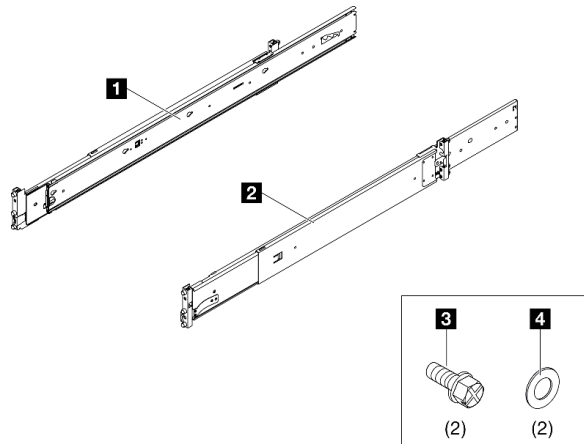


导轨安装指南

Rail kit parts inventory

免工具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 M5 螺钉
- 4** 两个垫圈

注：

- 此套件可安装在方孔和圆孔机架中。
- 如果缺少任何部件，请联系当地服务机构。

请首先阅读以下准则

在将导轨套件和服务器安装到机架之前，请阅读以下准则。

- 导轨最大行进距离为 **920 毫米（36.22 英寸）**。
- 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 **150 毫米（5.91 英寸）**。
 - 服务器后壁与后门内侧之间相距至少 **125 毫米（4.92 英寸）**。
 - 正面安装凸缘和背面安装凸缘之间的距离为 **595 毫米（24 英寸）** 至 **812.8 毫米（32 英寸）**。
 - 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**
 - 未配备 **CMA**：纵深至少 **1185 毫米（46.65 英寸）**
 - 服务器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。
 - 在安装多个单位时，首先将最重的设备安装到机架的最下部。
 - 请参阅《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服务器上方或下方的闲置空间留空。为防止损坏服务器组件，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服务器。
 - 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。

如果需要从机架上卸下导轨，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》。



S036



18 - 32 千克 (39 - 70 磅)



32 - 55 千克 (70 - 121 磅)

警告：
请使用正确的方式进行搬抬。

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。

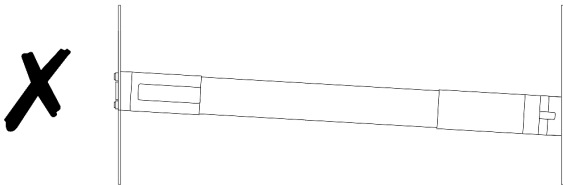
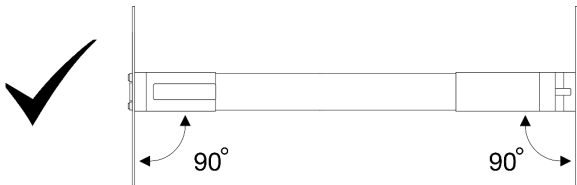
S037



