

请注意!



机柜或者服务器机箱、导轨可能造成划伤!

- 安装4U或更大的机型时,至少需要4个人或使用辅助设备。
- 安装时请注意不要阻塞服务器上的通风孔,尤其是服务器前、后部的通风孔。
- 请在使用之前将服务器外壳上的保护膜撕去。
- 服务器的前、后部需至少留出15厘米空间,以便于系统散热。
- 没有安装设备的机柜位置,请始终安装挡风盲板,以确保服务器获得足够的气流,并 避免机房气流紊乱。
- 服务器是高功耗电器,只能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,请先从机柜靠下的空位开始,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。
- 为了便于使用服务器前、后部的接口,并便于布线,服务器前部与机柜前门内侧之间 至少留出70毫米、后部与机柜后门内侧之间至少留出150毫米距离。





安装超过15千克的设备时,至少需要2个人!





╈ 安装超过30千克的设备时,至少需要3个人!





增 安装超过50千克的设备时,至少需要4个人!

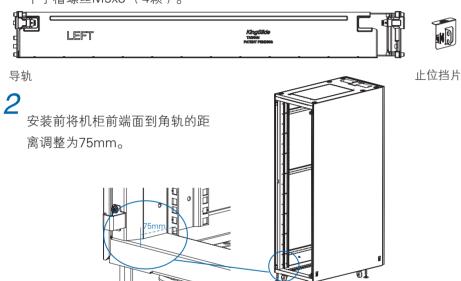
4U服务器 上架安装指南 V1.0

请保留本文档,以便于日后查阅。

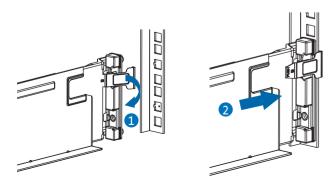
安装导轨组件及服务器

此导轨适用于9.2*9.2mm,9.5*9.5mm方孔机柜, Ø7.1mm圆孔机柜。

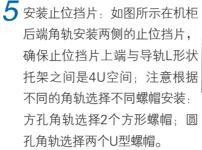
服务器上架所需部件:导轨:由导轨和止位挡片轨组成;螺丝十字槽螺丝M5x8(4颗)。

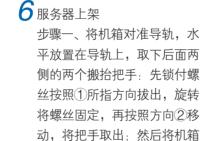


3 导轨后端安装到机柜:在机柜上确定导轨安装位置后,按照①所示,打开锁扣;对准导轨导柱与机柜孔位,按照②箭头方向推入导轨;松开锁扣,使锁扣扣紧在机柜上。



4 导轨前端安装到机柜:在机柜上确定导轨前支架的安装位置,水平方向与导轨后支架保持在同一个2U空间,按照①所示,打开锁扣。对准导轨导柱与机柜孔位,按照②箭头方向推入导轨,松开锁扣,使锁扣扣紧在机柜上。

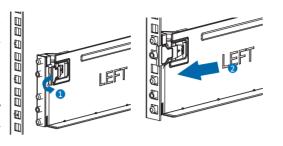


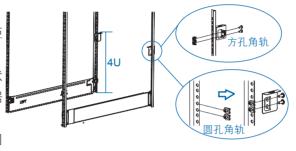


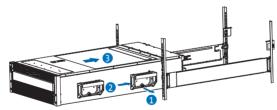
推向导轨底部。

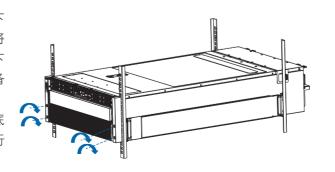
步骤二、按照上面方法取下 前面两侧两个搬抬把手,将 服务器推到导轨底部; 拆下 后的把手请放置好,以便备 用。

步骤三:确保机箱推到底 并锁附四颗浮动螺丝进行 固定,完成服务器安装。









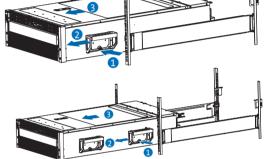
拆卸服务器及导轨组件

拆卸服务器

步骤一用螺丝刀将所指四颗浮动螺丝拧松。



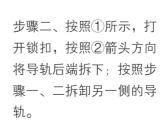
步骤二将服务器从导轨中拉出,将两侧搬抬把手安装在机箱前侧:先将把手按照①方向装入机箱相应的孔位中,再按照②方向推动把手,然后旋转锁附螺丝直至锁付为止。

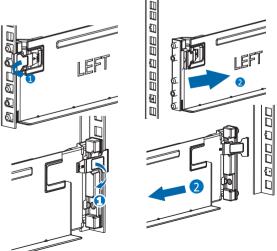


步骤三、继续将机箱拉出导轨, 按照步骤二的方法将两侧搬抬把手 安装在机箱后侧上。

步骤四、 将机箱从导轨上搬抬出, 放置到防静电平台上。

新卸导轨 步骤一、按照①所示, 打开锁扣,按照②箭头 方向将导轨前端拆下。





步骤三、 用螺丝刀将两侧止位挡片固定螺丝拧开,将两侧止位挡片拆下。