

DM/DE 系列 2U12 导轨套件安装说明

使用此导轨套件可将 2U 12 驱动器机柜安装到四柱机架中。

开始之前

该导轨套件含有以下各项：

- 一对用于四柱机架的滑轨，带有用于安装方孔机架的定位螺钉
- （可选）机架对齐导向工具
- 预先安装在导轨中的平头 M5 螺钉（数量 8 颗）
- 预先安装在导轨中的圆头 M5 螺钉（数量 2 颗）
- 定位螺钉

确认具有正确的导轨类型，方法是检查外包装箱上的部件号标签是否有以下信息：

- **四柱：SM17A38396**

该套件包括以下类型的螺钉：

硬件类型	描述	数量
平头 M5 螺钉；14 毫米长	应使用六颗 M5 螺钉将导轨连接到机架，并使用两颗 M5 螺钉将机柜背面的支架连接到导轨背面的支架。	8
圆头 M5 螺钉；12 毫米长	应使用这些螺钉将机柜连接到导轨。	2
用于方孔机架的定位螺钉 9.4 毫米（头）X 7.5 毫米（长）	9.4 毫米头螺钉用于将导轨定位到方孔机架中，每 4 个角各 2 颗。 注：用于方孔机架的定位螺钉会预先安装在导轨中。	8
用于圆孔机架的定位螺钉 7 毫米（头）X 7.5 毫米（长）		8

关于本过程

- 机柜可以安装在方孔或圆孔机架中。

- 必须仅使用套件中提供的螺钉。

步骤 1. 确定要将机柜安装在机架中的位置。

请使用机架对齐导向工具确保将机柜安装在机架任一支柱的同一水平线上。

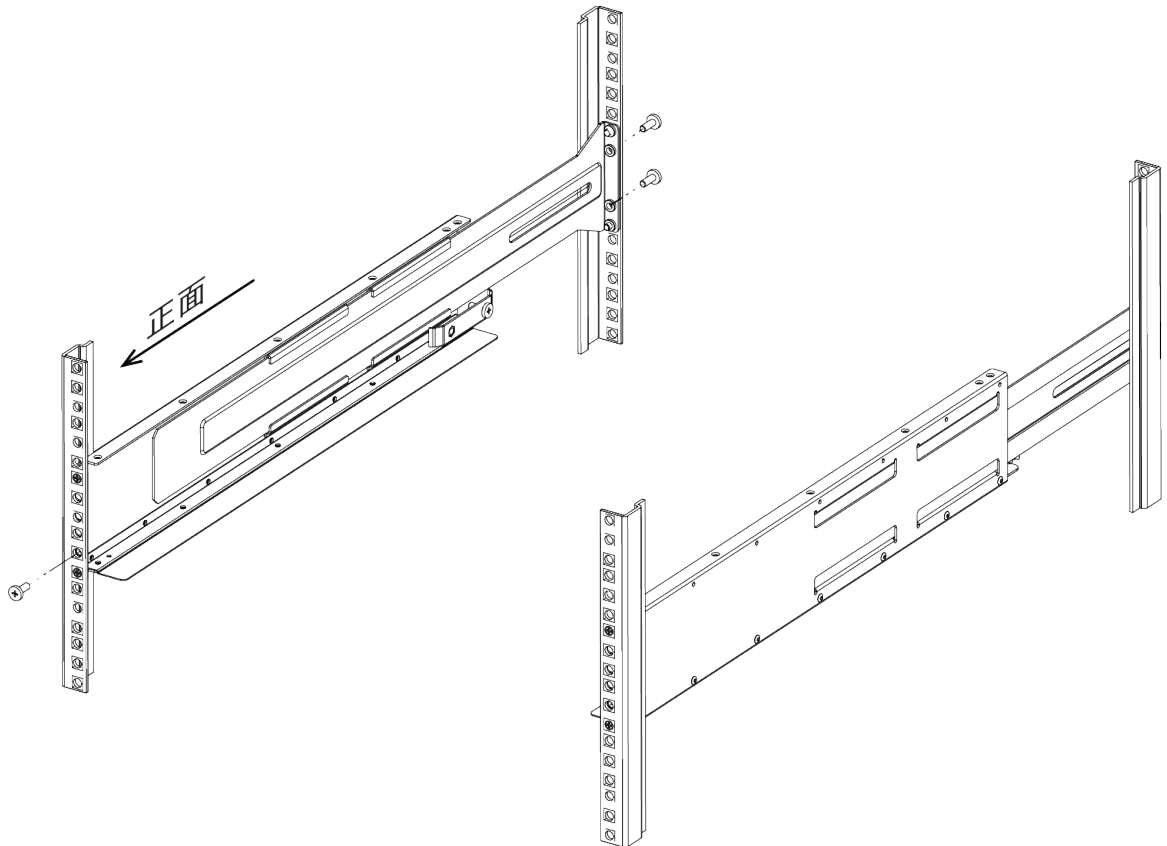
注：如果可能，请从机架底部自下而上开始安装机柜，以便可以使用下面的机柜作为安装下一组导轨的参考基准。