警告：
此部件或装置的重量超过 55 千克 (121.2 磅)。需要经过专门培训的人员和/或起重设备才能安全抬起此部件或装置。

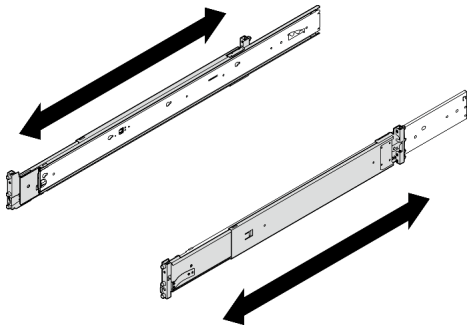
将导轨套件安装到机架上

重要： 确保导轨的两端处于相同的高度。



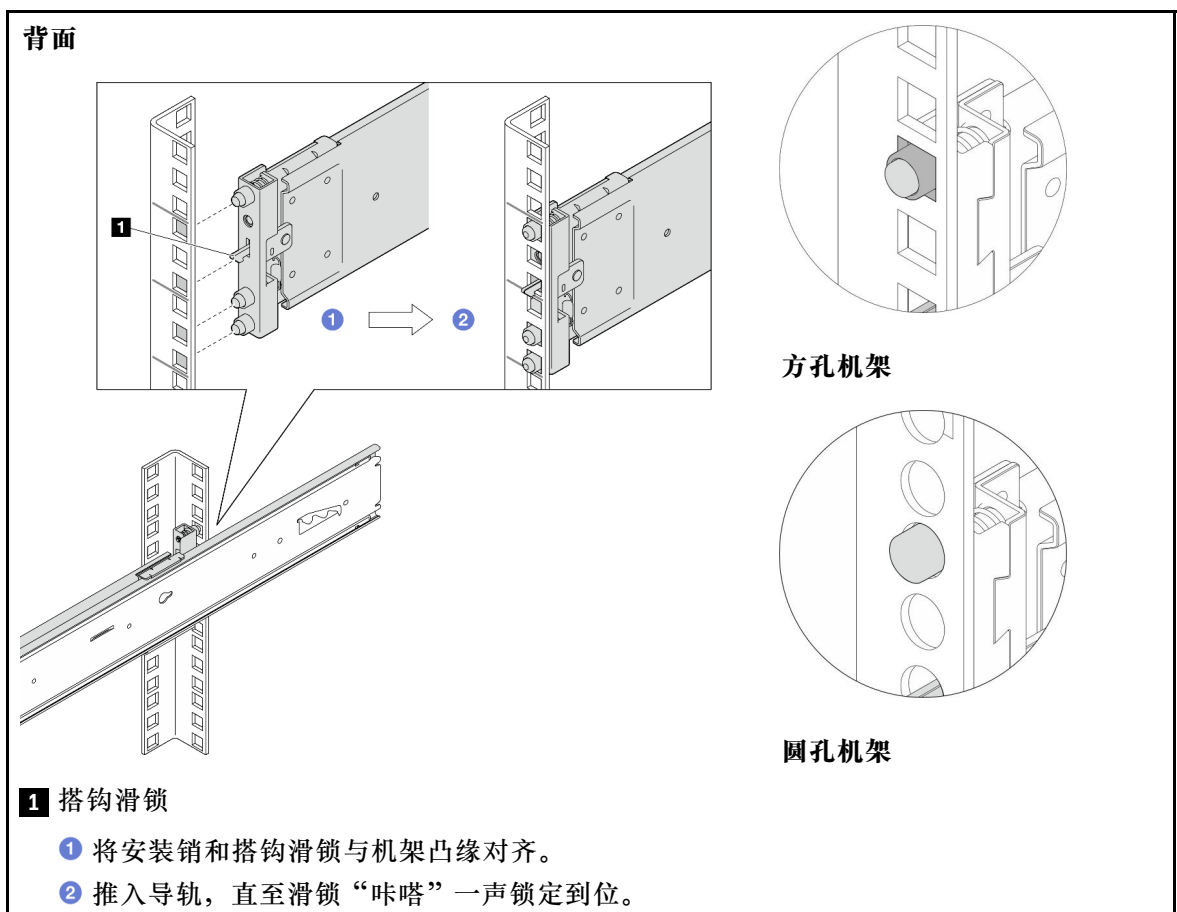
注：

- 如下图所示，导轨可伸缩。

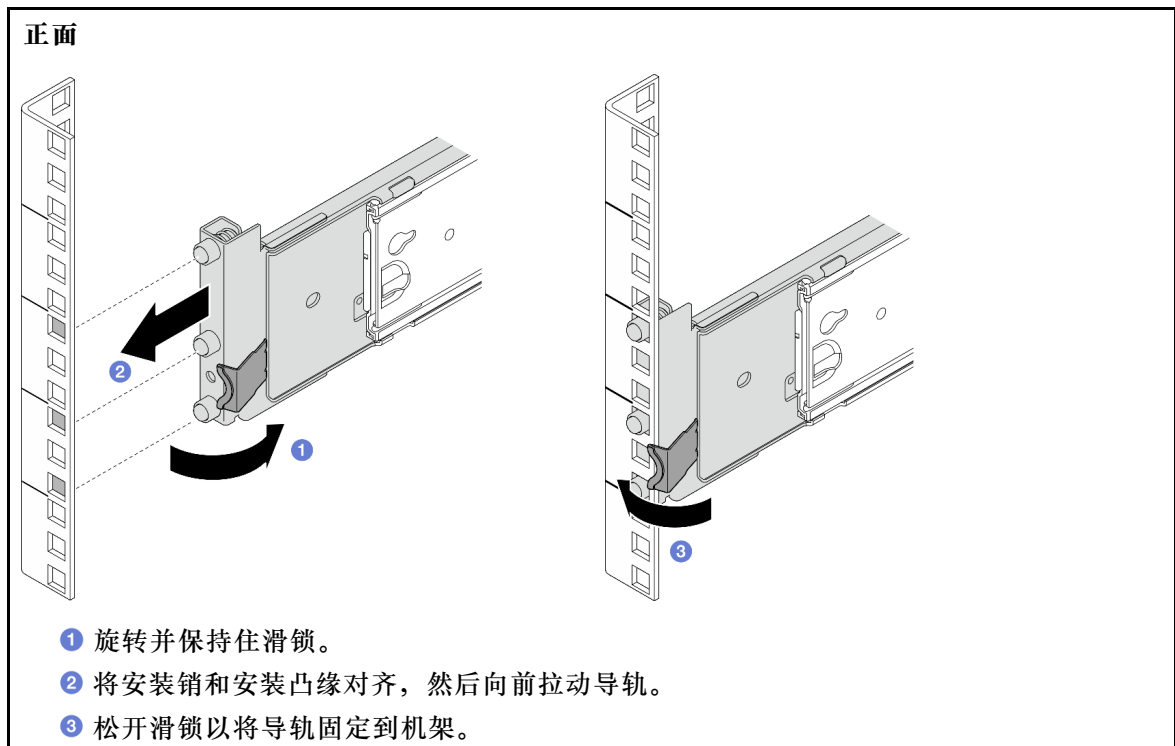


- 按照从后到前的顺序将导轨安装到机架上。
