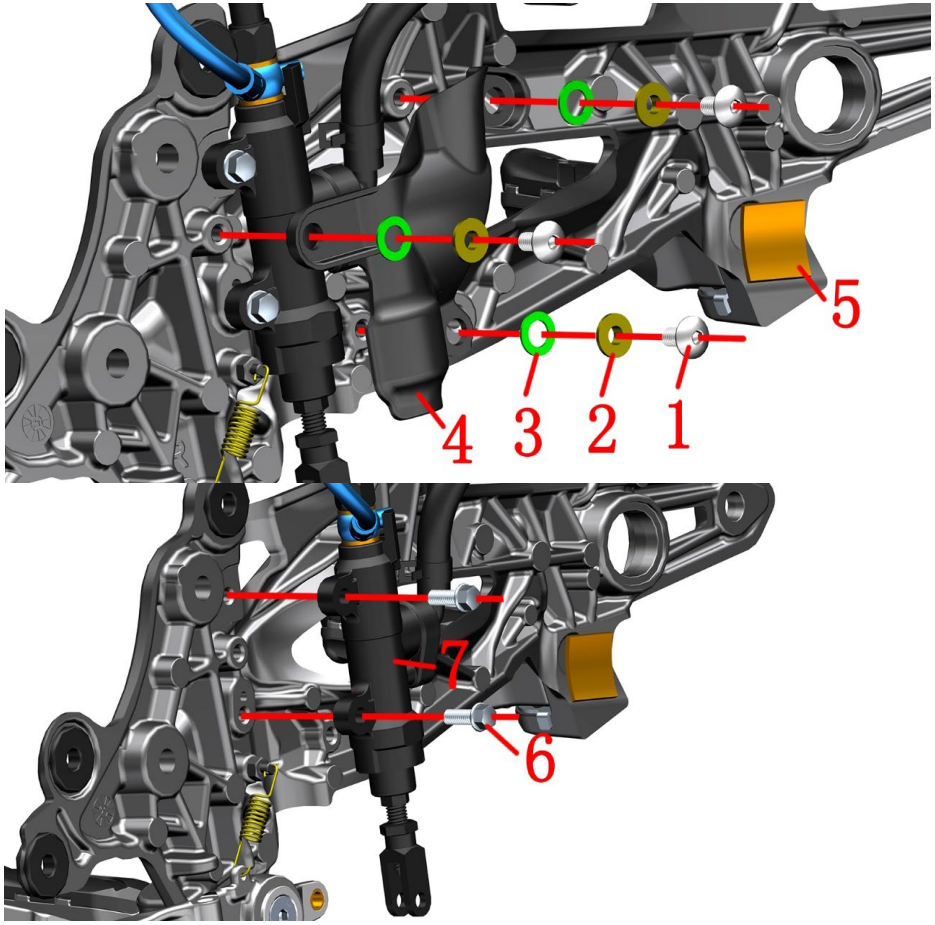
注意：

●取下脚踏支架时注意用力，防止损坏碟刹油管。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。

●后碟刹油杯应保持垂直向上，防止油杯上部空气进入刹车管路。



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

步骤：

●后刹主泵隔温罩

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

●后碟刹主泵总成

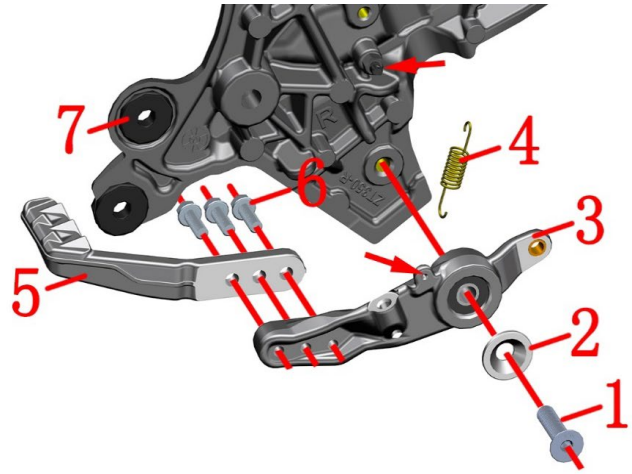
用8#套筒拆下两颗螺栓(6)，取下后碟刹主泵(7)。

注意：

●后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。

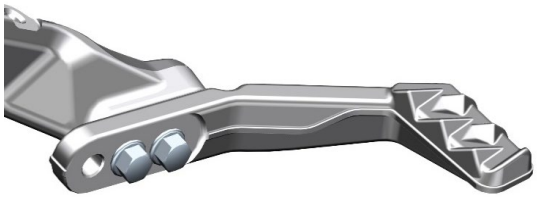
●后碟刹油杯应保持垂直向上，防止油杯上部空气进入刹车管路。

●拆卸零件时注意力度，防止损伤零件。

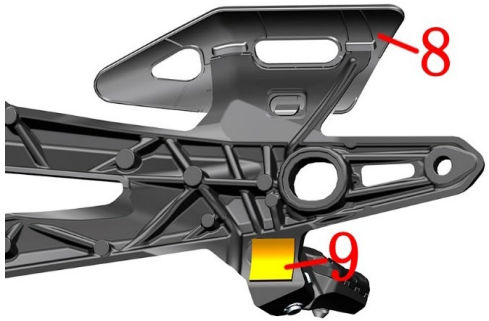




往前



往后



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

步骤：

●刹车踏板组件

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

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

●防烫板

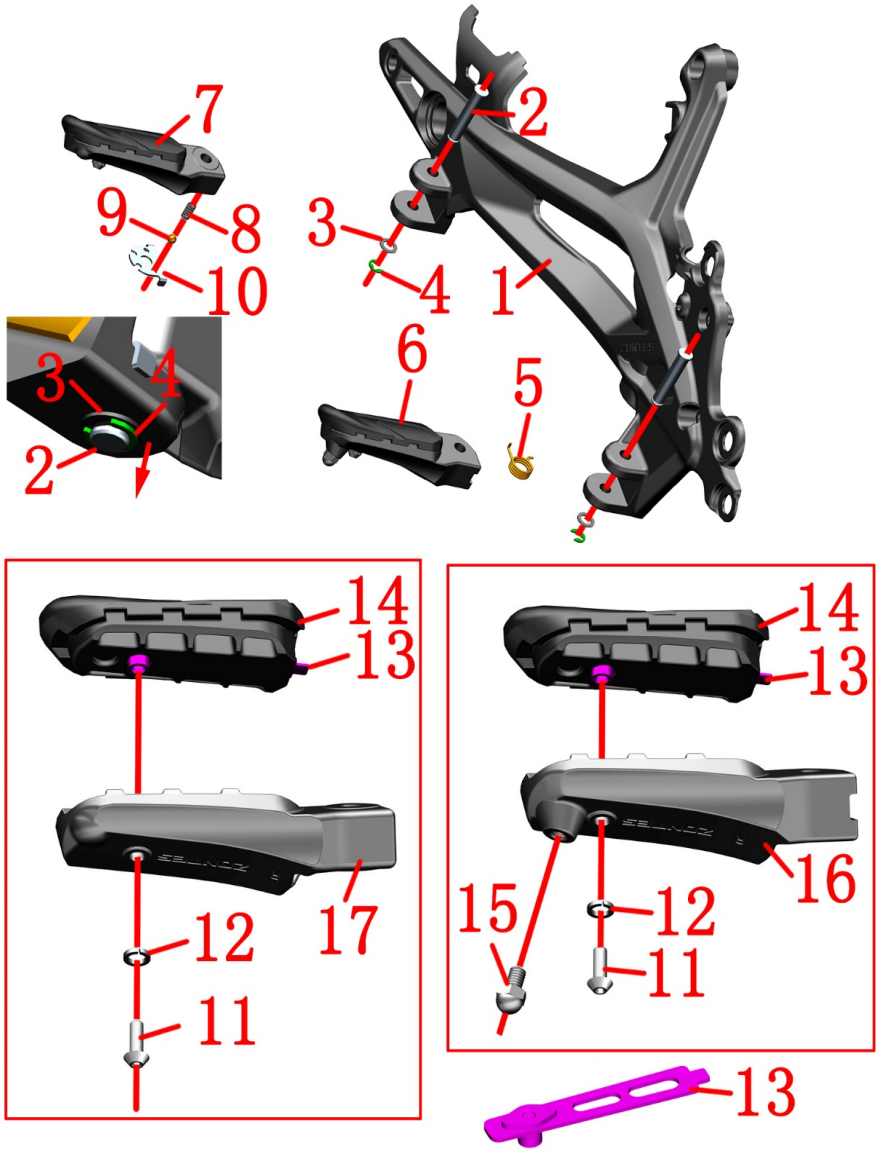
防烫板(8)通过死扣卡在脚踏支架上因此为不可拆卸结构，若更换右脚踏支架时，建议配套更换ZT350－R消声器防烫板(8)。

●消声器后段硅胶垫

如需更换硅胶垫(9)，用热风枪稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。

注意：

●往前或往后调整刹车踏板都要减少装配1颗螺栓(6)。



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

步骤：

●前右脚踏

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

●后右脚踏

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

●脚踏售后散件

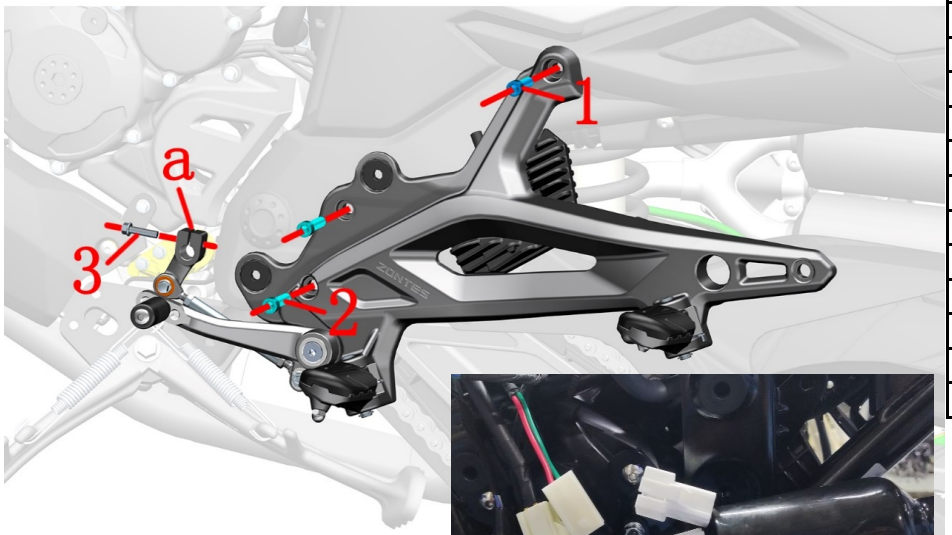
握紧前右脚踏组件，用10#套筒拆下螺栓(15)；再用3#内六角工具拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、前右脚踏(16)。螺栓(15)仅前脚踏需要；脚踏胶套(14)、胶套固定片(13)、螺栓(11)、弹垫(12)为通用件每个脚踏各用一件供散件售后更换。

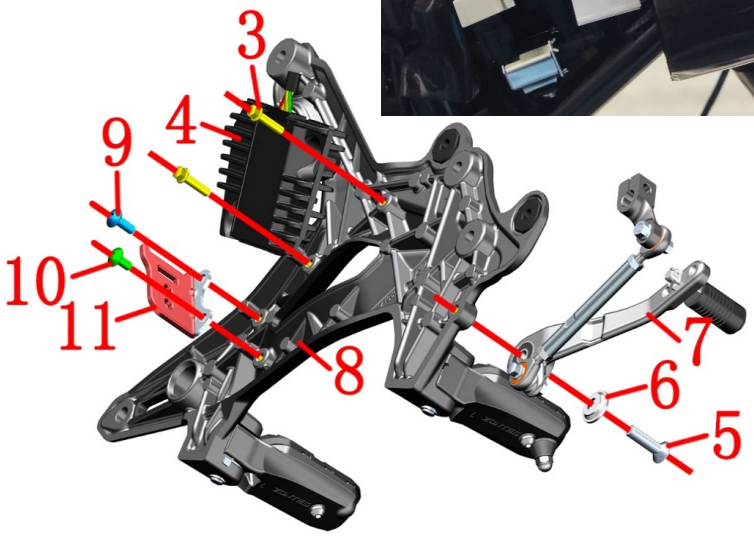
握紧后右脚踏，用3#内六角拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、后右脚踏(17)。

注意：

●拆后右脚踏时，弹簧(8)和钢珠(9)两个物件比较小，注意丢失。

●脚踏扭簧注意安装方向。





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

步骤：

●左脚踏支架组件

先参照"侧盖组件"的步骤拆除左侧盖组件。

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

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

●变档杆组件

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

●整流器

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

●碟刹锁支架

用4#内六角拆下螺栓(9)和螺栓(10)取下碟刹锁支架(11)。

●整流器故障检测

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

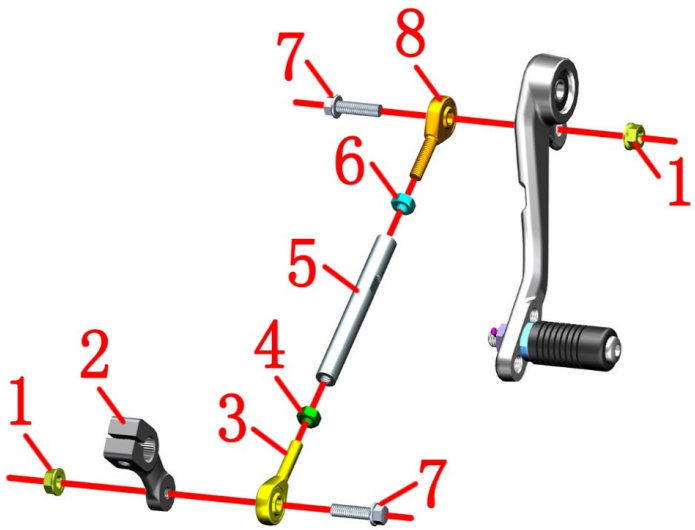
注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

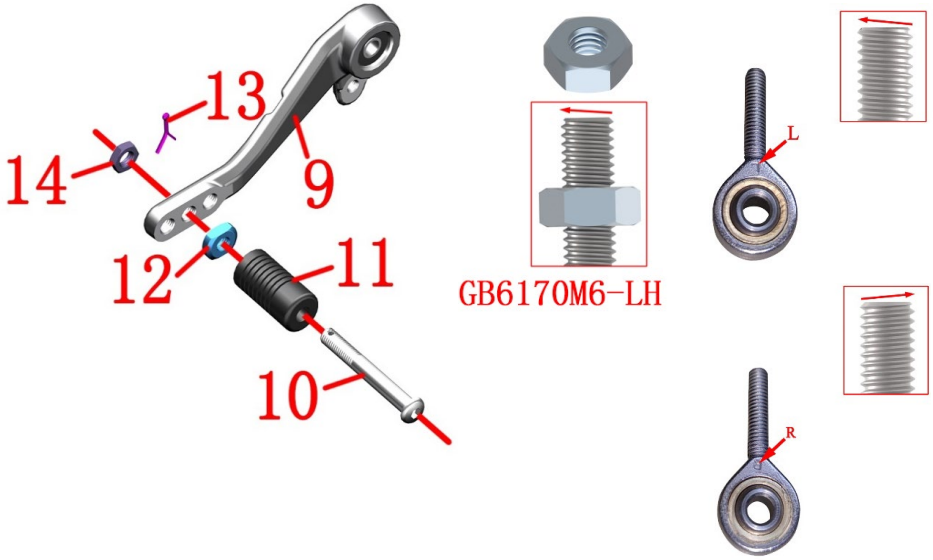
●重新装配时注意支座垫片与支座凸台对齐才能装配到位。

●在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。

●应定期检查螺栓(5)是否松动，建议涂抹螺纹紧固胶防松。



图片7脚踏组件		左脚踏支架组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
2	1271200-163000	ZT250－S变档杆花键摇臂（深灰）	1	
3	1274100-042000	杆端关节轴承SAJK6C	1	
4	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	1	
5	1274300-026000	ZT350变档杆调节螺杆	1	
6	1250301-018093	GB6170M6－LH（环保彩锌）	1	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	
8	1274100-043000	杆端关节轴承SALJK6C	1	
9	4024300-029000	ZT350－R变档杆摇臂（含轴承）	1	
10	1274300-028000	ZT350-R 变档调节踏杆	1	
11	1244100-031000	ZT350－R变档杆胶套	1	
12	1251300-094000	非标切边螺母 M8（环保彩锌）	1	
13	1250401-011093	GB91 φ2×15（环保彩）	1	
14	1250301-033000	GB6172.1 M8（环保彩锌）	1	



步骤：

●变档杆组件

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

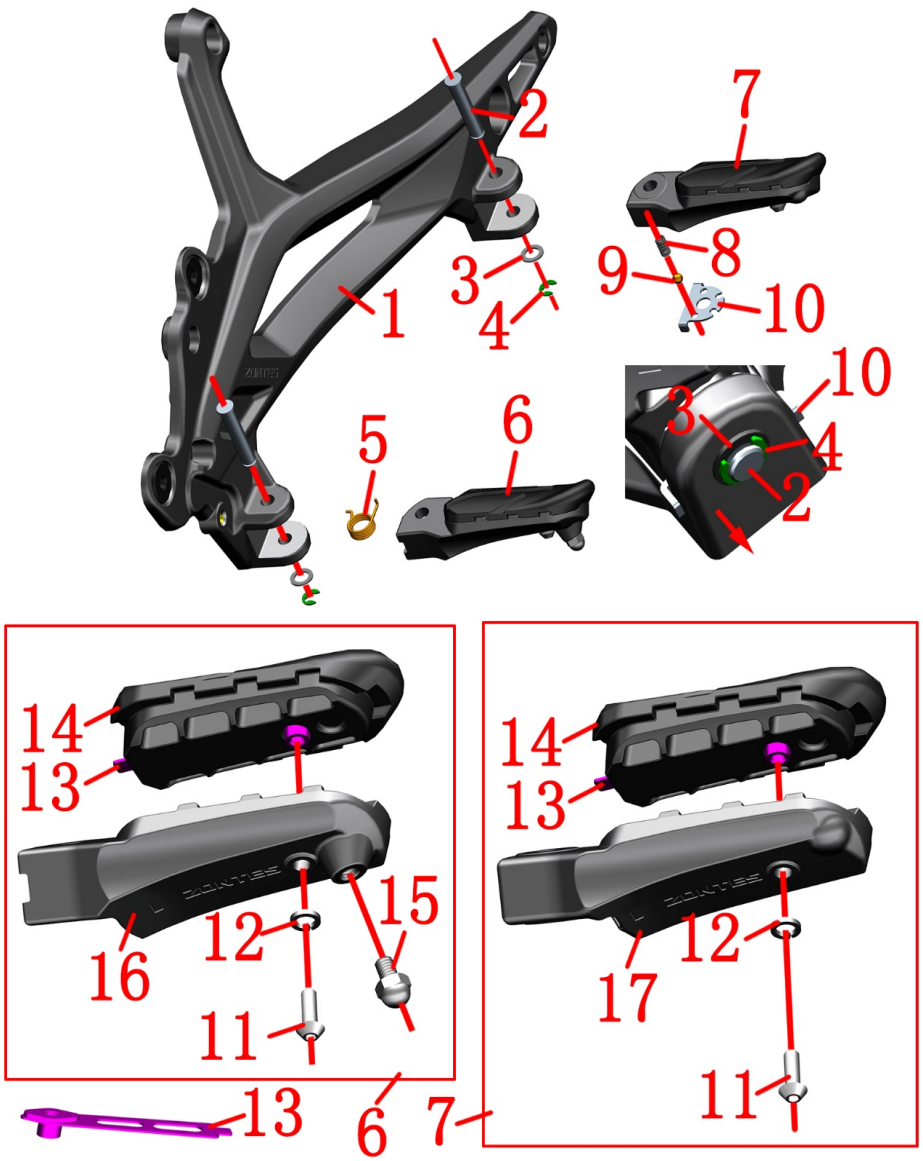
用8#开口扳手固定调节螺杆(5)，用10#开口扳手分别松开螺母(6)和(4)，将调节螺杆(5)拆下，再分离关节轴承(8)和(3)。

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

注意：

●在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。

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



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

步骤：

●前左脚踏

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

●后左脚踏

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

●脚踏售后散件

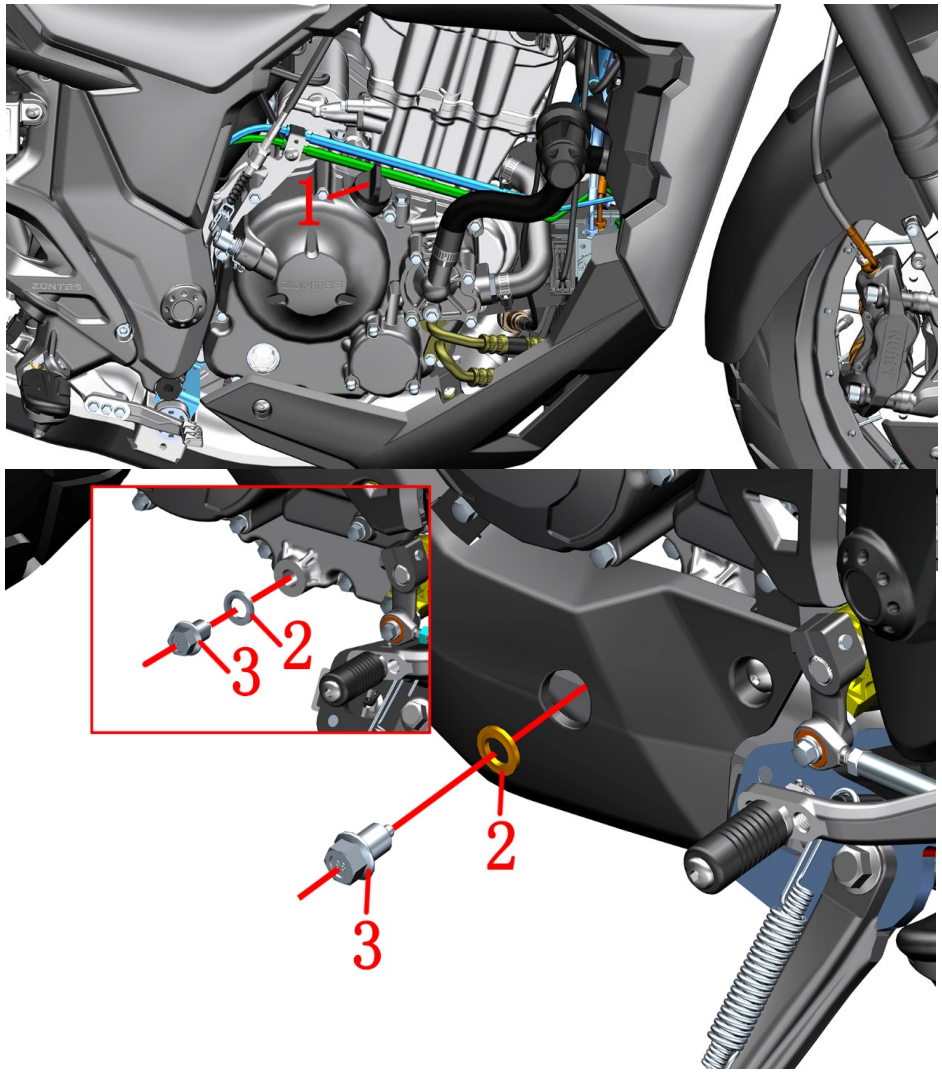
握紧前左脚踏组件，用10#套筒拆下螺栓(15)；再用3#内六角工具拆下螺栓(11)，取下弹垫(12)；取下胶套(14)、固定片(13)、前左脚踏(16)。螺栓(15)仅前脚踏需要；脚踏胶套(14)、胶套固定片(13)、螺栓(11)、弹垫(12)为通用件每个脚踏各用一件供散件售后更换。

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

注意：

●拆后左脚踏时，弹簧(8)和钢珠(9)两个物件比较小，注意丢失。

●脚踏扭簧注意安装方向。



图片1散热系统组件		更换机油	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051161-012000	M24×2机油加注口螺塞	1	
2	1244100-033000	组合密封垫12× φ20×2	1	
3	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	1	24±4N.m

步骤：

●放机油

用侧支架将车辆停在平坦的地面。

在发动机放油螺栓底下放置接油盘。

用14#T杆，穿过下导流罩上的孔，拆下发动机左侧的螺栓(3)取下组合密垫(2)。

使用合适工具引流，以免机油污染消声器。

逆时针旋转拧下机油加注口螺塞(1)。

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

●更换机油

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

用不同转速运转2分钟，检查是否有渗漏。

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

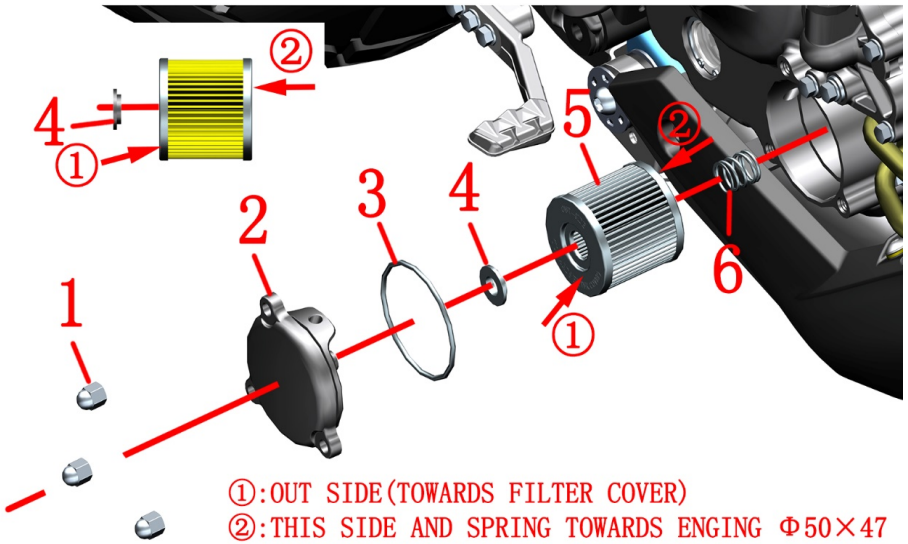
注意：

●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。

●建议每次更换机油同时更换放油螺栓、组合密封垫。

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



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

步骤：

●更换机油滤芯

在发动机右曲轴箱盖底下放置接油盘。

用10#套筒拆下3颗螺母(1)；左右稍微旋转精滤器盖(2)使其松动后取下。

取下O型圈(3)、密封圈(4)；更换精滤器(5)。

检查密封圈(3)是否有破损，建议更换滤芯时同时更换密封圈(4)。

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

装配时先将精滤器盖(2)与密封垫装好，再套到精滤器上。

备注：

●确保所有料件装配正确。

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

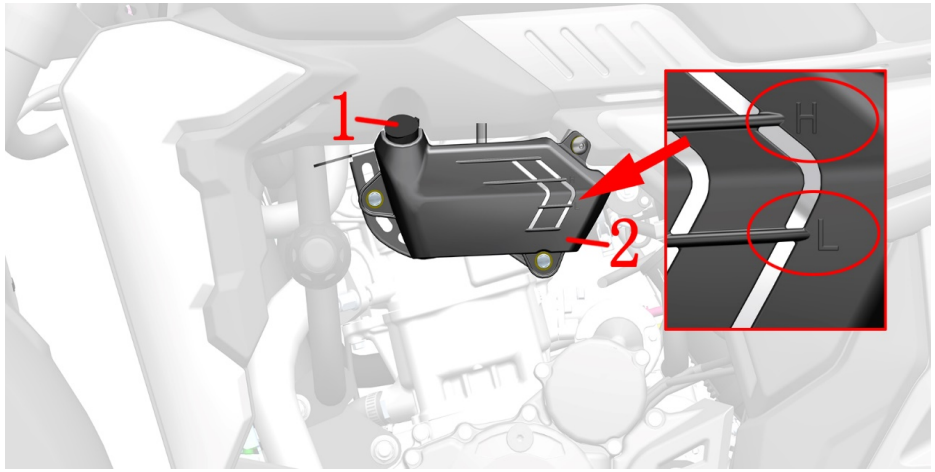
●滤芯不能装反。

●注意密封圈(6)凸台朝向精滤器刻有“OUT SIDE(TOWARDS FILTER COVER)”一侧，严禁装反、漏装。

●添加机油步骤详见上一页。

●【1】因状态变更，若需更换此螺帽需同时更换3件。

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



图片3散热系统组件		添加冷却液	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224300-018000	ZT350－GK副水箱	1	
2	1224300-034000	ZT350－GK副水箱装饰罩	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。

掀开副水箱⑴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线位置为合适。

注意：

●应定期检查冷却液液面情况，始终保持不低于“L”线位置。

●建议每2年更换一次冷却液。

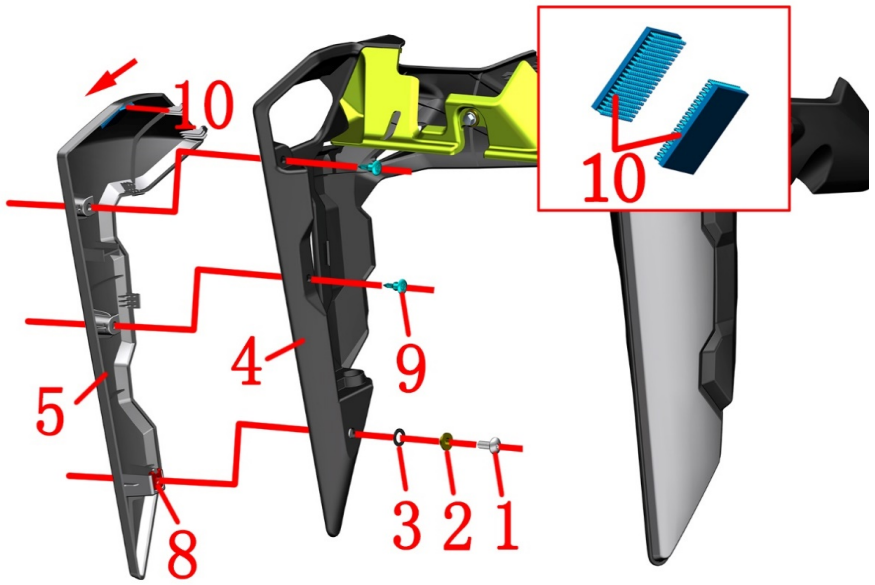
●吞咽或吸入冷却液均会对人体产生一定危害。每次添加完冷却液后应及时彻底清洗手部、脸部等任何暴露的皮肤。如误吞需立即联系中毒控制中心或医院；如吸入需立即到通风环境中。如不慎溅入眼睛需立即用大量的流水冲洗眼睛并及时求医或就诊。务必远离儿童和宠物。

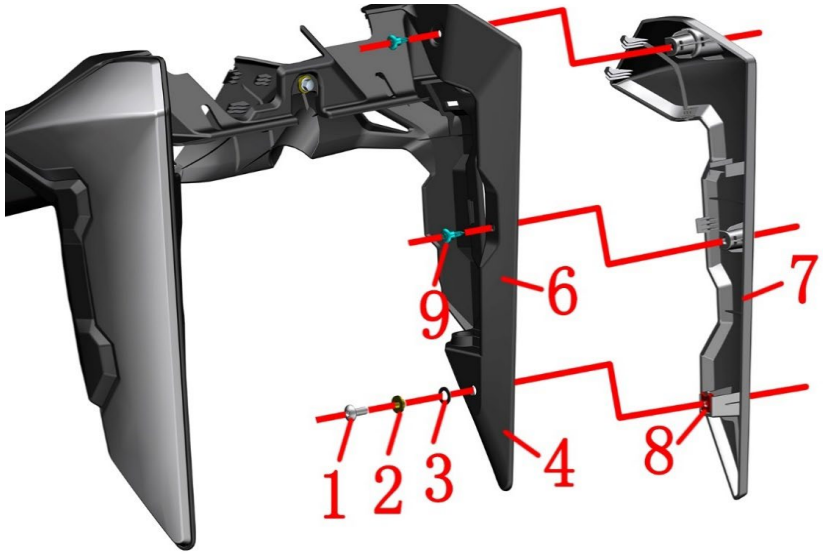
●发动机冷却液务必选用适用于铝散热器的型号，以乙二醇为基础。使用适用于铝散热器的，由冷却液浓缩液与蒸馏水按一定比例混合的冷却液。务必选用适合当地极端低温天气的型号，冰点必须低于当地可能达到的最低气温。

