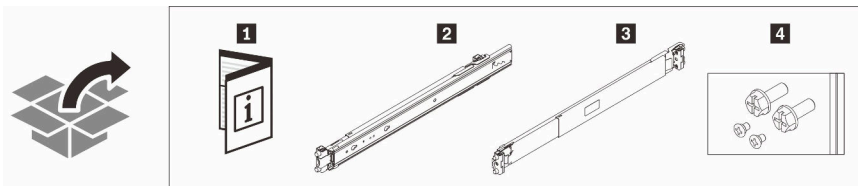


# 机架安装指南

## 550/600mm Ball Bearing Rail Kit

注：您的导轨套件可能与本文档插图中显示的略有不同。

导轨包内包含以下物品：



<b>1</b> 文档	<b>3</b> 右导轨
<b>2</b> 左导轨	<b>4</b> 两颗 M6 螺钉和两颗 M3.5 螺钉

### 安全声明



**警告：**  
确保导轨支持您的服务器型号，并在搬动时使用安全的做法



请首先阅读以下准则

将服务器安装到机架前，请阅读以下准则：

- 将 2U/4U 或更大的设备安装到机架至少需要两个人。
- 某些插图可能与您的服务器不同。所有类型的服务器卸下和安装的方式均类似。
- 请参阅《用户指南》或《维护手册》，了解最高室内气温限制。
- 服务器只能安装在门上有通风孔的机架中。
- 请勿阻塞任何通风孔，通常 150 毫米（6 英寸）的空间可以提供正常的通风。
- 从机架底部开始安排设备安装。
- 将最重的设备安装在机架底部。
- 请勿在机架中安装的服务器上方或下方留有开放空间。为使服务器组件免受损坏，请始终在开放空间中安装填充件，以便确保正常的空气流动。
- 请勿同时将多个设备拉出机架。
- 请勿在机架式安装的设备顶部放置任何物品。
- 将所有电源线连接至正确连线且接地的电源插座。
- 在机架中安装多个设备时，确保电源插座不会超负荷。
- 为便于在安装过程中操作，请卸下机架的门和侧面板。
- 在满足以下要求的机架中安装服务器：

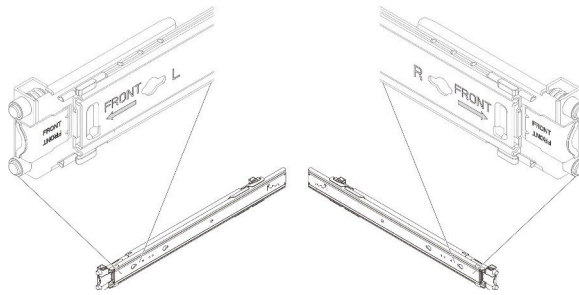
- 正面安装凸缘和前门内侧之间相距至少 **70 毫米 (2.76 英寸)**。
- 背面安装凸缘和后门内侧之间相距至少 **190 毫米 (7.48 英寸)**。
- 对于长滑轨套件，机架前后 EIA 凸缘之间的距离为 **400 到 500 毫米 (15.7 到 19.7 英寸)**。
- 对于短滑轨套件，机架前后 EIA 凸缘之间的距离为 **270 到 310 毫米 (10.6 到 12.2 英寸)**。
- 如果要将导轨和 **0U PDU** 安装到同一机架内，机架必须为 **42U 或更高**。