- 确保将导轨缩短至最短位置。
- 导轨安装销占用 2U 空间。安装导轨套件时，请遵循机架上的 U 空间标记。

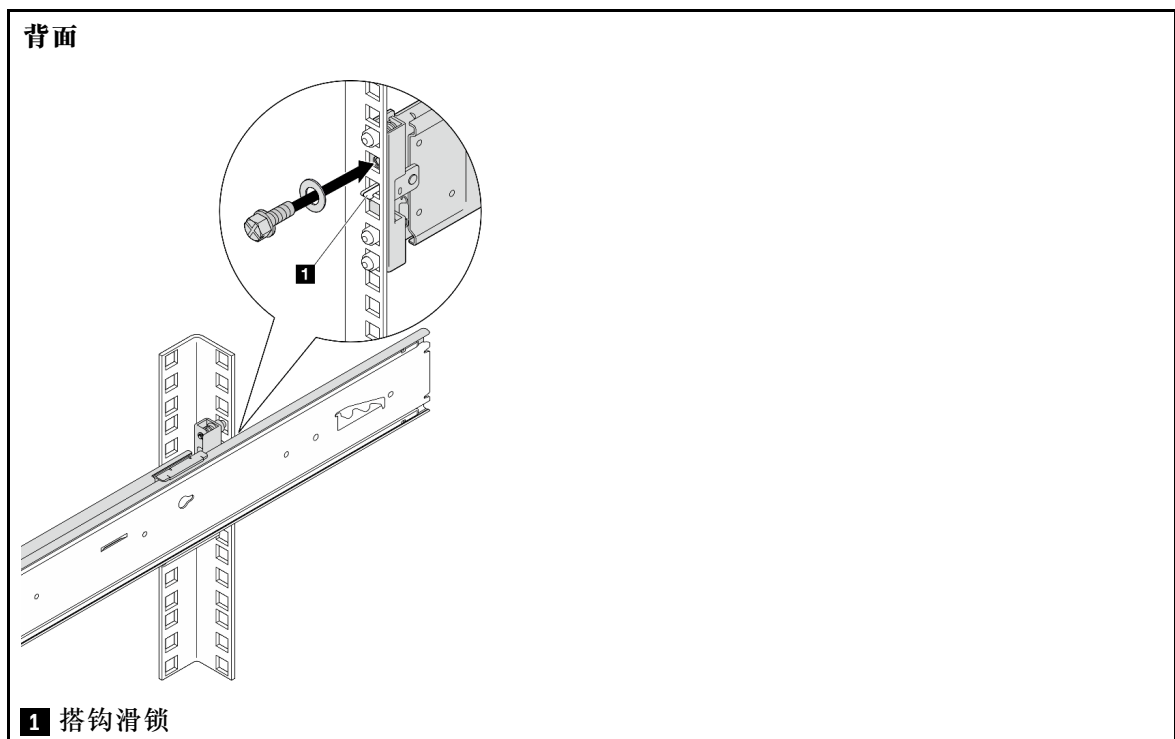
步骤 1. 将背面安装销安装到机架。



步骤 2. 将正面安装销安装到机架。










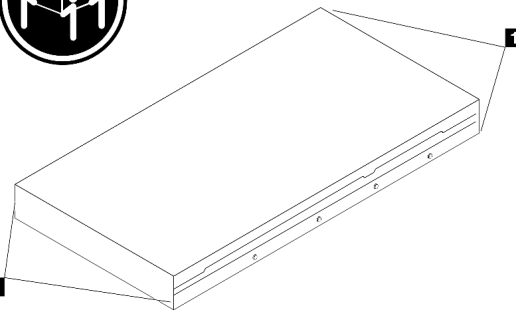
步骤 3. 如果您要装运已安装服务器的机架或者将机架放在易震动区域，请将 M5 螺钉连同垫圈一起安装到搭钩滑锁上方的孔中。



