

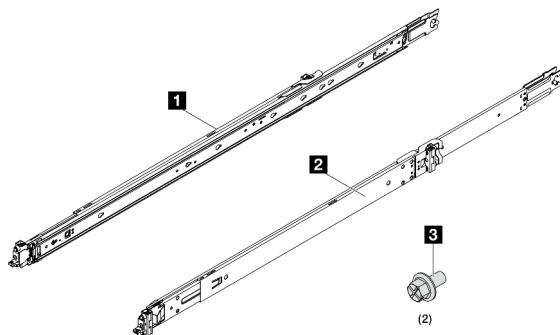
导轨安装指南

ThinkSystem Long Travel Toolless Slide Rail Kit V4

本文档提供了有关 ThinkSystem Long Travel Toolless Slide Rail Kit V4 的重要信息。

导轨套件部件清单

导轨套件包含以下部件：



- 1** 一根左导轨
- 2** 一根右导轨
- 3** 两颗 M6 螺钉

注：如果缺少任何部件，请联系当地支持机构。

图 1. 导轨套件部件清单

注：请参阅以下内容，了解支持的不同类型的机架孔。

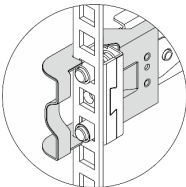


图 2. 方孔机架

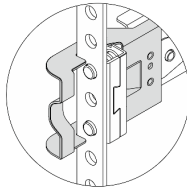


图 3. 圆孔机架

请首先阅读以下准则

在将导轨套件和系统安装到机架之前，请阅读以下准则。

- 导轨行进距离为 **950 毫米（37.4 英寸）**。
- 导轨套件支持的最大系统重量为 **35 千克（77.16 磅）**。
- 将系统安装到满足以下要求的机架中：
 - 正面安装凸缘和前门内侧之间相距至少 **70 毫米（2.76 英寸）**。
 - 机箱后壁与后门内侧之间相距至少 **214 毫米（8.43 英寸）**。
 - 正面安装凸缘和背面安装凸缘之间的最大距离为 **864 毫米（34.02 英寸）**。
 - 如果要将导轨和 **0U PDU** 安装到同一机架内，机架必须达到以下高度和长度要求：
 - **42U 或更高**
 - 如果不安装 **CMA**，则深度至少为 **1100 毫米（43.3 英寸）**
 - 如果要安装 **CMA**，则长度至少为 **1200 毫米（47.24 英寸）**
 - 系统只能安装在门上有通风孔的机架中。安装过程中请卸下机架门和侧面板，以方便进行操作。
 - 在安装多个设备时，首先将最重的设备安装到机架的最下部。
 - 请参阅服务器《用户指南》以了解室内气温要求。
 - 请勿阻塞任何通风孔。保留至少 **15 厘米（6 英寸）** 的空间以确保适当的空气流通。
 - 请勿在机架中将已安装系统上方或下方的闲置空间留空。为防止损坏系统组件，请始终在闲置空间中安装填充面板，以确保适当的空气流动。
 - 请勿同时从机架中滑出多个系统。
 - 机架中装有多个设备时，请确保电源插座能够承受当前负荷。

如果需从机架上卸下导轨，请参阅服务器《用户指南》中的“硬件更换过程”一章。
请在 **Lenovo** 服务器产品组合页面上搜索您的服务器并选择相应的《用户指南》：
<https://pubs.lenovo.com/>。



