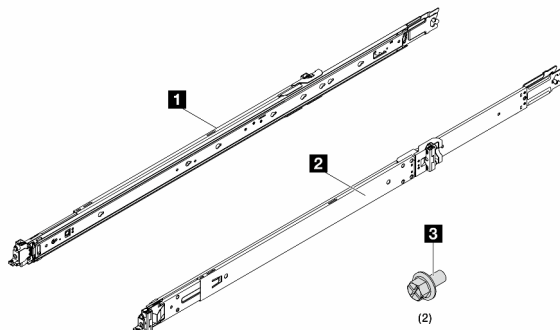


ThinkSystem Long Travel Toolless Slide Rail Kit V4

本文件提供有關 ThinkSystem Long Travel Toolless Slide Rail Kit V4 的重要資訊。

滑軌套件零件庫存

滑軌套件包含下列零件：

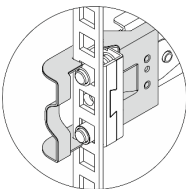


- 1** 一個左滑軌
- 2** 一個右滑軌
- 3** 兩顆 M6 螺絲

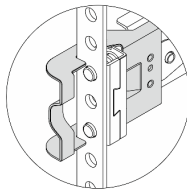
附註：如果缺少任何零件，請聯絡您當地的支援中心。

圖例 1. 滑軌套件零件庫存

附註：有關支援的不同類型的機架孔，請參閱以下內容。



圖例 2. 方孔機架



圖例 3. 圓孔機架

請先閱讀這些準則

在將滑軌套件和系統安裝到機架之前，請先閱讀下列準則。

- 滑軌伸縮距離為 950 公釐（37.4 吋）。
- 滑軌套件支援的最大系統重量為 35 公斤（77.16 磅）。
- 將系統安裝到符合下列需求的機架中：
 - 前裝載凸緣和前門內部之間的最小深度為 70 公釐（2.76 吋）。
 - 機箱後壁和後門內部之間的最小深度為 214 公釐（8.43 吋）。
 - 前裝載凸緣和後裝載凸緣之間的最大距離為 864 公釐（34.02 吋）。
 - 如果您想要安裝滑軌與 0U PDU 至相同機架，機架必須符合下列高度及深度需求：
 - 42U 或以上
 - 如果不安裝 CMA，深度至少為 1100 公釐（43.3 吋）
 - 如果要安裝 CMA，深度至少為 1200 公釐（47.24 吋）
 - 僅將系統安裝到有網狀式通風門的機架。安裝期間，請卸下機架門與側面板，以方便作業。
 - 安裝多個裝置時，先從安裝最重的裝置到機架的最下方開始。
 - 請參閱伺服器 *使用手冊* 以瞭解室溫的需求。
 - 請勿擋住任何通風孔。保留至少 15 公分（6 吋）的空間，以確保適當的氣流。
 - 請勿讓安裝在機架中的系統上方或下方有閒置空間。為防止系統元件損壞，請一律安裝充填板以覆蓋閒置空間，並確保有適當的空氣循環。
 - 請勿讓一部以上的系統同時滑出機架。
 - 機架中安裝有多個裝置時，請勿使電源插座超載。

如果您需要從機架卸下滑軌，請參閱伺服器 *使用手冊* 中的「硬體更換程序」一章。在 Lenovo 伺服器產品組合網頁搜尋您的伺服器並選取其 *使用手冊*：<https://pubs.lenovo.com/>。