●如需要加水只能添加蒸馏水，其他水质可能腐蚀发动机冷却系统或造成更严重的后果。

●冷却液总量为1400毫升。

●冷却液可能会损坏漆面，添加时应注意，少量溅出应立即用干净的软布擦掉。





图片4散热系统组件		水箱装饰罩组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
4	1224300-036000	ZT350－GK水箱右装饰罩底板	1	
5	4044302-006005	ZT350－GK水箱右装饰罩面板（亮银）	1	
6	1224300-035000	ZT350－GK水箱左装饰罩底板	1	
7	4044302-005005	ZT350－GK水箱左装饰罩面板（亮银）	1	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
9	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	4	
10	1251900-058000	蘑菇搭扣（25mm×25mm×T3.5mm）	1	

步骤：

●右水箱饰罩组件

用4#内六角扳手拆下螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

按下膨胀钉(9)中间部件后将膨胀钉取下。

将右装饰罩面板下部往外拔，逐渐向上拔出所有固定在装饰底板上的卡扣、拉开蘑菇搭扣(10)最后往左上图箭头所示方向拉出装饰面板。

蘑菇搭扣(10)平面处用双面胶一头固定在装饰底板上，一头固定在装饰面板上。如需更换，用热风枪稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。

●左水箱饰罩组件

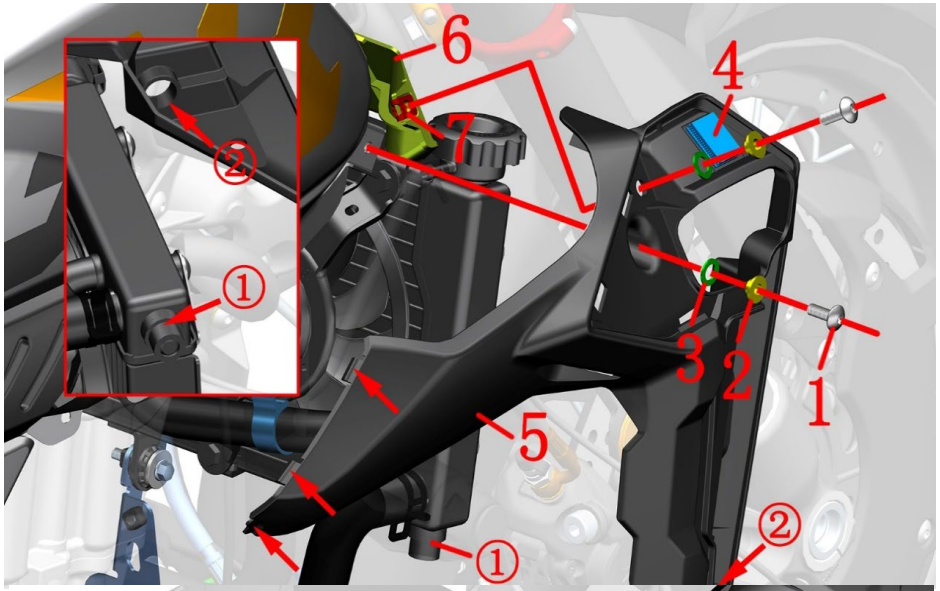
左水箱装饰罩面板的拆卸可参照“右水箱装饰罩组件”，左水箱装饰罩组件上没有蘑菇搭扣。

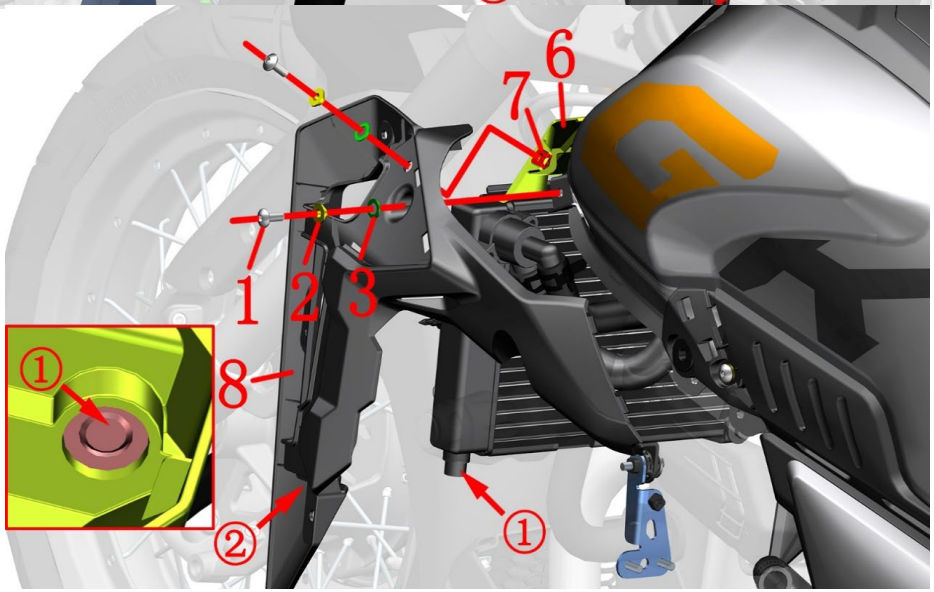
注意：

●往外拔出时直接用力拔出，不能往两侧摇晃防止损坏卡钉。

●注意保护好料件表面。

●需待发动机、散热器完全冷却后再进行拆卸。





图片5散热系统组件		水箱装饰罩组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	1251900-058000	蘑菇搭扣（25mm×25mm×T3.5mm）	1	
5	1224300-036000	ZT350－GK水箱右装饰罩底板	1	
6	1224300-037000	ZT350－GK水箱中部饰板	1	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
8	1224300-035000	ZT350－GK水箱左装饰罩底板	1	

步骤：

●水箱右装饰罩底板

用4#内六角扳手拆下两颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)，缓冲胶(3)，拔出所有固定在水箱中部饰板(6)和侧盖组件上的卡扣即可从拉出水箱右装饰罩底板(5)，取下水箱中部饰板(6)上的夹板(7)。复装时，需注意底板上②处需扣在水箱①处上。

蘑菇搭扣(4)平面用双面胶一侧固定在装饰底板上，一侧固定在装饰面板上。如需更换，用热风枪稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。

●水箱左装饰罩底板

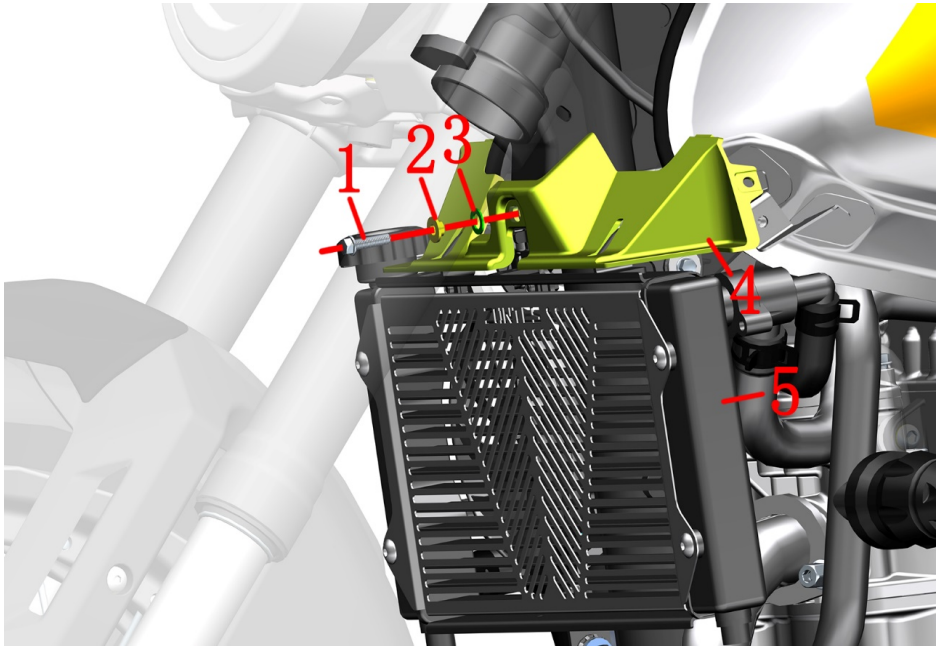
水箱左装饰罩底板的拆卸可参照“水箱右装饰罩底板”，左水箱装饰罩组件上没有蘑菇搭扣。

注意：

●注意保护好料件表面。

●往外拔出时直接用力拔出，不能往两侧摇晃防止损坏卡钉。

●需待发动机、散热器完全冷却后再进行拆卸。



图片6散热系统组件		水箱装饰罩组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	1224300-037000	ZT350－GK水箱中部饰板	1	
5	1274300-021000	ZT350－GK主水箱	1	

步骤：

●水箱中部饰板

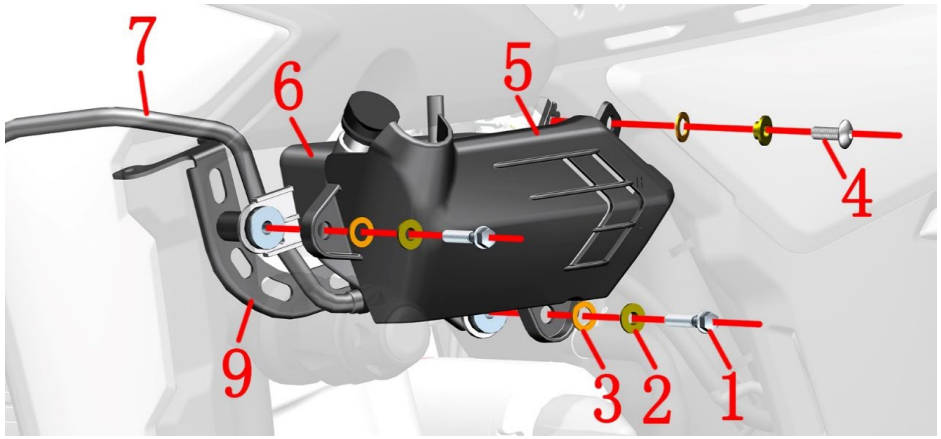
需提前拆下左右装饰罩面板组件、左右装饰罩底板组件。用8#套筒拆下螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)即可取下水箱中部饰板(4)。

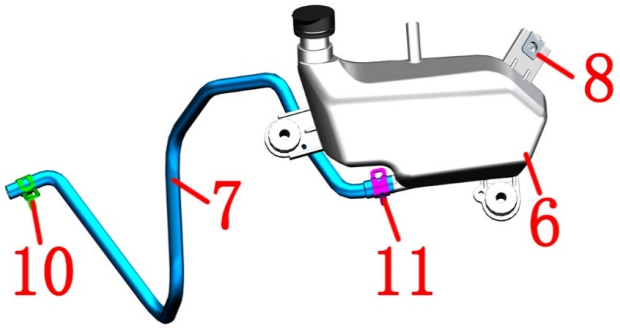
注意：

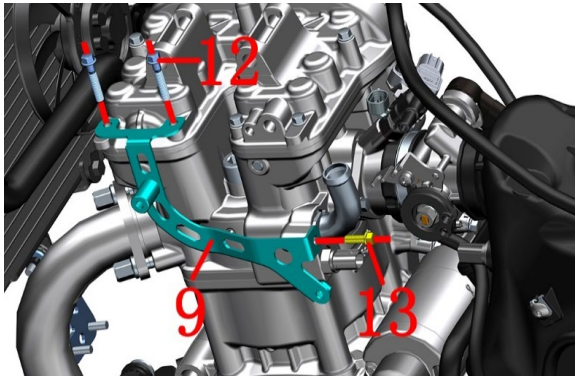
●注意保护好料件表面。

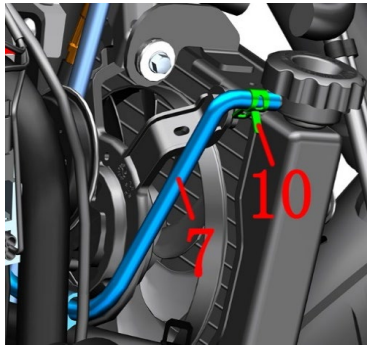
●取出水箱中部饰板时注意线缆。

●需待发动机、散热器完全冷却后再进行拆卸。









图片7散热系统组件		副水箱组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
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	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
5	1224300-034000	ZT350－GK副水箱装饰罩	1	
6	1224300-018000	ZT350－GK副水箱	1	
7	1244300-006000	ZT350－GK副水箱连接水管	1	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	1	
9	1274300-047000	ZT350－GK副水箱支架	1	
10	1274200-079000	ZT310水管抱箍（Φ9）	1	
11	1274200-088000	ZT310水管抱箍（Φ10.5）	1	
12	1251100-070093	M6×30法兰面全螺牙螺栓（9.8级/环保彩锌）	2	12±1.5N.m
13	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	

步骤：

●副水箱

用8#套筒拆下2颗螺栓(1)取下两件衬套(2)、两件缓冲胶(3)，即可从副水箱支架上取下副水箱组件，再用4#内六角拆下螺栓(4)取下衬套(2)、缓冲胶(3)，即可从副水箱上取下副水箱装饰罩(5)。取下副水箱上的夹板(8)。

配戴好防水胶手套后，将副水箱组件倒置（副水箱盖朝下）放入塑料容器中。

用钳子夹住抱箍(10)往水管内部拉，将副水箱连接管(7)从主水箱上拔出，然后取下抱箍(10)。

将副水箱中的冷却液放空。

用钳子将抱箍(11)夹住同时往水管内侧方向移动，将水管(7)从副水箱上拔下，然后取下抱箍(11)。取下副水箱(6)。

●副水箱支架

如需要拆下副水箱支架(9)则用8#梅花扳分别将发动机上的两颗螺栓(12)和1颗螺栓(13)拆下、即可取下副水箱支架(9)。

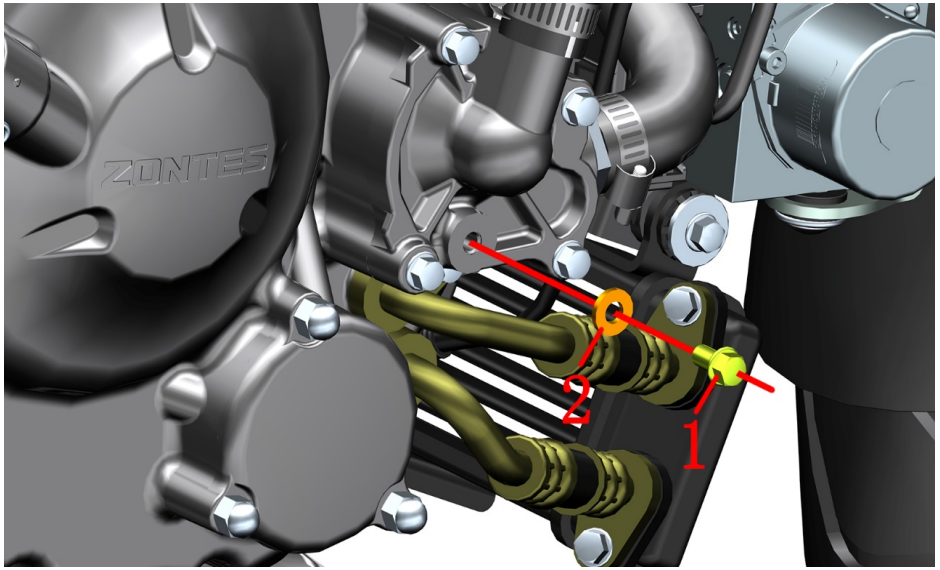
注意：

●需提前拆下左侧盖组件。

●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●废冷却液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。

●复装时务必用干净的无纺布擦干净结合面。



图片8散热系统组件		放冷却液	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-067093	M6×10顶销螺栓（环保彩锌）	1	12±1.5N.m
2	1051654-002000	组合密封垫6×13×1.8	1	

步骤：

●排出冷却液

参照前面“副水箱组件”的步骤将副水箱中的冷却液放空。

在车辆右侧底下放置接油盘或其它容器后，将车辆往右倾斜。

双手戴好防水手套后8#T杆拆下螺栓(1)，取下组合密封圈(2)。

用漏斗或其它器具引流冷却液。

拆下右水箱装饰罩面板，打开主水箱盖①可加速将冷却系统的全部冷却液排空。

用干净的抹布擦干净所有零部件表面残留的冷却液。

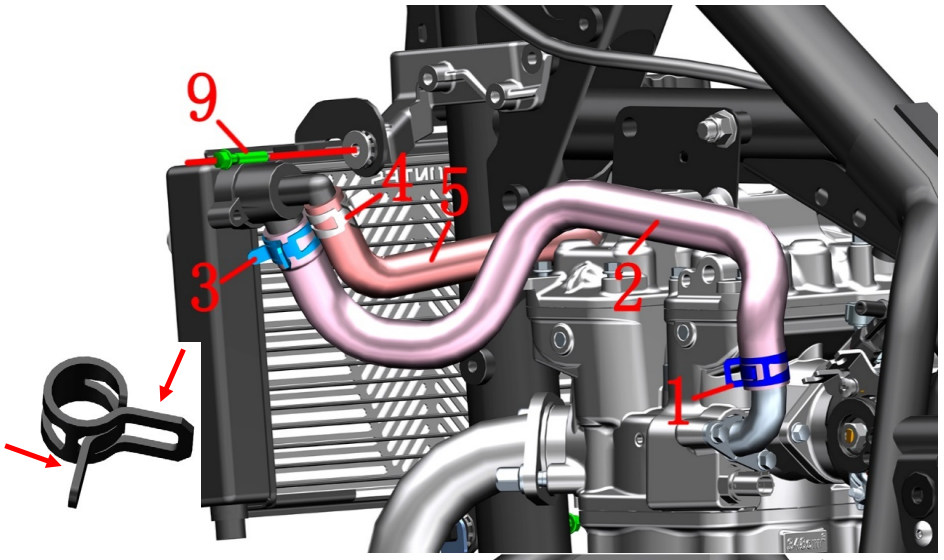


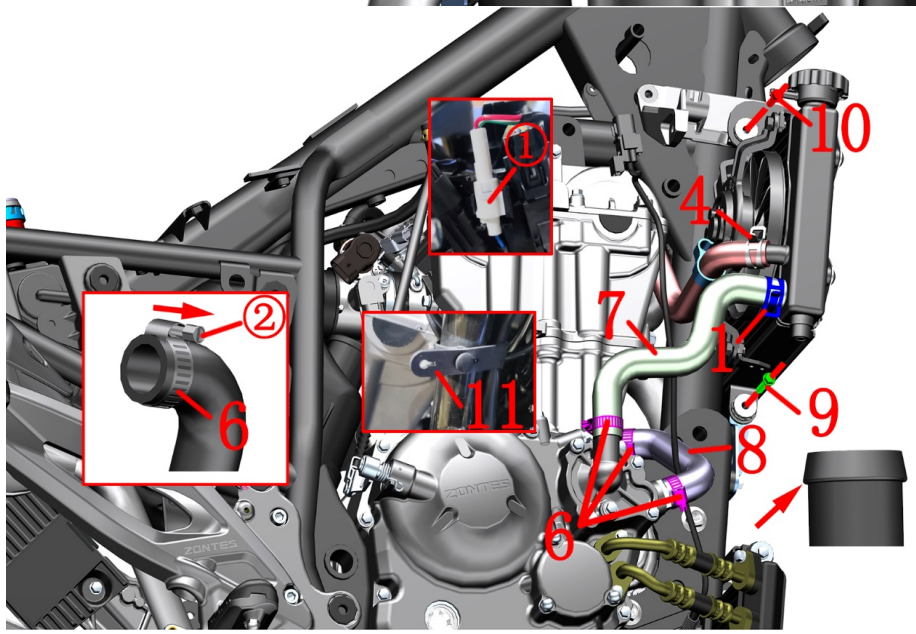
注意：

●应将车辆固定好。

●务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。

●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见上一页的。





图片9散热系统组件		主水箱组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274200-090000	ZT310水管抱箍（φ26）	2	
2	1244300-003000	ZT350－GK发动机出水管	1	
3	1274200-091000	ZT310水管抱箍（φ27）	1	
4	1274200-089000	ZT310水管抱箍（φ22）	2	
5	1244300-004000	ZT350－GK小循环水管	1	
6	1274200-041000	ZT310水管卡箍（φ26）	3	
7	1244300-005000	ZT350－GK发动机进水管	1	
8	1244200-012000	ZT310－R发动机过水管	1	
9	1251100-070093	M6×30法兰面全螺牙螺栓（9.8级/环保彩锌）	2	
10	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
11	1244200-139000	ZT310橡胶线扣（120mm）	1	

步骤：

●主水箱组件

在车辆右侧护杠上的风扇插头卡座上把风扇插头①拔下，解开橡胶线扣⑾。

戴好防水手套后，用钳子夹住左侧水箱出水管⑵连接发动机处的抱箍⑴往上移出防脱凸台后松开抱箍⑴，拔掉出水管⑵，将抱箍⑴取下，用8#套筒拆下左侧固定水箱的1颗螺栓⑼。

用钳子将右侧的抱箍⑷移开后拔出小循环水管⑸，取下抱箍⑷。

用一字螺丝刀将卡箍⑹上自带的螺栓②往箭头指示方向松开，将卡箍⑹往水管内部移，拔掉进水管⑺连接发动机的一端和过水管⑻。取下3件卡箍⑹。

一手扶着水箱，另一只手用8#套筒拆下右侧的1颗螺栓⑼和1颗螺栓⑽，将主水箱组件取下。

注意：

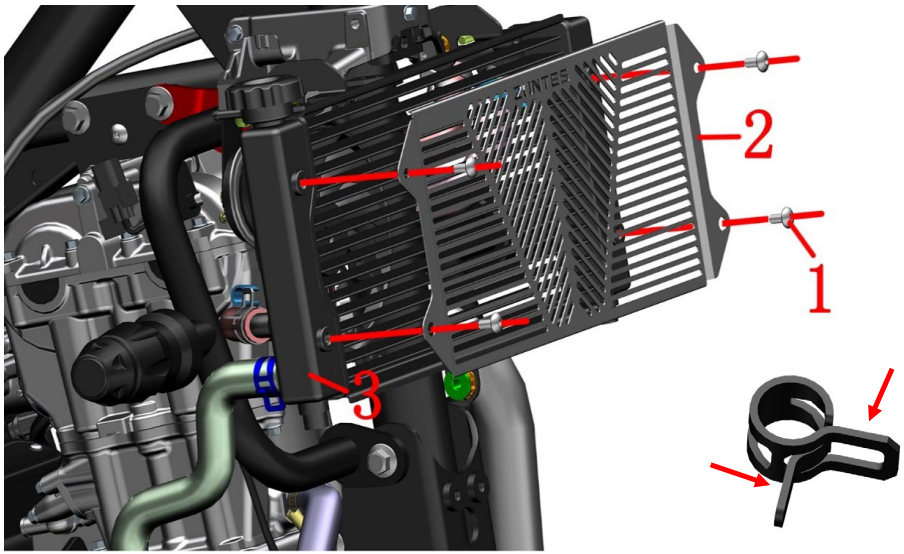
●应将车辆固定好。

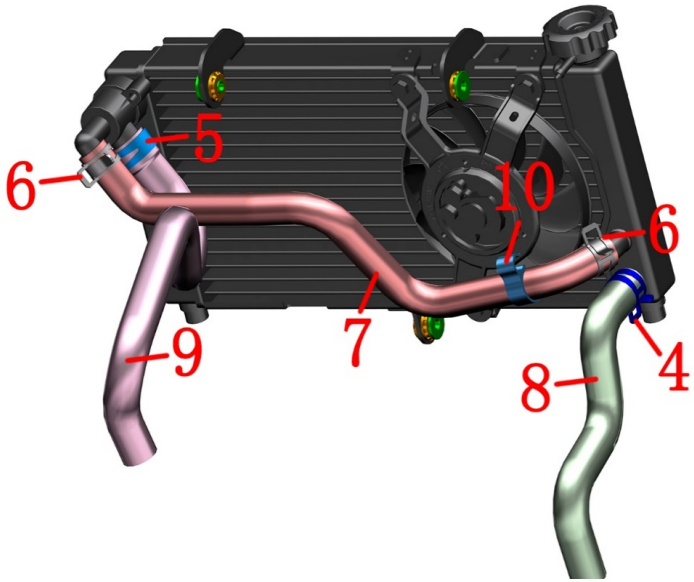
●务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。

●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。

●复装时要注意卡箍和抱箍应在凸台内侧防止松脱。





图片10散热系统组件		主水箱组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
2	1274300-056000	ZT350－GK水箱护网	1	
3	1274300-021000	ZT350－GK主水箱	1	
4	1274200-090000	ZT310水管抱箍（Φ26）	2	
5	1274200-091000	ZT310水管抱箍（Φ27）	1	
6	1274200-089000	ZT310水管抱箍（Φ22）	2	
7	1244300-004000	ZT350－GK小循环水管	1	
8	1244300-005000	ZT350－GK发动机进水管	1	
9	1244300-003000	ZT350－GK发动机出水管	1	
10	1224300-050000	ZT350－GK副水箱连接水管夹	1	

步骤：

●主水箱组件

用4#内六角拆下4颗螺栓(1)，即可取下水箱保护网(2)。

戴好防水手套后用钳子夹住抱箍(5)往水管内侧方向移动，移出防脱凸台后松开抱箍(5)。拔下发动机出水管(9)。

参照前面的步骤分别拆下小循环水管(7)和发动机进水管(8)，以及2件抱箍(6)和1件抱箍(4)。

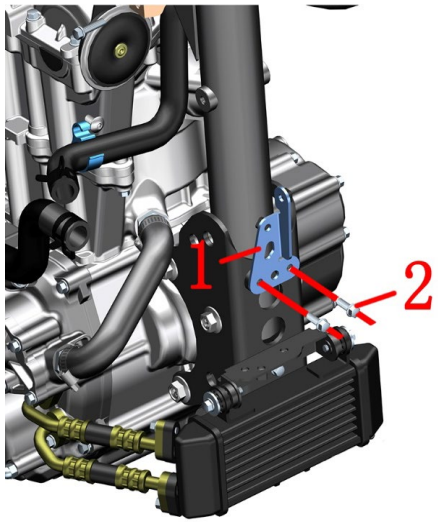
取下副水箱连接水管夹(10)。

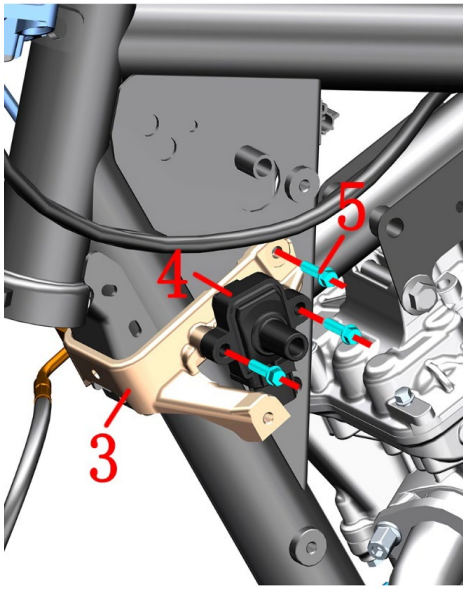
注意：

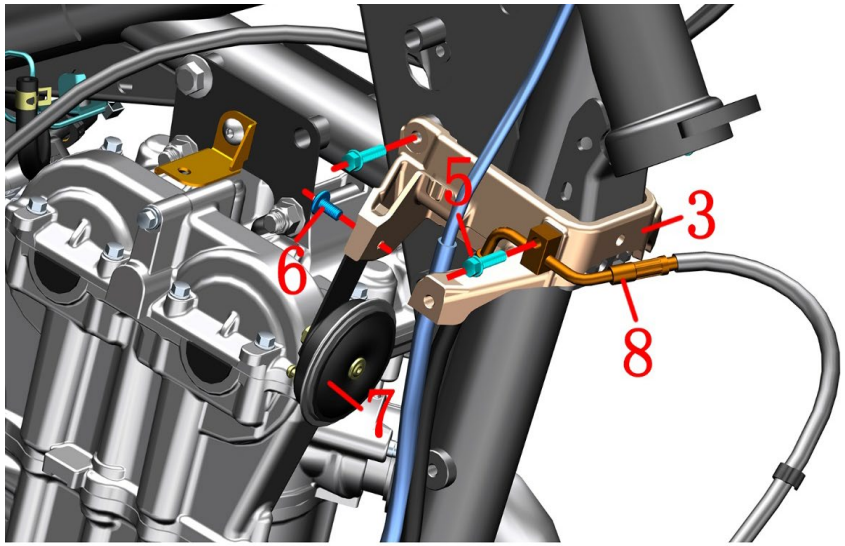
●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。

●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。

●散热器上的散热翅片厚度较薄因此不能使用高压水枪或高压气枪清理。小面积的翅片轻微变形可尝试用挑针或小号一字螺丝刀轻轻调整，如果变形面积较大或变形严重则建议更换。翅片大面积变形会影响空气通过，导致散热效果变差，水温升高。







图片11散热系统组件		水箱支架	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274300-039000	ZT350－GK水箱下支架	1	
2	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
3	4024300-036000	ZT350－GK水箱上支架	1	
4	1050958-006000	ZT350点火线圈本体	1	
5	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	5	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
7	1184200-004000	ZT310喇叭	1	
8	1100100-824000	ZT350－GK制动软管FC－HU段（A）	1	

步骤：

●水箱下支架组件

用4#套筒拆下螺栓(2)，即可从车架上取下水箱下支架(1)。

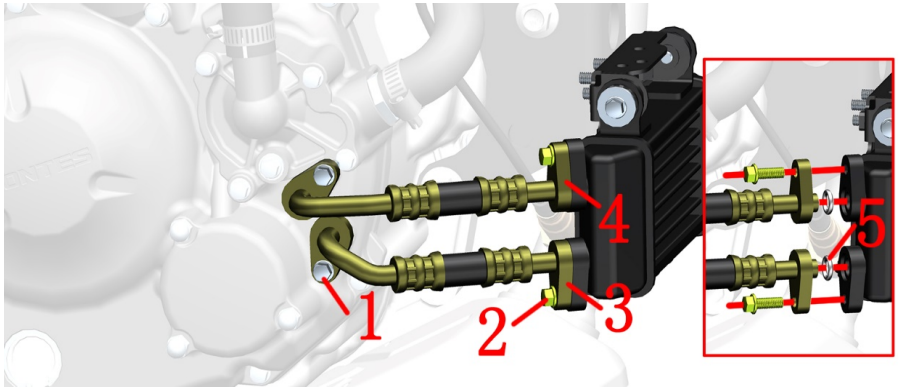
●水箱上支架组件

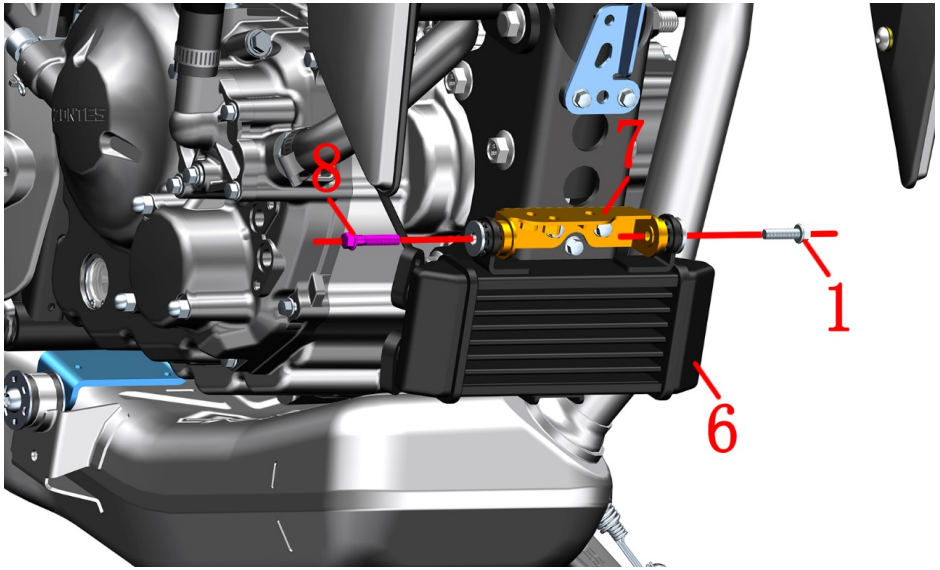
拔掉喇叭(7)的接头，用4#内六角拆下螺栓(6)，取下喇叭(7)。用8#套筒拆下右侧2颗螺栓(5)，放置好拆下的制动软管(8)。