S036



18 - 32 千克（39 - 70 磅）



32 - 55 千克（70 - 121 磅）

警告：
请采用安全的搬抬方式。

R006



警告：

除非机架式安装的设备计划用作搁板，否则请勿在这些设备上放置任何物品。

将导轨套件安装到机架上

注：如下图所示，导轨可伸缩。

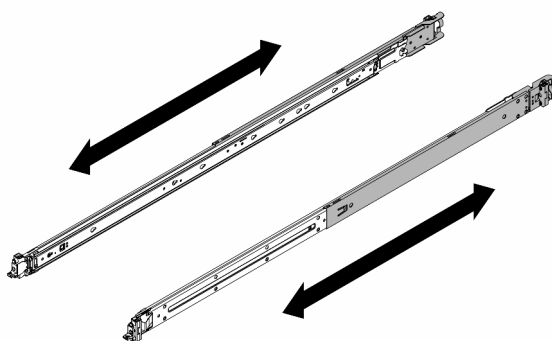


图 4. 可伸缩导轨

- 步骤 1. 选择要安装的第一个导轨。
- 步骤 2. 确保将导轨缩短至最短位置。
- 步骤 3. 按照从后到前的顺序将导轨安装到机架上。

注：导轨安装销占用 1U 空间。安装导轨套件时，请遵循机架上的 U 空间标记。

- 步骤 4. 将背面安装销安装到机架。

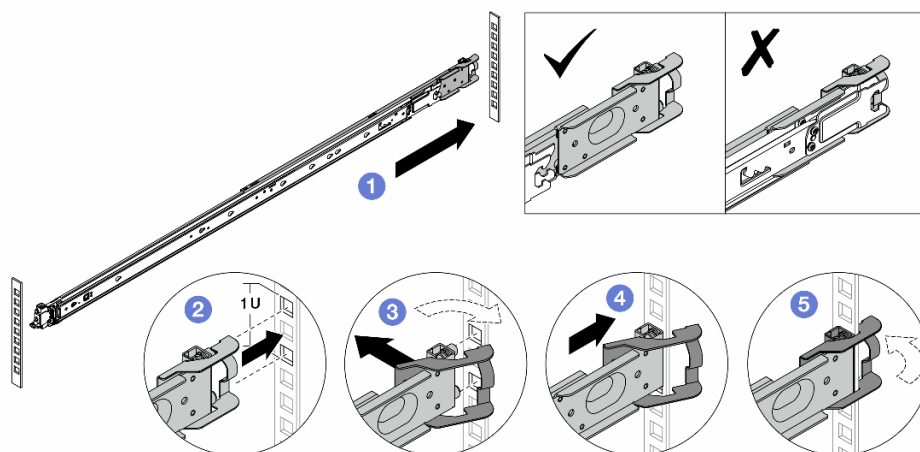


图 5. 安装背面安装销

- a. ① 将外侧导轨朝着机架中的背面安装凸缘拉伸。
- b. ② 将安装销与背面安装凸缘对齐，并使背面滑锁的开口对准机架框架。
- c. ③ 向机架外部推动导轨，直至背面滑锁打开。
- d. ④ 朝背面安装凸缘方向推动导轨。
- e. ⑤ 将背面滑锁扳回闭合位置。

步骤 5. 将正面安装销安装到机架。

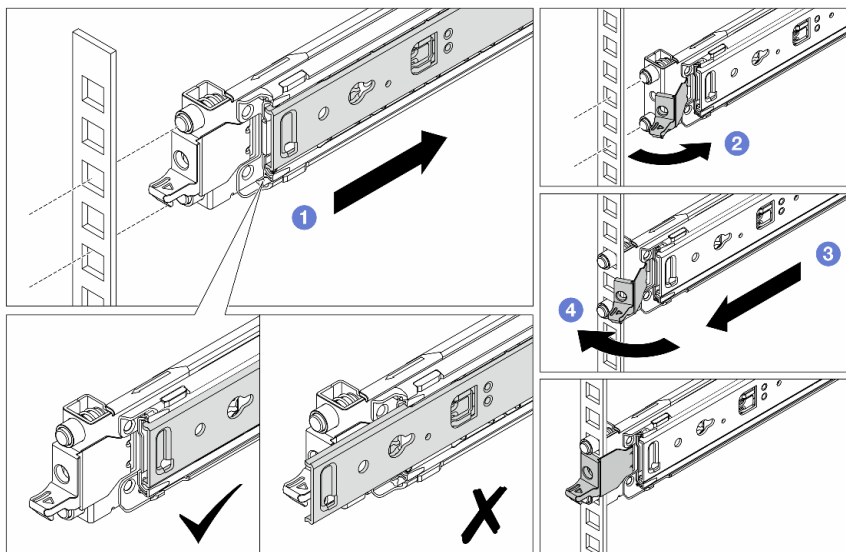


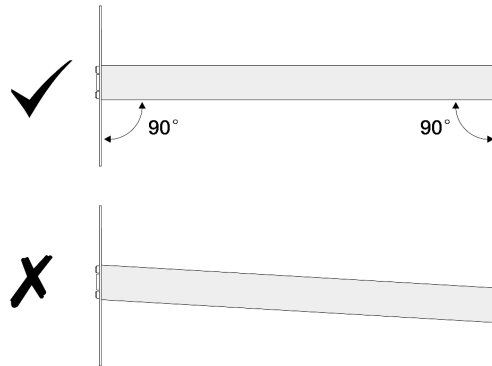
图 6. 安装正面安装销

- a. ① 将内侧导轨完全向内滑动，使正面滑锁打开。
- b. ② 打开正面滑锁，然后将安装销与相应的正面安装凸缘对齐。
- c. ③ 向前拉动导轨，直至安装销从孔中穿过。