S036



18 - 32 公斤（39 - 70 磅）



32 - 55 公斤（70 - 121 磅）

警告：
抬動時，請遵循安全技術規範操作。

R006

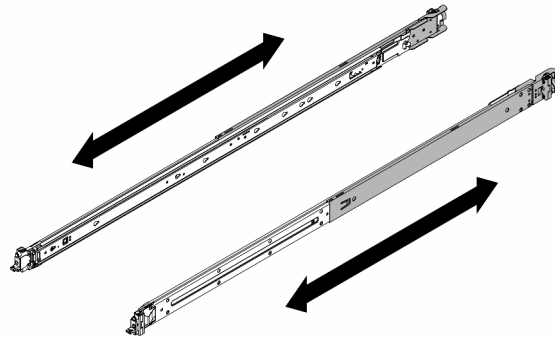


警告：

請勿在裝載於機架的裝置上面放置任何物體，除非裝載於機架上的裝置預定做為擱架使用。

將滑軌套件安裝到機架

附註：滑軌是可延伸的，如下圖所示。

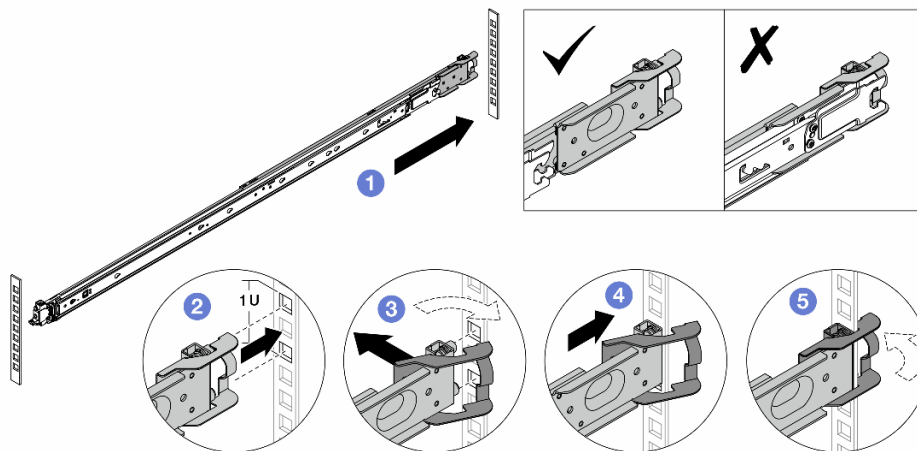


圖例 4. 可延伸滑軌

- 步驟 1. 選取您想要安裝的第一個滑軌。
- 步驟 2. 確定滑軌已縮至最短的位置。
- 步驟 3. 依照從後到前的順序，將滑軌安裝到機架上。

附註：滑軌安裝插腳佔用 1U 空間。安裝滑軌套件時，請遵循機架上的 U 空間標記。

- 步驟 4. 將後方安裝插腳安裝到機架。

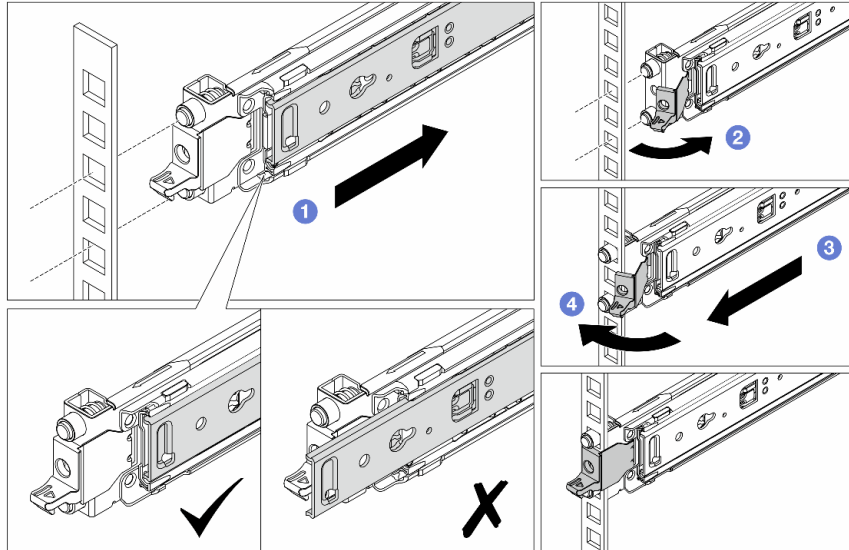


圖例 5. 安裝後方安裝插腳

- a. ① 將外滑軌朝著機架中的後方裝載凸緣拉伸。
- b. ② 將安裝插腳對齊後裝載凸緣，並使後門鎖的開口對準機架框架。
- c. ③ 將滑軌推向機架外側，直到後門鎖打開。

- d. ④ 將滑軌推向後方裝載凸緣。
- e. ⑤ 將後門鎖旋轉回關閉位置。

步驟 5. 將前方安裝插腳安裝到機架。

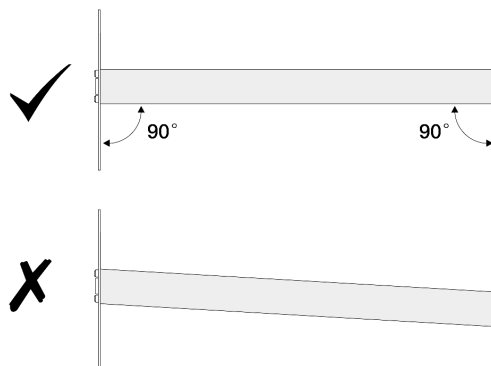


圖例 6. 安裝前方安裝插腳

- a. ① 讓內滑軌一直滑入，使前門鎖能夠打開。
- b. ② 打開前門鎖，並將安裝插腳對齊對應的前裝載凸緣。
- c. ③ 將滑軌向前拉，直到安裝插腳穿過孔。
- d. ④ 鬆開前門鎖，將滑軌固定到機架。