用8#套筒先拆下左侧点火线圈主体(8)上的2颗螺栓(5)，放置好拆下的点火线圈本体(4)，再拆下剩余的1颗螺栓(5)，即可取下水箱上支架(3)

注意：

●需提前拆下水箱装饰罩组件、主水箱组件及其水管、走线盒。





图片12散热系统组件		油冷器组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
2	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
3	1244300-007000	ZT350－GK发动机出油管	1	
4	1244300-008000	ZT350－GK发动机进油管	1	
5	1051454-025000	9.8×2.4氢化丁腈胶O型圈	4	
6	1274300-022000	ZT350油冷器	1	
7	1274300-036000	ZT350－R油冷器上支架	1	
8	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	

步骤：

●油冷器

先参照“更换机油”的步骤将机油放掉。

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

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

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

注意：

●需先拆除下导流罩组件。

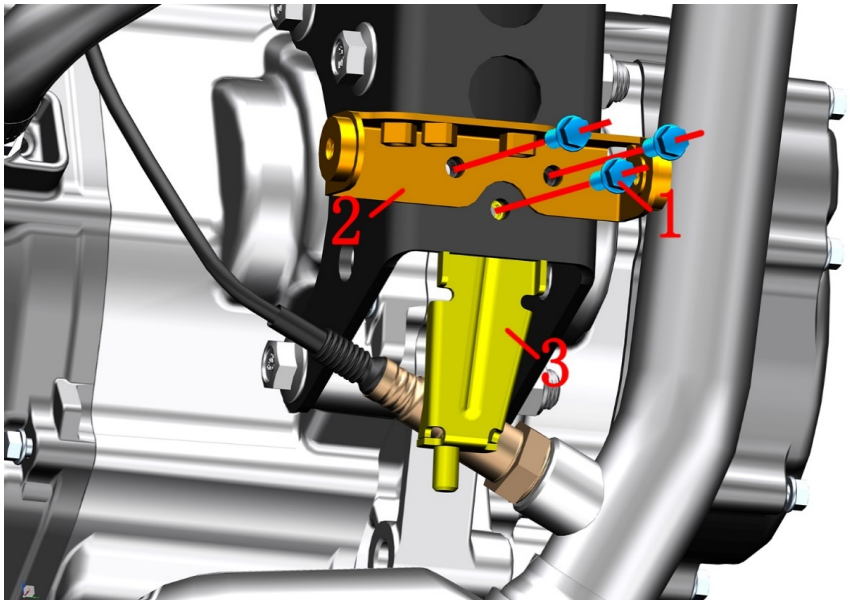
●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。

●拆油管时严禁暴力操作以免造成衬套变形。

●建议每次更换机油同时更换组合密封垫、O型圈防止漏油。

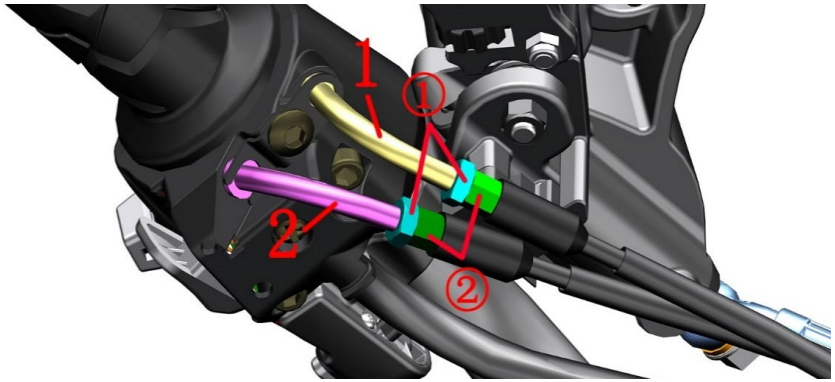
●复装时务必用干净的无纺布擦干净结合面。

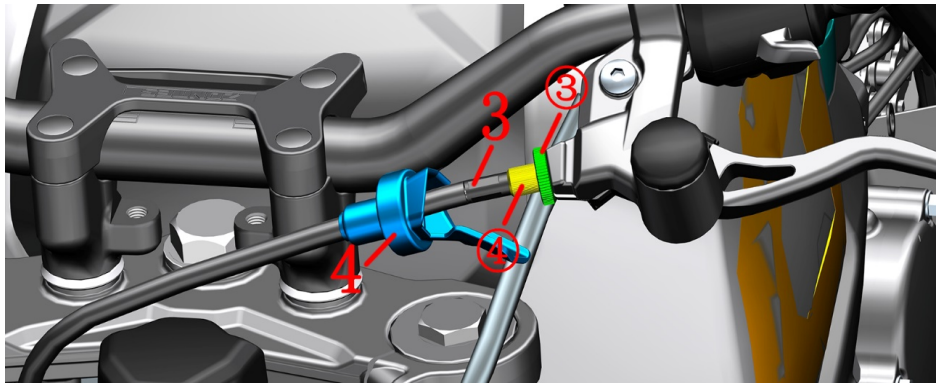


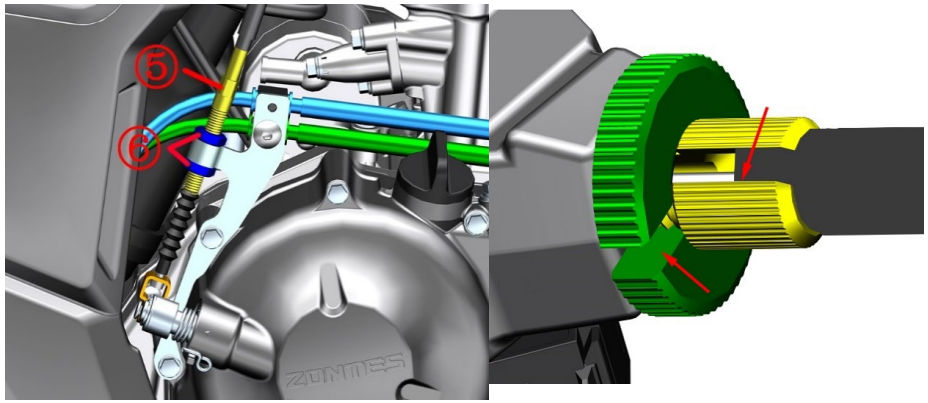
图片13散热系统组件		油冷器组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	3	
2	1274300-036000	ZT350－R油冷器上支架	1	
3	1274300-037000	ZT350－R油冷器下支架	1	

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

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







图片1前叉组件		油门/离合拉索间隙调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1154300-002000	ZT350－GK加油线	1	
2	1154300-003000	ZT350－GK回油线	1	
3	1154300-006000	ZT350－GK离合线	1	
4	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	

步骤：

●油门线

用8#开口扳手固定住调整螺杆②，再用10#开口扳手松开油门加油线⑴或回油线⑵上的锁紧螺母①。转动调整螺杆②将间隙调整到2～4mm。调整完后再锁紧螺母①。

●离合线

微调整：

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

大调整：

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

注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●油门拉索调节需注意如下：

调整完后应确保油门能自动复位，严禁因调整拉索而使得发动机怠速升高。

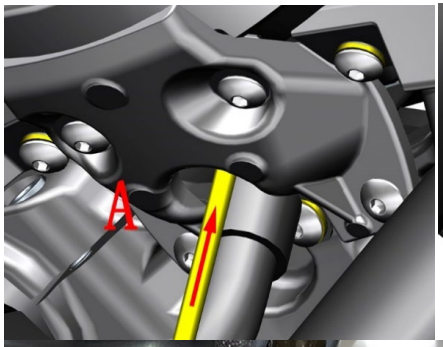
转动方向时不能出现发动机怠速升高。

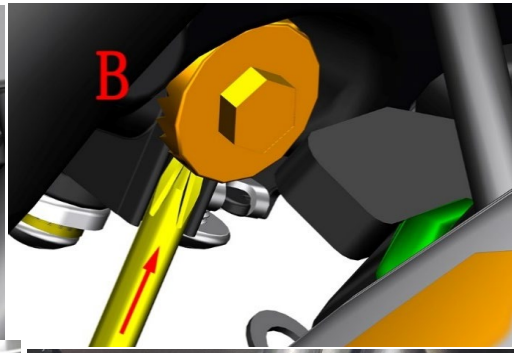
检查发动机怠速应在热机的情况下进行，应在1500～1700转/分钟。

●离合器调节需注意如下：

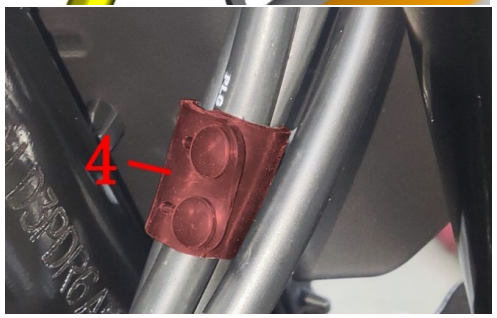
自由行程过大易造成离合器和变档机构磨损和故障。

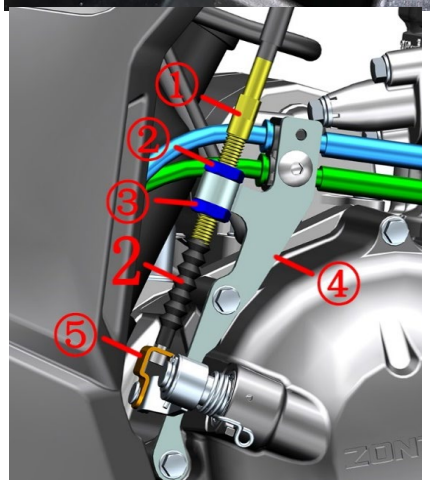
调整后务必将螺母、调整螺杆和摇臂上的开槽错开一定位置，防止拉索从开槽处脱出。

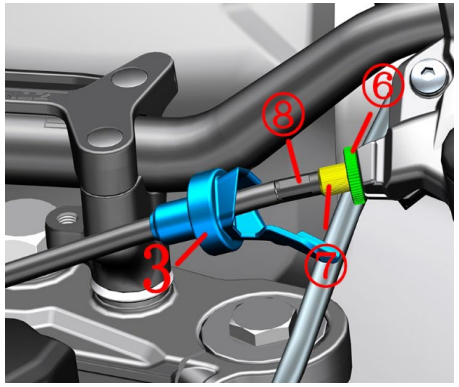












图片2前叉组件		灯光高度调节、更换离合拉索	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244300-023000	ZT310橡胶线扣（50mm）	1	
2	1154300-006000	ZT350－GK离合线	1	
3	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	
4	1244300-042000	ZT350橡胶线扣（双扣型）	1	

步骤：

●灯光高度调节

驾驶员坐到车上将车辆扶正另外一人用PH2型十字螺丝刀（直径6mm）插入车辆下联板附近的的孔内，如图A、B所示箭头方向插入，对准调节螺栓，顺时针转动为调高，逆时针为调低光束高度。

●拆离合线

先解开线扣⑴和车架右侧的线扣⑷。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⑶退到弯管⑧处，用钳子松开螺母⑥；将螺母⑥、调整螺杆⑦的开槽旋到与摇臂上的开槽在同一位置，将拉索从摇臂座上取下。

将离合线取下。

将防护胶套⑶从离合线⑵上取下。

●装离合线

将防护胶套⑶套入离合线弯管。

将离合线接头套入摇臂后，将螺母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⑶复位。

注意：

●灯光高度调节需注意如下：

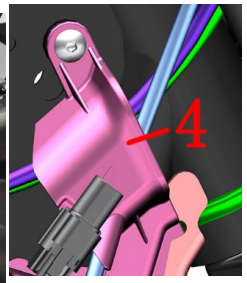
灯光高度过高或过低均会影响安全驾驶。应根据有无乘员和驾驶员体重变化来合理调整灯光高度。

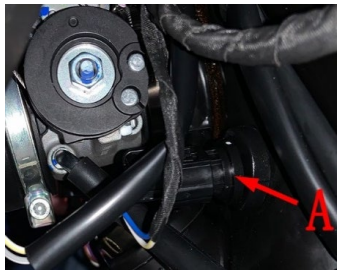
严禁骑行过程中调节灯光高度。建议晚上不影响交通安全的前提下找路面平整且直线距离150米左右的路面来调整。

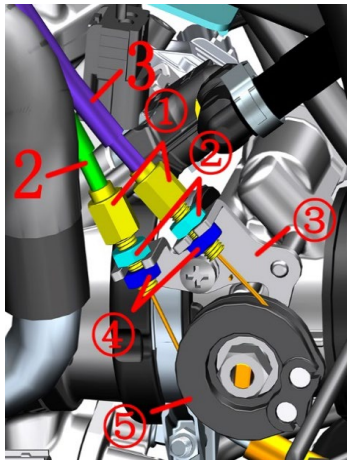
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

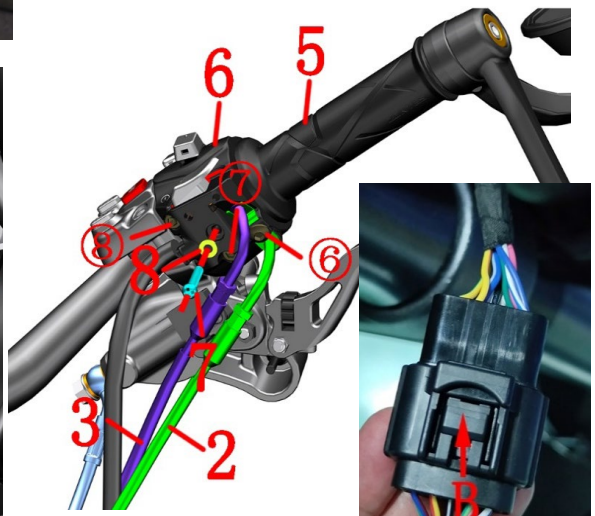
●更换离合线需要先拆卸坐垫、油箱、侧盖等。



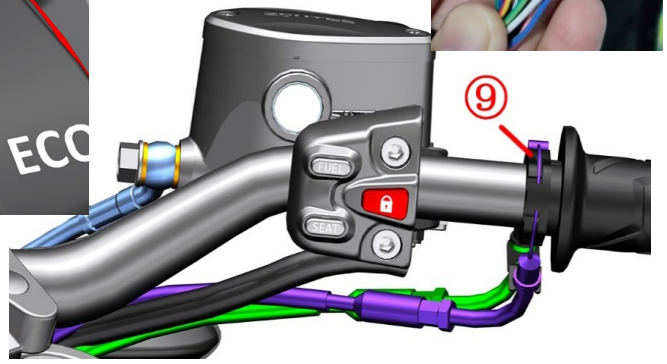












图片3前叉组件		更换油门线	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244300-042000	ZT350橡胶线扣（双扣型）	1	
2	1154300-002000	ZT350－GK加油线	1	
3	1154300-003000	ZT350－GK回油线	1	
4	1224300-068000	ZT350－GK头部走线盒	1	
5	1244100-042000	ZT250－R右手把胶套	1	
6	1184200-185000	ZT310－V1右手把开关	1	
7	1251100-219000	十字球头螺丝M5×30	1	开关售后件
8	1251500-058093	非标平垫Φ5×Φ10×1（环保彩）	1	开关售后件

步骤：

●拆油门线

先解开线扣⑴。将箭头A指向的空滤器的温度传感器拔下。

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

将油门线从头部走线盒⑷的缝隙中穿出。

用手握紧右手把开关⑹，用5#内六角先拆下螺栓⑥、⑦、⑧后用十字批再拆下螺栓⑺取下平垫⑻。将手把开关上、下部分开。复装时注意走线，不能压到线缆。

将油门线从右手把胶套⑸的把芯转盘⑨上取下，最后从开关下部的拉索孔内取下。

●装油门线

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

将油门线装入头部走线盒⑷卡槽内。

用开手将油门加油线⑵或回油线⑶的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①。

将回油线套入支架③，再将接头套入转盘⑤。

将加油线套入支架③，再将旋转转盘⑤一定角度后将接头套入。

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

锁紧螺母②和④。

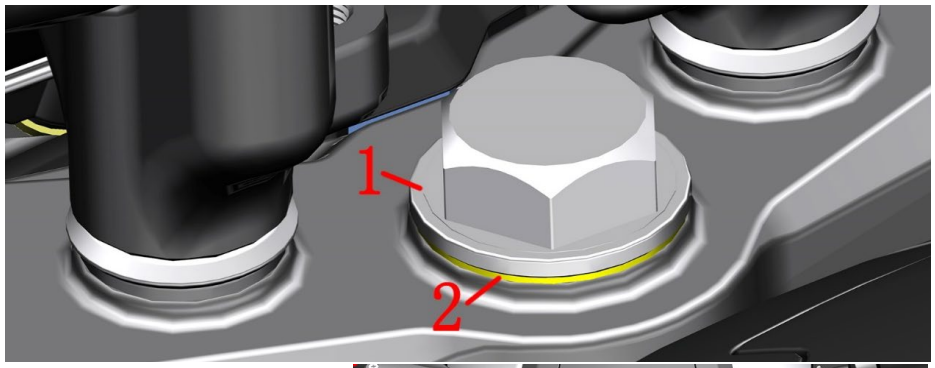
●右手把开关

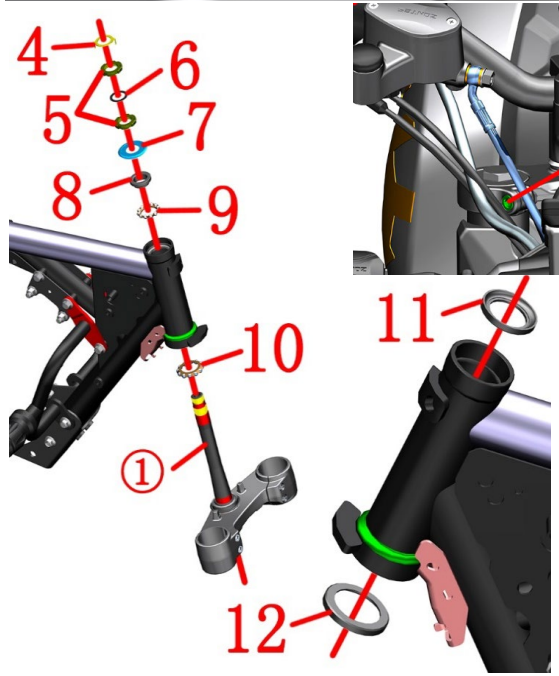
按下箭头B指向的卡扣，拔出右手把开关⑹的插头。

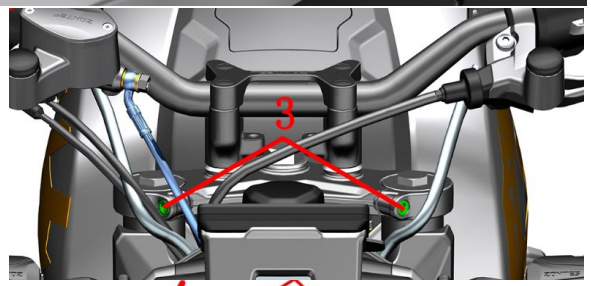
注意：

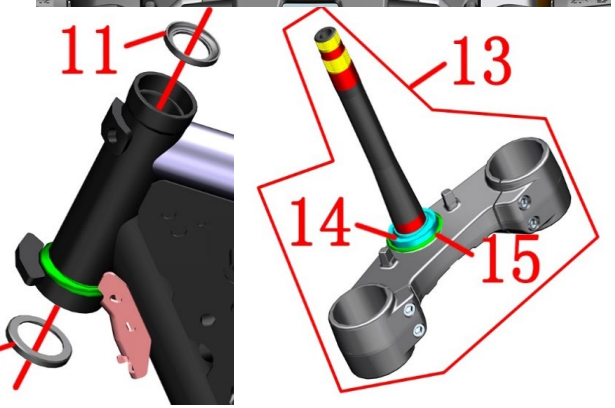
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●更换油门线需要先拆卸坐垫、油箱、侧盖等。









图片4前叉组合		转向调整	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-088000	ZT350－R上联板装饰螺母M22×1	1	100N.m
2	1251500-100000	φ22.5×φ39×1垫片（镀铬）	1	
3	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	2	25N.m
4	1134100-007000	ZT250－S调节螺母防松垫圈	1	
5	1251300-046093	ZT250－S方向柱调节螺母M24×1(环保彩锌）	2	
6	1244100-015000	ZT250－S调节螺母胶垫	1	
7	1244300-014000	ZT350－R上防尘盖	1	
8	1130900-024000	ZT250－S轴圈	1	
9	1130900-022000	ZT250－S连体钢珠	1	
10	1134300-002000	ZT350－R连体钢珠	1	
11	1130900-026000	ZT250－S座圈	1	
12	1134300-001000	ZT350－R下座圈	1	
13	4094300-002051	ZT350－R下联板（含下轴圈、下防尘盖）	1	
14	1134300-003000	ZT350－R下轴圈	1	仅供售后
15	1244300-015000	ZT350－R下防尘盖	1	仅供售后

注意：

●应将车辆固定好后再进行操作，拆卸过程中应保护好料件，防止划伤漆面。

●转向调整过紧则转向时力度较大，调整过松则刹车时车头轻微晃动，需根据驾驶者实际需求进行调整。

步骤：

●刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时

先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：标准280kPa。

若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到350kPa，然后再放气到280kPa。试车检查是否解除。如否则支起前轮并转动检查轮胎胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否再继续往下操作。

●检查转向装置

将前轮支起，用手晃动前叉下部，检查转向轴是否有松动或左右旋转不灵活。

调整调节螺母：

用30#梅花扳手拆下装饰螺母(1)，取下垫片(2)；用6#内六角工具拆下螺栓(3)。将方向把、上联板组件用干净的布包裹好再放置好，防止划伤。取下防松垫圈(4)；用专用的四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(5)，取下胶垫(6)。

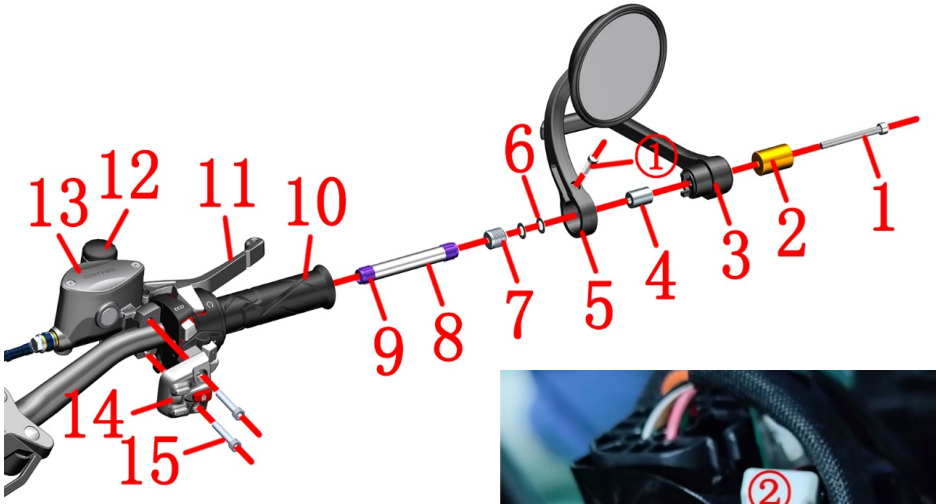
如转向阻力过大则逆时针旋转底下的调节螺母(5)，若刹车时轻微窜动或转向摆动时则顺时针旋转，扭矩约为14N.m，以托起前轮左右旋转时灵活转动无卡滞为宜。

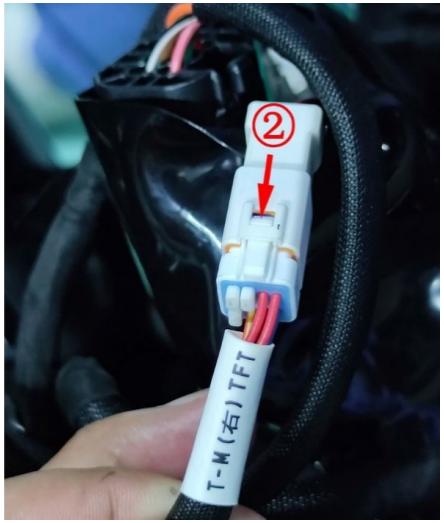
重新装配时最上面的调节螺母只需旋到与底下的螺母槽对齐，不能过紧以免胶垫(6)变形过大；装饰螺母(1)的扭力要求为100N.m。

●转向轴承

若上述操作依旧无法排除转向阻力过大或卡滞按如下操作：

拆下调节螺母(5)，取下上防尘盖(7)、轴圈(8)、连体钢珠(9)、连体钢珠(10)、下联板组件①。 拆下方向柱&前减震&前轮组件，检查轴圈和连体钢珠是否有异常磨损或生锈。同时检查车架前立管内的座圈(11)、(12)是否有异常磨损或生锈。新更换的连体钢珠需均匀涂抹润滑油脂，注意油脂用量。





图片5前叉组件		右手把组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-128000	GB70.1M6×60（不锈钢）	1	
2	1134300-010000	ZT350－GK护手杆配重块	1	
3	1134300-007000	ZT350－GK护手杆	1	
4	1244300-041000	ZT350－GK方向把橡胶块	1	
5	1190100-427000	KD150－G1右后视镜（加大版）	1	
6	1251512-003000	8.2×14×0.5止推垫圈	2	
7	1251300-095000	内M6转外M16螺纹套	1	
8	1134300-009000	ZT350－GK方向把吸振杆	1	
9	1244300-036000	ZT350－GK方向把吸振杆缓冲胶	2	
10	1244100-042000	ZT250－R右手把胶套	1	
11	1100100-833000	ZT350－GK前刹车手柄（机加）	1	
12	1244100-095000	ZT250－S后视镜安装孔胶塞	1	
13	1100100-831000	ZT350－GK前碟刹主泵总成（φ14）	1	
14	1186200-012000	ZT310T－M 二代右副手把开关（深灰TFT－500）	1	
15	1250205-031091	GB70.1M6×30（不锈钢）	2	

步骤：

●右后视镜、护手杆

用5#内六角拆下螺栓(1)，取下配重块(2)，拆下螺栓①，取下护手杆(3)，橡胶块(4)，后视镜(5)再取出手把胶套(10)。

用6#内六角拆下螺纹套(7)。用5#内六角将螺栓(1)拧入吸振杆(8)，抓住螺栓(1)头部，往外拔出，取下吸振杆(8)和缓冲胶(9)。

●右手把副开关

找到副开关插头按下②指向的卡扣，将插头拔出。

一手固定前碟刹主泵(13)，另一手用5#内六角工具拆下螺栓(15)，取下右副手把开关(14)。

装配副开关时要先将螺栓旋10圈左右，对齐手把开关的三角符号后要打紧上部的螺栓后再打紧底部螺栓。

注意：

●拔掉右把手副开关，需先拆下头部总成。

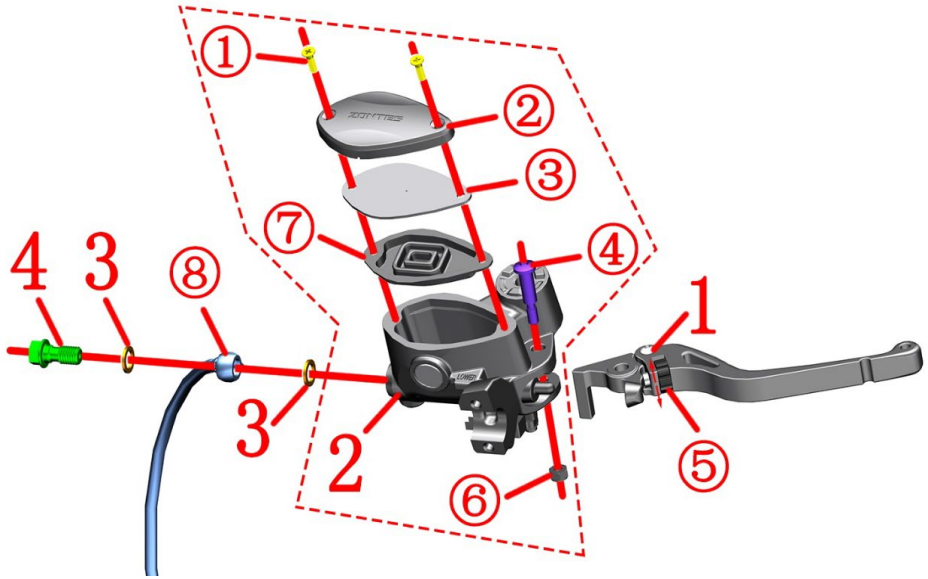
●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

●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。

●右手把开关参考更换油门线的操作进行。

●前碟刹主泵与副开关间的接缝应与右手把开关上的三角符号对齐



图片6前叉组件		添加制动液、摇臂调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-833000	ZT350－GK前刹车手柄（机加）	1	
2	1100100-831000	ZT350－GK前碟刹主泵总成（φ14）	1	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	32N.m

步骤：

●前碟刹主泵

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

●手柄

旋转调节螺母⑤可调节手柄与手把胶套间的距离以适应不同驾驶员的手感。

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

●添加制动液

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

水平固定好车辆后才能进行添加制动液操作。

用十字螺丝刀拆下螺栓①，取下上盖②、盖板③、密封胶垫⑦。

添加DOT4制动液至前碟刹主泵透明观察窗的3/4处。

务必清理干净异物后才能重新装配。

注意：

●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

●应定期检查制动液的液面是否在观察窗的3/4处。

●如液面在“LOWER”之下，应先检查制动片磨损情况及制动系统是否泄漏。

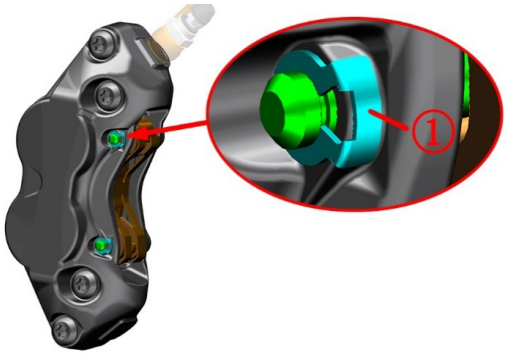
●如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。

