

请注意!



机柜或者服务器机箱、导轨可能造成划伤!
在正在使用的机柜中安装新服务器时, 请谨防触电!

- 安装时请不要阻塞服务器上的通风孔。
- 使用之前请撕掉服务器外壳上的保护膜。
- 服务器的前、后部需至少留出150毫米距离, 以便于系统散热。
- 请在没有安装设备的机柜位置始终安装挡风盲板, 以确保服务器获得足够的气流, 并避免机房气流紊乱。
- 服务器需安装在带有通风孔的专用机柜或者专业水冷机柜中, 以免过热造成系统失效。
如果要安装多台设备, 请先从机柜靠下的位置开始, 并将较重的设备安装在机柜下部。
- 请注意机柜的承重、供电及散热能力, 切勿安装超出机柜承载能力的设备。
- 为便于服务器前面板、后面板的接口使用及布线, 服务器前面板与机柜前门内侧之间至少留出70毫米、后面板与机柜后门内侧之间至少留出150毫米距离。

机架式服务器 上架安装指南

V1.1

15kg



安装超过15千克的设备时, 至少需要2个人!

30kg



安装超过30千克的设备时, 至少需要3个人!

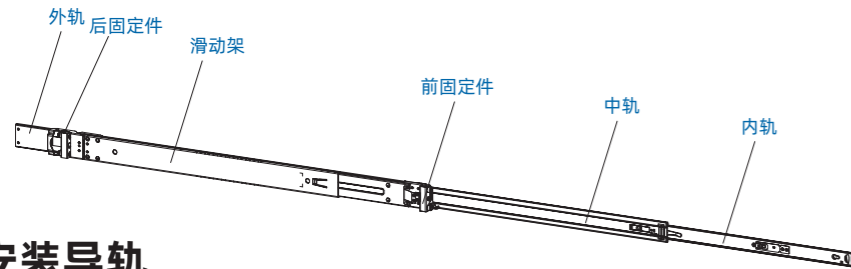
50kg



安装超过50千克的设备时, 至少需要4个人!

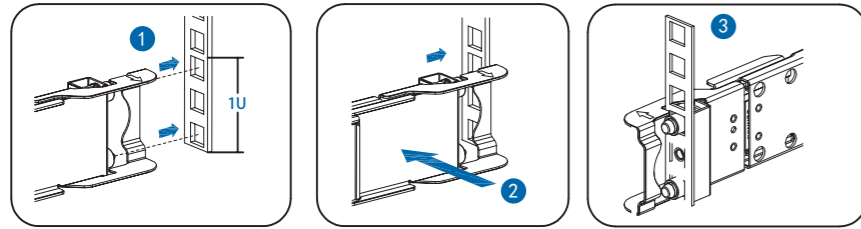
请保留本文档, 以便于日后查阅。

导轨组成

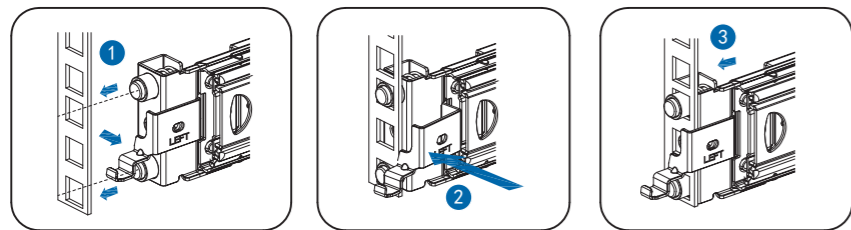


安装导轨

- 1 在机柜上确定好导轨的安装位置，将后固定架的定位销对准机柜后端立柱孔位，按照后立柱锁钩上箭头方向将其拉开并按照箭头1方向推入导轨，定位销完全卡入孔位后松开后立柱锁钩闭合，使导轨固定在后端立柱上。



- 2 将导轨的前端定位销与机柜前端同一U空间的孔位对齐，将前立柱锁钩拉开，再按照箭头1方向将导轨推入，直到定位销完全卡入孔位，松开立柱锁钩闭合，即完成前端安装。

