

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。



V01506A000000000

机架式服务器 上架安装指南

V1.0



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!

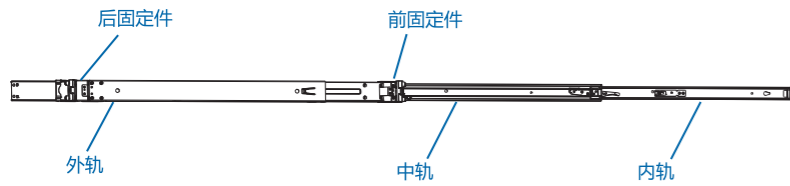


安装超过50千克的设备时, 至少需要4个人!

请保留本文档, 以便于日后查阅。

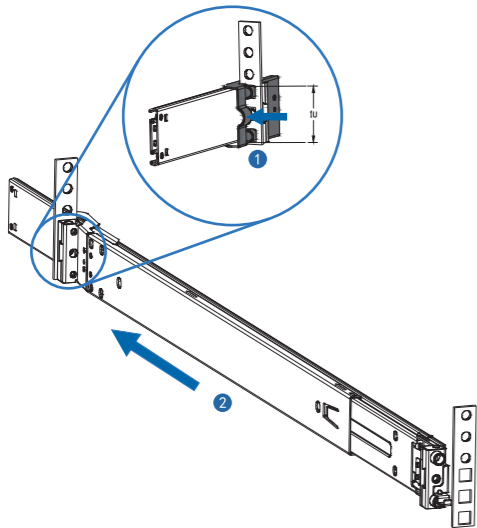
服务器上架所需部件

导轨由外轨、中轨、内轨和固定件组成。



安装导轨

- 1 在机柜上确定好导轨后支架的安装位置，将导轨后固定件上的定位销对准机柜立柱上的孔位，参照图中①处箭头所示方向推动后固定件，使得定位销能够完全卡入角轨孔位。



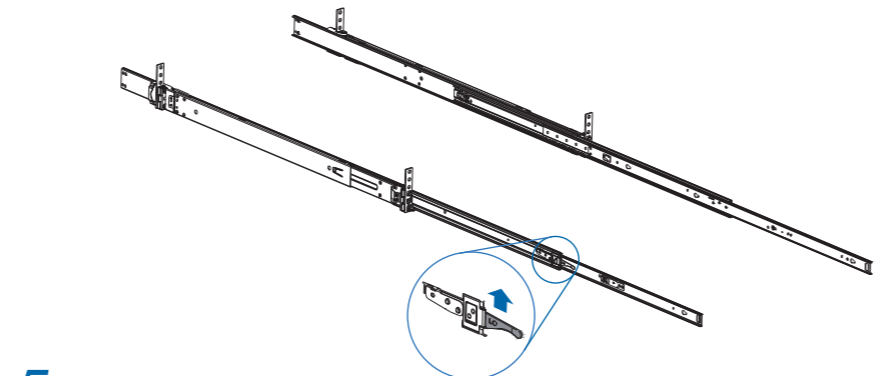
- 2 在机柜上确定好前支架的安装孔位，将导轨前固定件上的定位销对准机柜立柱上的孔位，沿图中①处箭头方向推动前固定件，然后沿图中②处所示方向将定位销完全卡入立柱孔位。

⚠ 注意：一定要保持导轨的前后固定件处于同一水平线。

- 3 重复1、2步骤完成另一侧导轨的安装。然后按照图中箭头所示的方向将内轨完全打开。

⚠ 注意：务必保证两侧的导轨在同一水平线上。

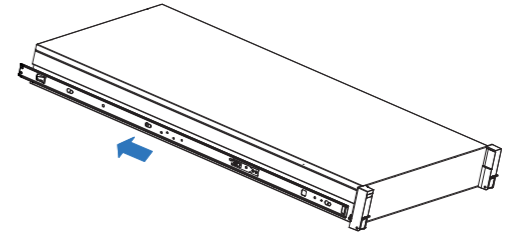
- 4 沿图中箭头所示方向抬起内轨的蓝色锁片，然后水平向外拉出内轨、直至将内轨完全取出。



- 5 将取下的内轨的葫芦孔与服务器机箱对应侧的四个铆钉对齐（图中虚线所示），然后沿箭头所示方向将内轨完全卡入机箱侧壁。

⚠ 注意：左导轨的内轨必须安装在机箱左侧壁上；右导轨的内轨必须安装在机箱右侧壁上。

- 6 按下图箭头所示方向推动内轨，直至机箱侧壁的四颗铆钉完全卡入内轨的葫芦孔内。

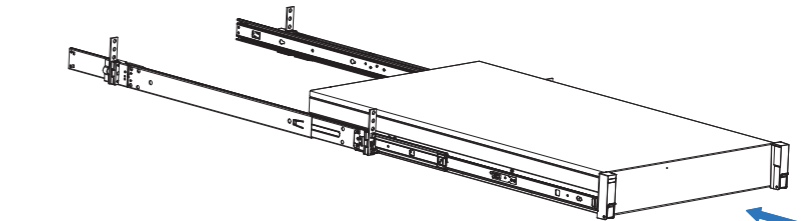


- 7 重复4、5、6的步骤，将另外一侧的内轨安装到对应的机箱侧壁上。

将服务器装入机柜

- 1 抬起已安装好内轨的服务器，将左、右内轨分别与左、右导轨的中轨对接稳固，然后沿下图箭头所示方向将服务器水平推入机柜。

⚠ 注意：推入过程需垂直向上抬起左、右内轨上的蓝色卡扣。



- 2 服务器推入机柜后，将服务器左右挂耳内的松不脱螺钉固定牢固。