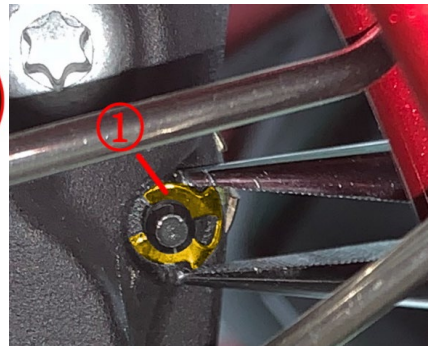
●制动液务必远离儿童和宠物。

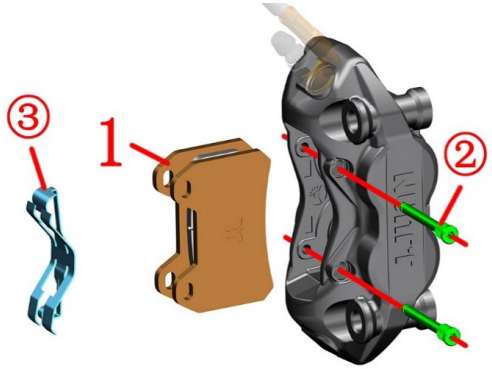
●严禁用高压水直接冲洗油杯。

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

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

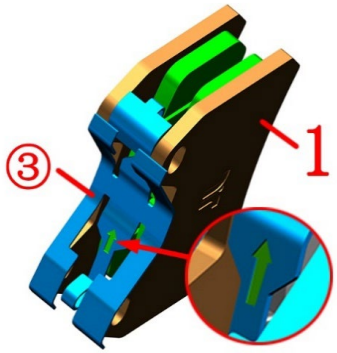


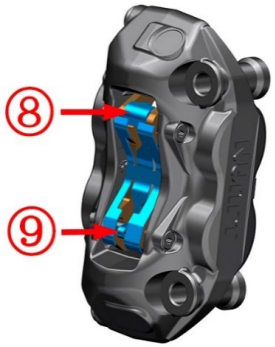












图片7前叉组合		更换前制动片	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-827000	ZT350－GK前辐射卡钳制动片（SBS－SI－104HH）	1	售后件

步骤：

●更换前制动片

用尖嘴钳夹住卡簧①拔出，取下两颗卡簧。

用T25内六角梅花扳手依次先拆下上方的销轴②，再拆下方的销轴。

取下弹片③、取下制动片⑴。

清理干净活塞外缘和销轴的灰尘等异物。

用十字螺丝刀拆下前碟刹主泵总成上的螺栓④、取下上盖⑤、盖板⑥、密封胶垫⑦。

按箭头方向将活塞推到底。

复原前碟刹主泵总成，务必准确装配到位。

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

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

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

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

反复握制动手柄，直到恢复制动力。

注意：

●应将车辆支撑固定好后再进行操作。

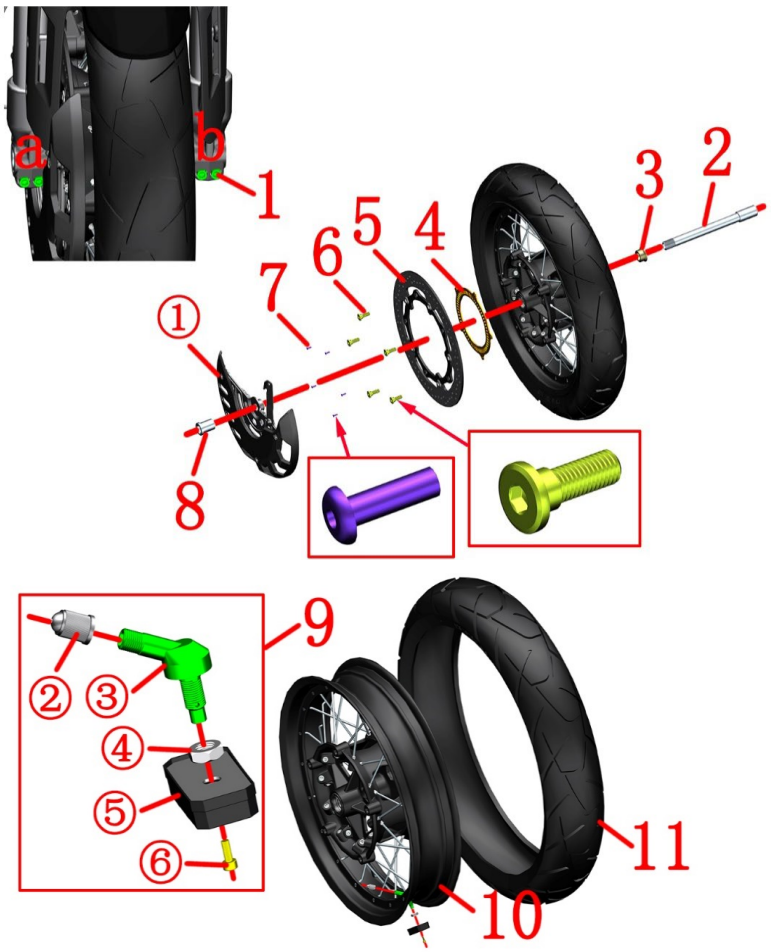
●应定期检查制动片、制动盘的磨损情况，定期检查前碟刹主泵观察窗内制动液面是否在3/4处。

●更换制动片时严禁拆油管螺栓及放气嘴螺栓，避免空气进入管路造成制动失效。

●拆开前碟刹主泵油杯盖后不应晃动车头，防止制动液溢出。

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

●建议到有资质的维修单位成对更换制动片。



图片8前叉组合		前轮组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	4	20N.m
2	1094100-063000	ZT310T－M前轮空心轴Φ20×243	1	
3	1274300-008000	ZT350－GK前轮轴套（Φ20×Φ28×15.5/肩外径Φ34）	1	
4	1274300-007000	ZT350－GK ABS感应齿圈（60齿）	1	
5	1100100-783000	ZT350－GK前制动盘（320×5.0）	1	
6	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	22～24N.m
7	1250402-001091	GB12615Φ3×10	5	
8	1094100-037000	ZT250－R前轮右侧固定轴套	1	
9	1184300-021000	ZT350胎压传感器（M8弯头/120°）	1	
10		ZT350－GK前辐条轮	1	
11	1230100-566000	120/70ZR17 CM－A1S 58W TL E4	1	

步骤：

●轮胎和轮辋组件

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

●制动盘、ABS齿圈

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

●轮胎和轮辋组件

先把气门帽②拧下将气放完，用专业拔胎机将轮胎(11)拆下，拔胎时要避开胎压传感器位置。用2.5#内六角拆下螺栓⑥，取下胎压传感器⑤，用12#套筒拆下螺母④后将气嘴③取下。

注意：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。

●轮胎气压不足可能导致转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

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

●保养项目

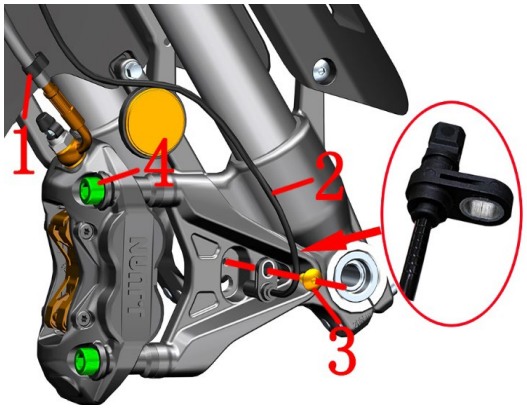
轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准280kPa。

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

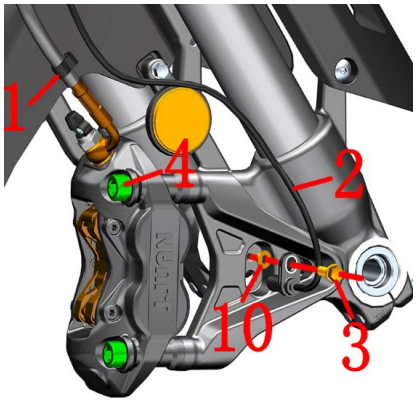
轮辋油封：TCΦ42×Φ28×7；轴承：尺寸Φ42×Φ20×12，规格：6004-2RS。

轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。

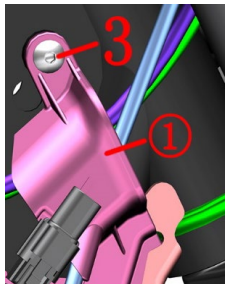
制动盘：新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。



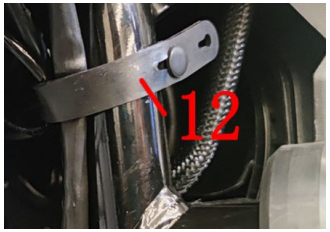
新款

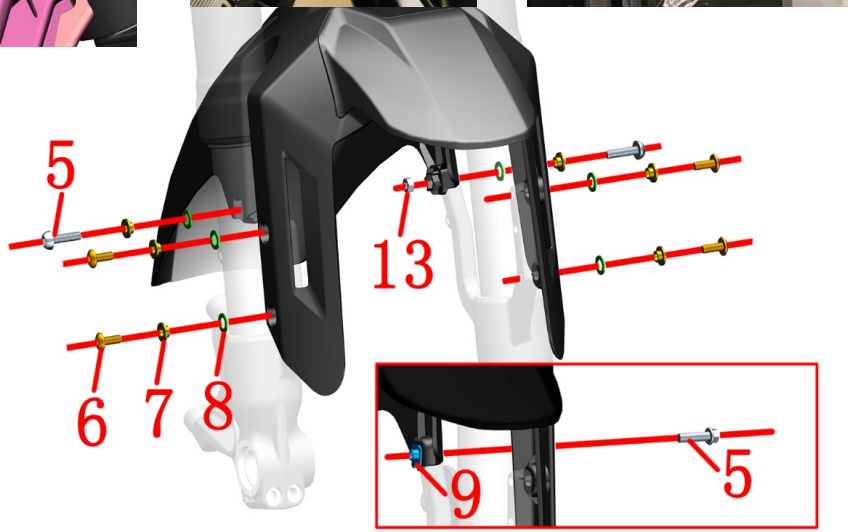


旧款









图片9前叉组合		前泥板&轮速传感器组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
2	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
3	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	旧款
	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）		新款
4	1251100-303093	GB70.1 内六角螺栓M10×1.5×60（10.9级 / 环保彩锌）	2	
5	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	旧款
	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）		新款
6	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
7	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	4	
8	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
10	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	
11	1224300-093000	反扣魔术贴扎带（20×150mm）	1	
12	1244200-139000	ZT310橡胶线扣（120mm）	1	
13	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	2	

步骤：

●轮速传感器

如需更换传感器(2)，需要先拆下螺栓(3)取下头部走线盒①，取下扎带(11)和线扣(12)。

新款：拔出轮速传感器(2)的插头；再将线夹(1)取下。用4#内六角拆下螺栓(3)，取下传感器(2)。

旧款：拔出轮速传感器(2)的插头；再将线夹(1)取下。用8#套筒拆下螺栓(3)，取下传感器(2)和铜垫圈(10)。

●前碟刹卡钳

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

●前泥板组件

旧款：用手托住前泥板组件再用4#内六角工具拆下4颗螺栓(6)，分别取下衬套(7)和缓冲胶(8)；8#套筒拆下2颗螺栓(5)，取下前泥板组件从前泥板上取下两件夹板(9)。

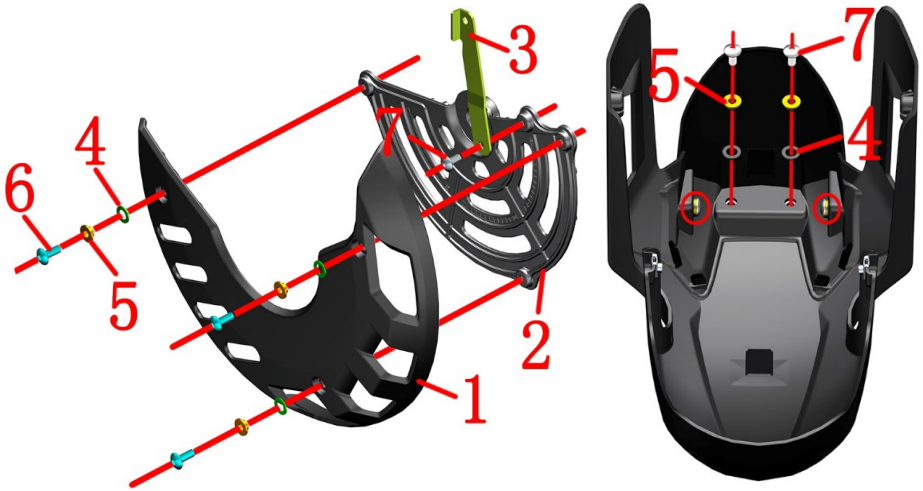
新款：用手托住前泥板组件再用4#内六角工具拆下4颗螺栓(6)，用6#内六角拆下两颗螺栓(5)，取下前泥板组件，取下衬套(7)和缓冲胶(8)，取下螺母(13)。

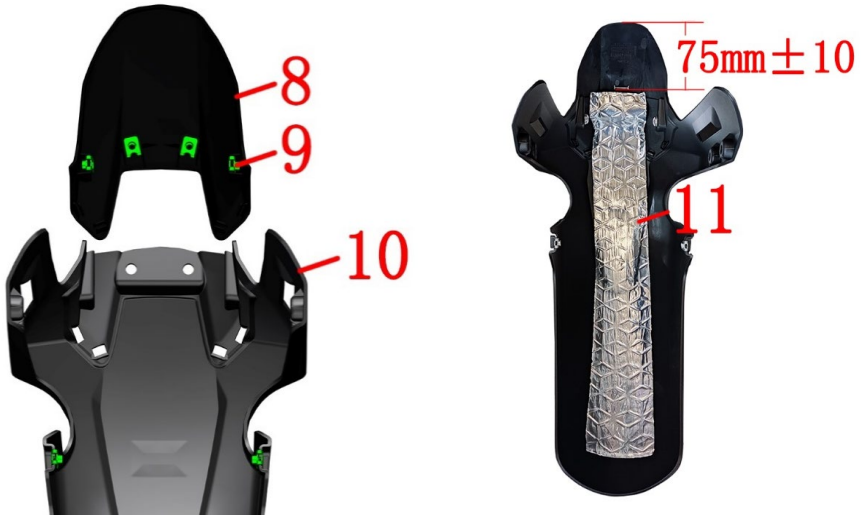
注意：

●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。

●2021年12月28日前生产的车型为旧款，12月29日后的为新款，如更换右减震，前轮速传感器和减震之间不需要加铜垫圈(10)。





图片10前叉组合		前泥板&前碟刹盘保护罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224300-038000	ZT350－GK前碟刹盘护罩	1	
2	4024300-024051	ZT350－GK前碟刹盘护罩安装板（深灰哑光）	1	
3	1274300-054000	ZT350－GK前碟刹盘防护罩安装板支架	1	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	7	
5	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	7	
6	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	5	
8		KD150－G1前挡泥板前段	1	
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
10		ZT350－GK前泥板	1	
11	1246200-058000	止震板（500mm×80mm）	1	

步骤：

●前碟刹盘保护罩组件

用4#内六角拆下3颗螺栓(6)，取下衬套(5)和缓冲胶(4)，将保护罩(1)取下。拆下螺栓(7)，取下安装支架(3)和安装板(2)。

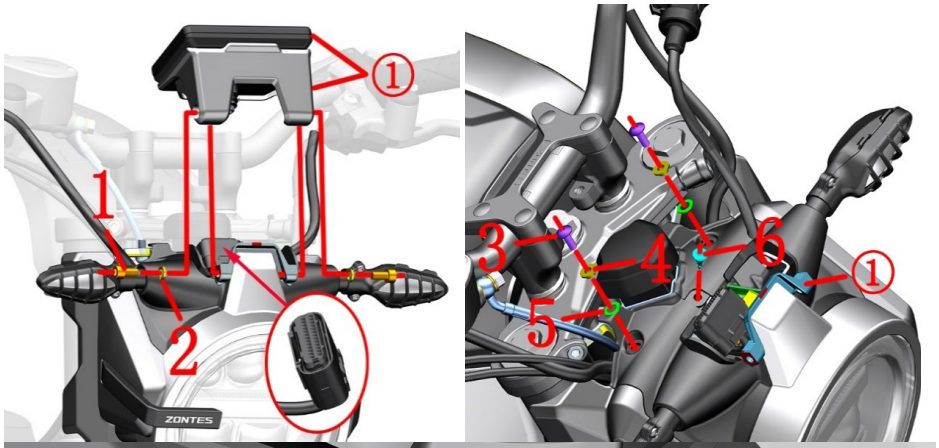
●前泥板组件

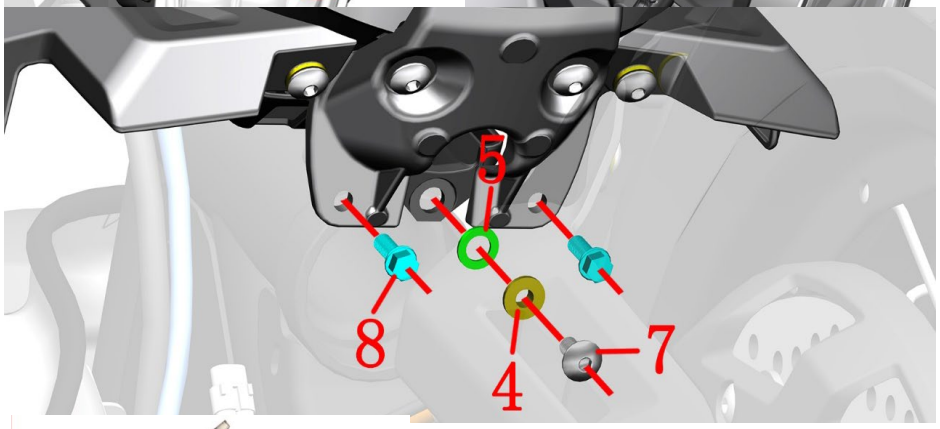
用4#内六角拆下4颗螺栓(7)，取下衬套(5)和缓冲胶(4)。将前泥板(10)和前泥板前段(8)分开，再从前泥板前段上取下4颗夹板(9)。

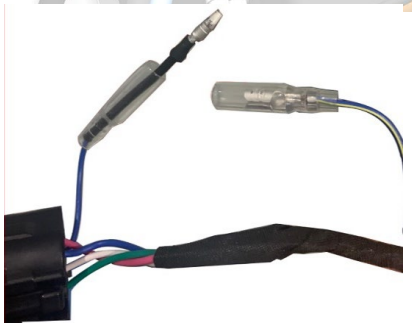
如需更换止震板(11)，使用热风枪加热，待固双面胶软化后取下撕下。

注意：

●拆卸前泥板时应注意力度，防止划伤漆面。







图片11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	1250205-040095	GB70.1内六角螺栓M8×16（环保彩）	2	
2	1250501-007093	GB93φ8（环保彩）	2	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
4	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	3	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	3	
6	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
8	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	

步骤：

●仪表组件

用6#内六角拆下两颗螺栓(1)，取下垫圈(2)，将仪表组件①稍微拿起，将仪表插头拔下后再取下。

●大灯组件

用4#内六角拆下2颗螺栓(3)，取下翻边衬套(4)、缓冲胶(5)。取下膨胀钉(6)。

用8#套筒拆下2颗螺栓(8)，用4#内六角拆下1颗螺栓(7)，取下翻边衬套(4)、缓冲胶(5)。

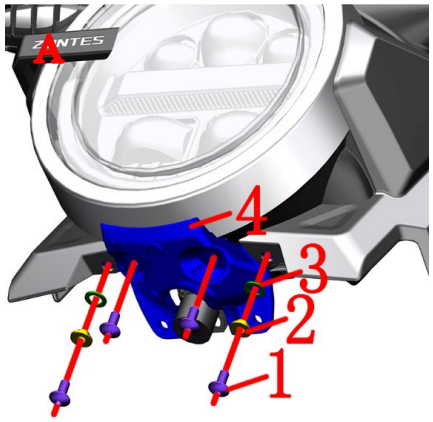
在大灯组件仪表槽处，找到合适的角度将大灯组件从仪表托架上取下再微微向前挪出，拔掉插头后取下大灯组件。

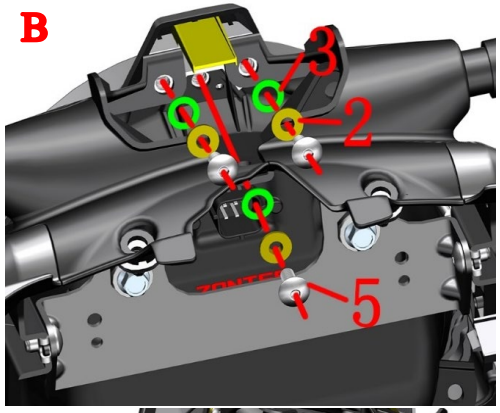
左下图为日行灯接头，出厂时默认为不接通。如有需要，将子弹头胶套往下挪开后接入接口即可。

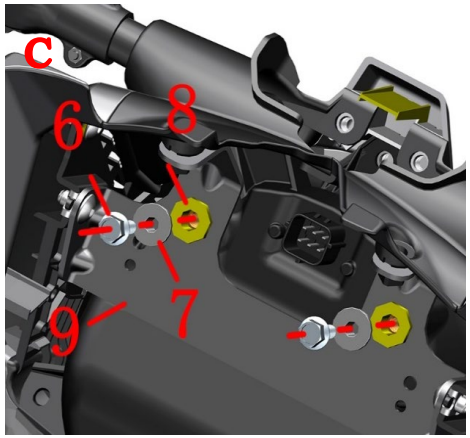
注意

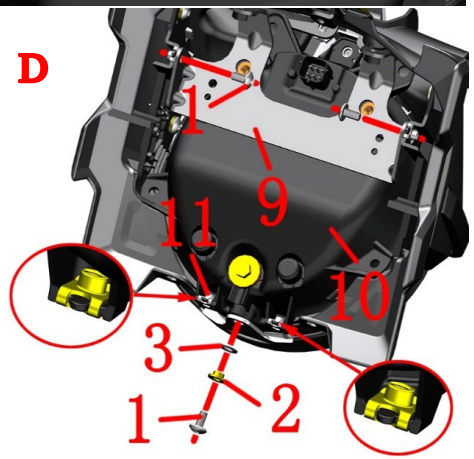
●移开线缆和拔掉插头、线插卡钉时注意力度，避免损坏。

●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12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	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	7	
2	1251700-058093	翻边衬套φ8.2×φ11×4.5+φ16×1.5	6	
3	1240300-071000	翻边衬套缓冲胶（φ11×φ16×1）	6	
4	4024300-021051	ZT350－GK大灯托架（深灰哑光）	1	
5	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
6	1250105-138093	GB5789M6×20（环保彩）	2	
7	1251700-059093	翻边衬套φ6.4×φ9×8+φ18×2（环保彩）	2	
8	1240400-007000	HJ125－3电瓶支架缓冲胶圈	2	
9	1020212-100000	KD150－G1 大灯上支架	1	
10	1171200-115000	KD150－G1 前大灯组件	1	
11	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	

步骤：

●大灯托架

将图A中的4颗螺栓(1)用4#内六角拆下，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)。取下大灯托架(4)。

●前大灯、大灯支架

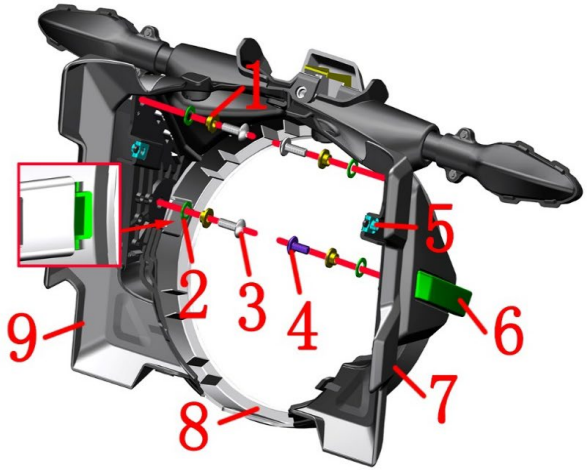
将图B中的3颗螺栓(5)用4#内六角拆下，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)。

将图C中的2颗螺栓(6)用10#套筒拆下，取下翻边衬套(7)。

将图D中的支架(9)的上2颗螺栓(1)用4#内六角拆下后取下支架(9)。用4#内六角拆下大灯组件下方的螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)夹板(11)。将前大灯(10)往后取下放置好。

注意：

●需作好防护措施，防止划伤灯罩或漆面。





图片13前叉组合		头部组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	4	
2	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	4	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
6		ZT350－GK大灯标牌（ZONTES）	1	
7	4044302-004051	ZT350－GK头部右罩（深灰哑光）	1	
8	4044302-002005	ZT350－GK大灯面罩（亮银）	1	
9	4044302-003051	ZT350－GK头部左罩（深灰哑光）	1	

步骤：

●头部左、右罩组件和大灯面罩

用4#内六角拆下3颗螺栓(3)和1颗螺丝(4)，取下翻边衬套(3)和缓冲胶(2)。将左罩(9)稍向后拉，使卡扣脱离卡槽后取下左罩。用同样办法拆下右罩。取下左、右罩的同时将大灯面罩(8)取下放置好。

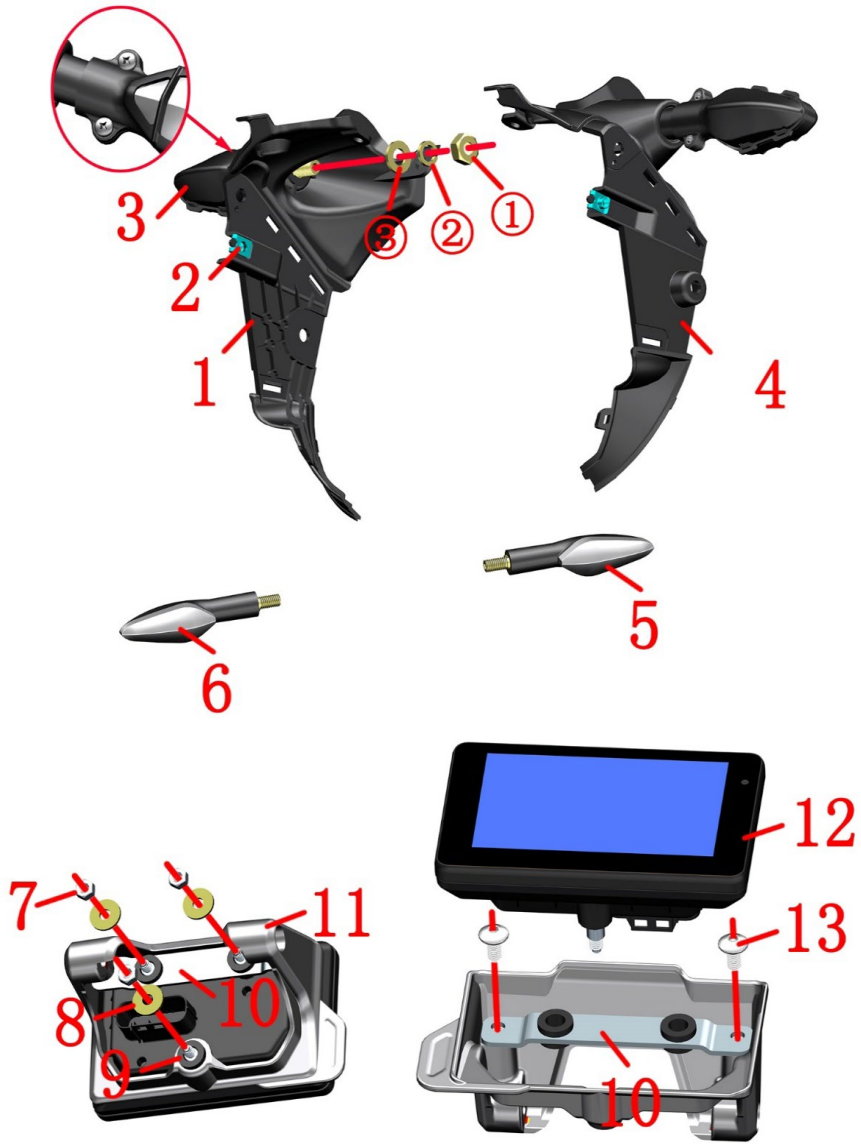
将头部左罩(9)和右罩(7)的3颗夹板(5)取下。

将大灯面罩(8)的3颗夹板夹板(5)取下。

注意：

●拆卸卡扣时注意力度，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漆面。



图片14前叉组合		头部组件4	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224300-040000	ZT350－GK头部左罩衬板	1	
2	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
3	1221200-115000	KD150－G1转向灯装饰罩（套装）	2	
4	1224300-039000	ZT350－GK头部右罩衬板	1	
5	1170300-063000	HJ125－K前左转向灯	1	
6	1170300-064000	HJ125－K前右转向灯	1	
7	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	3	
8	1250502-010093	GB96.1φ6（环保彩）	3	
9	1244200-092000	ZT310TFT仪表缓冲胶垫	3	
10	1274300-053000	ZT350－GK仪表支架	1	
11	4024300-027051	ZT350－GK仪表基座（深灰哑光）	1	
12	1164300-002000	ZT350－GK通用TFT仪表	1	
13	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	

步骤：

●左、右转向灯组件

用十字螺丝刀将转向灯装饰罩(3)上的螺钉拆下，取下转向灯装饰罩(3)。抓牢左（右）转向灯后用17#开口扳手拆下转向灯自带的螺母①，取下自带的弹垫②和垫片③后取下左、右转向灯。

●仪表组件

用10#套筒分别拆下螺母(7)、取下垫片(8)。将仪表(12)取下放置好。

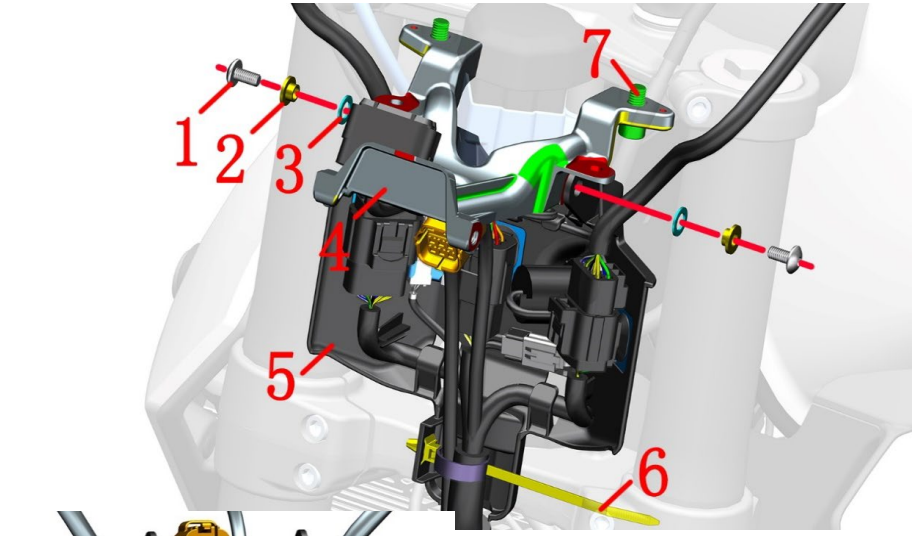
用4#内六角拆下螺栓(13)，取下仪表支架(10)。

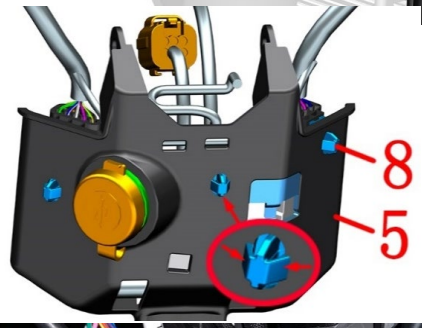
注意：

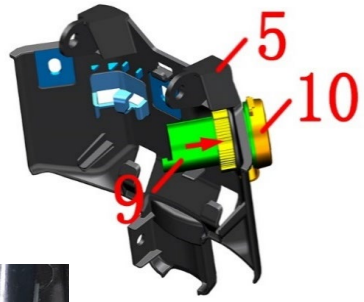
●需作好防护措施，防止划伤仪表表壳。

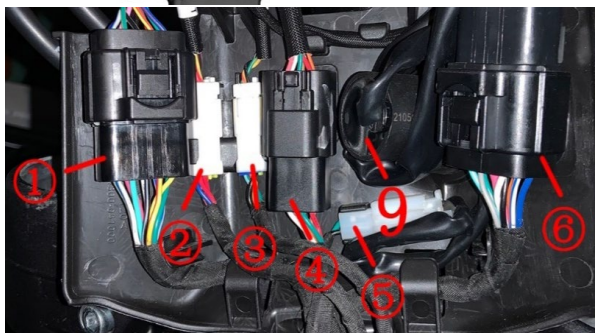
●关于仪表的功能及设置方法详见说明书。

●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15前叉组合		头部组件5	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	4024300-022051	ZT350－GK仪表托架（深灰哑光）	1	
5	1224300-041000	ZT350－GK大灯储线盒	1	
6	1224100-030000	插销扎带（黑色4.8×130）	1	
7	1250205-040095	GB70.1.内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
8	1224300-060000	ZT350通用接插件卡座（φ12×7）	3	
9	1184200-100000	ZT310双口通用USB充电线	1	
10	1244200-109000	ZT310双口通用USB充电线胶盖	1	