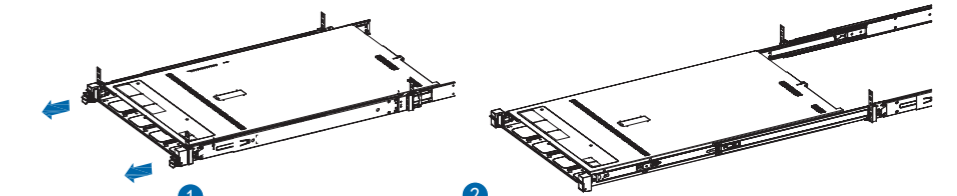


- 3 使用相同方法安装另一侧导轨。

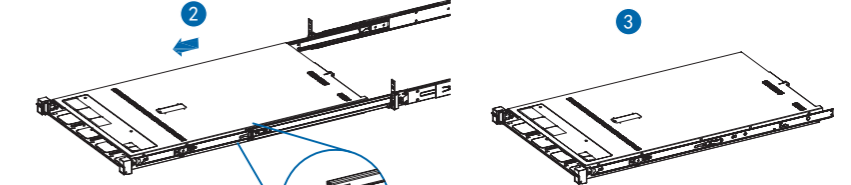
▲注意：务必保证导轨前后及两侧处于同一水平线

卸除导轨

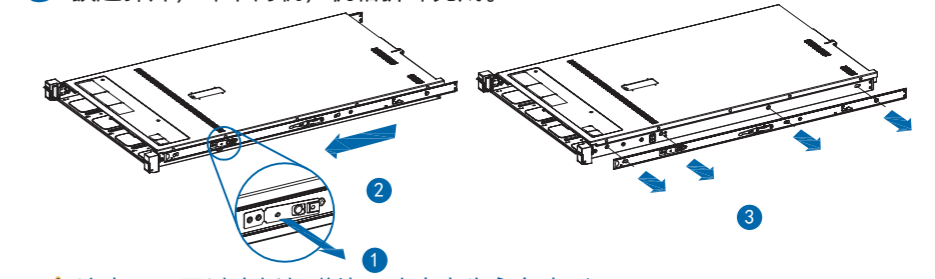
- 1 打开两侧箱耳锁扣拧开松不脱螺丝，把机箱拉出机柜至锁定。



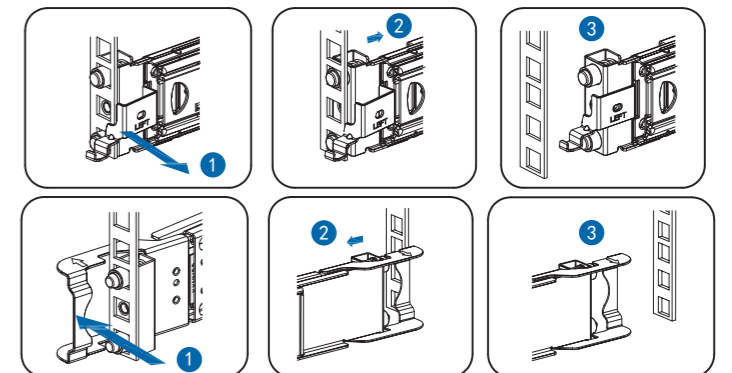
- 2 按照箭头1方向抬起锁片，从机柜上取出机箱。



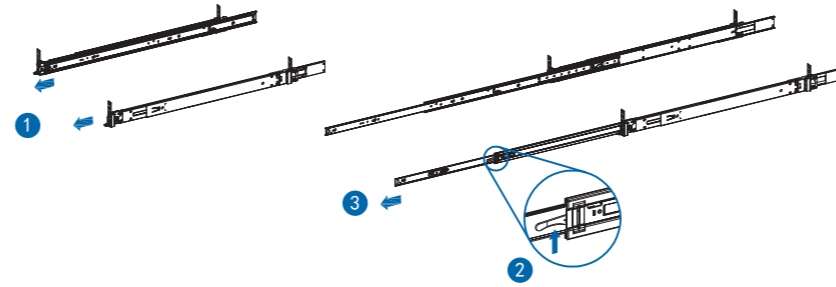
- 3 扳起弹片，卸下内轨，机箱拆卸完成。



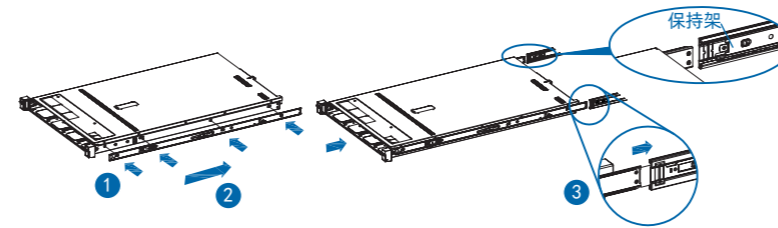
- 4 参考安装方式，将导轨的前后端卸除。



- 4 水平向外拉出内轨，拉至锁定时按照箭头2方向抬起锁片，即可将内轨完全拉出。

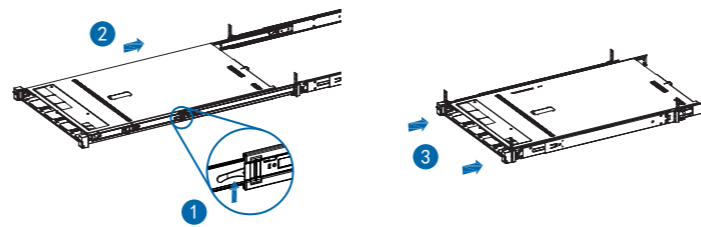