## 安装

### 1. 将导轨安装到机架上

按照以下步骤安装导轨。

**注意：**两个内侧导轨的前端分别标有“L”和“R”标志，分别代表其为左侧导轨和右侧导轨，如下图所示。请确保将相应导轨安装在机架的正确一侧。



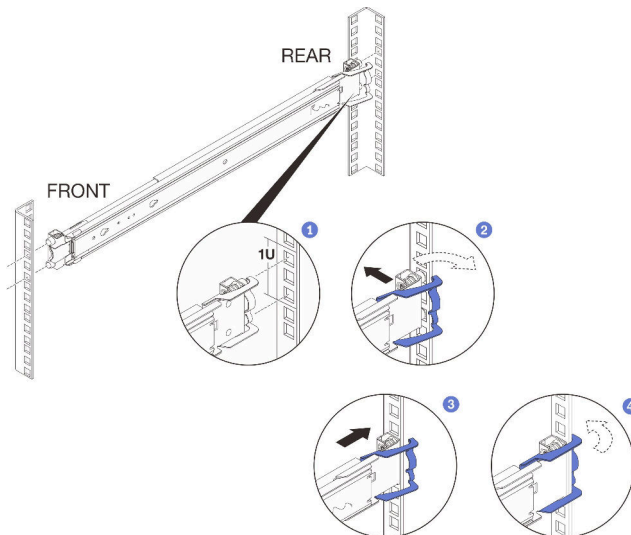
**将后端安装支架安装到机架上：**

步骤 1. 将外侧导轨后端的销钉与机架后部的孔对齐。

步骤 2. 如图所示，稍稍向侧面移动导轨以使后端安装支架钩住框架，然后向外推外侧导轨。

步骤 3. 将导轨向后推，直到销钉插入机架上的相应孔中。

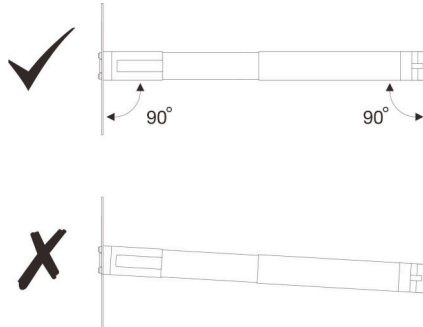
步骤 4. 外侧导轨后端将自动锁定到位。



将前端安装支架安装到机架上：

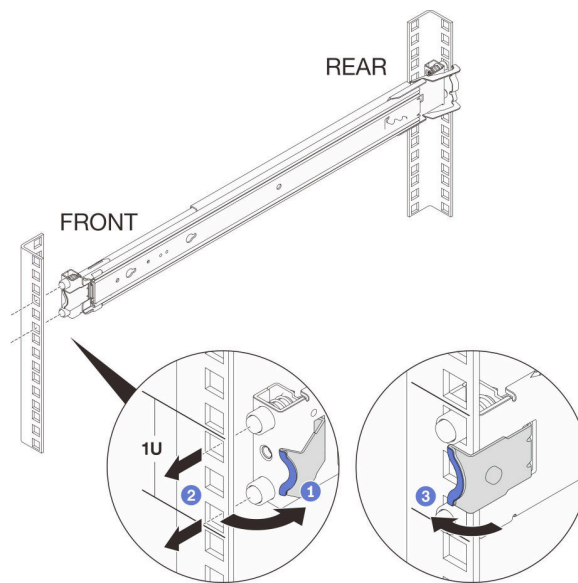
步骤 1. 将内侧导轨一直向里滑动，使前端安装支架能够打开。

重要：确保导轨的两端处于相同的高度。