d. ④ 松开正面滑锁以将导轨固定到机架。

步骤 6. 检查搭钩是否已挂住，从而确保导轨与凸缘孔牢固咬合；同时来回滑动导轨，确保导轨不会弹出。

重要：请确保导轨的两端处于相同的高度。



步骤 7. 重复步骤 2 到 5 以安装另一个导轨。

将服务器装入导轨

步骤 1. 从中间导轨上卸下内侧导轨。

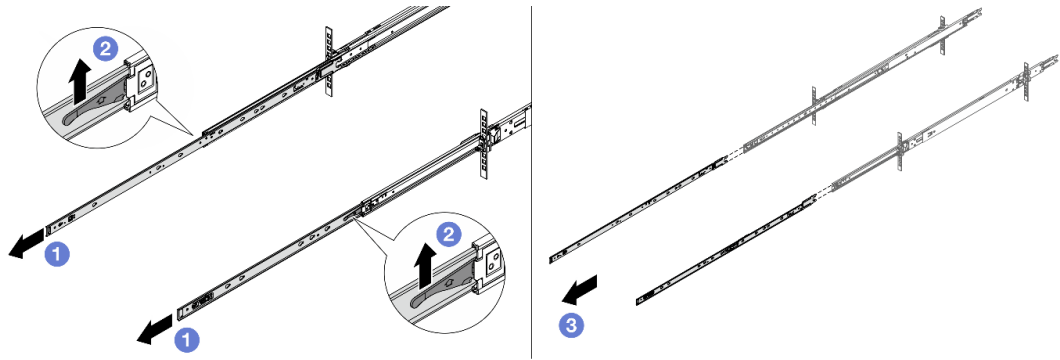


图 7. 卸下内侧导轨

- ① 将内侧导轨完全拉出，直到无法再拉动为止。
- ② 提起滑锁，然后拉动内侧导轨，使其与中间导轨脱离。
- ③ 卸下内侧导轨。

步骤 2. 将内侧导轨上的插槽与服务器侧面相应的 T 形销钉对齐；然后，向前滑动内侧导轨，直至 T 形销钉锁定到位。

注：

- 确保在将内侧导轨组装到服务器时，始终使“Front”标记朝向前方。
- “L”和“R”标记分别表示导轨的左侧和右侧。

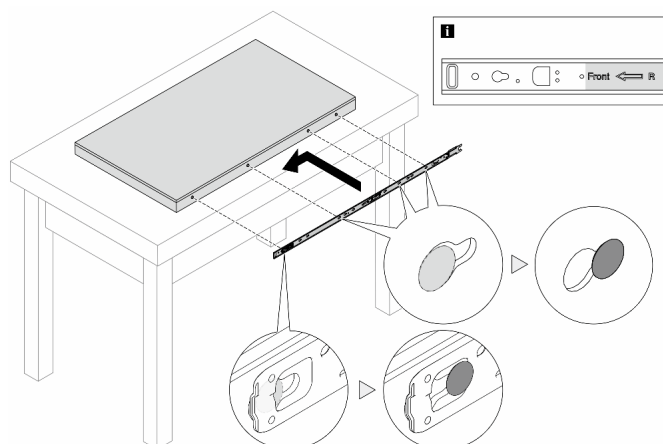


图 8. 将内侧导轨安装到服务器上

步骤 3. 对另一根导轨重复执行上述步骤。

步骤 4. 由三个人小心地抬起服务器。

警告：

确保由三个人抓住 **1** 抬离点将服务器抬起。

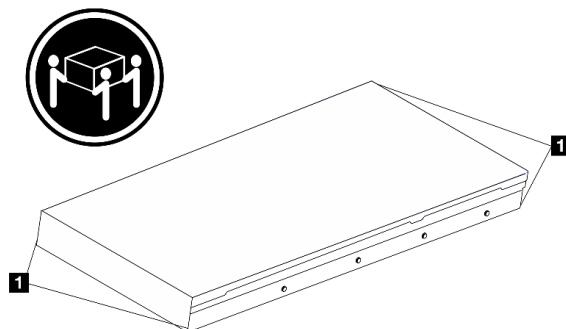


图 9. 抬起服务器

步骤 5. 将服务器安装到机架上。将内侧导轨的两个后端与中间导轨上的开口对齐，并确保两对导轨正确配接。

注：在将内侧导轨安装到中间导轨之前，请确保两侧的滚珠固定器到达最外侧的位置。如果固定器不在最外侧的位置，请将其滑至最前端。