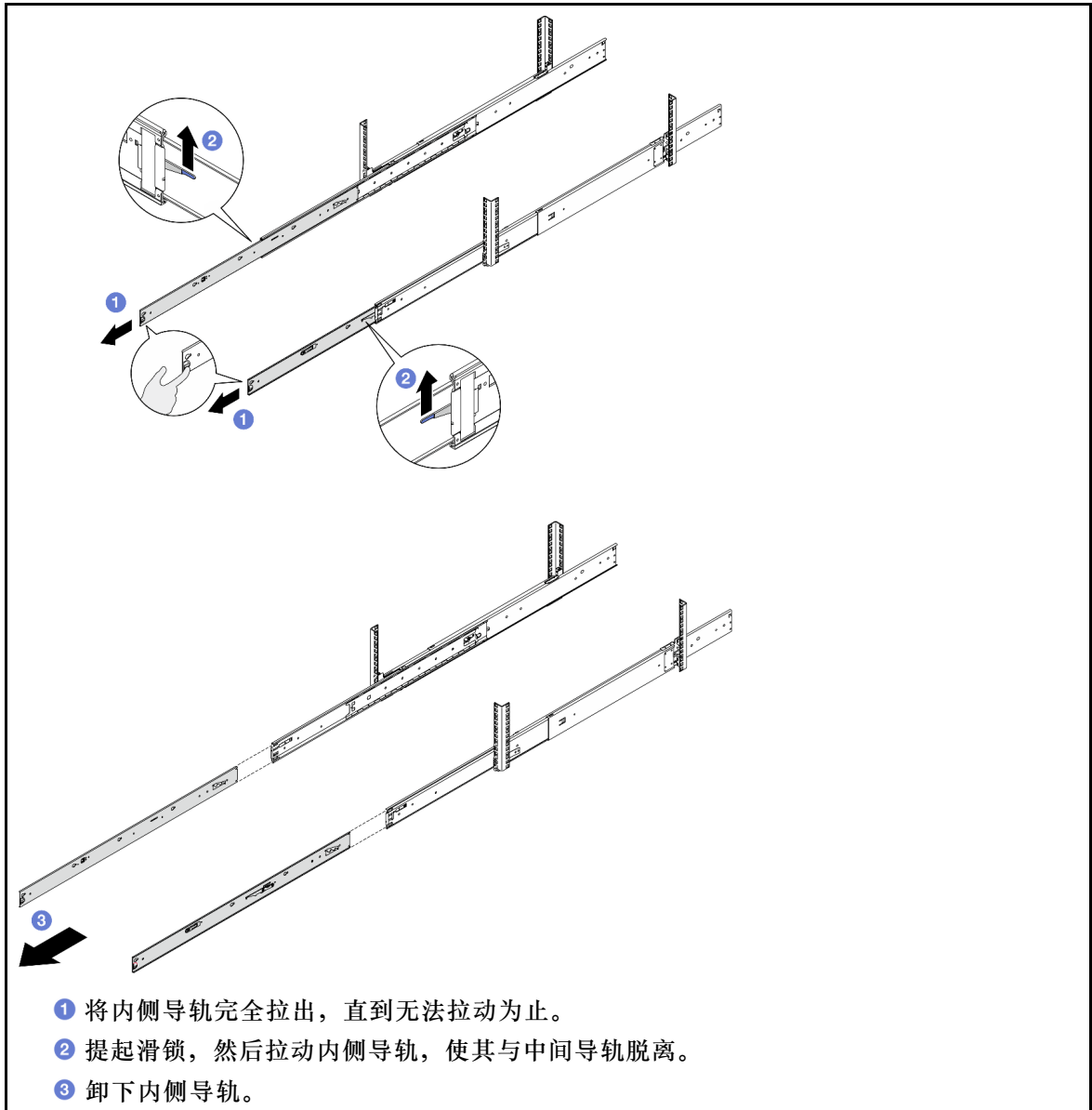
步骤 4. 对另一导轨重复执行以上三步。

将服务器装入导轨

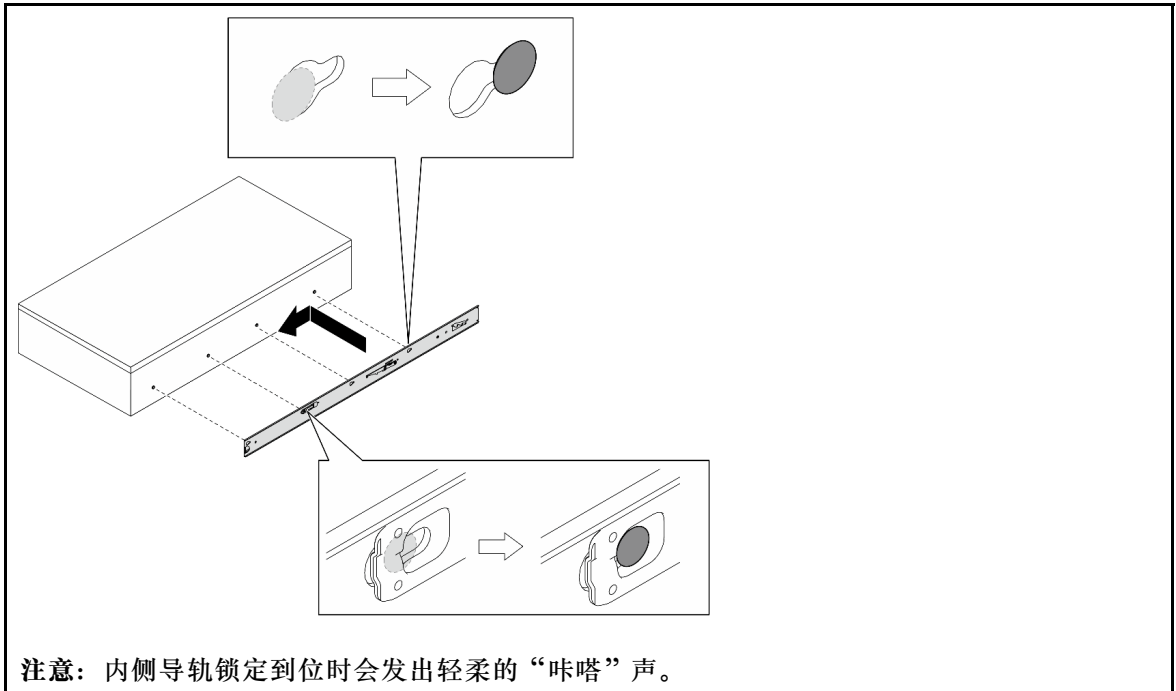
步骤 1. 抬起服务器，将其放在平坦、稳定的表面上。可采用两种抬起方案：

  <p>18-32 kg 39-70 lb</p>	  <p>32-55 kg 70-121 lb</p>
<p>如果是由两人抬起服务器，请事先卸下以下组件：</p> <ul style="list-style-type: none">• 所有电源模块单元• 所有存储硬盘• 顶盖	  <p>55-100 kg 121-220 lb</p>
<p>否则，请由三人或用起重设备抬起服务器。</p>	
  <p>1 抬离点</p>	<p>警告： 确保抓住抬离点来抬起服务器。</p>