步骤 2. 打开前端安装支架，并将外侧导轨前端的销钉与机架上的孔对齐。按所示方向推动外侧导轨，直至将销钉插入相应的孔。

步骤 3. 合上前端支架，将导轨锁定到位。



重复上述步骤，安装另一根导轨的后端和前端安装支架。

## 2. 卸下内侧导轨

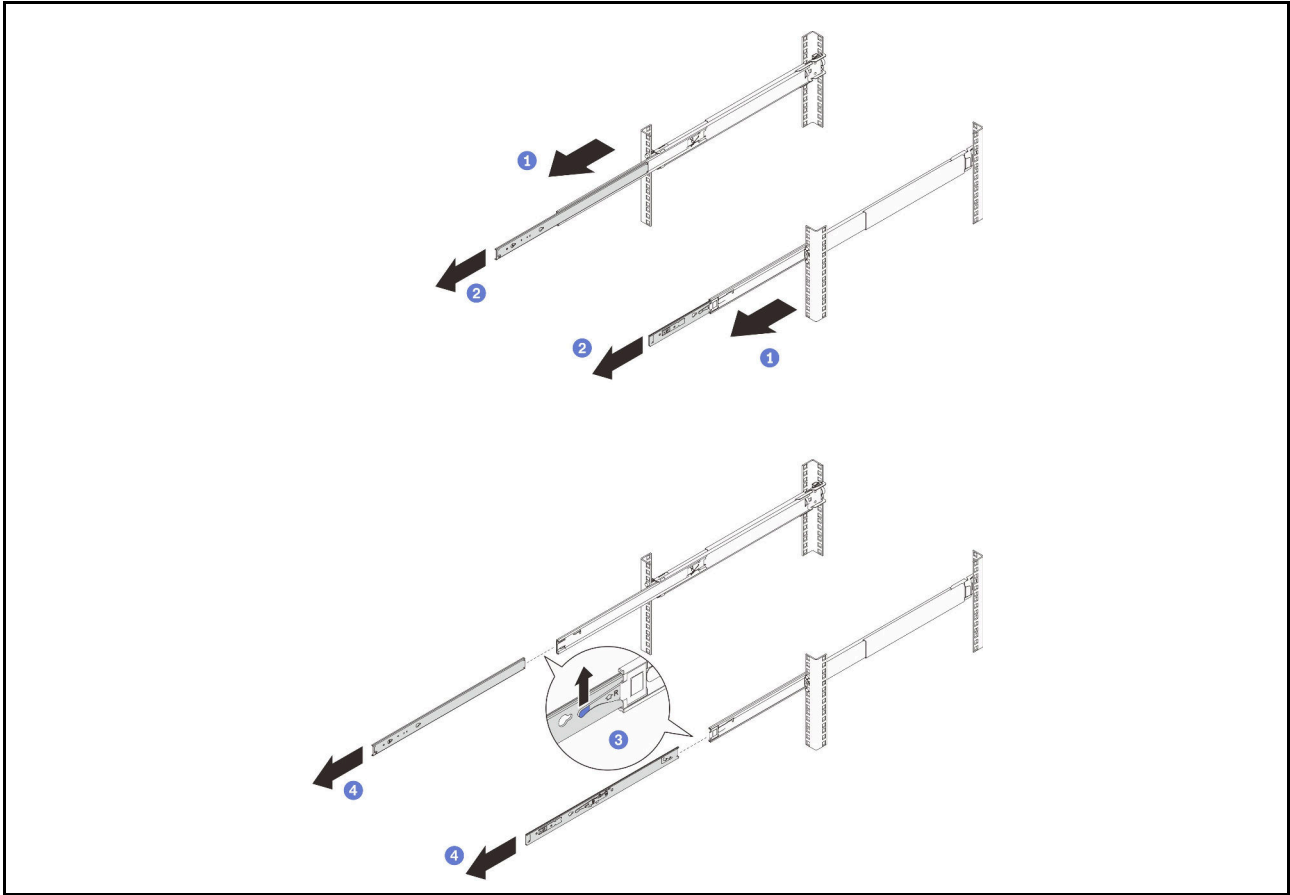
步骤 1. 向外拉内侧导轨。

步骤 2. 延伸导轨直至看到释放滑锁。

步骤 3. 向上推释放滑锁，以将内侧导轨与外侧导轨拆分开。

步骤 4. 将内侧导轨从外侧导轨中拉出。

步骤 5. 重复步骤 1 到 4 以安装另一根导轨。



### 3. 将内侧导轨安装到服务器上

按照以下步骤将内侧导轨安装到服务器上。

**注意：**

- 两个内侧导轨的前端分别标有“L”和“R”标志，分别代表其为左侧导轨和右侧导轨。请确保将相应导轨安装在机架的正确一侧。
- 根据服务器型号的不同，服务器的外观和服务器侧面的导轨安装销数量可能会所有不同。

