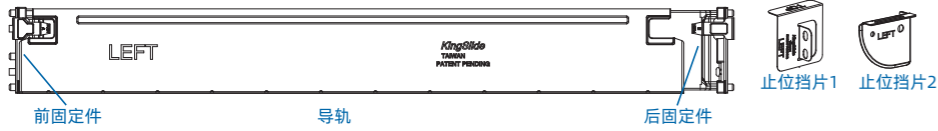


此导轨适用于9.2*9.2mm,9.5*9.5mm方孔机柜, Ø7.1mm圆孔机柜。

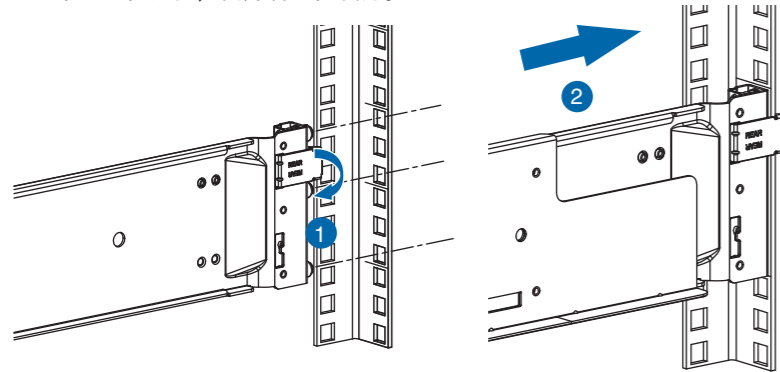
1 服务器上架所需部件

- 导轨: 导轨*2 (Left,Right)
- 止位挡片: 止位挡片*2 (一款导轨仅搭配止位挡片1或止位挡片2中一款止位挡片)
- 螺丝: 十字槽螺丝M5x8 (4颗)



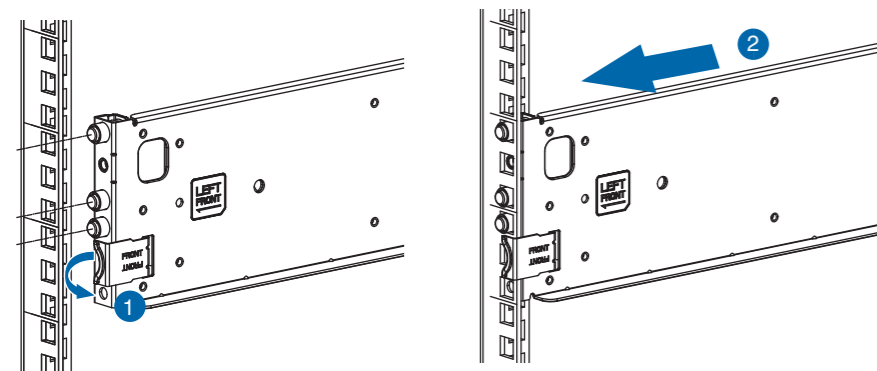
2 导轨后端安装到机柜

在机柜上确定好导轨后固定件的安装位置, 将导轨后固定件上的定位销对准机柜立柱上的孔位, 按照①所示, 打开后立柱锁钩, 沿箭头②方向推导轨, 直至定位销完全卡入立柱孔位, 松开后立柱锁钩。