步骤 2. 从中间导轨上卸下内侧导轨。

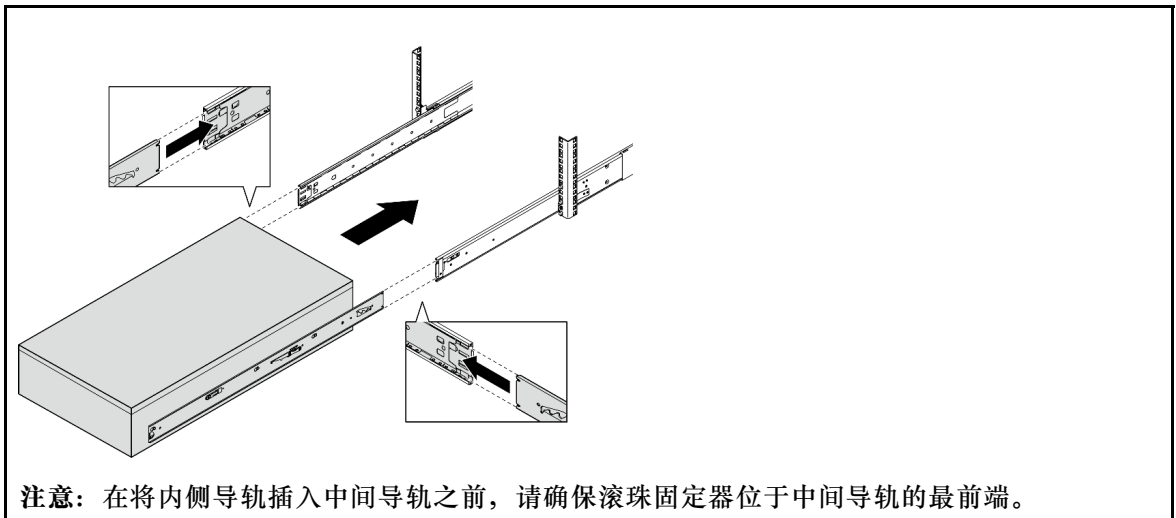


步骤 3. 将内侧导轨上的插槽与服务器侧面相应的 T 型销钉对齐；然后，安装内侧导轨并朝着服务器正面滑动，直至 T 型销钉锁定到位。

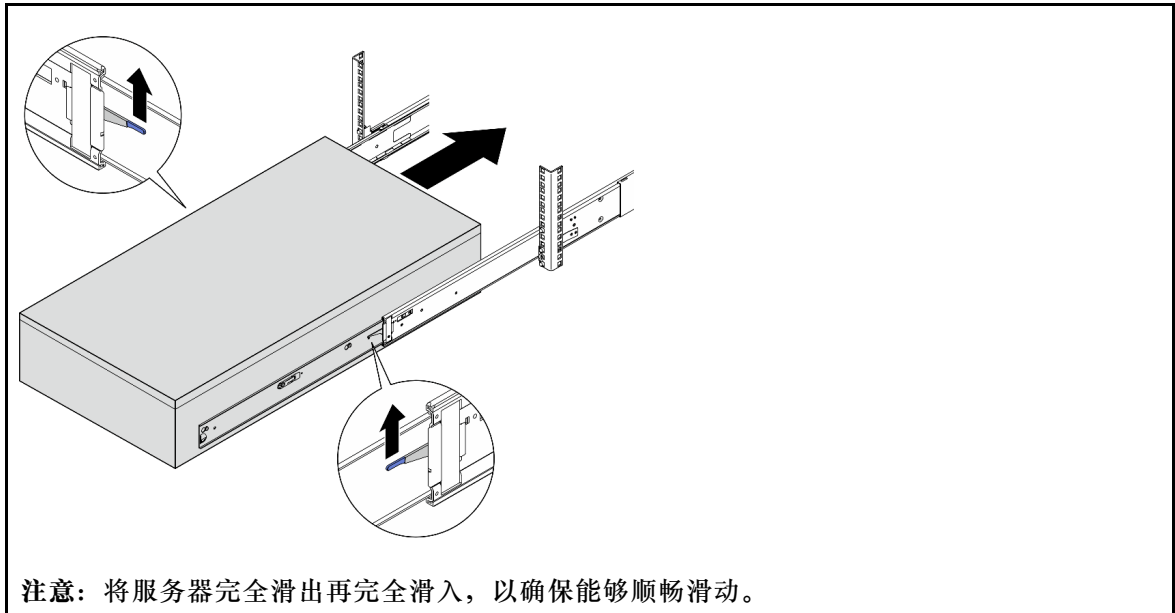


步骤 4. 对另一导轨重复执行上一步。

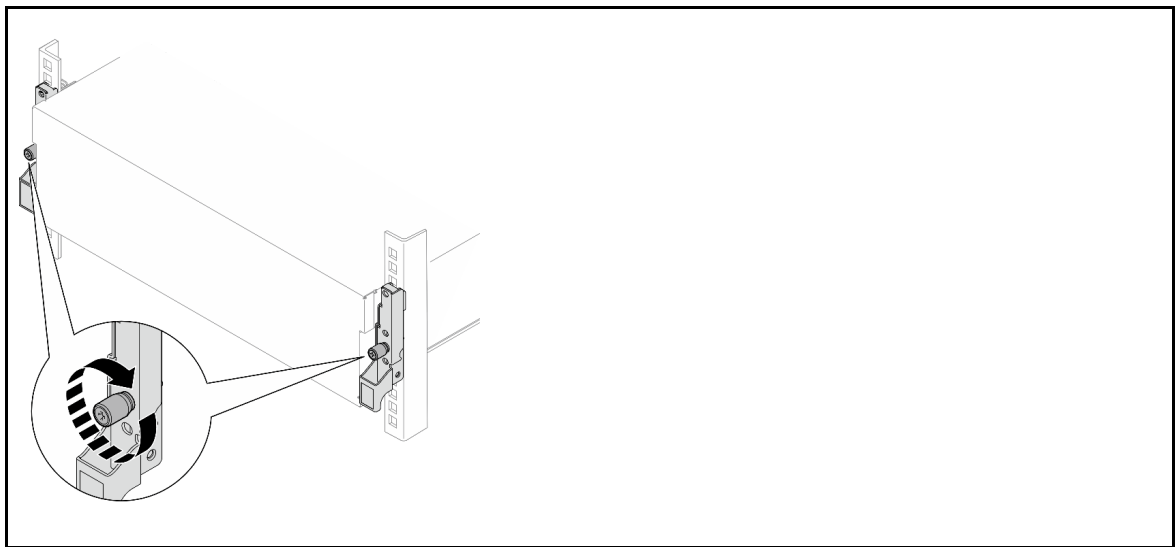
步骤 5. 将内侧导轨的两个后端与中间导轨上的开口对齐，并确保两对导轨正确配接。然后，小心地将服务器滑入机架，直至导轨“咔嗒”一声固定到位。