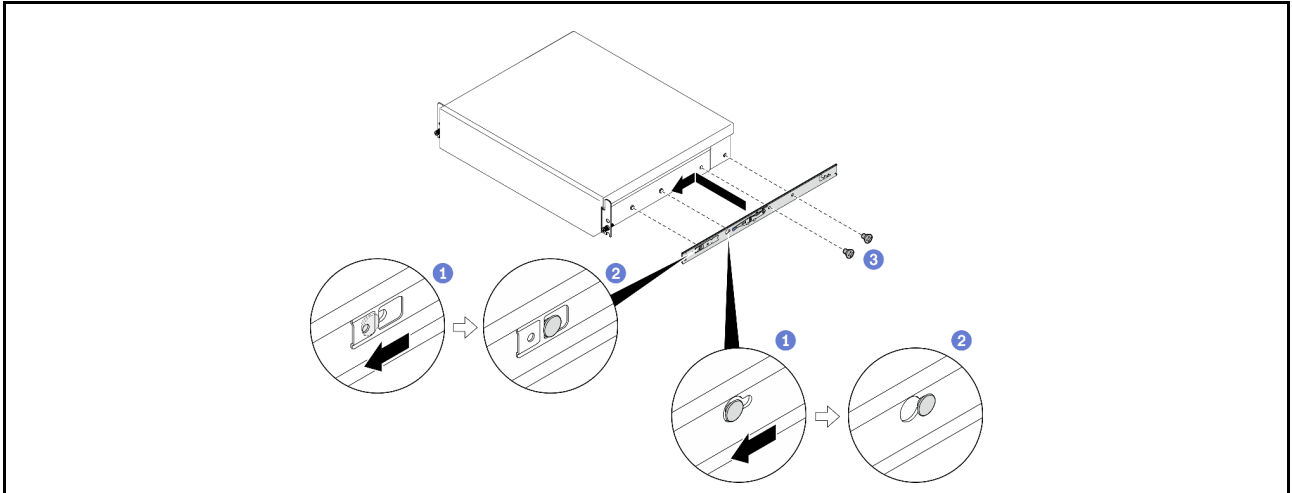
步骤 1. 将内侧导轨上的安装孔与服务器侧面对应的导轨安装销对齐。

步骤 2. 如图所示推动内侧导轨，直到服务器上的安装销锁定到位。

步骤 3. 根据型号，拧紧一颗或两颗 M3.5 螺钉以将内侧导轨固定到服务器上。

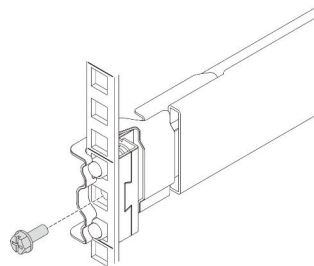
**注：**对于每侧需要两颗螺钉的型号，服务器上会附带额外的螺钉。有关额外螺钉的详细信息，请参阅服务器《用户指南》或《维护手册》中的“更换服务器”或“配置指南”。

步骤 4. 重复步骤 1 到 3 以安装另一根导轨。



#### 4. 安装后端螺钉（可选）

如果机架会带服务器发货或者会被放置在易震区域，请在导轨后端安装两颗 M6 螺钉。



#### 更换服务器

要安装或卸下服务器，请参阅服务器《用户指南》或《维护手册》中的“硬件更换过程”一章。请在 Lenovo 服务器产品组合页面 (<https://pubs.lenovo.com/>) 上搜索您的服务器并选择相应的《用户指南》或《维护手册》。