步骤：

●大灯托架

用4#内六角拆下2颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)。用6#内六角拆下2颗螺栓(7)后取下仪表托架(4)。

●储线盒组件

将右把手开关插头①、龙头锁插头④、左把手开关插头⑥从卡座(8)往上推然后取下，将3颗卡座(8)按箭头方向稍微夹住后顶出。往外拉出左副把手开关插头②、右副把手开关插头③。拔掉USB充电线插头⑤。取下储物盒组件。

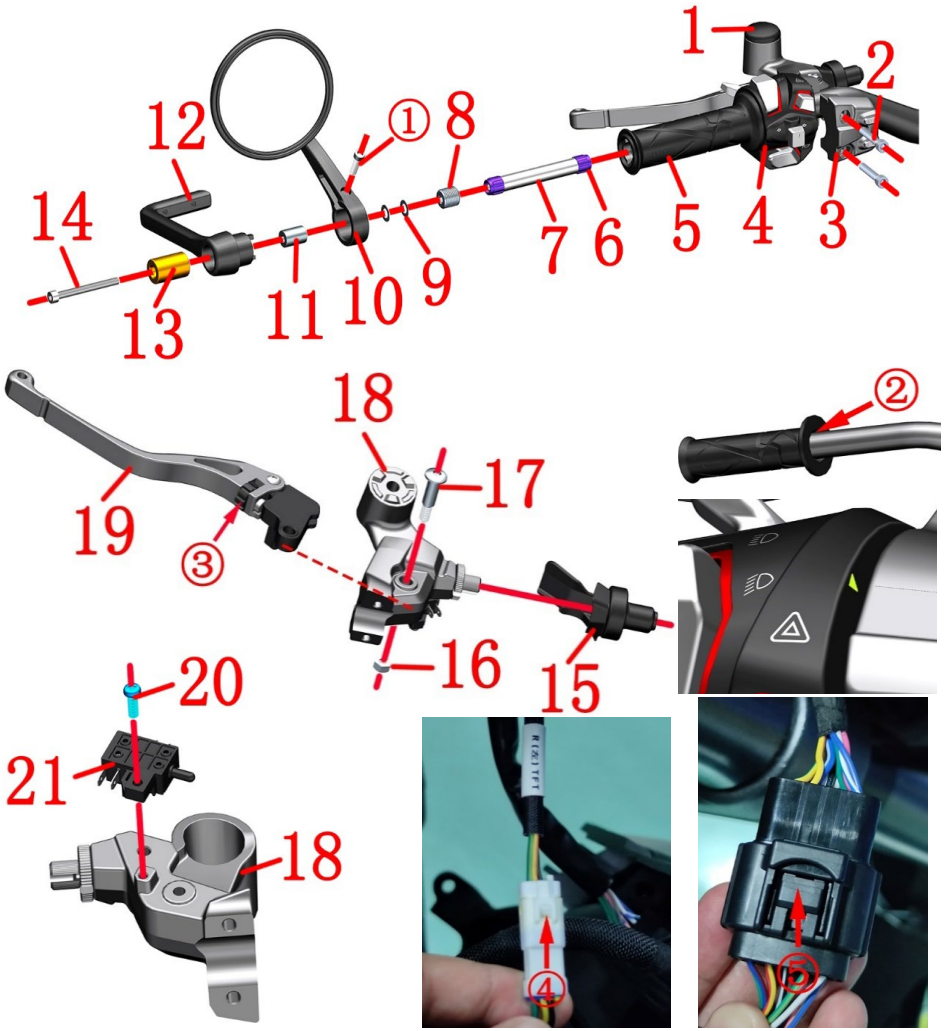
●USB充电线

USB充电线(9)的旋钮按箭头方向逆时针旋转几圈后取出，将USB充电线(9)从前端取出。将储线盒(5)放置好。

注意：

●需作好防护措施，防止划伤灯罩或漆面。

●移开线缆和拔掉插头、线插卡钉时注意力度，避免损坏。



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	1244100-095000	ZT250－S后视镜安装孔胶塞	1	
2	1250205-031091	GB70.1M6×30（不锈钢）	2	
3	1184300-019000	ZT350－R 二代左副手把开关（深灰TFT-500）	1	
4	1184200-184000	ZT310－V1左手把开关	1	
5	1244100-041000	ZT250－R左手把胶套	1	
6	1244300-036000	ZT350－GK方向把吸振杆缓冲胶	2	
7	1134300-009000	ZT350－GK方向把吸振杆	1	
8	1251300-095000	内M6转外M16螺纹套	1	
9	1251512-003000	8.2×14×0.5止推垫圈	2	
10	1190100-483000	KD150－G1左后视镜（加重版）	1	
11	1244300-041000	ZT350－GK方向把橡胶块	1	
12	1134300-007000	ZT350－GK护手杆	1	
13	1134300-010000	ZT350－GK护手杆配重块	1	
14	1250205-128000	GB70.1M6×60（不锈钢）	1	
15	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	
16	1251300-073000	GB/T6185六角尼龙锁紧螺母M6（环保彩）	1	
17	1251100-198000	非标内六角螺栓M6×13－Φ8×20（环保彩）	1	
18	1134200-029051	ZT310－V左手把摇臂座总成（深灰哑光色）	1	
19	1134200-027051	ZT310－V左手把摇臂（深灰哑光色）	1	
20	1250201-039000	GB818十字槽盘头螺钉M4×12（环保彩）	1	
21	1184200-170000	ZT310－V离合开关	1	

旋转调节螺母③可调节摇臂与左手把胶套距离以适应不同驾驶员的手感。

先拔掉离合开关线插，再用十字螺丝刀拆下螺栓⑳，取下离合开关。

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。

步骤：

●左后视镜、左开关、护手杆

用5#内六角拆下螺栓⑭，取下配重块⑬；拆下螺栓①，取下护手杆⑫，橡胶块⑪，后视镜⑩。取下止推垫圈⑨后用6#内六角拆下螺纹套⑧。用5#内六角将螺栓⑭拧入吸振杆⑦，抓住螺栓⑭头部，往外拔出，取下吸振杆⑦和缓冲胶⑥。

用5#内六角工具拆下螺栓②取下左副手开关③和左手把摇臂总成⑱。按下④指向的卡扣，拔出左手把副开关③的插头。按下箭头⑤指向的卡扣，拔出左把手开关④插头。装配副开关时要先将螺栓旋10圈左右，对齐手把开关的三角符号后要打紧上部的螺栓后再打紧底部螺栓。

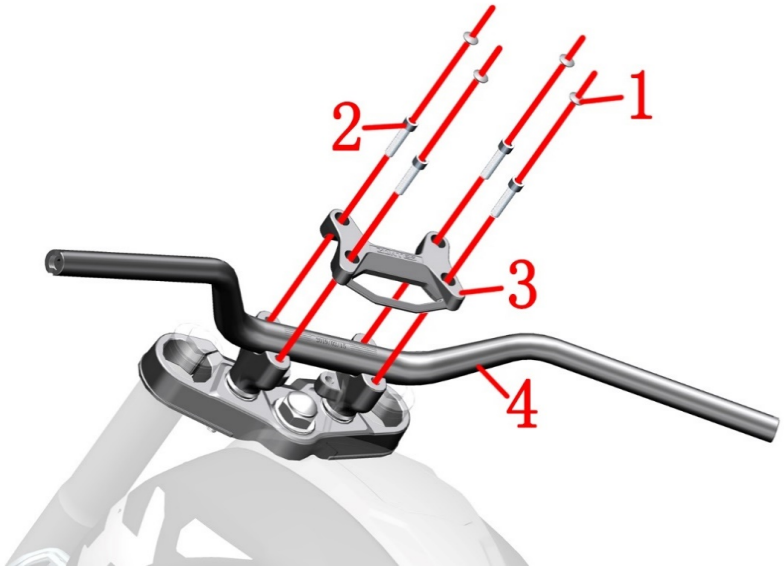
●左手把胶套

可先用热水浸泡大约10分钟后再用吹尘枪按②箭头指示吹入左手把胶套与方向把管间，同时往外移动拆下左手把胶套⑤。拔出胶塞①。

●更换左手把摇臂、离合开关

取下护套⑮后用5#内六角固定好调节螺杆⑰后用10#套筒将锁紧螺母⑯拆下。

拆下调节螺杆⑰后将左手把摇臂⑲和摇臂座总成⑱分离。



图片17前叉组合		方向把压块组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044102-002051	ZT250－S M8螺栓装饰扣（深灰哑光）	4	
2	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	4	
3	1134200-031051	ZT310－R方向把压块（深灰哑光）	1	
4	1134300-020000	ZT350－GK方向把（深灰哑光）售后总成	1	

步骤：

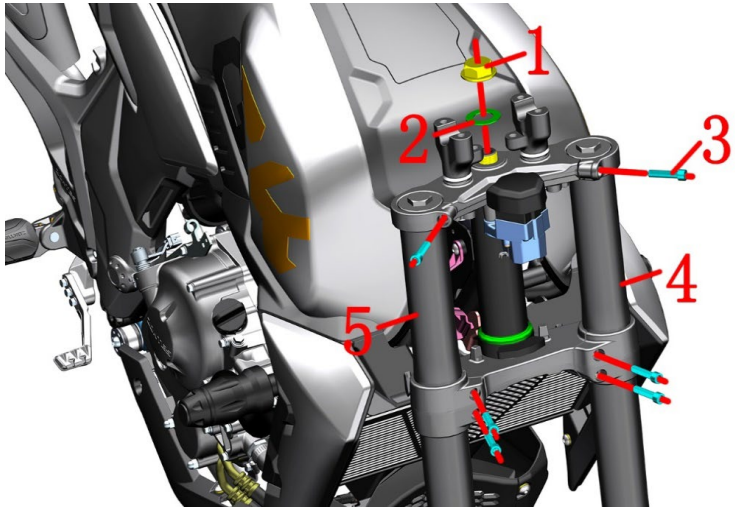
●方向把组件

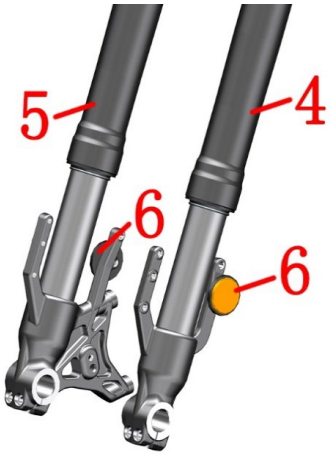
用刀片撬起4件装饰扣(1)，一手握紧方向把(4)，一手用6#内六角工具拆下螺栓(2)；取下压块(3)、最后取下方向把(4)。

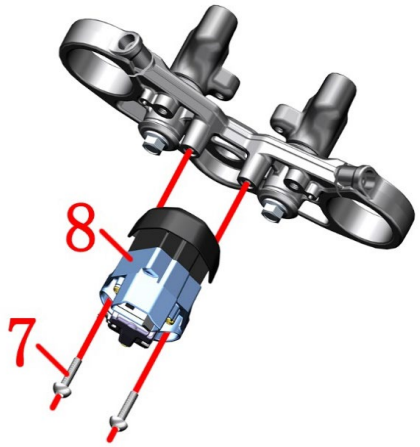
注意：

●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	ZT350－R上联板装饰螺母M22×1	1	100N.m
2	1251500-050000	ZT310－R上联板垫片	1	
3	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	6	25N.m
4	1114300-012000	ZT350－V前左减震	1	
5	1114300-013000	ZT350－V前右减震	1	
6	1174300-013000	侧回复反射器（KM－106）	2	
7	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
8	1184200-139000	ZT310 龙头锁（电磁驱动/线长150）总成	1	

步骤：

●上联板组件

找到龙头锁插头并拔掉；用30#套筒拆下螺母(1)，取下垫片(2)。用6#内六角拆下上联板螺栓(3)。

●前左、右减震

用6#内六角拆下下联板上的螺栓(3)，一手握住减震靠中间部位，另用一字螺丝刀插入上、下联板开槽内稍微扩大开槽间隙，将左减震(4)、右减震(5)分别拆下。取下上联板组件。

●反射器

将反射器(6)以逆时针方向旋转，取下反射器。

●龙头锁

用6#内六角拆下螺栓(7)，取下龙头锁(8)。

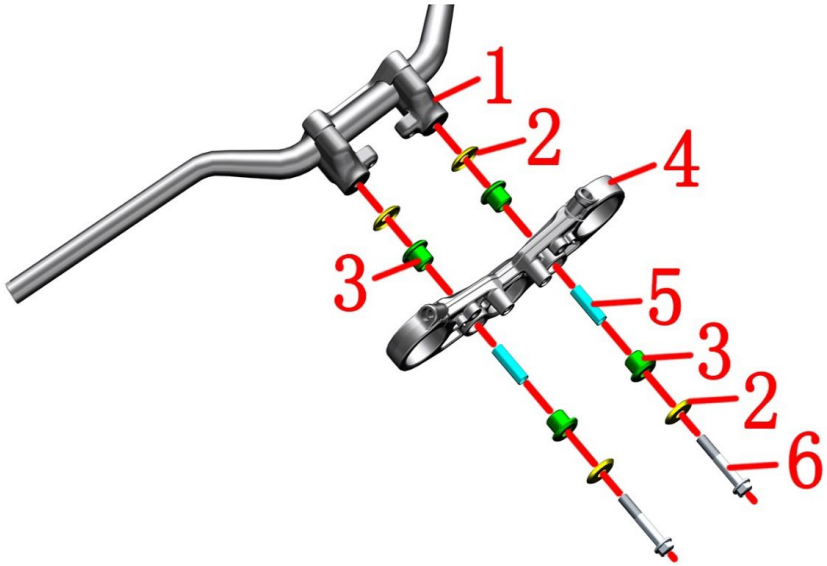
注意：

●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。



图片19前叉组合		上联板、方向把垫块组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1134300-004051	ZT310－R方向把垫块M10×1.25（深灰哑光）	2	
2	1274200-018000	ZT310－R上联板垫片	4	
3	1244200-008000	ZT310－R上联板缓冲胶	4	
4	4094300-001051	ZT350－R上联板（深灰哑光）	1	
5	1251700-065000	ZT310－R衬套Φ10×Φ12×41	2	
6	1250105-280000	GB5789 M10×1.25×60(10.9级 达克罗)	2	40N.m

步骤：

●上联板、垫块组件

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

用14#套筒拆下螺栓(6)，取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(5)。

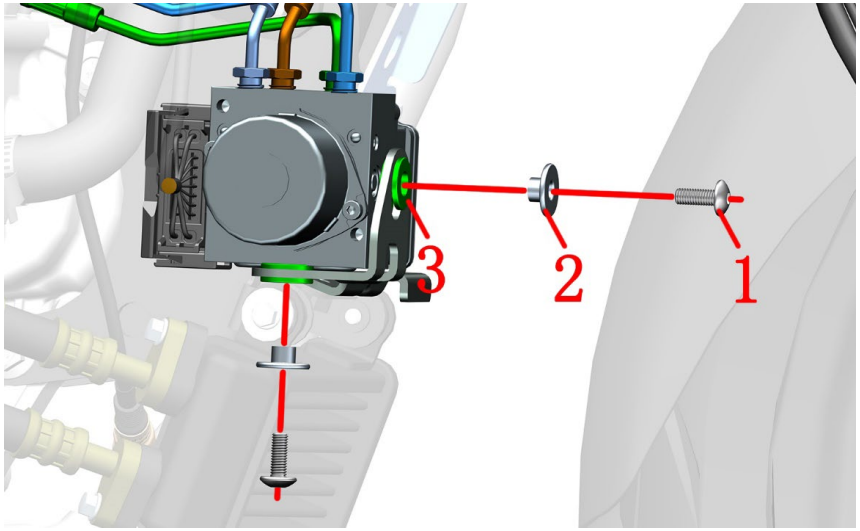
将上联板(4)取下。

将垫块(1)、上压块和方向把拆散。

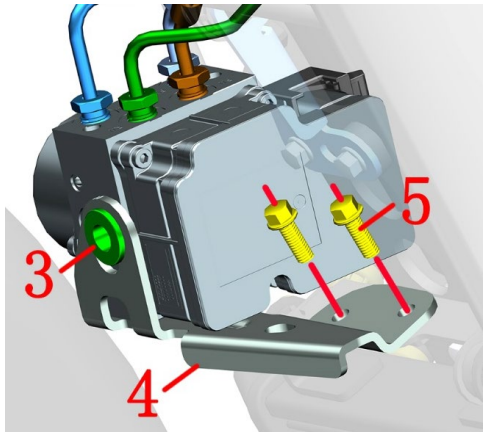
注意：

●需作好防护措施，防止划伤零部件外观面。

●重新装配时需要用方向把来保证两侧垫块中心与方向把中心同轴。先将4件缓冲胶装配到上联板后再分别装入衬套，需保证衬套与缓冲胶平齐，否则应重新装配。锁紧螺母时需保证扭力为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	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4×φ9×6＋φ20×2）	2	
3	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	2	
4	1274300-072000	ZT350－GK液控单元通用支架	1	
5	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	

步骤：

●液控单元组件

用4#内六角拆下2颗螺栓(1)，取下衬套(2)后将液控单元取下。

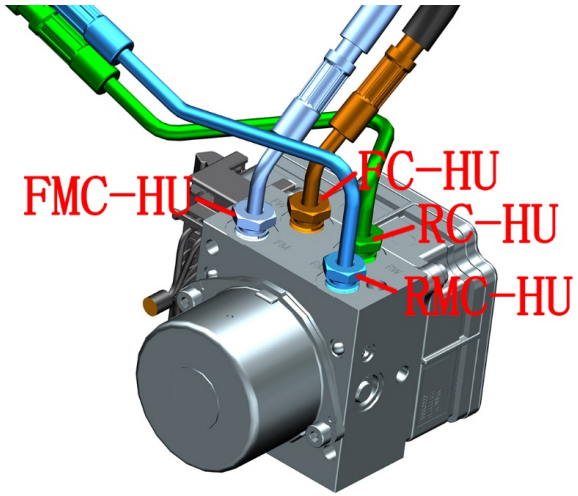
按下箭头①指示的卡扣，然后将推杆往箭头②指示的方向推将插头拔下。

用8#套筒拆下托架处的2颗螺栓(5)，将液控单元支架(4)取下。在液控单元支架(4)上取下两颗缓冲胶(3)。

注意：

●需提前拆掉下导流罩。

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



图片21前叉组合		ABS制动系统A-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	
2	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
3	1100100-831000	ZT350－GK前碟刹主泵总成（φ14）	1	

步骤：

●放制动液

参照前面添加制动液步骤，分别拆下前、后碟刹主泵油杯的上盖、盖板和密封胶垫。

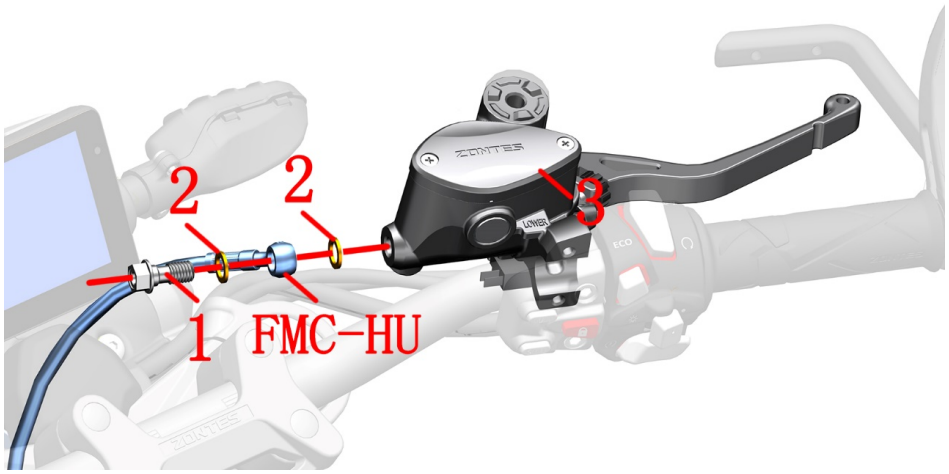
底下放置好接油盘。

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

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

●FMC-HU

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

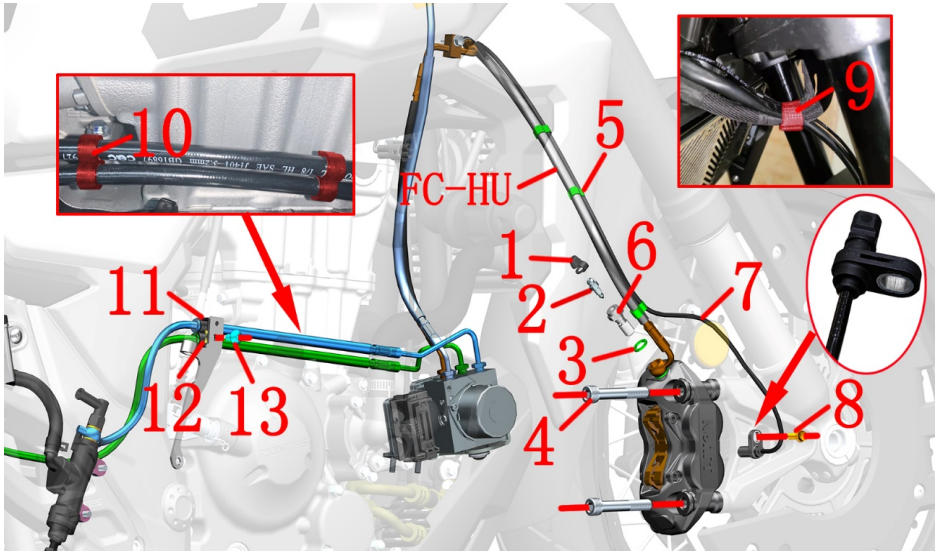


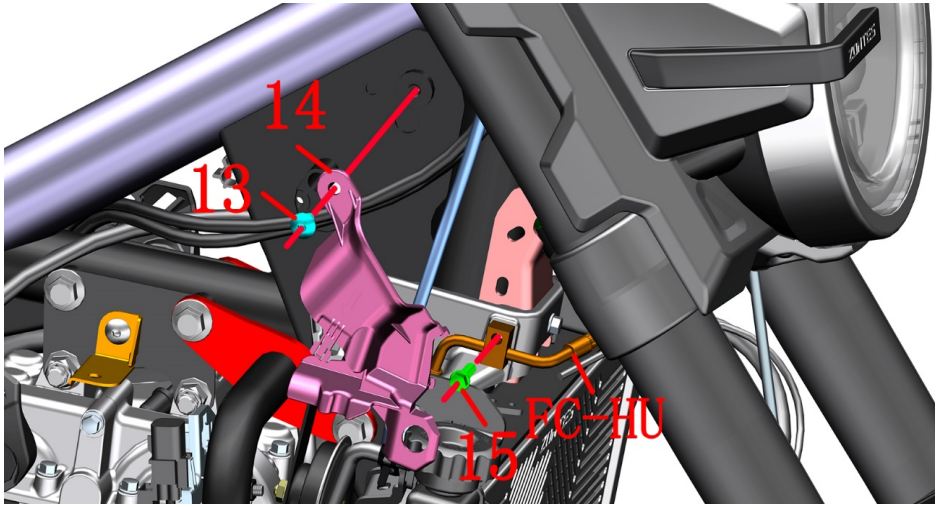
注意：

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

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管时建议同时更换铜垫圈(2)，螺栓(1)如无损坏可不更换。





图片22前叉组合		ABS制动系统A-3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244300-019000	卡钳排气螺钉橡胶帽	1	
2	1251100-308000	碟刹排气螺钉M6	1	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
4	1251100-303093	GB70.1 内六角螺栓M10×1.5×60（10.9级 / 环保彩锌）	2	
5	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
6	1251100-307000	碟刹油管螺栓M10×1×22（带排气螺纹孔）	1	
7	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
8	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
9	1224300-093000	反扣魔术贴扎带（20×150mm）	1	
10	1100100-847000	双孔（Φ7）线夹	2	
11	1224300-026000	ZT350－GK双卡槽管夹（φ10）	1	
12	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	1	
13	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
14	1224300-068000	ZT350－GK头部走线盒	1	
15	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	

步骤：

●放制动液

前碟刹卡钳底下放置好接油盘。

先揭开螺钉橡胶帽(1)，戴好防水手套后用8#梅花扳手拆下螺栓(2)，用14#梅花扳手拆下螺栓(6)，取下铜垫圈(3)。

用8#内六角拆下两颗螺栓(4)将前碟刹卡钳从前减震上拆下。

先将轮速传感器(7)从线夹(5)中取出，解开扎带(9)，再用4#内六角拆下螺栓(8)，将轮速传感器(7)从前碟刹卡钳上取下。将轮速传感器线整理整齐。

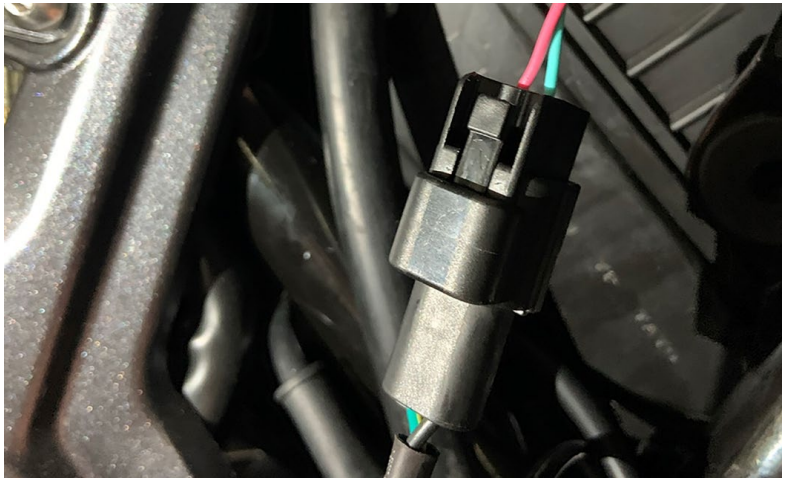
参照拆水箱的步骤将水箱装饰罩总成拆下；参照拆油箱的步骤将油箱拆下。用4#内六角拆下螺栓(13)，取下走线盒(14)。用8#套筒拆下螺栓(15)。然后将FC-HU油管取下。

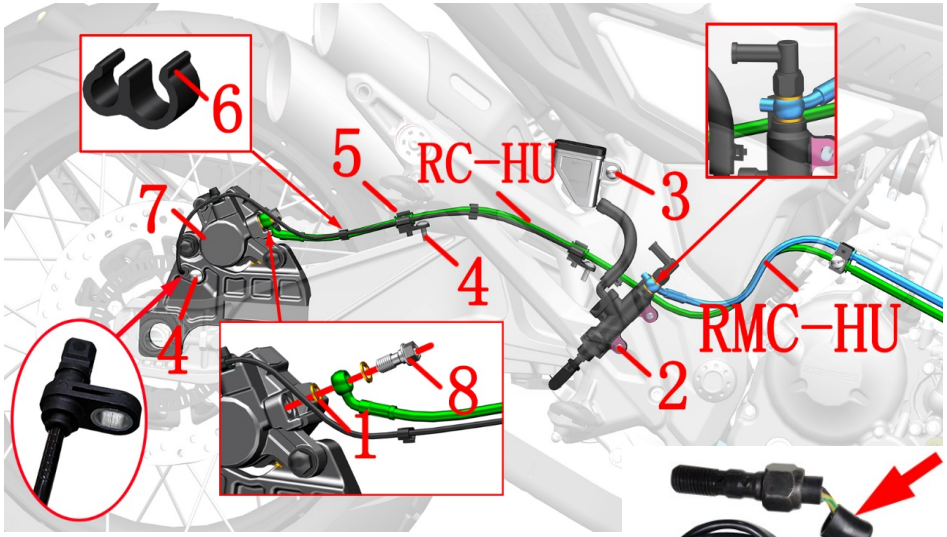
注意：

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

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管时建议同时更换两件铜垫圈(3)，螺栓(6)如无损坏可不更换。







图片23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	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	4	
2	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
5	1224200-003000	ZT310－R后碟刹油管夹	2	
6	1224100-044000	轮速传感器线夹	2	
7	1181200-118000	轮速传感器（A）	1	
8	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	

步骤：

●RMC-HU

找到并拔掉刹车开关线插头。

参照“右脚踏支架组件1”和“右脚踏支架组件2”的步骤将后碟刹主泵拆下。

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

●轮速传感器

先参考拆“消声器”的步骤将消声器后段拆除，找到轮速传感器(7)线缆接头后拔下。取下2件轮速传感器线夹(6)。

将传感器线从2件碟刹油管夹(5)中拔出。

用4#内六角拆下卡钳处的1颗螺栓(4)，拔开排气橡胶帽后将传感器线取下。

●后碟刹卡钳

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

●RC-HU油管

后碟刹卡钳底下放置好接油盘。

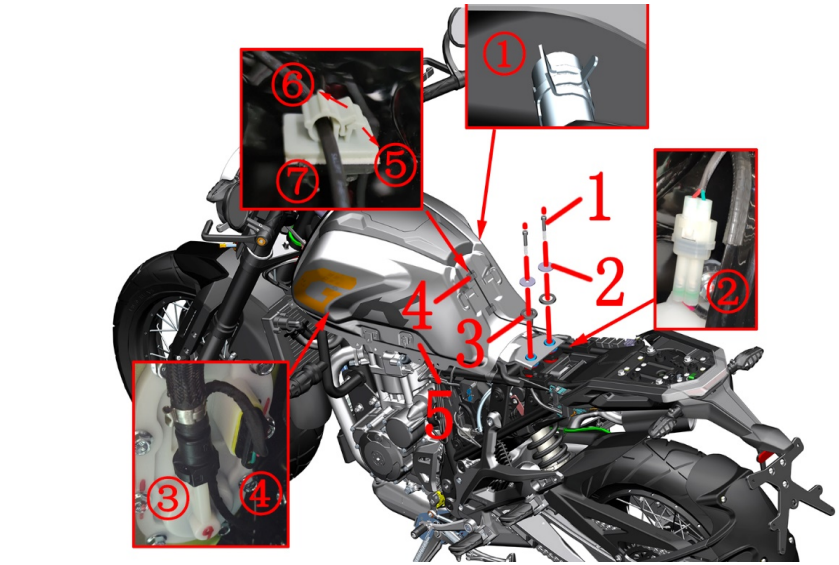
戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(8)；取下铜垫圈(1)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(1)；螺栓(8)如无损坏可不更换。