步驟 6. 請檢查是否已連接固定鉤，並前後滑動，確保滑軌不會彈出，以確定滑軌均牢牢啮合在凸緣孔中。

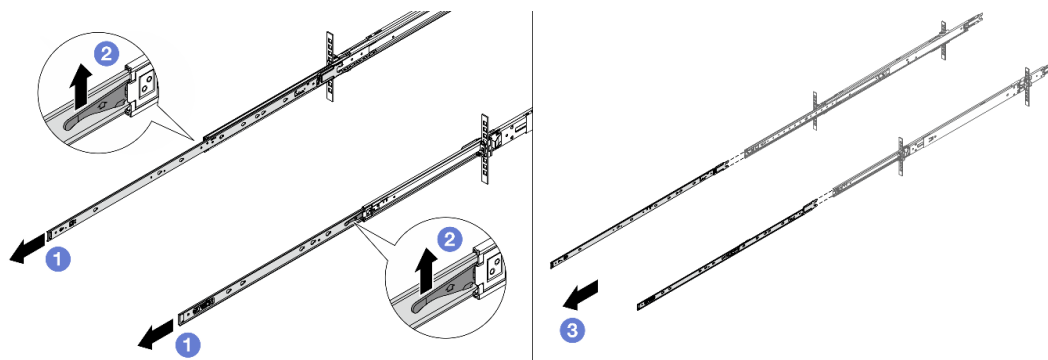
重要事項：確保滑軌的兩端處於相同的高度。



步驟 7. 重複步驟 2 至步驟 5，以安裝另一個滑軌。

將伺服器安裝到滑軌

步驟 1. 從中間導軌卸下內滑軌。



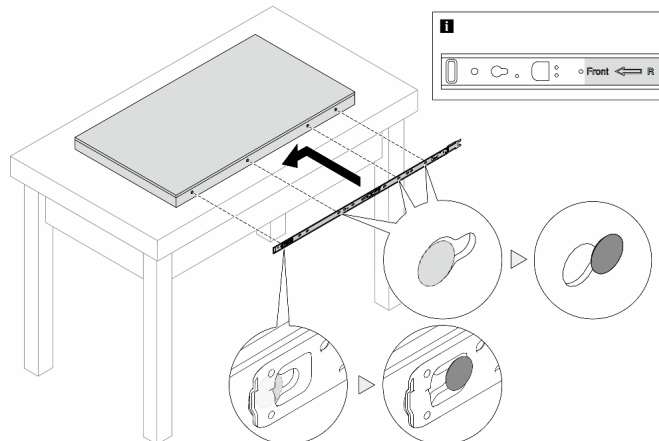
圖例 7. 卸下內滑軌

- 1 將內滑軌完全拉出直到停止滑動。
- 2 提起鎖門，然後拉動內滑軌，使其脫離中間導軌。
- 3 卸下內滑軌。

步驟 2. 將內滑軌上的插槽對齊伺服器側面的 T 形插腳；然後，向前滑動內滑軌，直到 T 形插腳鎖入定位。

附註：

1. 將內滑軌組裝到伺服器時，請確保「Front」戳記始終朝向正面。
2. 「L」和「R」戳記代表滑軌的左右兩側。

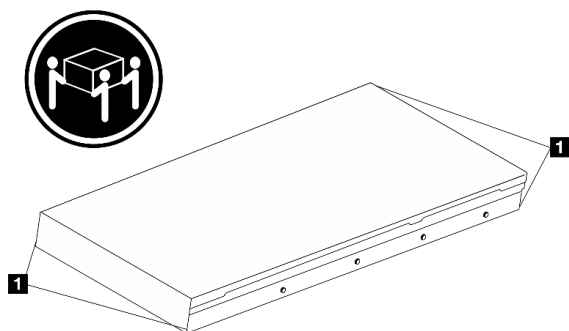


圖例 8. 將內滑軌安裝到伺服器

- 步驟 3. 對另一個滑軌重複前一個步驟。
- 步驟 4. 由三個人小心地抬起伺服器。

警告：

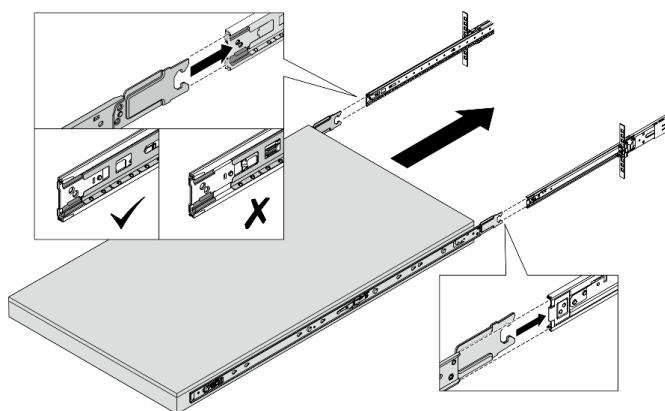
確保這三個人在抬起伺服器時都有握住 1 抬起點。



圖例 9. 抬起伺服器

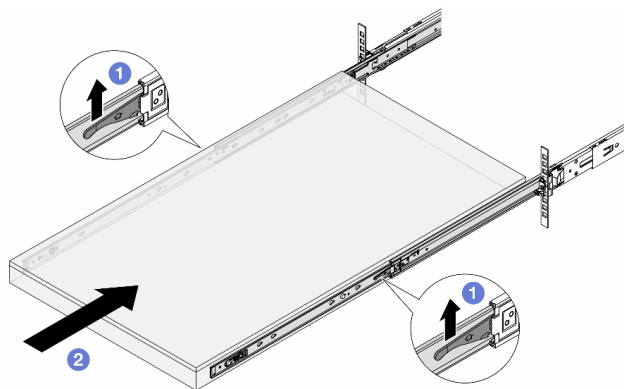
步驟 5. 將伺服器安裝到機架。將內滑軌的兩個後端對齊中間滑軌的開口，並確保兩對滑軌正確配合。