- 5 将内轨上的葫芦孔对准机箱两侧的铆钉后按照箭头提示安装至固定，然后拉出中轨至锁定，将内轨插入中轨。



▲注意：内轨安装到机箱上需确认左右安装正确，内轨插入中轨前，确认保持架在中轨最前端，否则需手动调整。

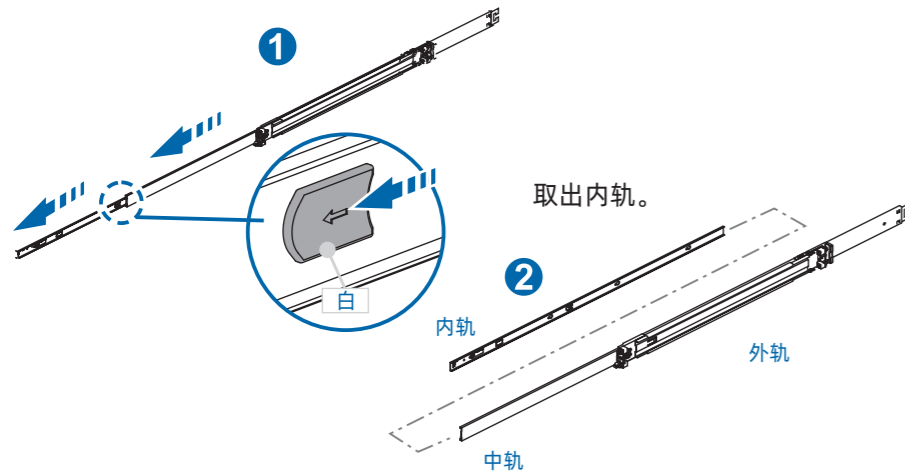
- 6 抬起锁片解锁，将机箱水平推入机柜，打开两侧箱耳锁扣拧紧松不脱螺丝，机箱安装完成。



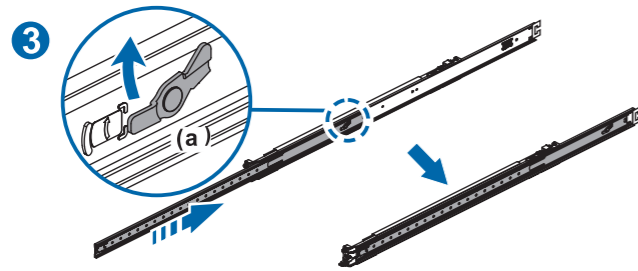
▲注意：将机箱推入时请小心操作，防止夹伤

取出内轨

拉动内轨至锁定后拉动白色释放键。



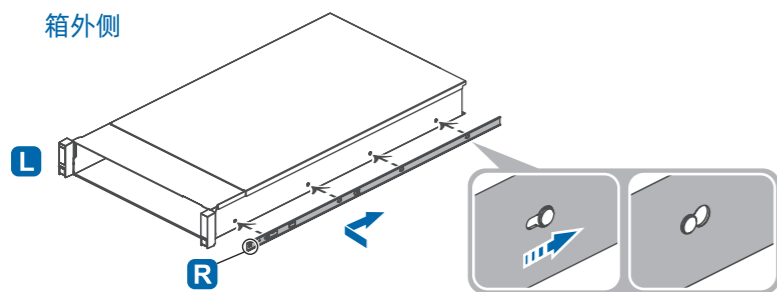
推动中轨后定位锁片(a)，将中轨收回。



安装内轨至机箱上

将内轨上的葫芦孔对准铆钉后按照箭头提示推入内轨至锁定。

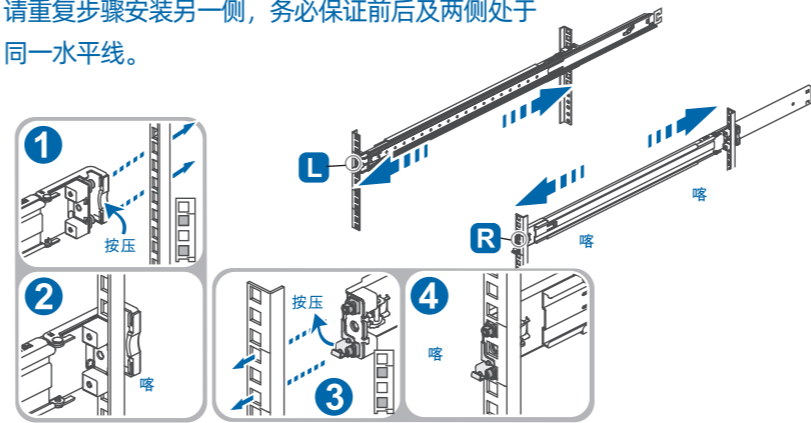
▲ 注意：内轨安装到机箱上时需要确保左右安装正确，“L”和“R”的字朝向机箱外侧