步骤 6. 提起滑锁以继续将服务器滑入。




步骤 7. 拧紧指旋螺钉以将服务器固定到机架上。



步骤 8. 装回先前卸下的所有组件。



从导轨上卸下服务器

步骤 1. 确定要采用的抬起方法。可采用两种抬起方案：


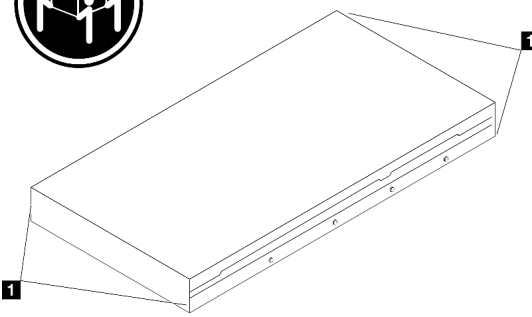


如果是由两人抬起服务器，请事先卸下以下组件：

- 所有电源模块单元
- 所有存储硬盘
- 顶盖

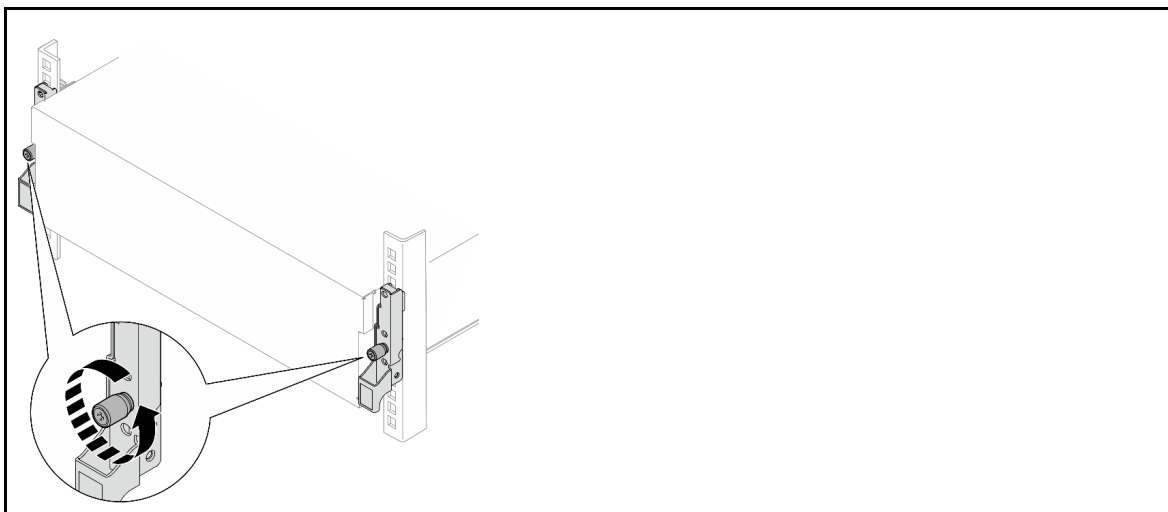
否则，请由三人或用起重设备抬起服务器。

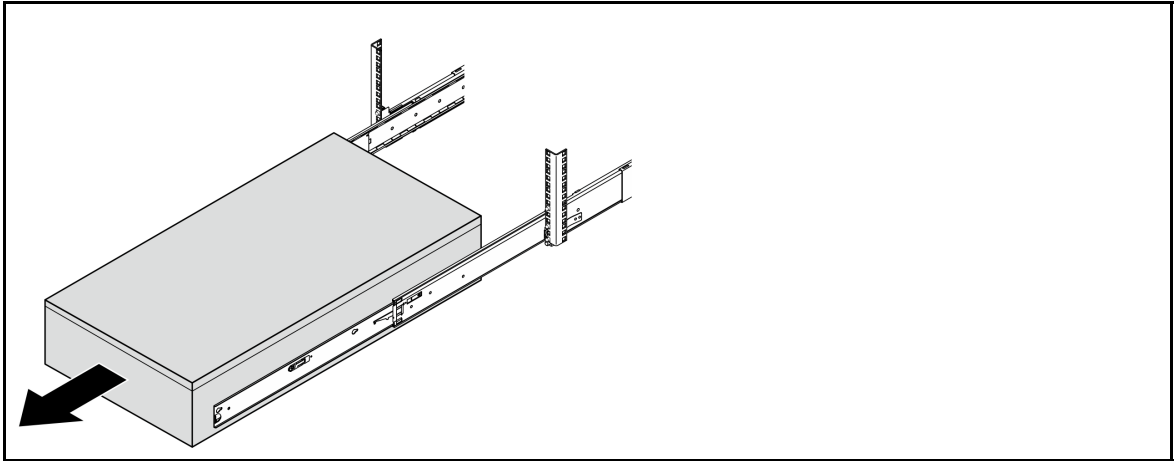