步骤 2. 从每个导轨末端和侧面支架上卸下 M5 螺钉，并妥善保存。确保将 8 颗外部定位螺钉（方孔机架的 9.4 毫米头螺钉）留在导轨法兰中，以便于在机架中正确定位。

- a. 如果使用的是圆孔机架，请卸下八颗预先安装的方孔机架定位螺钉，并安装八颗圆孔机架定位螺钉。

注：确保使用适合机架的螺钉。

- b. 将导轨放置在要安装机柜的机架内部位置，并将导轨上的定位螺钉与机架前柱上的孔对齐。
- c. 将导轨延伸到机架的后柱，直到导轨上的法兰接触到机架内部。
- d. 将一颗平头 M5 螺钉穿过机架正面的孔，并将两颗平头 M5 螺钉穿过机架背面的孔。



- e. 对另一导轨重复这些步骤。

步骤 3. 将机柜背面（带有接口的一端）放置在导轨上。

注意： 填满的机柜的重量大约为 **65 磅（29 千克）**。需要两人才能安全地移动机柜。

步骤 4. 小心地将机柜完全滑入导轨。

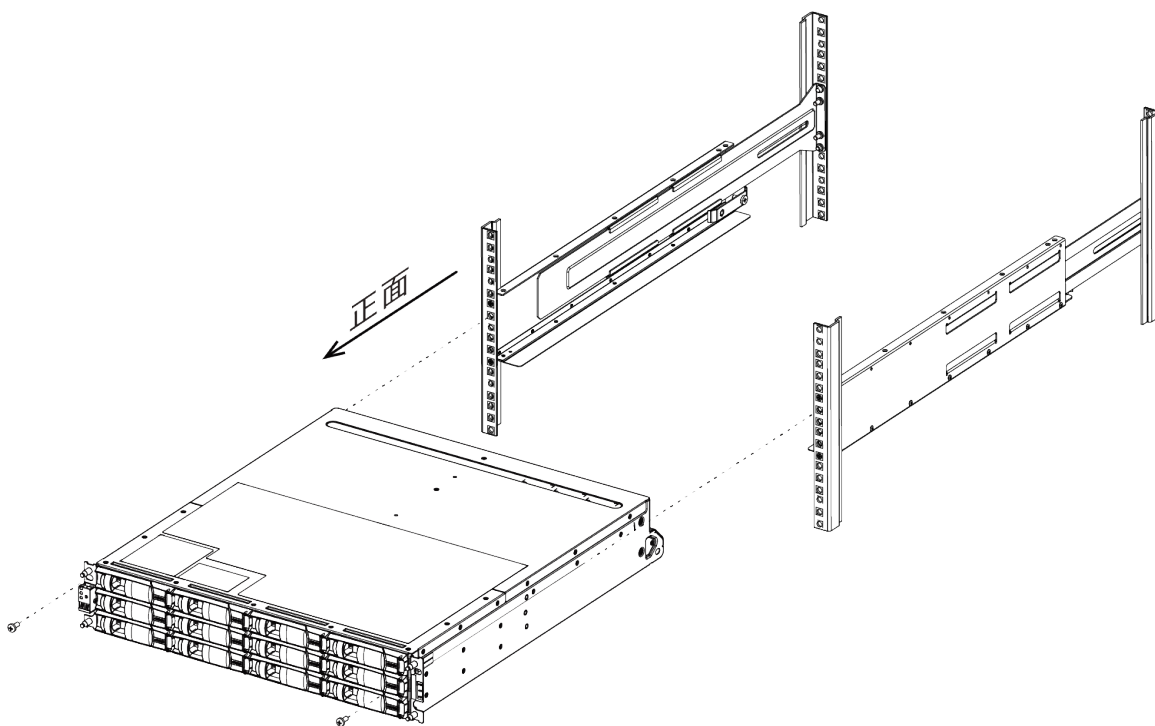
注： 适用的情况下，可能需要卸下存储架端盖或系统挡板，才能将机柜固定到机架柱上；如果是这种情况，需要在完成操作后装回端盖或挡板。