#### 拆卸

##### 1. 从服务器上卸下内侧导轨

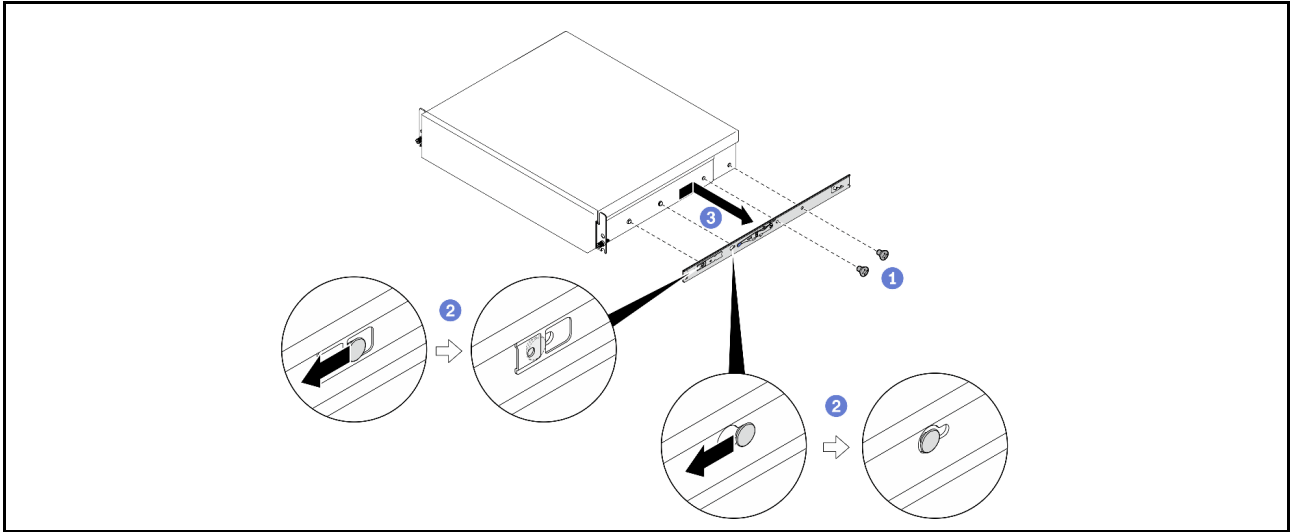
注：根据服务器型号的不同，服务器的外观和服务器侧面的导轨安装销数量可能会所有不同。