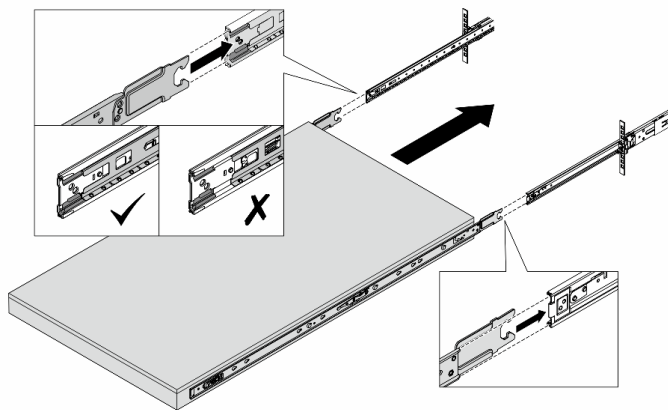


图 10. 安装服务器

步骤 6. 提起滑锁以继续将服务器滑入。

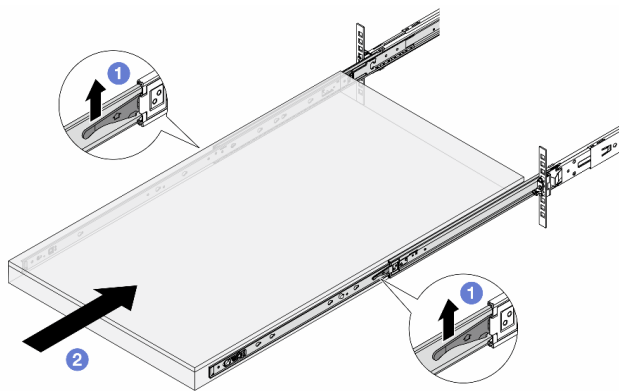


图 11. 锁定滑锁

- a. ① 抬起两侧的滑锁。
- b. ② 将服务器完全推入机架，直到两个滑锁“咔嗒”一声锁定到位。

步骤 7. （可选）将服务器固定到机架。

- a. 将服务器固定到机架正面。拧紧机架滑锁上的两颗螺钉。

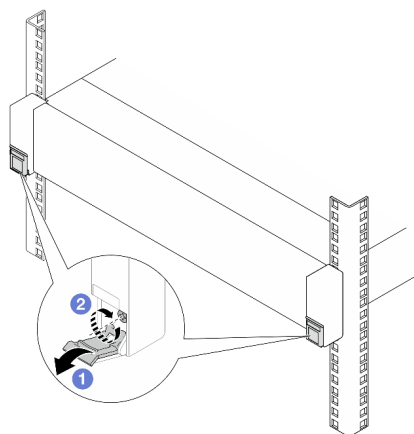


图 12. 将服务器固定到机架正面

- ① 向下翻转打开机架滑锁盖。
 - ② 拧紧螺钉以固定服务器。
- b. 在每个导轨上安装一颗 M6 螺钉，以将服务器固定到机架背面。

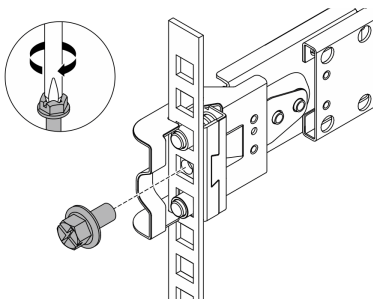


图 13. 将服务器固定到机架背面

更换服务器

要“从机架上卸下服务器”以及“从机架上卸下导轨”，请参阅服务器《用户指南》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》。



第一版 (2025 年 4 月)

© Copyright Lenovo 2025.

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，其使用、复制或公开受编号为 **GS-35F-05925** 的合同条款约束。

Printed in China

(1P) P/N: SP47B85822