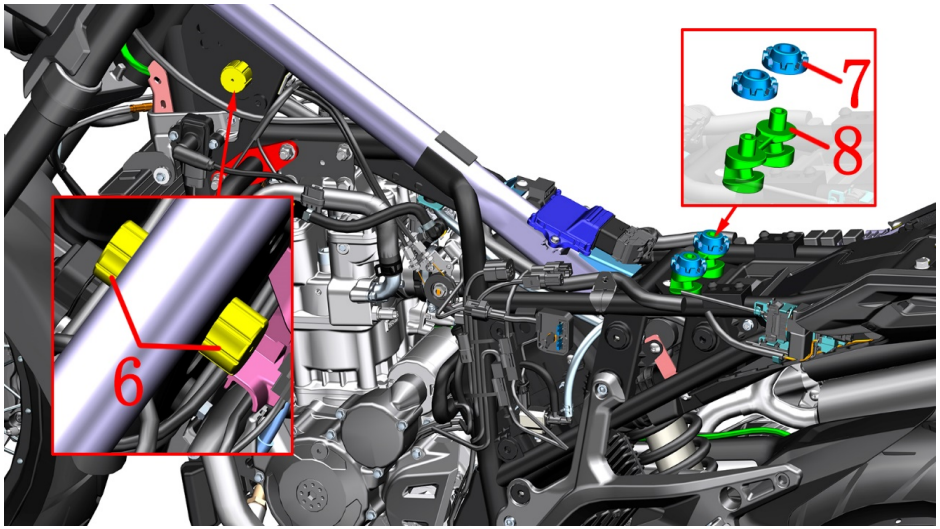
注意：

●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 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-043093	GB70.1M8×55（环保彩）	2	
2	1251900-028093	ZT250－R油箱平垫Φ9×Φ37.5×2（环保彩）	2	
3	1244100-020000	ZT250－S油箱压胶	2	
4	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	2	
5		ZT350－GK油箱	1	
6	1241200-044000	KD150－U油箱内胆限位胶	2	
7	1244100-053000	ZT250－S二代油箱垫胶	2	
8	1274100-080000	ZT250－R坐垫固定块	1	

步骤：

●油箱组件

短按“FUEL”按钮打开油箱外盖。后续拆卸过程中注意不要合上。如不小心合上，可在电池附近找到油箱锁插头，接好后将油箱外盖重新开启。按“SEAT”按钮打开坐垫，并取下坐垫。参照拆侧盖的步骤将侧盖总成拆下；参照拆水箱的步骤将水箱装饰罩总成拆下；参照拆副水箱步骤将副水箱总成拆下。

用6#内六角拆下2颗螺栓(1)，取下平垫(2)，将压胶(3)取下。

用钳子夹住碳罐吸附管①的卡箍后拔出。拔掉油箱锁插头②。

在节气门阀体左侧放置接油盘，按下高压油管③与喷油器连接处的防松卡扣后拔出。

抬起油箱组件尾部拔出燃油泵插头④,注意此插头的防脱卡扣是在内侧，不能强行拔除。

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、右微微晃动。将油箱组件从车上拆下并放置好。取下胶垫(7)、固定块(8)。

按箭头⑤方向掰开卡扣,按箭头⑥方向拨开卡扣，打开两个固定座(6)。取下油箱锁线缆⑦。用热风枪对固定座加热，待固定座双面胶软化后取下。

如需更换内胆限位胶(6)直接拔出即可。

注意：

●拔高压油管应保持水平方向，不可随意拉扯强行拔出。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

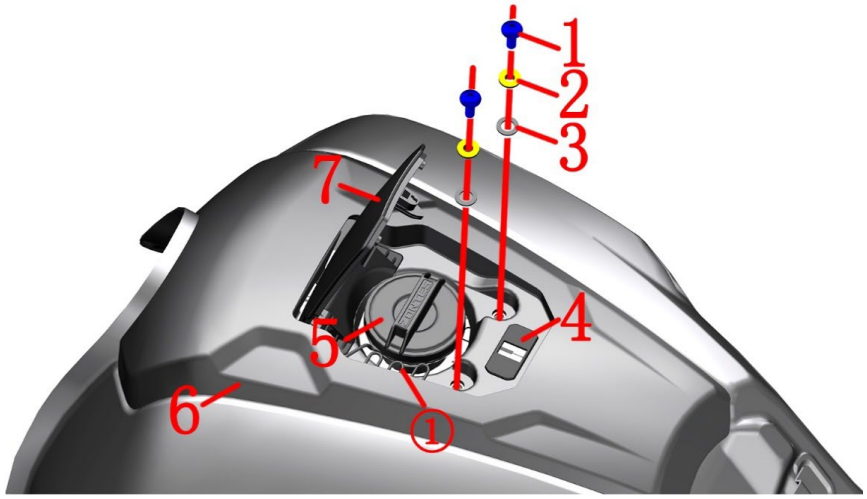
●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

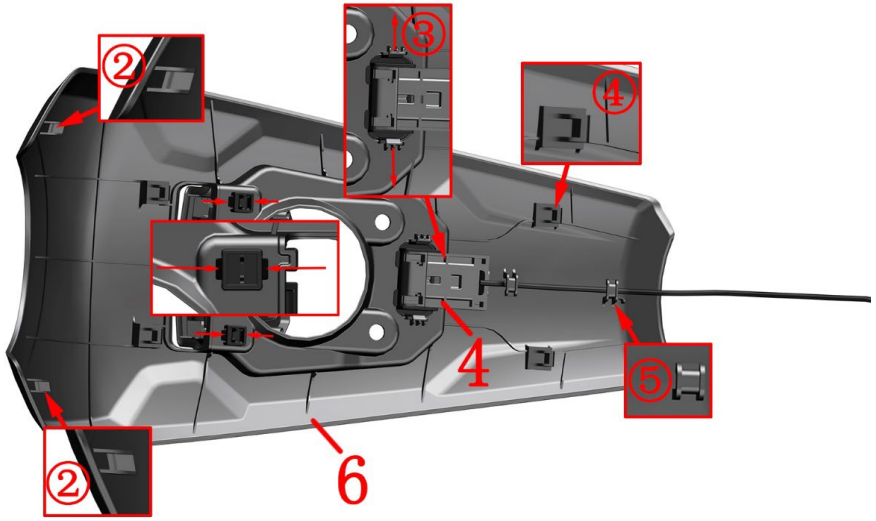
●拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作，防止燃油意外点燃造成火灾。

●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拔打电话等防止意外发生。

●拔出高压油管分组件时有用少量燃油泄漏，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		油箱中罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	1184200-002000	ZT310电子油箱锁	1	
5	1224100-033000	ZT250－S螺纹油箱盖	1	
6	4041201-381051	KD150－GK油箱中罩	1	
7	4041201-382051	KD150－GK油箱外盖	1	

步骤：

●油箱中罩组件

用4#内六角拆下油箱盖处的螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

取下油箱盖(5)。注意拆的过程中不要拉扯尼龙绳①。

从中罩(6)尾部向前推，至4颗卡扣④松动后尾部稍向上提起,一边左、右微微晃动一边往前推，至卡扣②脱离卡槽，暂不取下中罩(6)。

将油箱锁线缆从线夹⑤缝隙中抽出。

将油箱盖(5)装回油箱，防止燃油挥发及异物掉入油箱内部。

●油箱锁

翻转到背面用一字螺丝刀小心撬开中罩(6)上的两处卡扣③，拆下油箱锁(4)，注意力度防止损坏卡扣。

●油箱外盖组件

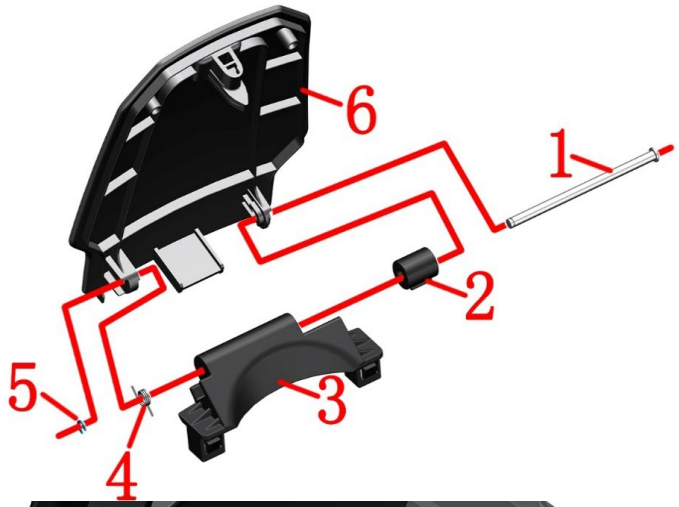
用尖嘴钳夹住旋转支架的卡扣稍微用力夹紧，拆下外盖组件，注意力度防止损坏卡扣。

注意：

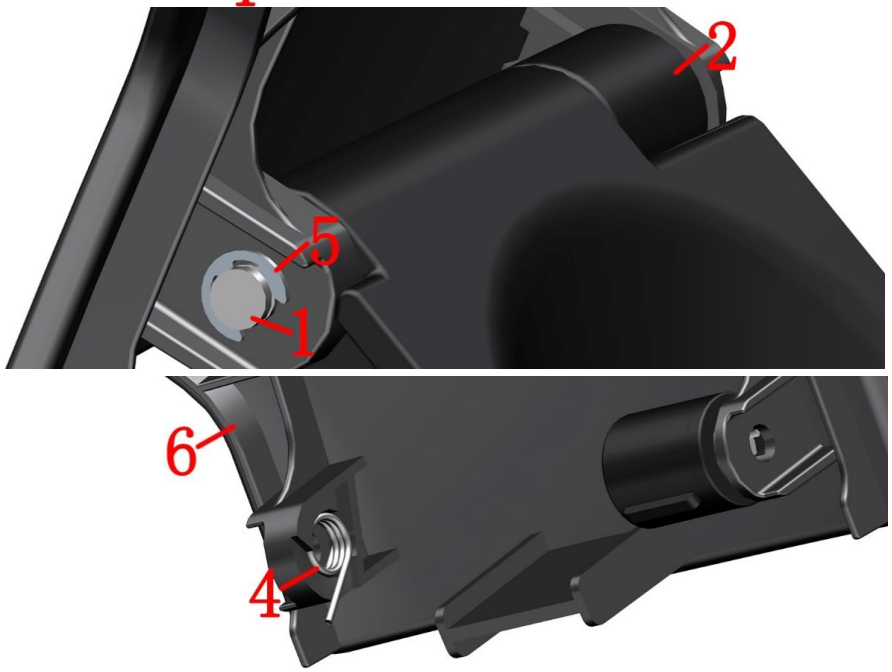
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拔打电话等防止意外发生。



图片3油箱组件		油箱外盖组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274100-090000	ZT250－S油箱外盖旋转轴	1	
2	1224100-014000	ZT250－S油箱外盖旋转阻尼	1	
3	1274100-021000	ZT250－S油箱外盖旋转支架	1	
4	1260100-255000	ZT250－S油箱外盖旋转轴扭簧	1	
5	1260100-215000	ZT310－T储物盒盖旋转轴限位卡簧	1	
6	4041201-382051	KD150－GK油箱外盖	1	



步骤：

●油箱外盖组件

拆下装在旋转轴(1)上的卡簧(5)，将旋转轴缓慢抽出。

先取下扭簧(4)。

再取下旋转支架组件。

将旋转轴(1)从油箱外盖(6)上取下。

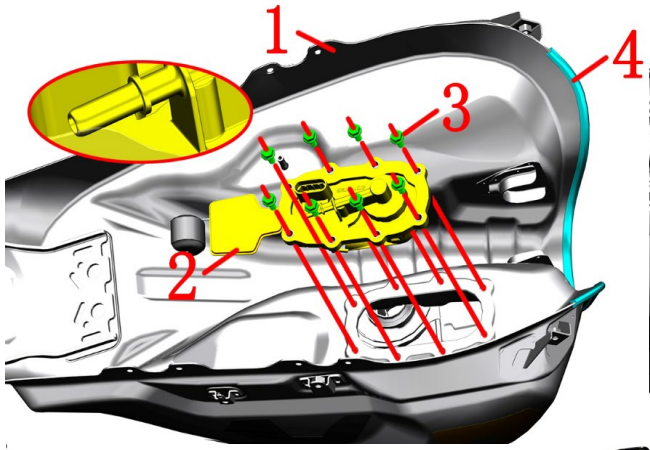
将阻尼器(2)从旋转支架(3)上取下。

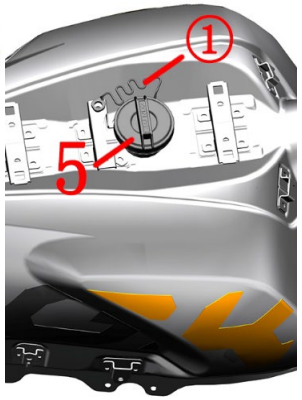
注意：

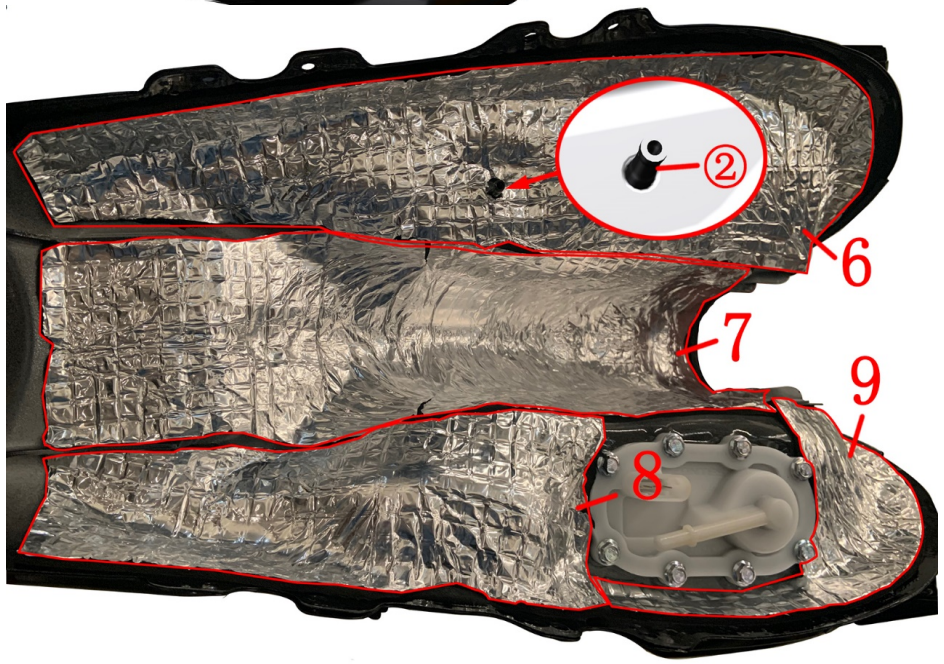
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

●重新装配时注意扭簧和阻尼器需要正确装配到位。







图片4油箱组件		油泵	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		ZT350－GK油箱	1	
2	1050956-019000	T02内置燃油泵（ZT350－GK）	1	
3	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	8	
4	1240300-021000	HJ125－6导流罩玻璃胶条（1.5m）	1	0.25
5	1224100-033000	ZT250－S螺纹油箱盖	1	
6	1244300-030000	ZT350－GK油箱隔热棉右部	1	
7	1244300-021000	ZT350－GK油箱隔热棉中部	1	
8	1244300-032000	ZT350－GK油箱隔热棉左后部	1	
9	1244300-031000	ZT350－GK油箱隔热棉左前部	1	

步骤：

●燃油泵组件

用10#套筒拆下8颗螺栓(3)。

取下燃油泵(2)时不能折弯或弯曲浮子连接杆以免造成油量显示不准确。

取下燃油泵后建议将油泵口临时封好，并注意防止发生磕碰。防止异物掉入油箱内部。

●玻璃胶条

从油箱(1)上取下胶条(4)。

●油箱盖

翻转到油箱组件正面，逆时针旋转油箱盖(5)然后拆下。注意拆的过程中不要拉扯尼龙绳①。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

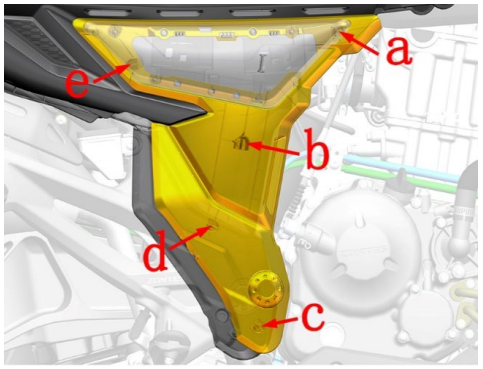
●拆油箱内胆组件前建议先用抽油泵将燃油抽出或消耗完燃油后再进行拆卸。

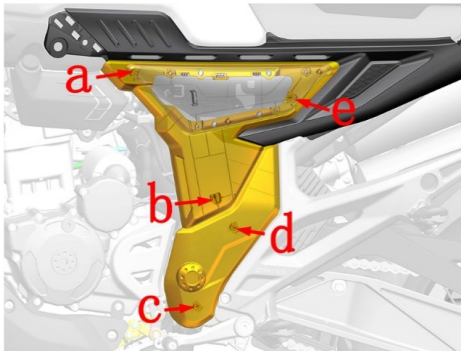
●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。

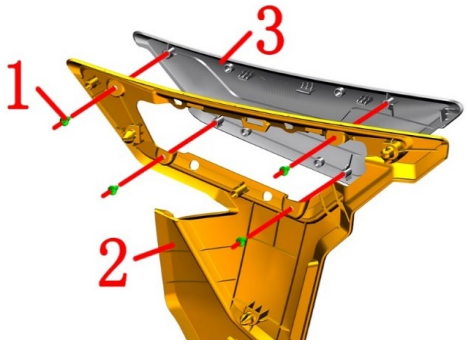
●倒转油箱内胆组件拆燃油泵时务必检查油箱盖是否已经拧紧，防止残存的燃油从油箱口溢出；翻回拆油箱盖时通气管②可能会有少量燃油溢出。

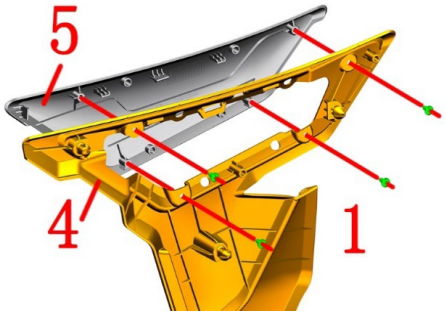
●重新装配燃油泵时务必清理干净燃油泵密封胶垫以及油箱内胆的接合面，锁紧螺栓时应错开位置锁紧保证密封胶垫均匀变形。

●隔热棉为消耗品，如需更换可撕下旧棉并处理干净后粘贴新棉即可。









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	1251200-050094	非标十字自攻螺钉ST3.9×12（黑锌）	8	
2	1224300-046000	ZT350－GK左侧盖下部	1	
3		ZT350－GK左侧盖装饰罩	1	
4	1224300-047000	ZT350－GK右侧盖下部	1	
5		ZT350－GK右侧盖装饰罩	1	

步骤：

●侧盖组件

先抓住左侧盖组件的a处沿着缝隙逐渐把侧盖往外拔出，再依次将b、c、d、e出拔出，侧盖组件位置有多处蘑菇扣，拔出后将左侧盖组件取下。

用同样的方法拆下右侧组件。

用十字螺丝批将4颗自攻螺钉⑴拆下，取下左侧盖下部⑵、左侧盖装饰罩⑶。

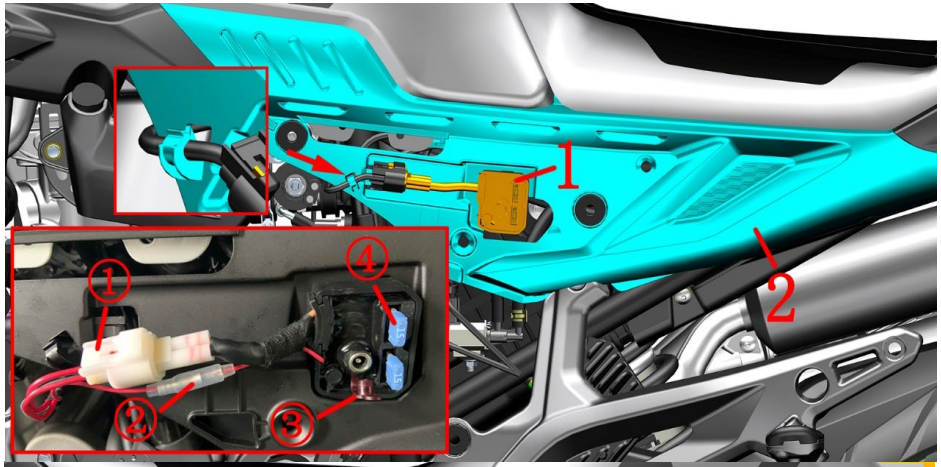
用十字螺丝批将4颗自攻螺钉⑴拆下，取下右侧盖下部⑷、左侧盖装饰罩⑸。

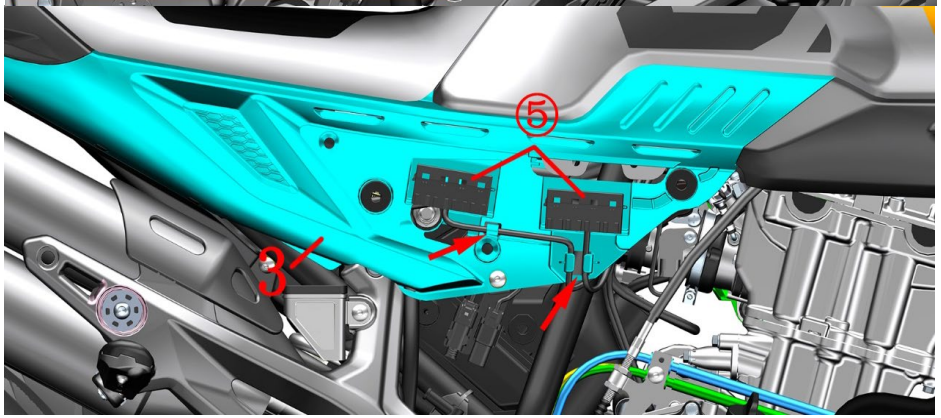
注意：

●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。

●装卸自攻钉过程中，螺钉应保持与孔位垂直，并应使用适当扭力进行操作。





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	1184300-003000	ZT350充电口座	1	
2	4044302-009022	ZT350－GK左侧盖上部（磨砂黑哑光）	1	
3	4044302-010022	ZT350－GK右侧盖上部（磨砂黑哑光）	3	

步骤：

●充电口座

在左侧盖⑵上找到充电座⑴的插头，按下①处的卡扣拔出插头，拔掉②处的接头。将线缆从线槽卡扣中取下。

当电池没电时，需将PKE保险④取下后，揭开胶塞③，用随车配送的充电器充电。充电时，应先将充电线插入充电口，再接通电源。

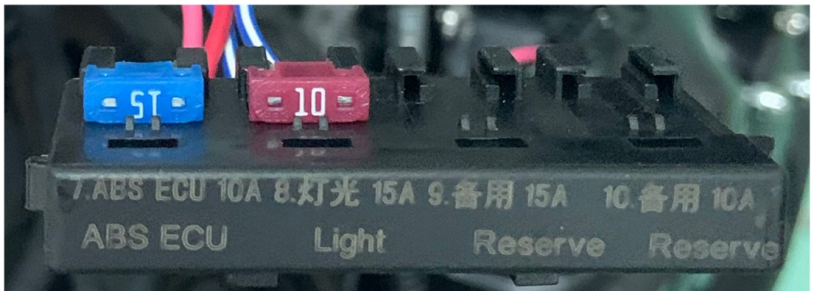
将右侧盖⑶上箭头指示处的线缆从线槽卡扣上取下取下保险盒⑤。

注意：

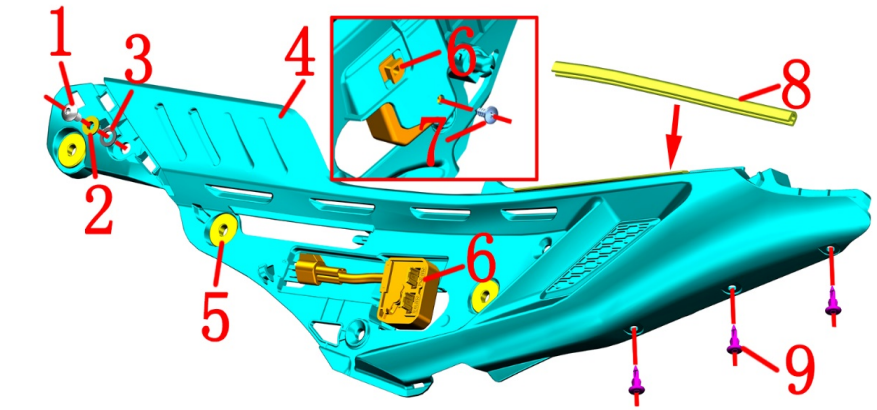
●拆卸侧盖上部前需提前拆下坐垫、后扶手和水箱罩。

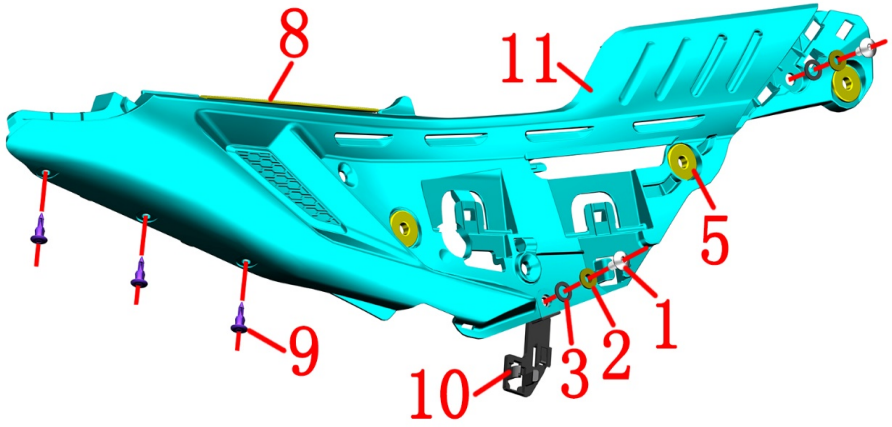
●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

●拆卸过程中应保护好料件，防止划伤。









图片3侧盖组件		侧盖组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
2	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	3	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	3	
4	4044302-009022	ZT350－GK左侧盖上部（磨砂黑哑光）	1	
5	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	6	
6	1184300-003000	ZT350充电口座	1	
7	1251200-050094	非标十字自攻螺钉ST3.9×12（黑锌）	1	
8	1240300-021000	HJ125－6导流罩玻璃胶条（1.5m）	1	单边侧盖18cm
9	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	6	
10	1224300-063000	ZT350－GK后刹车传感器线夹	1	
11	4044302-010022	ZT350－GK右侧盖上部（磨砂黑哑光）	1	

步骤：

●左、右侧盖上部组件

用4#内六角拆下左侧盖上部(4)上的1颗螺栓(1)，取下翻遍衬套(2)，缓冲胶(3)，拔出侧盖上的两处蘑菇扣，取下左侧盖上部(4)，翻到另一面，用十字螺丝刀将自攻螺钉(7)拆下，取下充电口座(6)。

用4#内六角拆下右侧盖上部(11)前边的1颗螺栓(1)，取下翻遍衬套(2)、缓冲胶(3)，取下右侧盖上部(11)，再用4#内六角拆下螺栓(1)，取下翻遍衬套(2)、缓冲胶(3)，取下传感器线夹(10)。

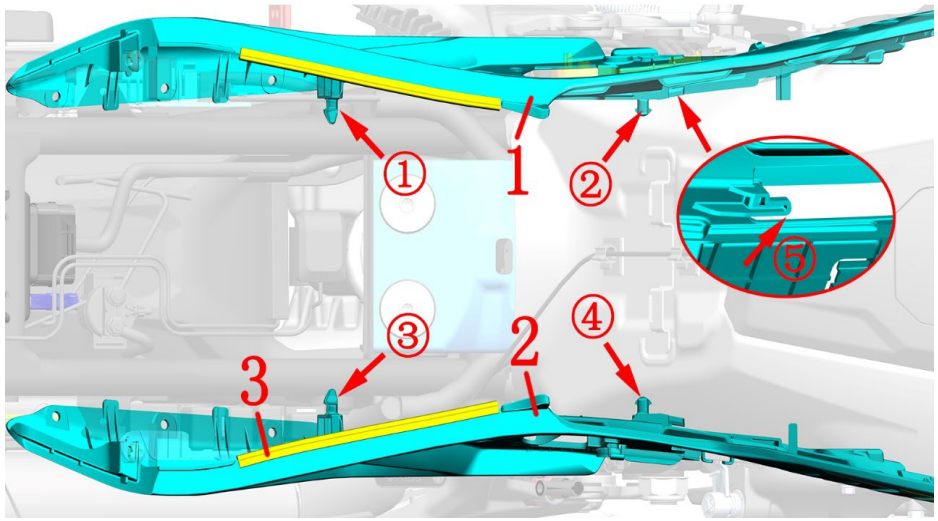
左、右侧盖上部组件均装配了3颗侧盖圆胶(5)。

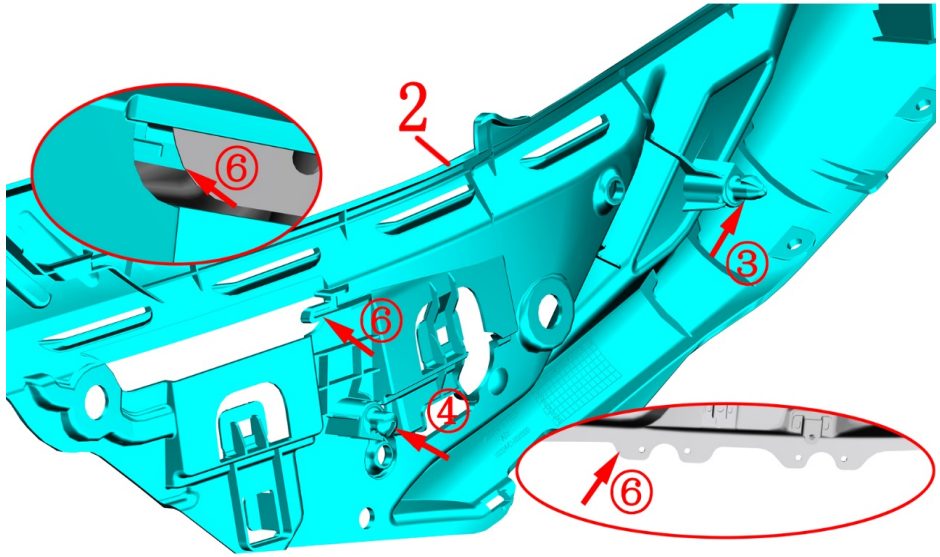
注意：

●拆卸侧盖上部前需提前拆下坐垫和后扶手。

●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4侧盖组件		侧盖组件4	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044302-009022	ZT350－GK左侧盖上部（磨砂黑哑光）	1	
2	4044302-010022	ZT350－GK右侧盖上部（磨砂黑哑光）	1	
3	1240300-021000	HJ125－6导流罩玻璃胶条（1.5m）	1	单边侧盖18cm