步骤 1. 根据型号，拧松用来固定内侧导轨的一颗或两颗 M3.5 螺钉。

步骤 2. 打开内侧导轨前端的滑锁。

步骤 3. 稍稍向右推动内侧导轨，将内侧导轨从服务器上的安装销上松开。

步骤 4. 重复步骤 1 到 3 以卸下另一根导轨。

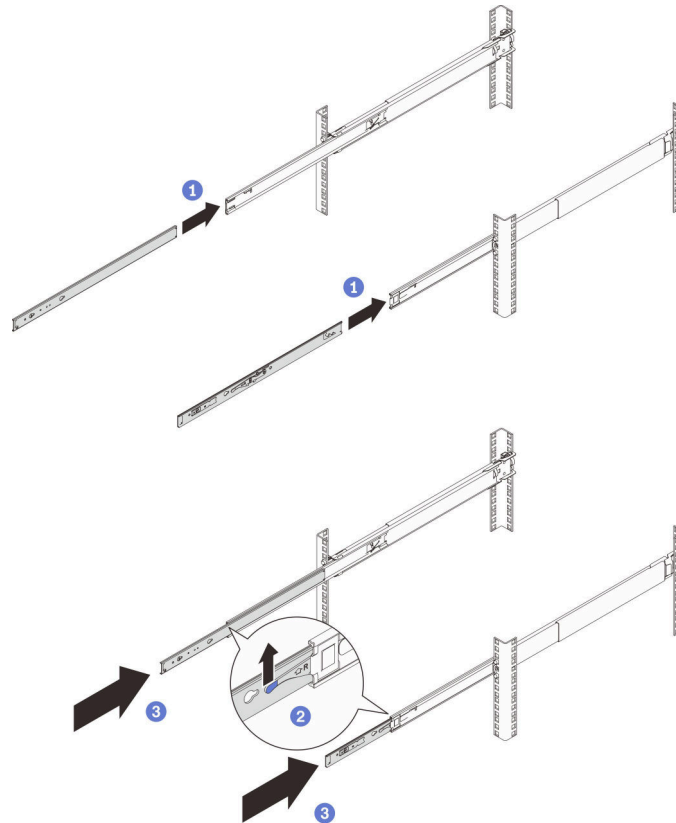


## 2. 将内侧导轨与外侧导轨扣合到一起

步骤 1. 对齐外侧导轨以插入内侧导轨，然后推动内侧导轨，直至无法再推动。

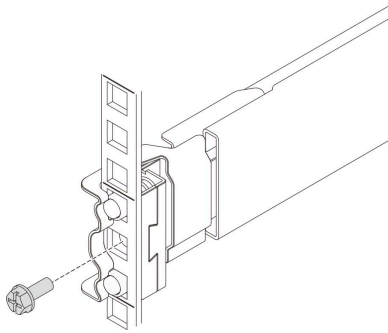
步骤 2. 向上推释放滑锁以继续推动内侧导轨，直至其与外侧导轨完全扣合在一起。

步骤 3. 重复步骤 1 到 2 以组合另一根导轨。



### 3. 卸下后端螺钉（可选）

从导轨后端卸下两颗 M6 螺钉。



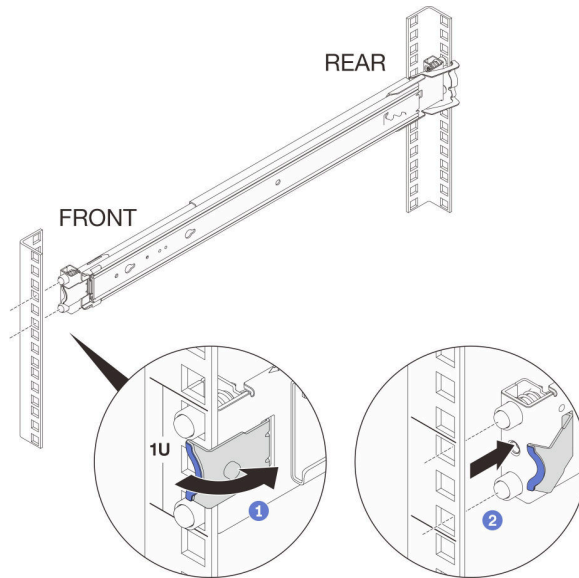
### 4. 从机架中卸下导轨

按照以下步骤卸下其中一根导轨。

**从机架上卸下前端安装支架：**

步骤 1. 打开前端安装支架。

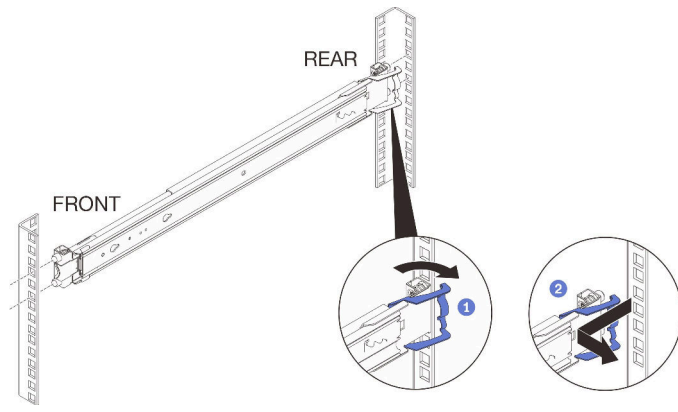
步骤 2. 稍稍向侧面移动导轨以从框架上松开销钉。如图所示向后推动导轨。



**从机架上卸下后端安装支架：**

步骤 1. 打开后端安装支架。

步骤 2. 稍稍向侧面移动导轨以从框架上松开销钉。如图所示向外拉动导轨。



重复上述步骤，卸下另一根导轨的前端和后端安装支架。





---

第二版 (2022 年 12 月)

© Copyright Lenovo 2022.

LENOVO 和 THINKSYSTEM 是 Lenovo 的商标。所有其他商标都是其各自所有者的财产。

有限权利声明：如果数据或软件依照美国总务署（GSA）合同提供，则其使用、复制或披露将受到 GS-35F-05925 号合同的约束。

Printed in China

(1P) P/N: SP47B42784