将导轨安装在机柜立柱上

在机柜上确定好导轨的安装位置，将导轨后端的定位销对准后立柱孔位，按压锁钩并推入导轨，定位销完全卡入孔位松开锁钩闭合，使导轨固定在立柱上；导轨前端部分操作相同。

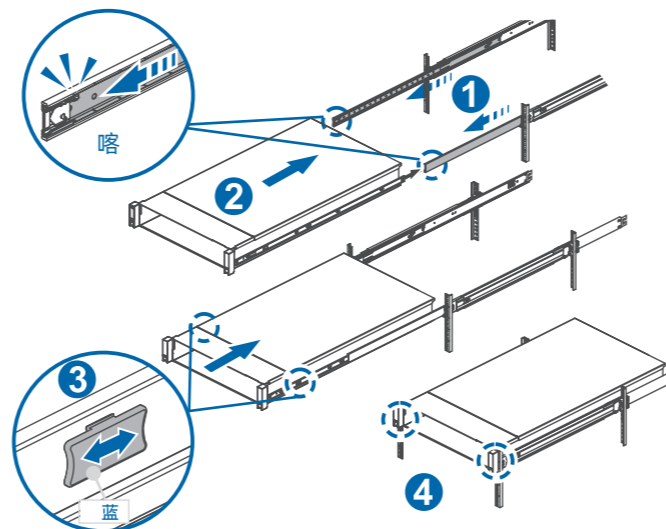
▲ 注意：请重复步骤安装另一侧，务必保证前后及两侧处于同一水平线。



将机箱安装入机柜

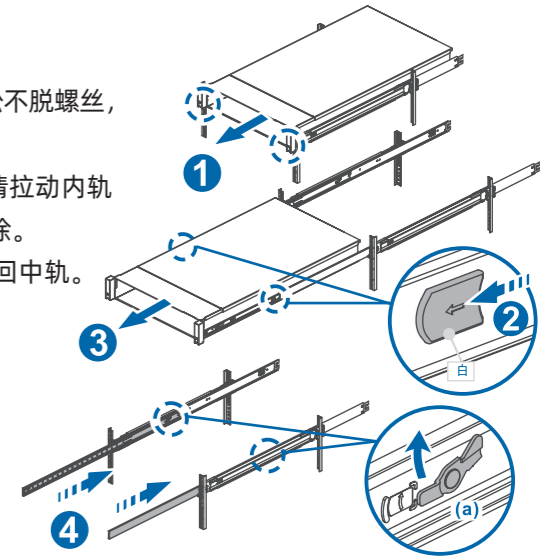
- 1) 将中轨沿水平方向向外拉出至锁定状态。
- 2) 将机箱抬起对齐中轨后水平推入。
- 3) 推入至锁定状态时，请推/拉内轨上蓝色释放键；然后将机箱推至底部。
- 4) 打开两侧箱耳锁扣拧紧松不脱螺丝。

▲ 注意：将机箱推入时请小心操作，防止夹伤



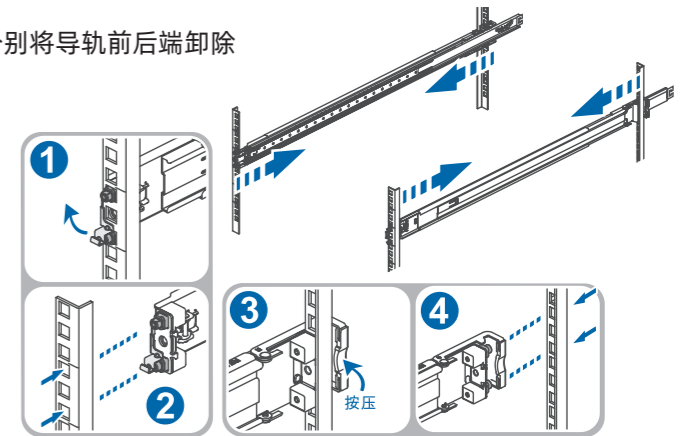
卸除机箱

- 1) 打开两侧箱耳锁扣拧开松不脱螺丝，将机箱拉出机柜。
- 2) 机箱处于锁定状态时，请拉动内轨白色释放键，将机箱卸除。
- 3) 推动后定位锁片(a)，收回中轨。



卸除导轨

参考安装方式分别将导轨前后端卸除



卸除内轨

扳起弹片锁扣，参考安装方式将内轨卸除

▲ 注意：不要过度扳起弹片，防止产生永久变形