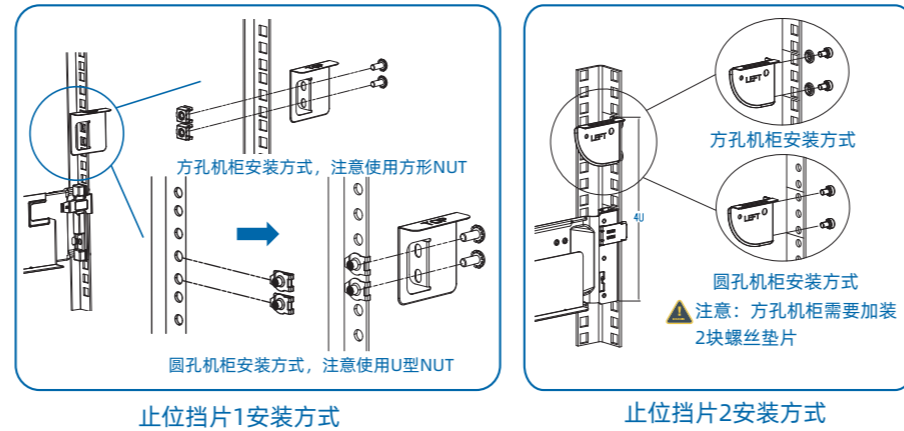
3 导轨前端安装到机柜

参照后固定件安装方式安装前固定件。
注意: 务必保证导轨的前后固定件处于同一水平线。



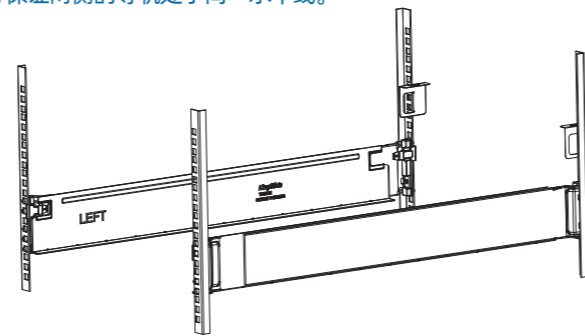
4 安装止位挡片

在机柜后端导轨上部安装止位挡片, 确保止位挡片上端与导轨L形状托架之间是4U空间。
按图所示安装2颗螺丝



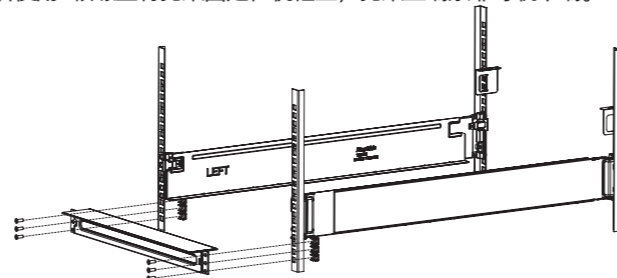
5 重复步骤2~4完成另一侧导轨和止位挡片的安装。

注意: 务必保证两侧的导轨处于同一水平线。



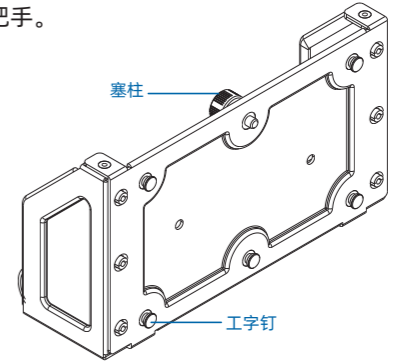
6 托架安装

当服务器装配节点时, 需要在机柜前端装配托架。首先将NUT安装在紧靠导轨下端的机柜孔位上, 然后使用6颗螺丝将托架固定在机柜上, 托架上端紧靠导轨下端。



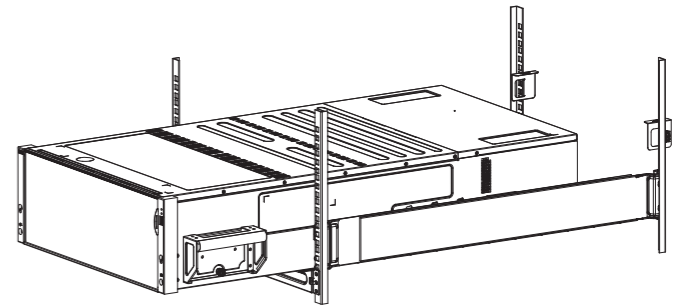
7 服务器安装

1、安装搬抬把手。



- 将搬抬把手上的塞柱拔出并旋转, 使塞柱不再回弹。
- 将搬抬把手上的5个工字钉插入服务器机箱两侧的葫芦孔内, 然后平移至葫芦孔小孔一端, 并旋转塞柱, 使塞柱回弹并卡入机箱, 完成安装。
- 参考步骤①②完成另外3个搬抬把手安装。

2、将服务器抬起, 水平放置到导轨上, 然后参考搬抬把手安装步骤, 拆除服务器4个搬抬把手。



3、将服务器水平推入导轨中, 直至最终固定位, 然后锁附服务器左右挂耳内的松不脱螺钉。

注意: 拆下后的搬抬把手妥善放置, 以备后用。