步骤：

●右侧盖上部

复装时，将蘑菇扣③、④装到位，把⑥处的卡扣插到油箱上。

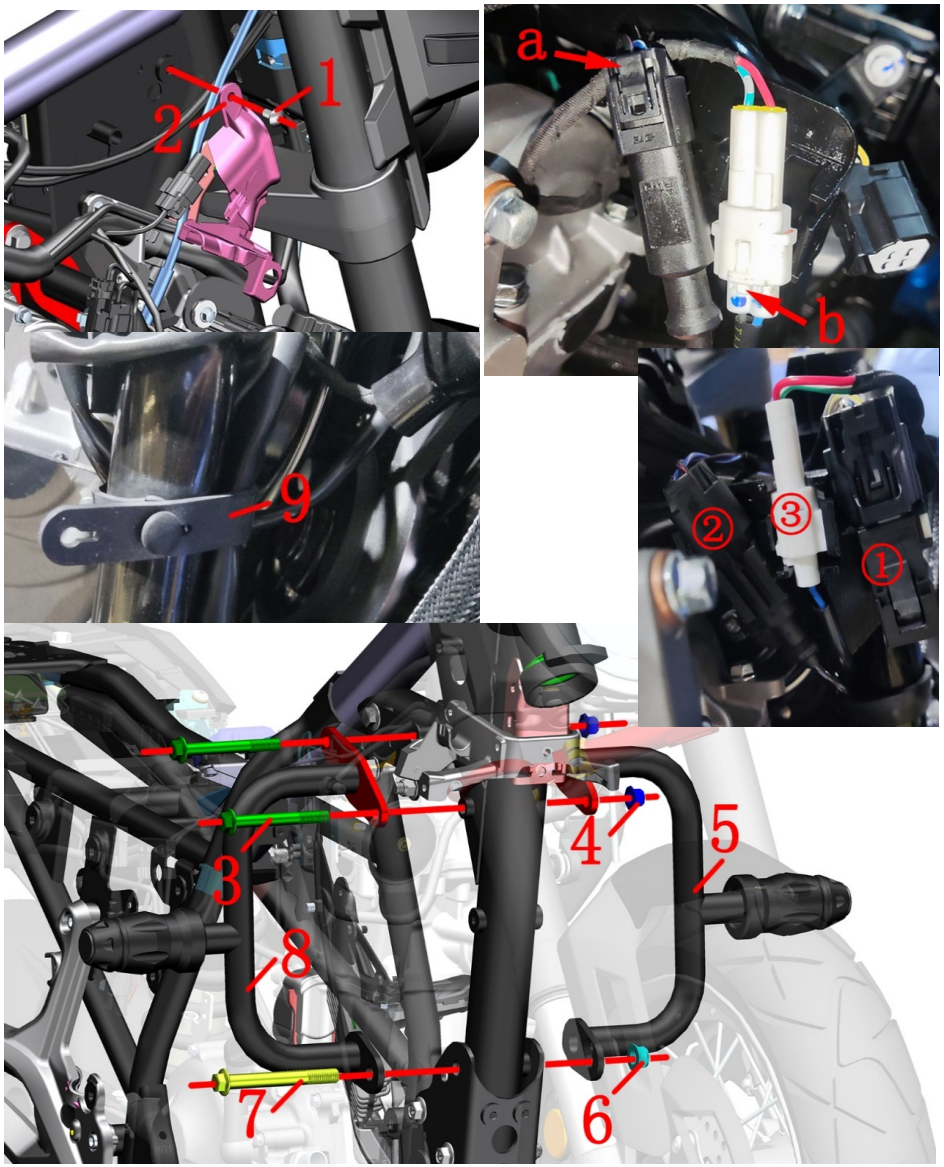
●左侧盖上部

参照右侧盖的方法装回左侧盖。

注意：

●拆装卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

●拆装过程中应保护好料件，防止划伤。



图片1护杠组件		护杠组件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）	1	
2	1224300-068000	ZT350－GK头部走线盒	1	
3	1251100-060000	非标螺栓M10×1.5×90（达克罗）	2	
4	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	
5	1144300-007000	ZT350－GK左护杠	1	
6	1250305-009091	GB6187.1M12×1.25（白锌）	1	
7	1251112-023000	GB5787非标螺栓M12×1.25×95(10.9级/达克罗)	1	
8	1144300-008000	ZT350－GK右护杠	1	
9	1244200-139000	ZT310橡胶线扣（120mm）	2	

步骤：

●护杠组件

将氧传感器接头①、轮速传感器接头②、水箱风扇接头③从风扇插头卡座取下。

参照“消声器组件”中的步骤先拆下消声器，氧传感器。

先将图中橡胶线扣(9)解开。按下a箭头所指位置，将轮速传感器接头②拔出。按下b箭头所指位置，将水箱风扇插头③拔出。

用4#内六角拆下螺栓(1)，取下头部走线盒(2)，再将电缆电线移开。

用14#套筒固定吊片处的螺栓(3)头部，再14#梅花扳手拆下螺母(4)。

用14#套筒固定吊片处的螺栓(7)头部，再14#梅花扳手拆下螺母(6)。

取下左护杠(5)、右护杠(8)。

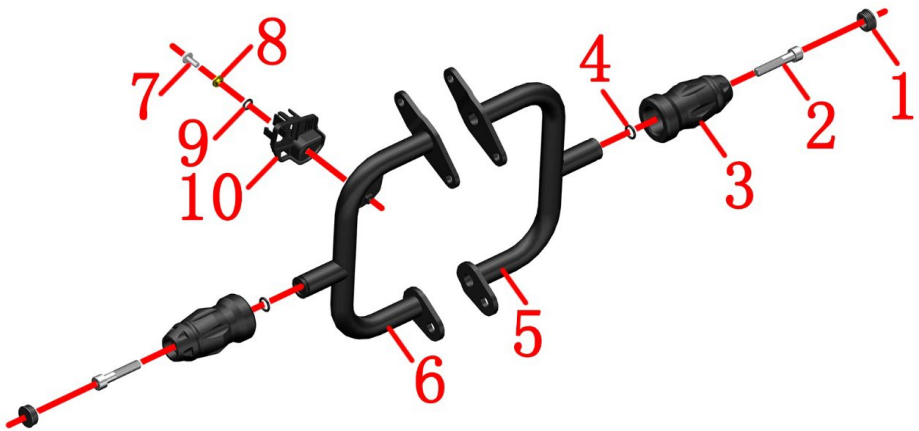
注意：

●需提前拆掉坐垫、侧盖、油箱、水箱装饰罩、消声器、喇叭等。

●拆下护杠后，护杠与吊片、托架连接的螺栓要重新插回去，以便拆发动机的操作。

●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。

●复装时注意散热器出水管要在出水箱支架下方。



图片2护杠组件		护杠组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244100-061000	ZT250车架防水胶塞	2	
2	1251100-083094	非标螺栓M10×1.5×50（达克罗）	2	
3	1244300-026000	ZT350－R护杠防摔胶	2	
4	1244300-028000	O型圈Φ11.8×2.65（内径×线径）	2	
5	1144300-007000	ZT350－GK左护杠	1	
6	1144300-008000	ZT350－GK右护杠	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	1	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
10	1224300-058000	ZT350－GK风扇插头卡座	1	

步骤：

●左护杠组件

取下胶塞(1)，用6#内六角拆下螺栓(2)后将防摔胶(3)和O环(4)取下。

●右护杠组件

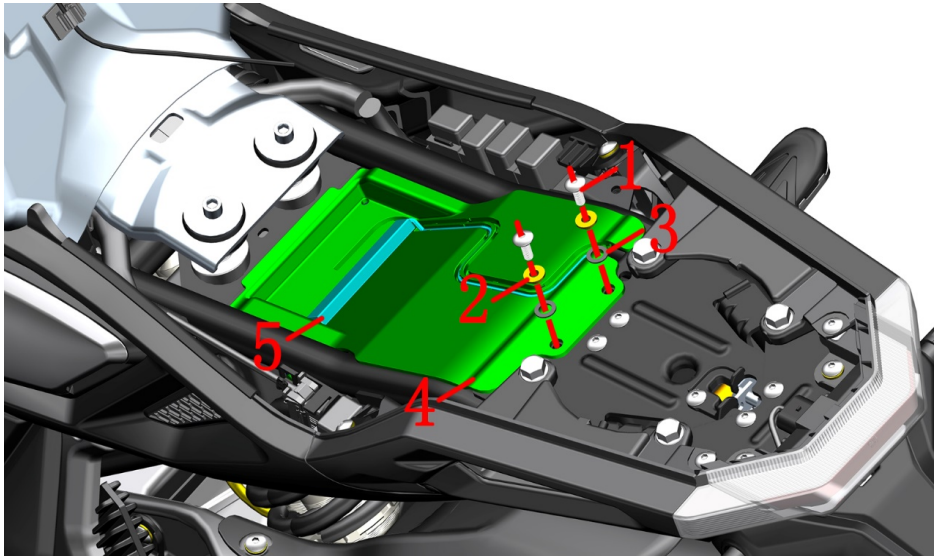
用4#内六角拆下螺栓(7)，取下衬套(8)和缓冲胶(9)后将风扇插头卡座(10)取下。

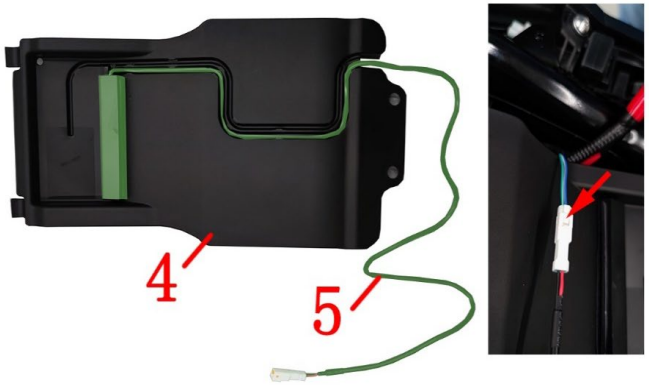
按左护杠的步骤拆下右护杠上的防摔胶。

注意：

●参照“车架&发动机组合”的的步骤先将护杠从车架拆下。

●需提前拆掉坐垫、侧盖、油箱、水箱装饰罩等。





图片1尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒上盖组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	1224300-042000	ZT350－GK电器件盒上盖	1	
5	1184200-053000	ZT310PKE外置单天线	1	

步骤：

●电器件盒上盖

用4#内六角拆掉螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

抓住电器件盒上盖(4)尾部往上提起然后往后移开，注意因未拔掉PKE天线的线缆暂无法取下。

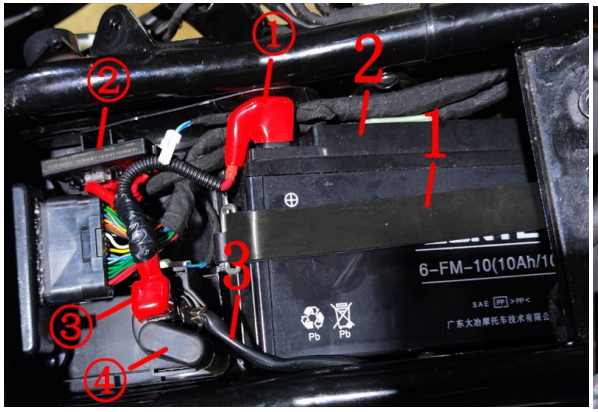
如图所示按下PKE外置天线的白色插头防脱卡扣后往外拔出。

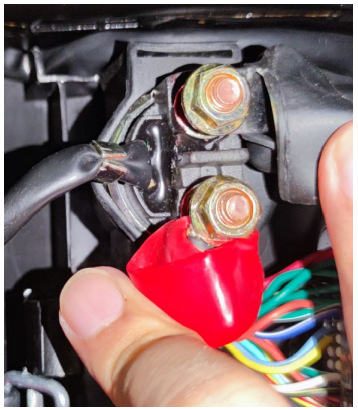
PKE天线天线端通过魔术贴和双面胶粘贴在一起，双面胶粘贴到电器件盒盖上。用热风枪稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。

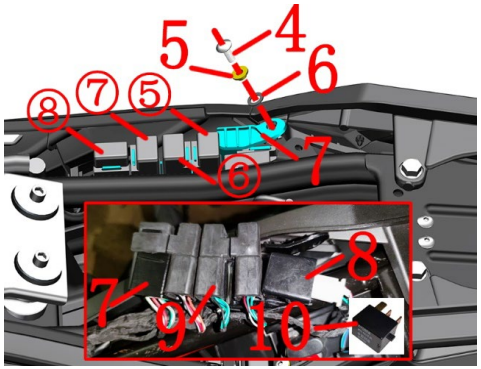
注意：

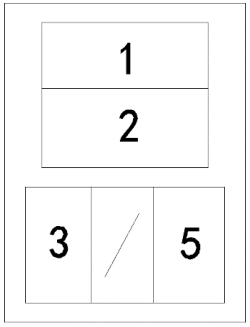
●需提前拆掉坐垫。

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





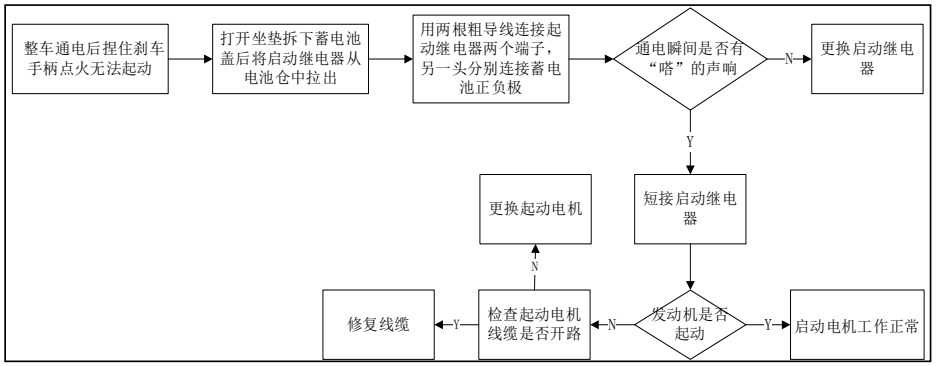




电缆端



电喷继电器



图片2尾裙、后泥板、电器件盒组件		ZT310胶体电池总成	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244200-111000	ZT310胶体电池绑带	1	
2	1184200-099000	ZT310胶体电池(6－FM－10/10Ah)	1	
3	1184100-010000	ZT250－S启动继电器	1	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
5	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	1	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
7	1224300-054000	ZT350－GK继电器固定座	1	
8	1180300-101000	HJ150－3方形闪光器（LED）	1	
9	1244200-103000	ZT310继电器胶套	4	
10	1184100-017000	ZT250－S电喷继电器	4	

步骤：

●启动继电器

分别掀开启动继电器(3)的红色胶帽③和黑色胶帽④后用10#套筒拆下自带的螺母。

用4#内六角拆下螺栓(4)取下衬套(5)和胶垫(6)。将固定座组件拉起，在车辆右侧找到插头将黄/红和绿/红线拔出。将启动继电器往上拉起即可取下。

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

●电池

将绑带(1)靠近电池正极的一端拉长后往下压金属圈，绕过电器件盒的限位卡扣。

将电池拉出，掀开正极红色胶帽①后用十字螺丝刀或10#套筒拆下电池自带的螺栓。再掀开负极黑色胶帽将螺栓拆下。将电池从车辆上取下，放置好。

将电器件盒靠近空滤器一端的塑料件往前推开一定距离才能将绑带(1)取下。

使用万用表测量电池电压，如低于12伏时应及时充电。长期不使用车辆时应拆下电池保管，并每月充电一次。

●继电器固定座

拔掉闪光器(8)的插头，将闪光器从固定座上取下。

将4件继电器胶套(9)拉出，取下后即可看到电喷继电器(10)。⑤为启动辅助继电器、⑥为冷却风扇继电器、⑦为主继电器、⑧为油泵继电器；排序批次不同可能会有差异，线缆端的插头上印刷有对应的文字说明取下胶套后可以看到。

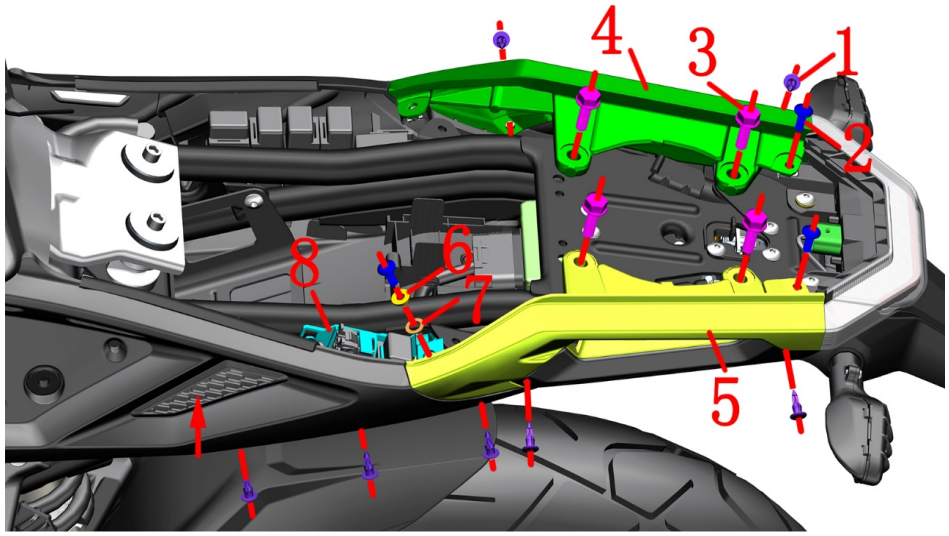
如需检查是否损坏，拔下然后翻转到插片一侧，如图示3和5为常闭触点，可用万用表蜂鸣档进行测试。1和2为常开触点。否则可判断为继电器故障。

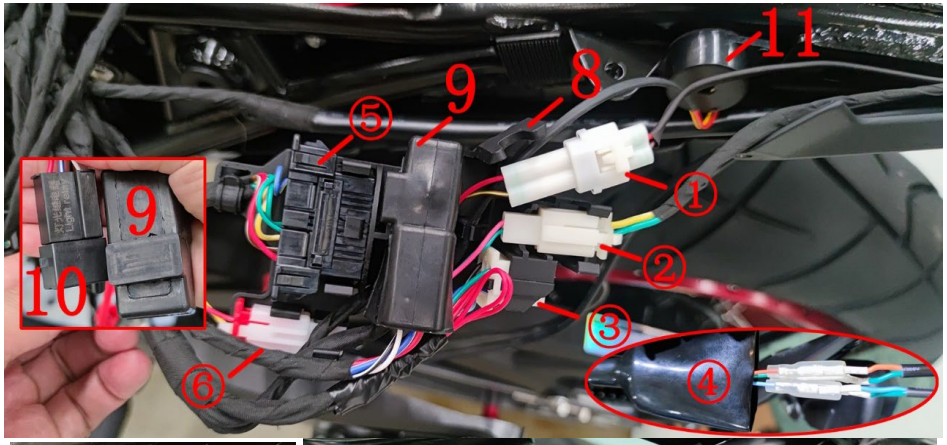
注意：

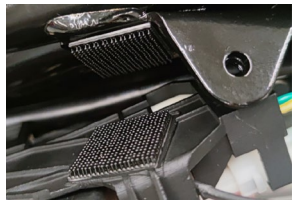
●需提前拆掉坐垫。

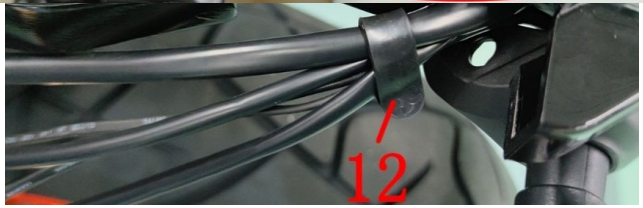
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●复装时注意不要压到任何线缆，防止短路。









图片3尾裙、后泥板、电器件盒组件		后扶手	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	7	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
3	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	4	
4	4024300-025021	ZT350－GK右后扶手（磨砂黑哑光）	1	
5	4024300-026021	ZT350－GK左后扶手（磨砂黑哑光）	1	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	1	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
8	1224300-059000	ZT350－GK尾灯插头卡座	1	
9	1244200-103000	ZT310继电器胶套	1	
10	1184100-017000	ZT250－S电喷继电器	1	
11	1184200-016000	ZT310 PKE蜂鸣器	1	
12	1244300-023000	ZT310橡胶线扣（50mm）	1	

步骤：

●后扶手

用14#套筒拆下2颗螺栓(3)，拆下右侧的2颗膨胀钉(1)。抓紧右后扶手(4)后用4#内六角拆下螺栓(2)，取下右扶手(4)。

用4#内六角拆下插头卡座(8)处的螺栓(2)，取下衬套(6)和缓冲胶(7)。

参照拆下右扶手的步骤拆下左后扶手(5)。

●尾灯插头卡座

拆下左侧盖底部的3颗膨胀钉，将左侧盖上部靠近尾灯插头卡座处往外拉开一定距离方便拉起卡座组件。

往上拉出胶套(9)，取下后即可见到继电器(10)，此为灯光继电器。检测方法见上一页。

蜂鸣器(11)为双面胶粘贴在车架上，拔掉插头⑥，即可取下。

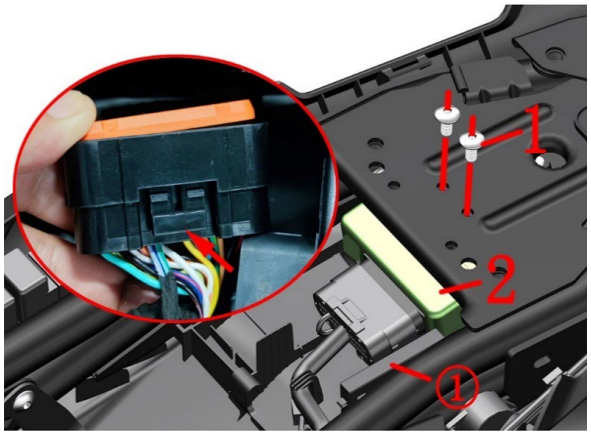
①为坐垫锁插头，②为牌照灯插头，③为防盗器预留插头，④为转向灯插头胶套，⑤为OBD诊断接口，⑥为蜂鸣器插头。

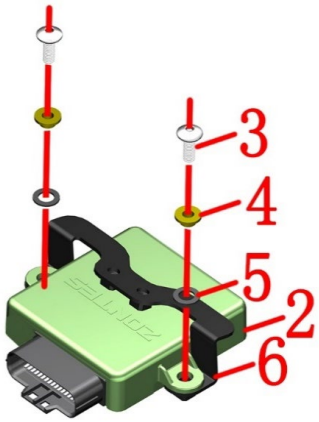
取下线扣(12)。

注意：

●需提前拆掉坐垫等。

●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		PKE主机	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
2	1184300-024100	2.5代PKE总成（含感应钥匙）	1	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
4	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
6	1274300-035000	ZT350－GK三代PKE支架	1	
7	1251200-050094	非标十字自攻螺钉ST3.9×12（黑锌）	2	
8	1184300-005000	ZT350 无电感应天线	1	

步骤：

●PKE

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

用4#内六角拆下两螺栓螺栓(1)，将保险盒①往上拉出便于取下PKE主机组件。

用4#内六角拆下两螺栓螺栓(3)取下衬套(4)和缓冲胶(5)，将PKE支架(6)和PKE主机(2)分离。

●感应天线

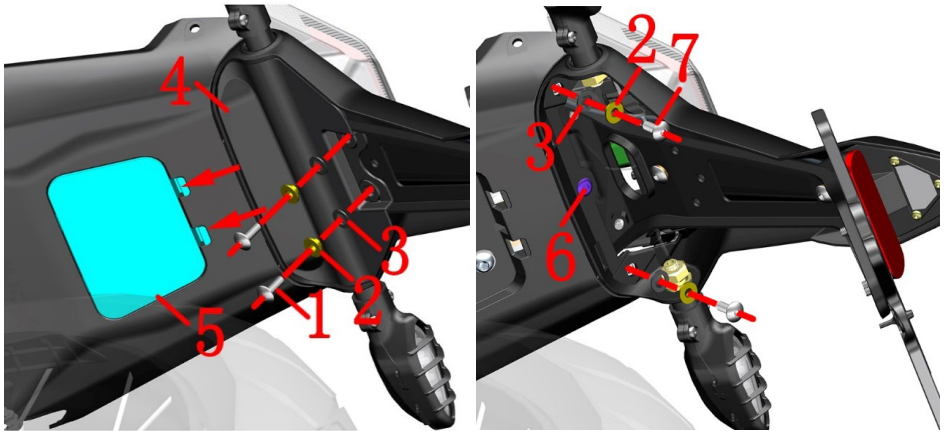
用十字螺丝刀拆下两颗螺钉(7)后将感应天线(8)拉出后拔下插头。电器件盒背面有无电感应标识。

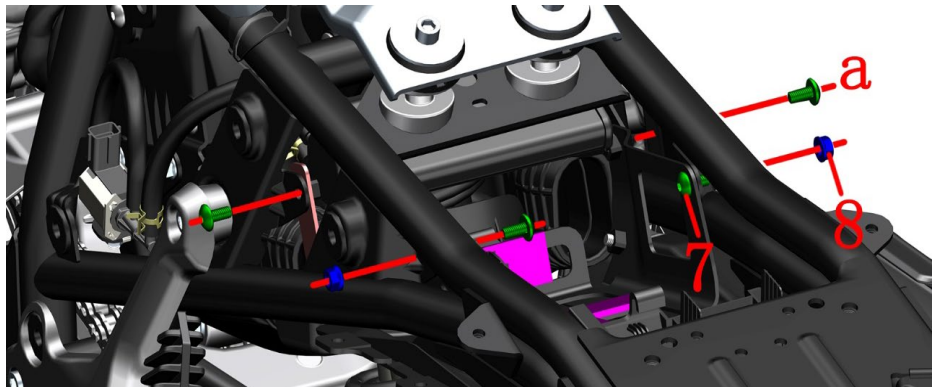
注意：

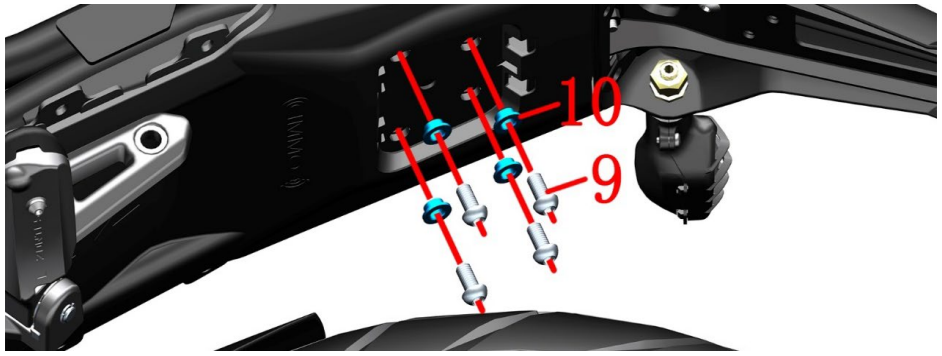
●拔插头时注意不能直接拉扯线缆。

●复装时注意自攻螺钉要垂直安装面后再锁紧，扭力不能过大。

●2.5代PKE总成无GPS天线插头。







图片5尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒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	4	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
4	1224300-033000	ZT350－GK后泥板底部盖板	1	
5	1221200-072000	KD150－G1后尾裙安装盖	1	
6	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	6	
8	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
9	1251100-122093	非标螺栓M8×16（环保彩）	4	
10	1251700-058093	翻边衬套Φ8.2×Φ11×4.5＋Φ16×1.5（环保彩）	4	

步骤：

●后尾裙安装盖

将安装盖(5)的两处卡扣按箭头指示方向推，取下安装盖。

●后尾裙底部盖板

如图1所示用4#内六角拆下2颗螺栓(7)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)，取下盖板(4)。注意盖板靠近后尾裙安装盖处有两个插扣。

如图2所示用4#内六角拆下2颗螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。拆下膨胀钉(6)。

●电器件盒

在电池支架左内侧用4#内六角固定好螺栓(7)的头部，在外侧用10#套筒拆下螺母(8)。“a”处2022年5月份之前生产的车辆为内侧螺栓(7)+外侧螺母(8)固定，之后生产的为螺栓(7)从外侧固定，电池支架内侧增加焊接螺母。

用4#内六角拆下左侧的螺栓(7)。

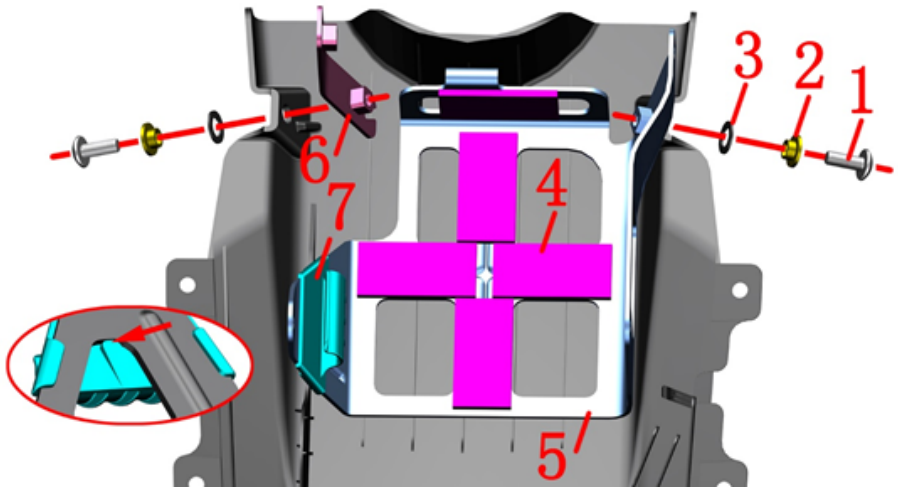
托住电器件盒组件后用6#内六角拆下4颗螺栓(9)，取下衬套(10)。

将电器件盒组件头部先往下拉开，检查所有电器件和线缆是否已经从电器件盒上拔下。将电器件盒组件从车辆上取下。

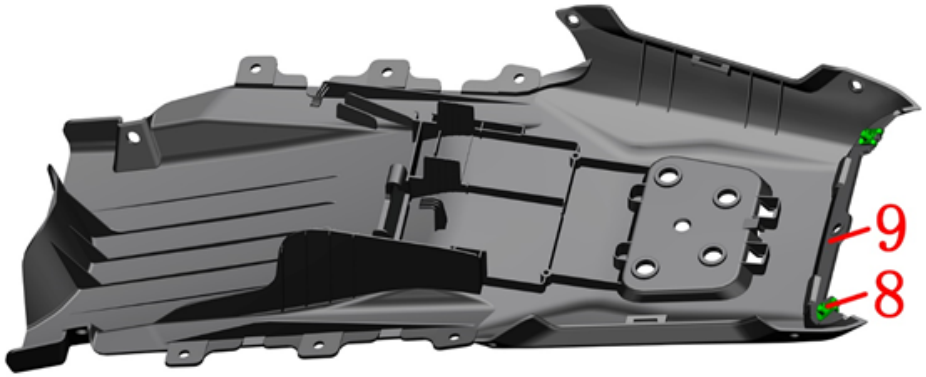
注意：

●拆卸过程中应保护好料件。

●先参照拆侧盖的步骤将左、右侧盖拆除。



图片6尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	2	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	2	
4	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	5	
5	1274300-051000	ZT350－GK电池支架	1	
6	1274300-048000	ZT350－GK电器件盒连接支架	1	
7	1224300-053000	ZT350－GK电池支架线夹	1	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
9	1224300-017000	ZT350－GK电器件盒	1	



步骤：

●连接支架

抓牢连接支架(6)后用4#内六角拆下螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。将连接支架(6)取下。