1 抬离点

警告：
确保抓住抬离点来抬起服务器。

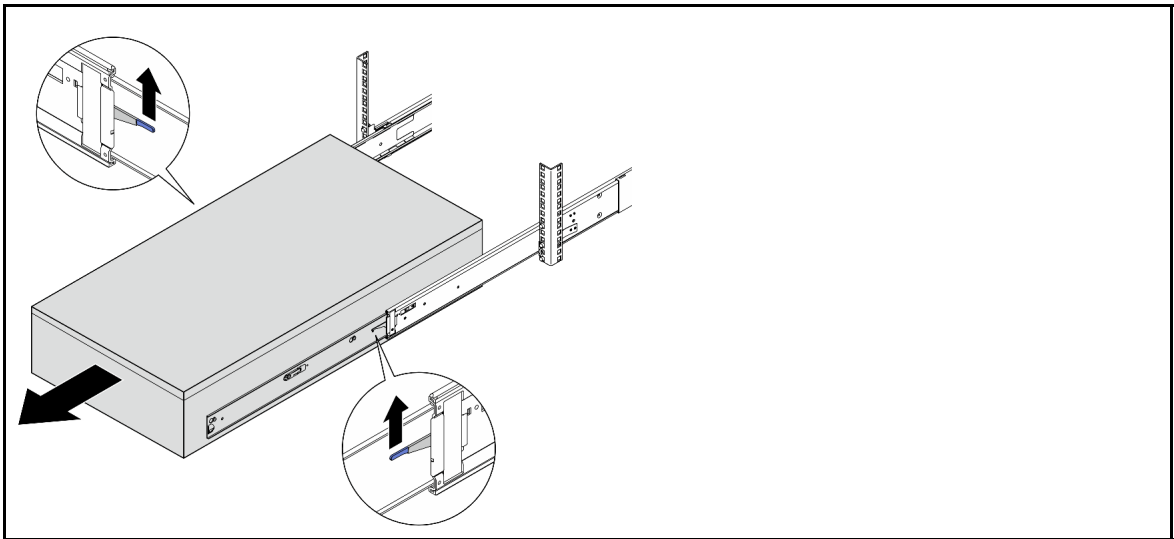
步骤 2. 拧松指旋螺钉。



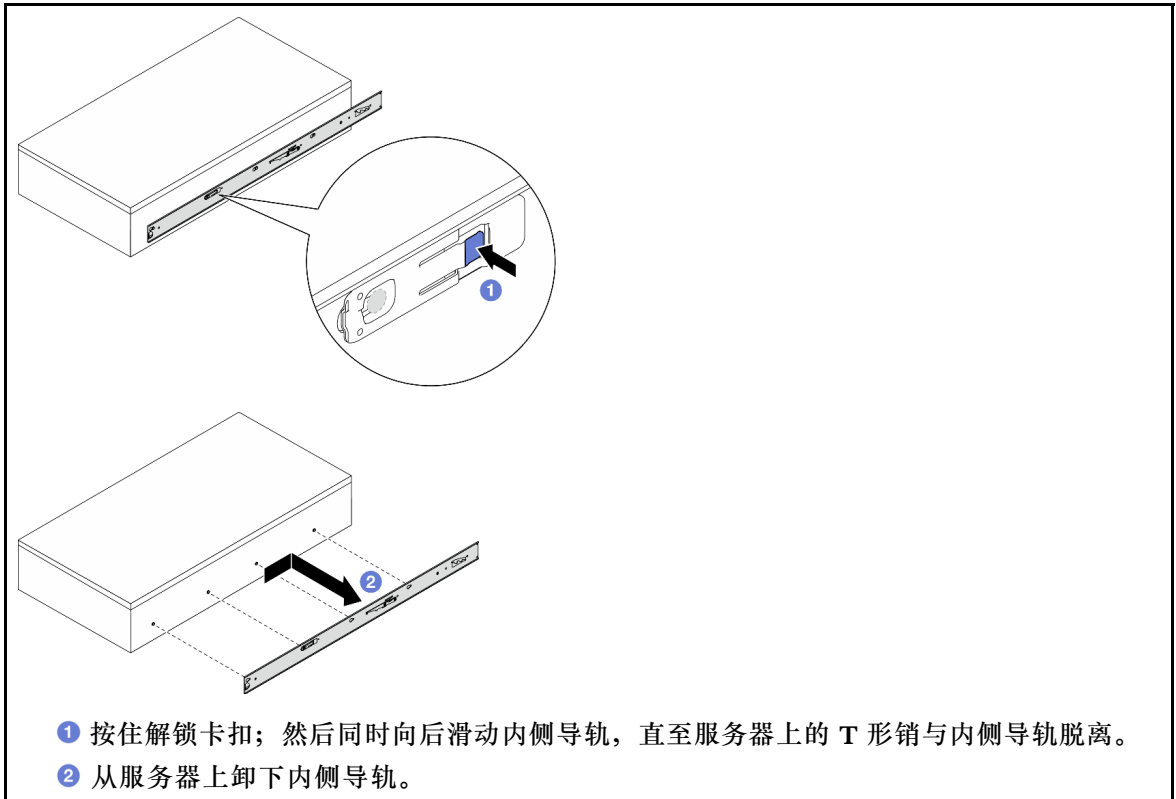
步骤 3. 将服务器滑出，直到无法拉动为止。



步骤 4. 向上提起滑锁，将服务器从机架上完全卸下；然后将其放在平坦、稳定的表面上。



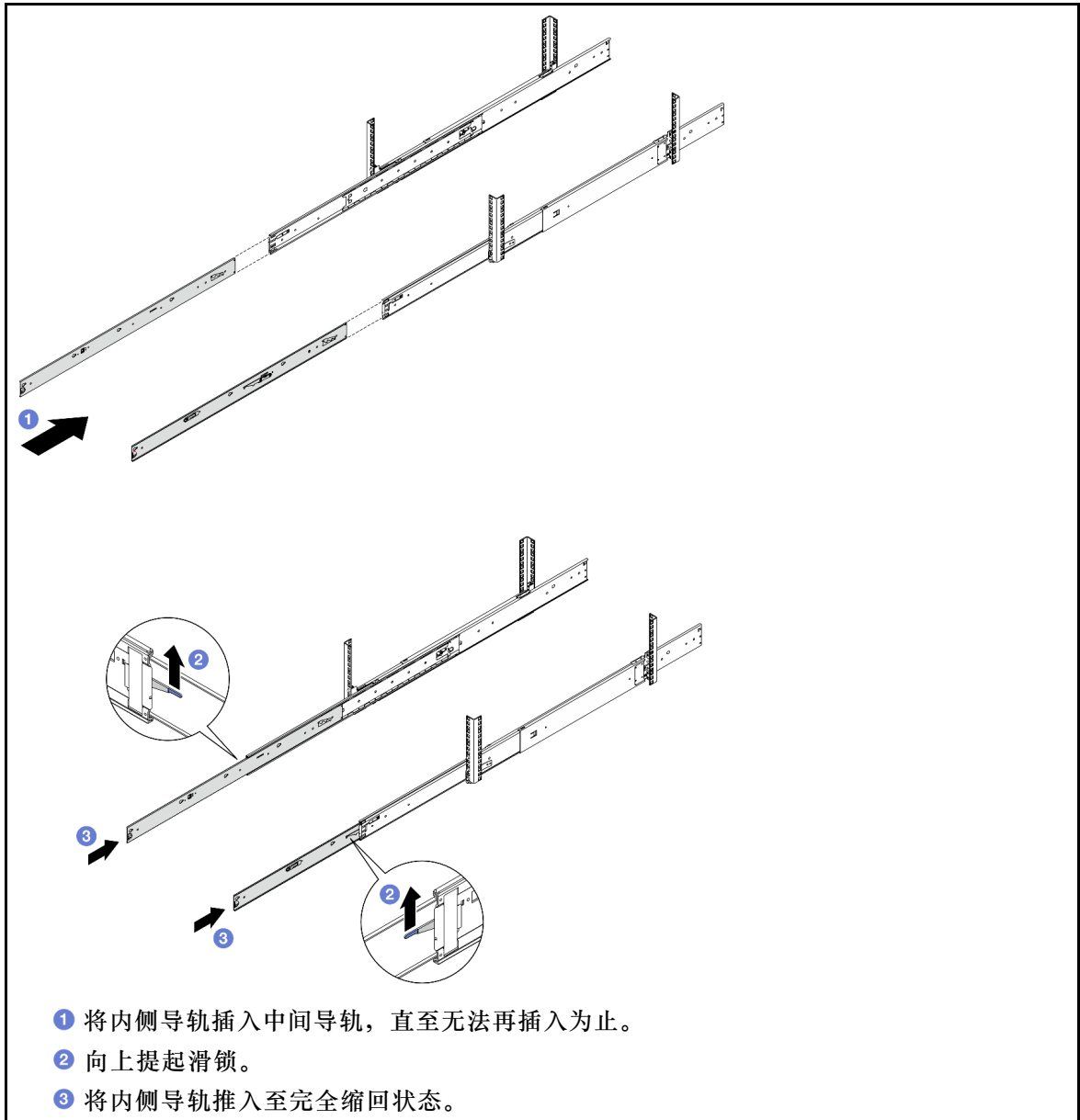
步骤 5. 从服务器上卸下内侧导轨。



步骤 6. 对另一导轨重复执行上一步。