注意：

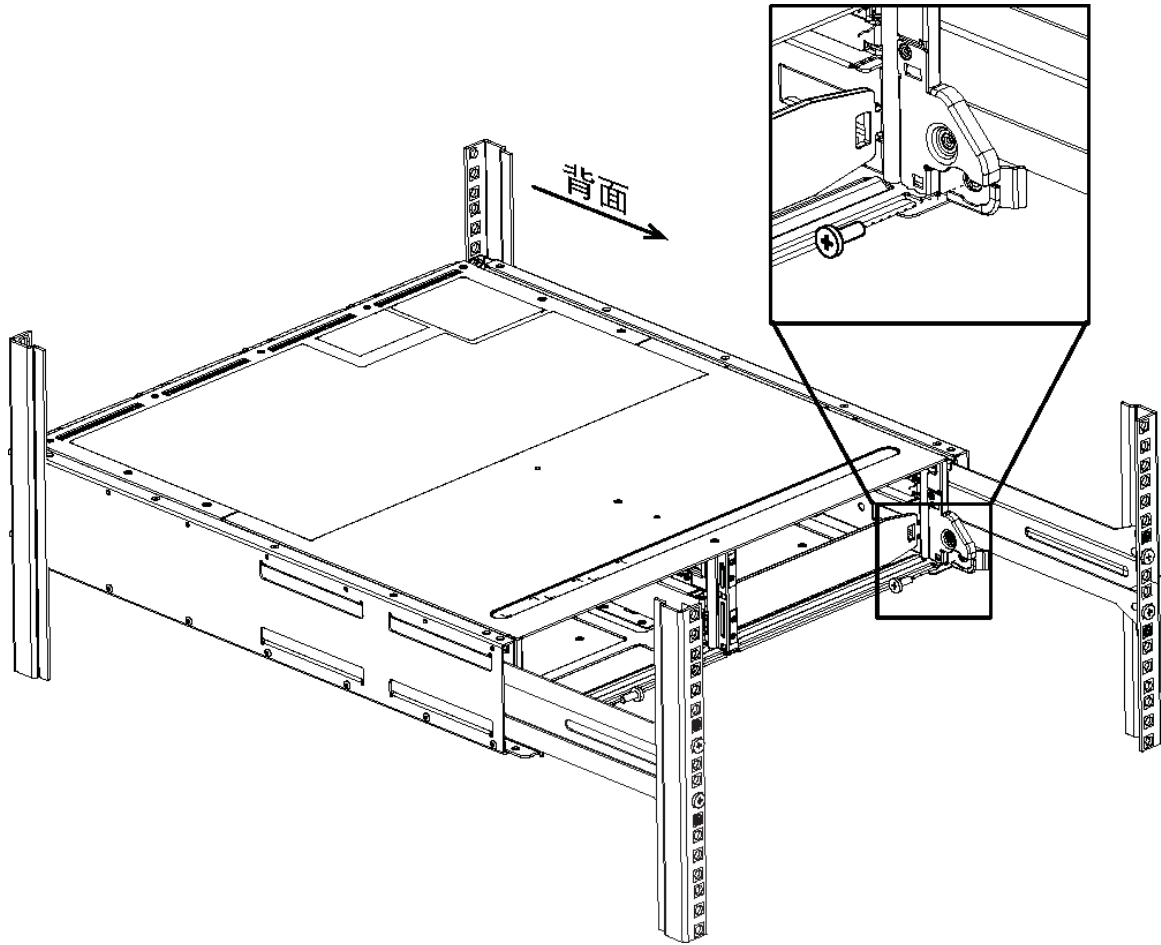
- 可能需要调整导轨才能确保机柜完全滑到导轨上。
- 应使用两颗 **M5** 螺钉将机柜固定到导轨背面。可能需要卸下内侧导轨上的 **M5** 螺钉才能确保机柜完全滑回。

注意： 完成机柜的安装后，请勿在导轨上放置其他设备。导轨根据设计不能承受额外的重量。

步骤 5. 将两颗圆头 **M5** 螺钉穿过安装支架（预先安装在机柜正面任意一侧）、机架上的孔和导轨正面的孔，从而将机柜固定到机架和导轨的正面。



步骤 6. 将两颗 **M5** 螺钉穿过机柜上的支架和导轨套件支架，从而将机柜固定到导轨背面。



步骤 7. 适用的情况下，装回存储架端盖或系统挡板。

步骤 8. 请参阅存储架或系统的相应安装说明或升级指南以完成安装和设置任务。

可在 ThinkSystem 文档信息中心查找文档，网址为：

<http://thinksystem.lenovofiles.com/help/index.jsp>

第一版 (2018 年 9 月)

© Copyright Lenovo 2018.

Lenovo、Lenovo 徽标和 ThinkSystem 是 Lenovo 在美国和/或其他国家或地区的商标。其他公司、产品或服务名称可能是其他公司的商标或服务标记。

有限权利声明：如果数据或软件依照 GSA（美国总务署）合同提供，其使用、复制或公开受编号为 GS-35F-05925 的合同条款的约束。

Printed in China

(1P) P/N: SP47A12546