●电池支架

抓牢电池支架组件，用4#内六角拆下螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

将电池支架组件取下。

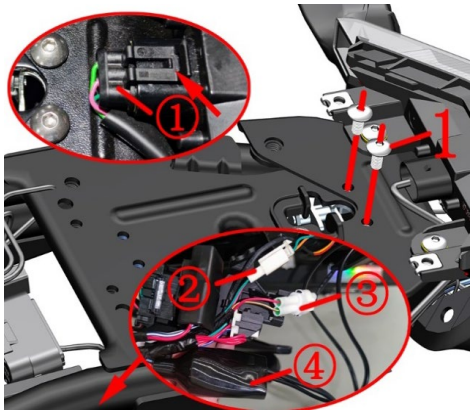
用手直接撕下电瓶胶垫(4)，清理干净残余的胶。

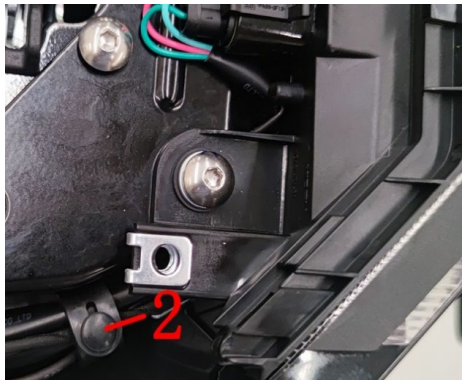
线夹(7)通过凸台卡在电池支架上，如需拆卸需用较大的力将凸台按下后才能取出。

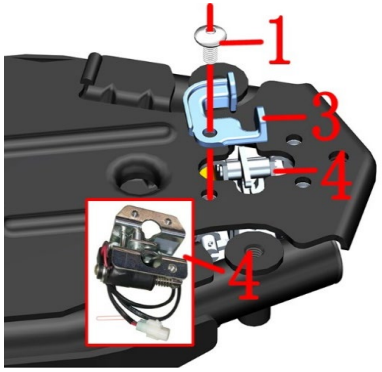
从电器件盒(9)上取下2件夹板(8)。

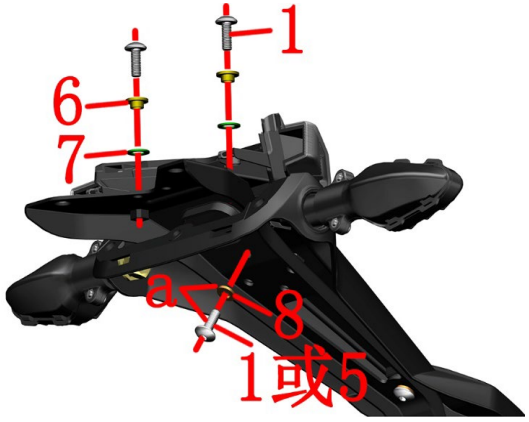
注意：

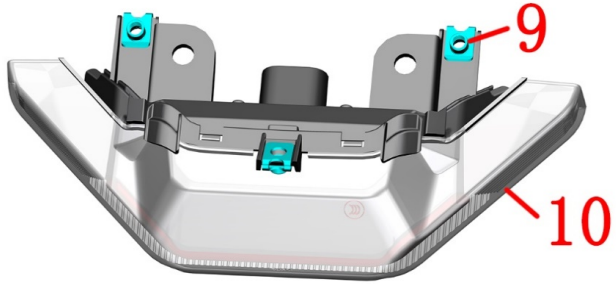
●拆卸过程中应保护好料件。











图片7尾裙、后泥板、电器件盒组件		后泥板组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
2	1244300-023000	ZT310橡胶线扣（50mm）	1	
3	1224200-205000	ZT310电子坐垫锁导向块	1	
4	1274100-058000	ZT310电子坐垫锁	1	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
8	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	【1】
9	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
10	1171200-118000	KD150－G1后尾灯组件	1	

步骤：

●后泥板组件

先将后尾灯插头①如图1箭头指示的的防脱卡片往上拉起然后往外拔下。

将左侧尾灯插头线夹处的后牌照灯插头②、坐垫锁插头③和后转向灯插头④拔出。

将后泥板组件从车上拆下，注意不能强行拉扯线缆。复装时注意不能压到线缆。

取下线扣(2)。

●坐垫锁

抓牢坐垫锁后用4#内六角拆下螺栓(1)，取下导向块(3)后将坐垫锁(4)取下。早期生产的部分车辆坐垫锁处3颗螺栓为M6×12，目前在产车辆为M6×16，可直接替换。

●后尾灯

a处的标准件分两种状态：早期生产的部分车辆用4#内六角拆下底部的螺栓(1)和铜垫(8)。目前在产车辆则4#内六角拆下底部的螺栓(5)。

拆下上部2颗螺栓螺栓(1)，取下衬套(6)和缓冲胶(7)。

取下后尾灯组件，从后尾灯(10)上取下2件夹板螺母(9)。

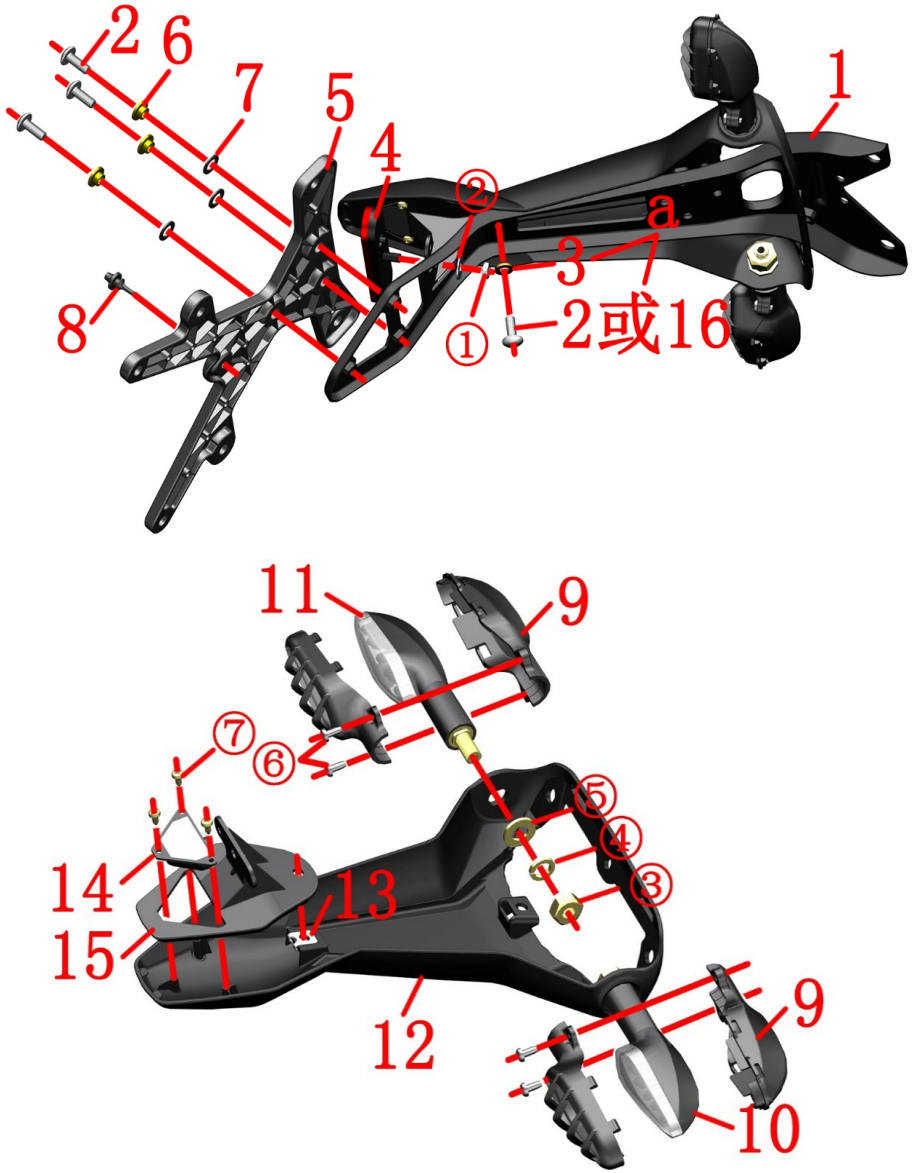
注意：

●严禁直接拉扯电缆。

●拆卸过程中应保护好料件，防止划伤灯具。

●注意灯具接头不要插错，左转向灯为绿+橙；右转向灯为绿+蓝。

●【1】早期生产的车辆可直接用M6×12替代原车装配的M6×16+铜垫片。



图片8尾裙、后泥板、电器件盒组件		后泥板组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274300-052000	ZT350－GK后泥板支架	1	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	3	
3	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	【1】
4	1174100-002000	ZT250－S后反射器	1	
5	1221200-068000	KD150－G1后牌照支架	1	
6	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	3	
7	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	3	
8	1244100-006000	ZT250－S后牌照缓冲胶	1	
9	1221200-115000	KD150－G1转向灯装饰罩（套装）	2	
10	1170300-065000	HJ125－K后左转向灯	1	
11	1170300-066000	HJ125－K后右转向灯	1	
12	1224300-031000	ZT350－GK后泥板	1	
13	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	1	
14	1174200-021000	ZT310－X牌照灯	1	
15	1224300-032000	ZT350－GK后牌照灯盖板	1	
16	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	

步骤：

●后牌照支架

用4#内六角扳下3颗螺栓(2)，取下翻边衬套(6)、缓冲胶(7)，将后牌照支架(5)从后泥板支架(1)上取下。从后牌照支架(5)拔出缓冲胶(8)。

●后反射器

用10#梅花扳手拆下后反射器上自带的螺母①和垫片②，将后反射器取下。

●后泥板支架

a处的标准件分两种状态：早期生产的部分车辆用4#内六角拆下底部的螺栓(2)和铜垫(3)。目前在产车辆则4#内六角拆下底部的螺栓(16)。将后泥板支架(1)从后泥板孔中取出。

●后转向灯组件

抓牢右后转向灯(11)，用17#梅花扳手拆下转向灯自带的螺母③，取出弹垫④和垫片⑤，取下右转向灯。

用十字螺丝刀拆下转向灯装饰罩套装自带的2颗自攻钉③，将装饰罩前、后壳分开。

按上述步骤拆下左后转向灯(10)和装饰罩套装(9)。

●后牌照灯

用十字螺丝刀拆下后牌照灯自带的3颗自攻钉，将后牌照灯(14)和盖板(15)取下。

从后泥板(12)上取下夹板螺母(13)。

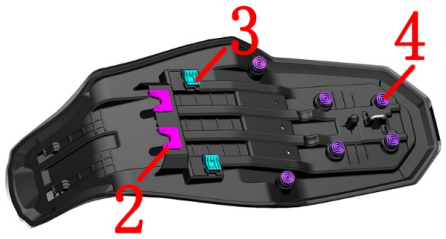
注意：

●严禁直接拉扯电缆。

●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。

●【1】早期生产的车辆可直接用M6×12替代原车装配的M6×16+铜垫片。





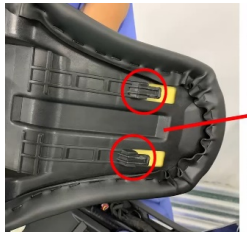
图片1坐垫组件		坐垫组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		ZT350－GK坐垫	1	整套坐垫
2	1244100-024000	ZT250－S坐垫前胶	2	供售后选购
3	1244300-033000	ZT350坐垫垫胶	2	
4	1244100-025000	ZT250－S坐垫圆胶	6	

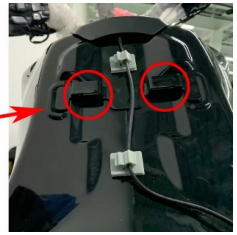














步骤：

●拆坐垫

短按解锁按钮“”，开机自检完成后，短按“SEAT”按钮打开电子坐垫锁。

抓牢坐垫⑴尾部往斜上方拉，同时左、右摆动坐垫尾部拆下坐垫。

●坐垫胶

对应安装位置如图2所示。

●装配坐垫

装配坐垫时应先检查所有坐垫胶是否完整。

抓住图3所示的坐垫前部转折处和尾部，将坐垫头部与油箱中罩边缘对齐，如图4。

左手按住坐垫前部转折处使坐垫两内侧与侧盖平齐，防止坐垫偏向一边划破坐垫，如图5所示。

左手压住转折处同时右手顶住坐垫尾部往前推，如图6所示。

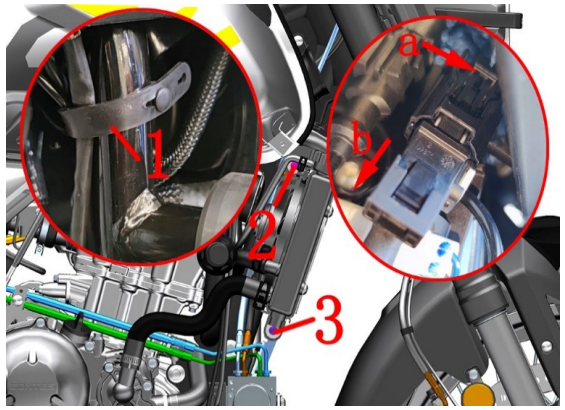
将坐垫头部的卡扣插入油箱上的支架，如图7所示。

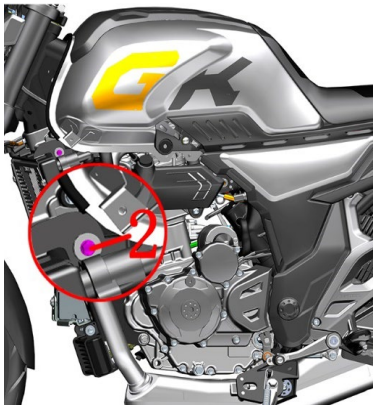
检查坐垫两侧和头部装配到位后，用手按压坐垫尾部锁好坐垫，如图8所示。

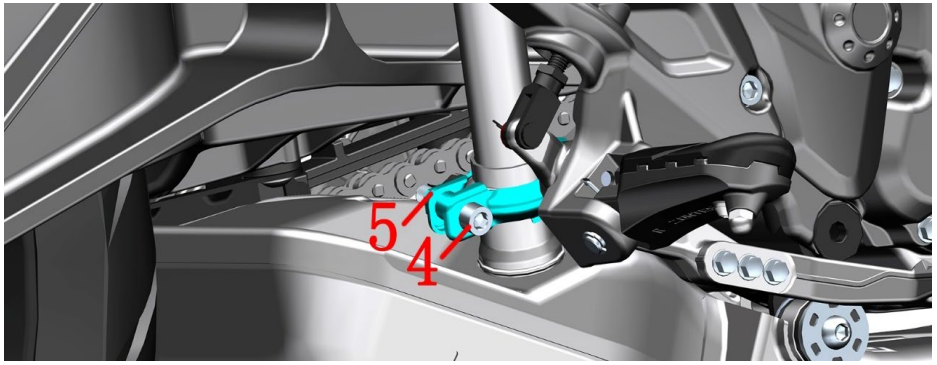
注意：

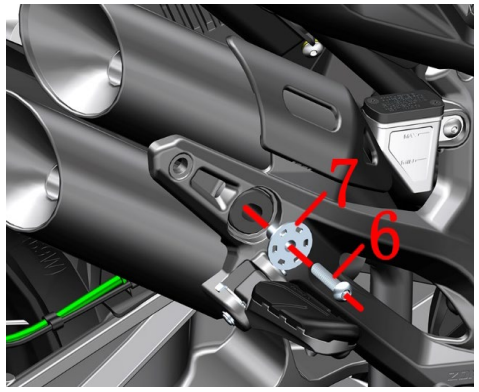
●应将车辆固定好后再进行操作。

●坐垫如安装不到位驾驶时容易造成意外。











图片1消声器组件		消声器组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244200-139000	ZT310橡胶线扣（120mm）	1	
2	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	2	
3	1251112-002093	M6×30六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
4	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	1	
5	1274100-074000	ZT310－R消声器不锈钢卡箍	1	
6	1250205-125000	GB70.2 M8×35（12.9级，达克罗）	1	
7	1020243-097000	ZT350消声器翻边衬套（Φ8.3×Φ11.5×20.5×Φ8.4×Φ33×1.5）	1	
8	1124300-004000	ZT350－GK消声器石墨密封垫（37.8×28×11）	1	

步骤：

●消声器组件

参照“下导流罩组件1”的步骤先拆下导流罩组件。

参照“水箱装饰罩组件”中的步骤先拆下水箱装饰罩组件。

将侧支架放下。

拆下右护杠处的扎带(1)。在右护杠上部找到氧传感器的插头，一手按下a箭头指示的卡扣一手将插头往箭头b的方向拉出。

●消声器后段

用6#内六角拆下螺栓(4)，将卡箍(5)取下。

托住消声器后段组件用6#内六角拆下螺栓(6)，取下衬套(7)后将后段组件从车上取下。

取下石墨密封垫(8)，需保护好此处管口，如有变形可能导致漏气。该石墨密封垫拆卸时可能会留在后段也可能在前段。

注意：

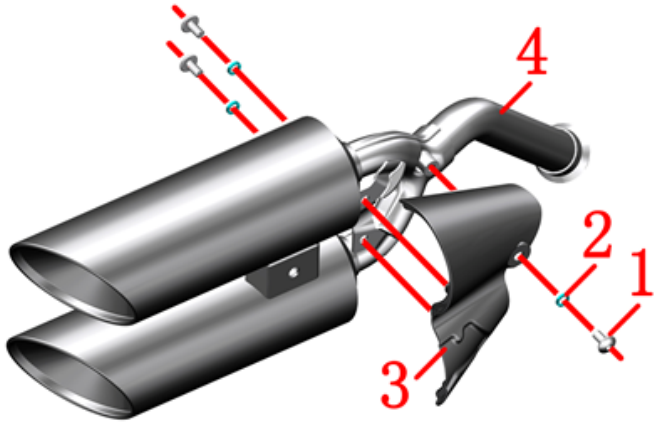
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

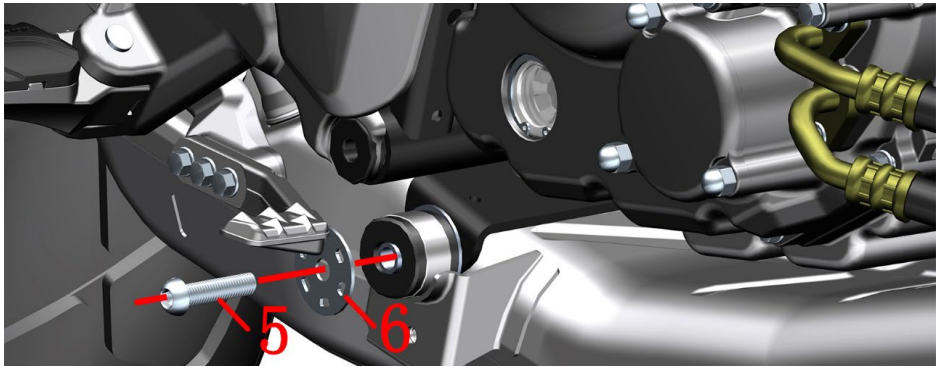
●防止异物进入消声器内部。

●需保护好消声器管口，如变形可能导致漏气。

●建议每次拆卸消声器前段组件时更换新的密封垫，防止漏气。



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



步骤：

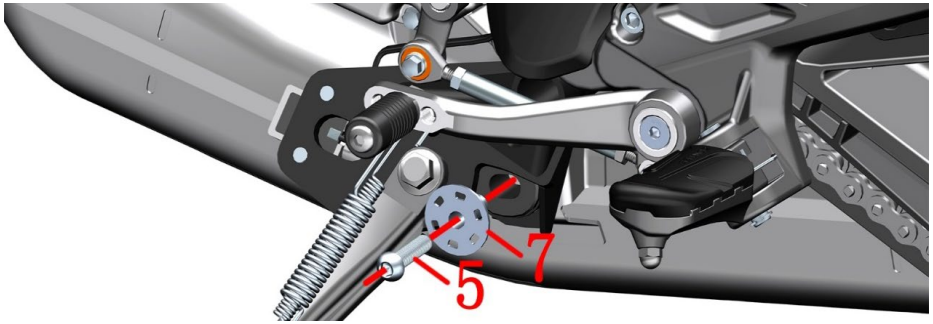
●消声器后段组件

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

●消声器前部组件

用6#内六角拆下消声器右侧安装点处的螺栓(5)，取下垫片(6)。

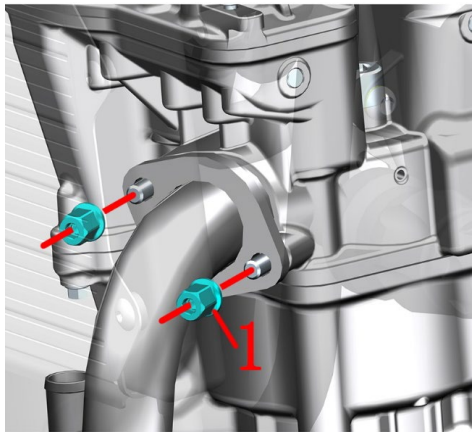
用6#内六角拆下消声器左侧安装点处的螺栓(5)，取下衬套(7)。

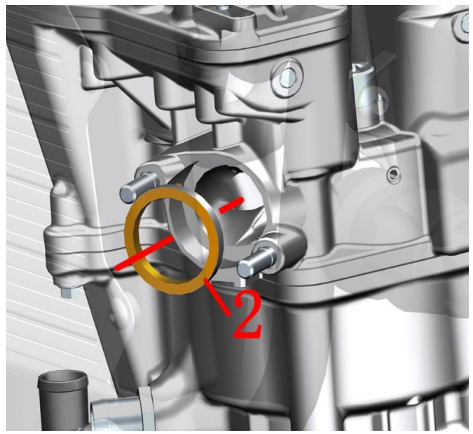


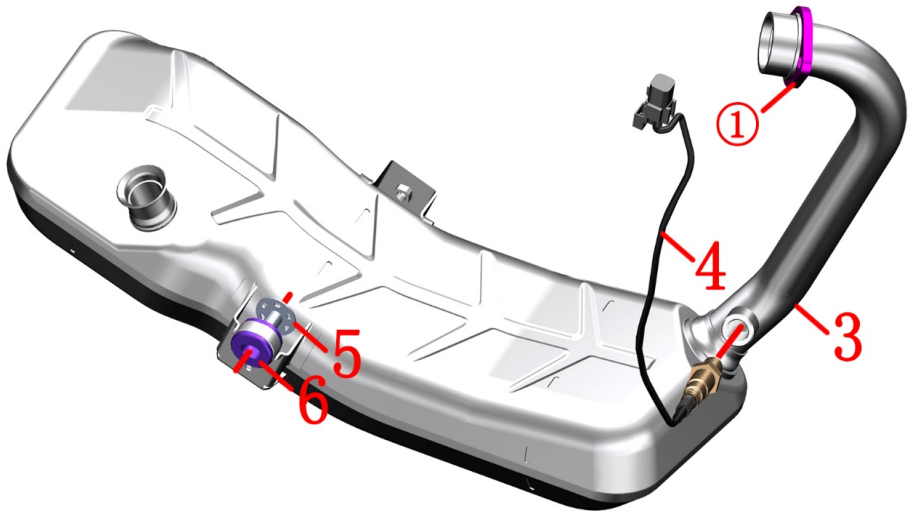
注意：

●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

●防止异物进入消声器内部。









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

步骤：

●消声器前段组件

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

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

将消声器前段组件从车上拆下，注意不能拉扯氧传感器的线缆。

从排气口取下密封垫(2)。

取下翻边衬套(5)和缓冲胶(6)。注意装配时缓冲胶(6)的空心一侧朝里。

●氧传感器

使用22#开口扳手将氧传感器拆下。

检测方法：

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

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

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

装配注意事项：

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

扭力标准：44N.m(4.5 kgf.m,32 lbf.ft)。

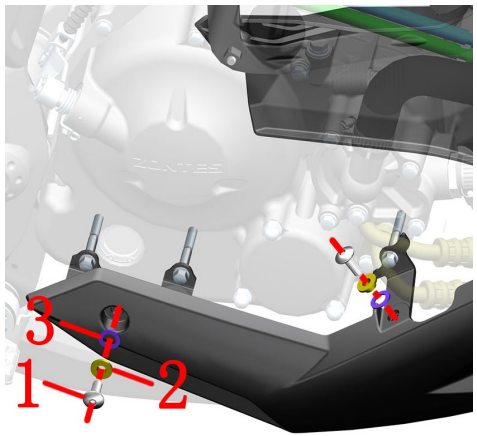
注意：

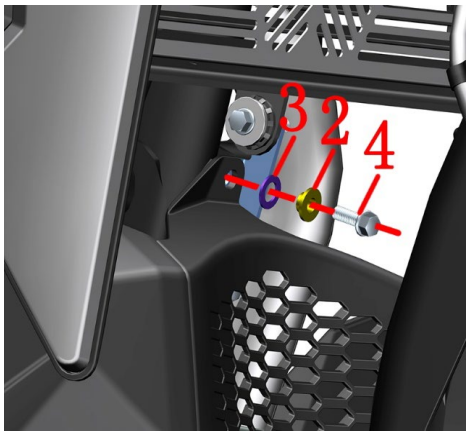
●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

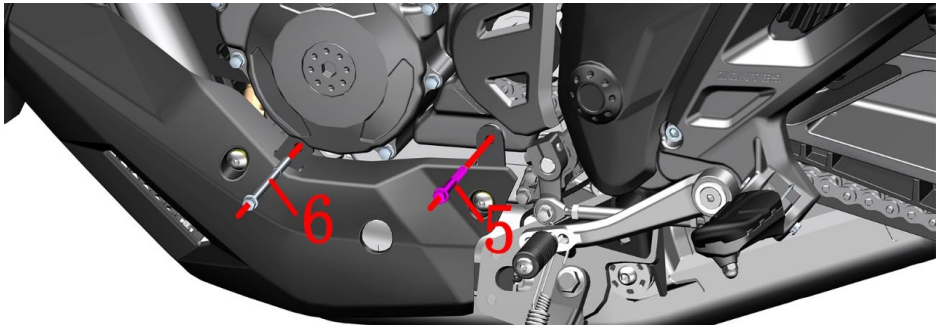
●防止异物进入消声器内部。

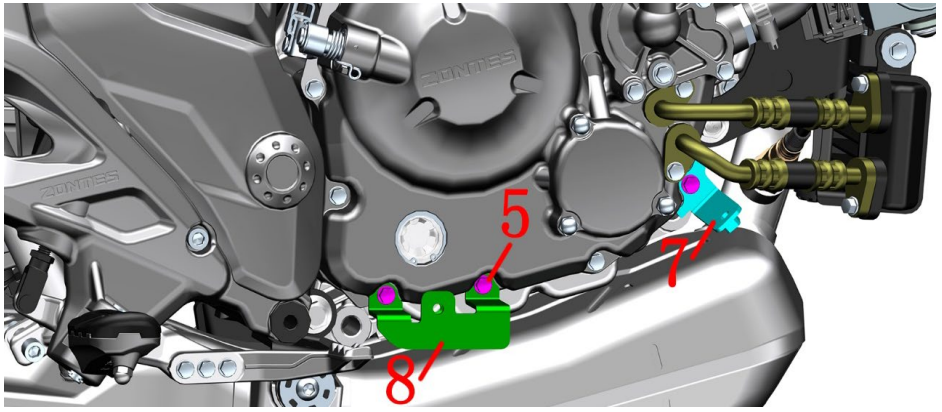
●需保护好消声器管口，如变形可能导致漏气。

●建议每次拆卸消声器组件时更换新的密封垫，防止漏气。









图片1下导流罩组件		下导流罩组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	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	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
5	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	4	12±1.5N.m
6	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	12±1.5N.m
7	1274300-050000	ZT350－GK下导流罩前右支架	1	
8	1274300-009000	ZT350－GK下导流罩后右支架	1	

步骤：

●下导流罩组件

将车辆用平台升起，用4#内六角拆下右侧下导流罩的2颗螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

用8#套筒拆下中部的螺栓(4)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

托住导流罩组件后用8#套筒拆下左侧的螺栓(5)和(6)。

取下导流罩组件放置好。将螺栓(6)装回发动机上。

●下导流罩右侧支架

抓牢前右支架(7)后用8#套筒拆下螺栓(5)，取下支架后装回螺栓(5)。

抓牢后右支架(8)后用8#套筒拆下2颗螺栓(5)，取下支架后装回螺栓(8)。

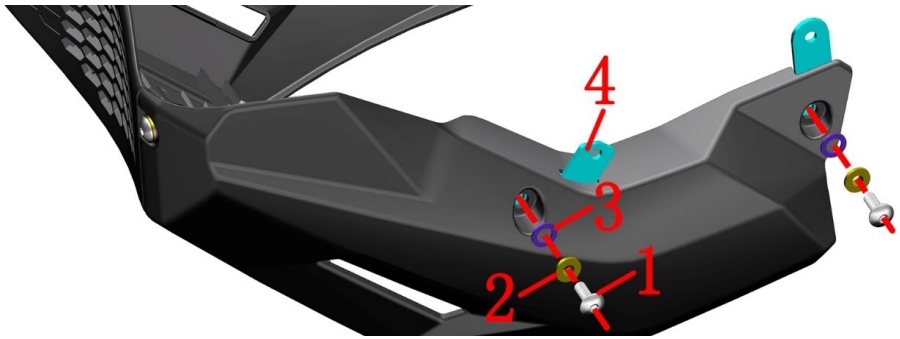
注意：

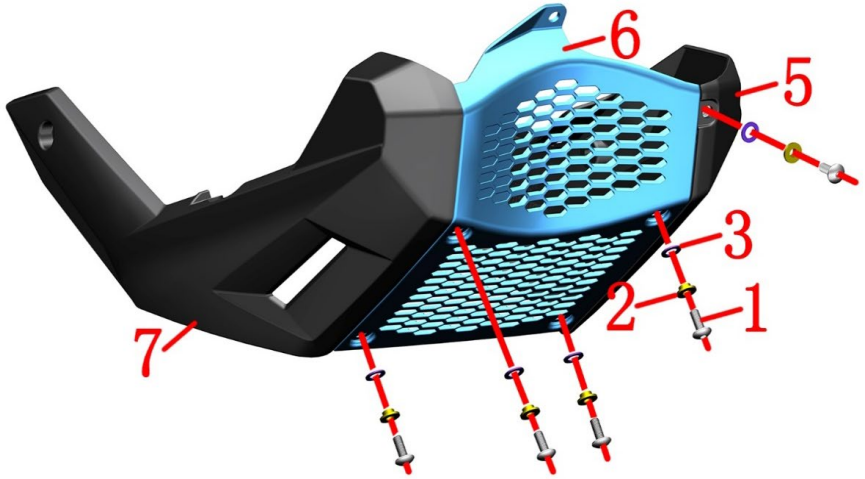
●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

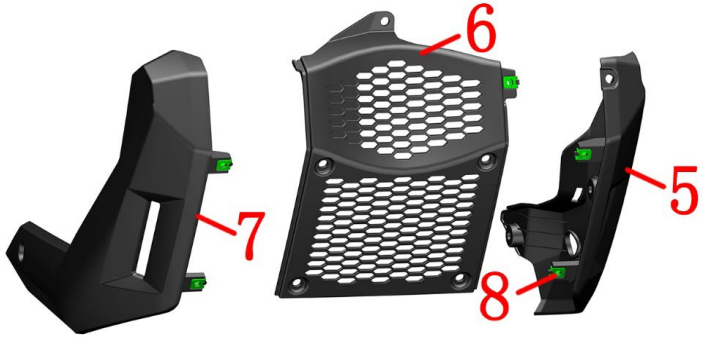
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拆卸过程中应将导流罩托住，防止受力不均造成断裂。

●螺栓(5)、(6)必须达到标准扭矩，且需涂抹螺纹紧固胶。







图片2下导流罩组件		下导流罩组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	7	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	7	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	7	
4	1274300-049000	ZT350－GK下导流罩左支架	1	
5	1224300-043000	ZT350－GK下导流罩左部	1	
6	1224300-045000	ZT350－GK下导流罩中部	1	
7	1224300-044000	ZT350－GK下导流罩右部	1	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	5	

步骤：

●下导流罩左支架

抓牢左支架(4)后用4#内六角拆下2颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、胶垫(3)。

将左支架(4)取下。

●左导流罩

用4#内六角拆下左侧的3颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、胶垫(3)。将左导流罩组件与中部分离，从左导流罩(5)上取下2件夹板螺母(8)。

●右导流罩

用4#内六角拆下右侧的2颗螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、胶垫(3)。将右导流罩组件与中部分离，从右导流罩(7)上取下2件夹板螺母(8)。

●导流罩中部

将夹板螺母(8)从导流罩中部(6)上取下。

注意：

●拆卸过程中应将导流罩保护好，防止受力不均造成断裂或漆面划伤。