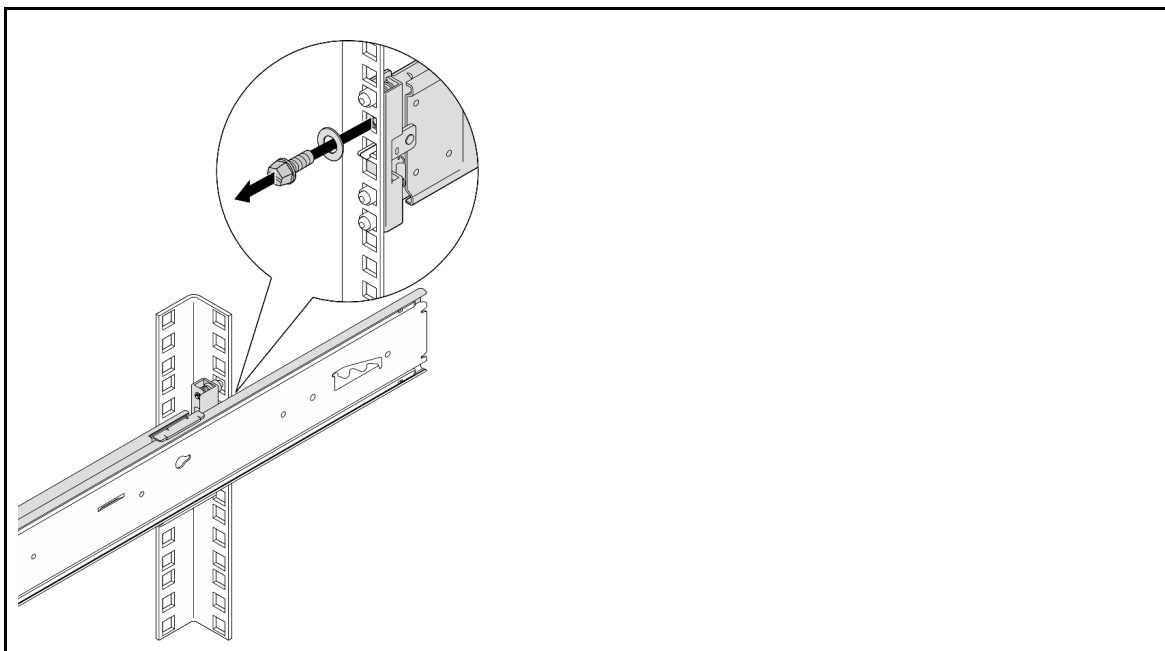
从机架上卸下导轨

步骤 1. 将导轨完全缩回。

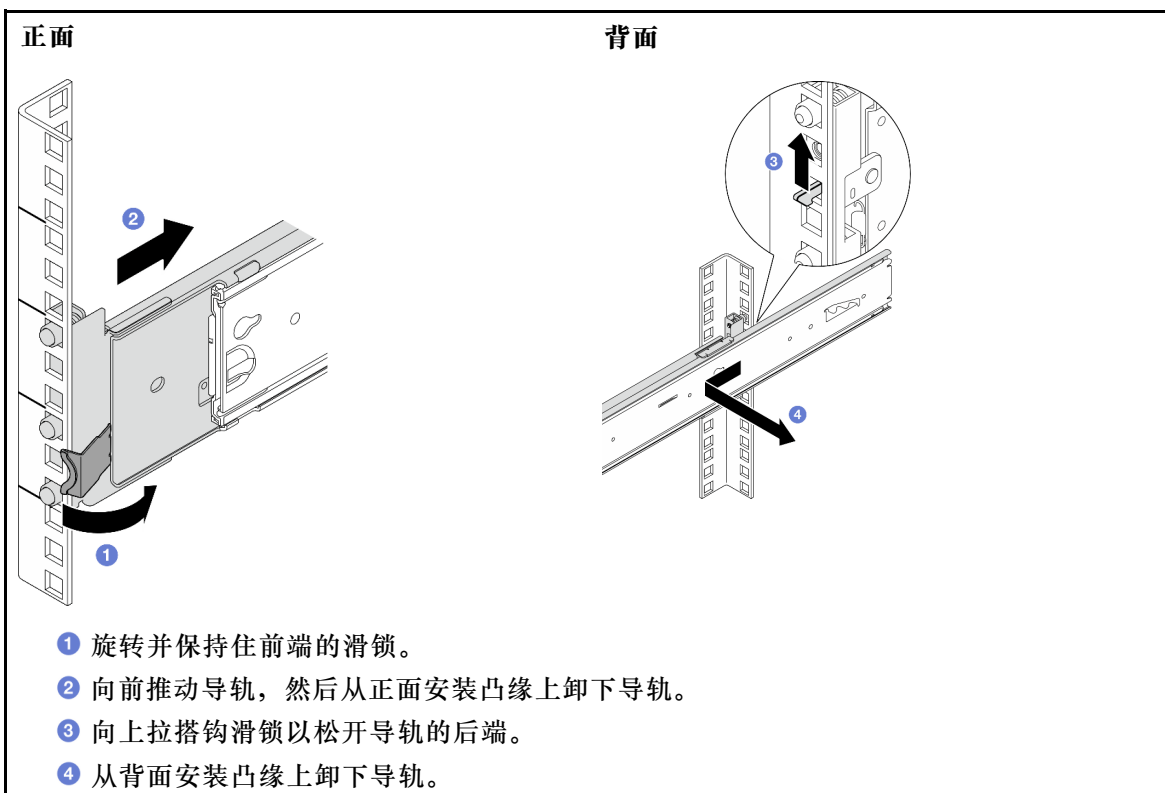


步骤 2. 如果已将服务器固定在机架上，请使用平头、内六角套筒或十字螺丝刀卸下两侧的垫圈和 M5 螺钉。

背面



步骤 3. 从机架上卸下导轨。



第一版 (2024 年 3 月)

© Copyright Lenovo 2024.

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: 1PSP47B85244