附註：將內滑軌安裝至中間導軌之前，請確保兩側的滾珠固定器已達到最外側位置。如果固定器未位於最外側位置，請將其滑向前方直到停止。



圖例 10. 安裝伺服器

步驟 6. 提起鎖門以繼續將伺服器滑入。

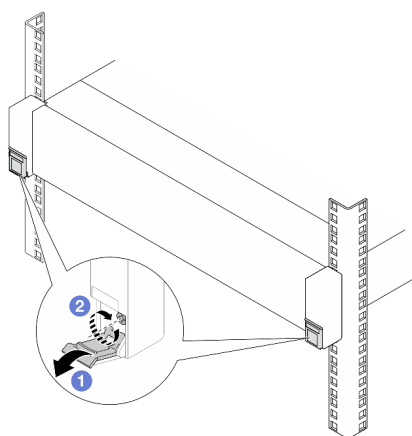


圖例 11. 鎖定門鎖

- a. ① 提起兩側的鎖門。
- b. ② 將伺服器完全推入機架中，直到兩個門鎖卡入定位並聽到喀嚓聲。

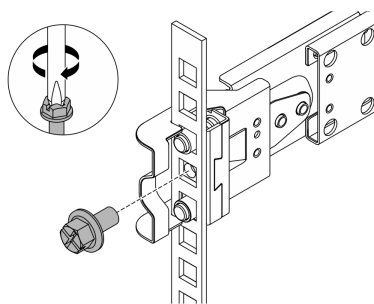
步驟 7. (選用) 將伺服器固定到機架。

- a. 將伺服器固定到機架正面。鎖緊位於機架門鎖上的兩個螺絲。



圖例 12. 將伺服器固定到機架正面

- ① 將機架門鎖上的蓋子往下翻。
 - ② 鎖緊螺絲以固定伺服器。
- b. 在每個滑軌上鎖上一個 M6 螺絲，將伺服器固定到機架背面。



圖例 13. 將伺服器固定到機架背面

更換伺服器

若要「從機架卸下伺服器」與「從機架卸下滑軌」，請參閱伺服器使用手冊中的「硬體更換程序」章。在 Lenovo 伺服器產品組合網頁搜尋您的伺服器並選取其使用手冊：
<https://pubs.lenovo.com/>。



第一版 (2025 年 4 月)

© Copyright Lenovo 2025.

有限及限制權利注意事項：倘若資料或軟體係依據 GSA（美國聯邦總務署）的合約交付，其使用、重製或揭露須符合合約編號 GS-35F-05925 之規定。

Printed in China

(1P) P/N: SP47B85822

