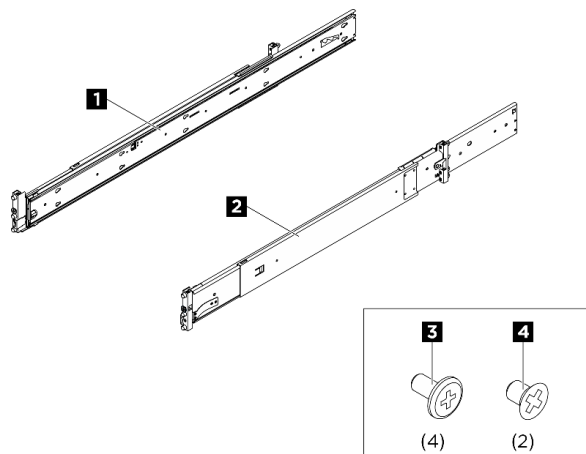


滑軌安裝手冊

Rail kit parts inventory

免工具滑軌套件包含下列零件：



- 1** 一個左滑軌
- 2** 一個右滑軌
- 3** 四個 M5 螺絲
- 4** 兩個 M4 螺絲

附註：

- 此套件可以安裝在方孔和圓孔機架中。
- 如果缺少任何零件，請聯絡當地服務中心。
- 本文件中的更換作業需要使用伺服器套件中的把手。請事先在現場備妥。

請先閱讀這些準則

在將滑軌套件和伺服器安裝到機架之前，請先閱讀下列準則。

- 滑軌的最大伸縮距離為 960 公釐（37.8 吋）。
- 請將伺服器安裝到符合下列要求的機架：
 - 前裝載凸緣和前門內部之間的最小深度為 119.8 公釐（4.72 吋）。
 - 伺服器後壁和後門內部之間的最小深度為 176.8 公釐（6.96 吋）。
 - 前方和後方裝載凸緣之間的距離為 660.4-863.6 公釐（26-34 吋）。
 - 若要將滑軌和 0U PDU 安裝到同一個機架中，機架必須符合下列高度和深度的要求：
 - 42U 或以上
 - 不含 CMA：至少 1200 公釐（47.24 吋）深
 - 僅將伺服器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 *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伺服器上方或下方有閒置空間。為防止伺服器元件損壞，請一律安裝填充板以覆蓋閒置空間，並確保有適當的空氣循環。
 - 請勿讓一部以上的伺服器同時滑出機架。
 - 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/>。



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。

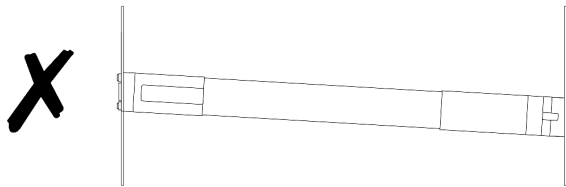
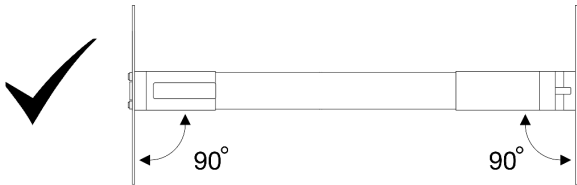
S037



警告：
這個組件或裝置的重量超過 55 公斤（121.2 磅）。這需要經過特別訓練的人員、起重裝置，或兩者兼備，才能安全地抬起此零件或裝置。

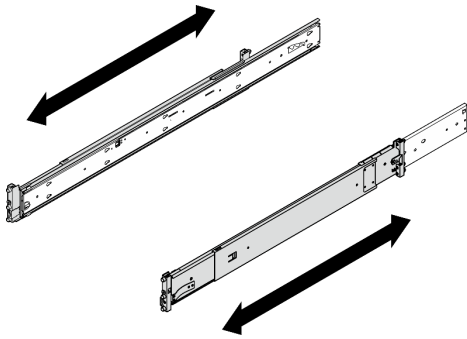
將滑軌套件安裝到機架

重要事項：確保滑軌的兩端處於相同的高度。



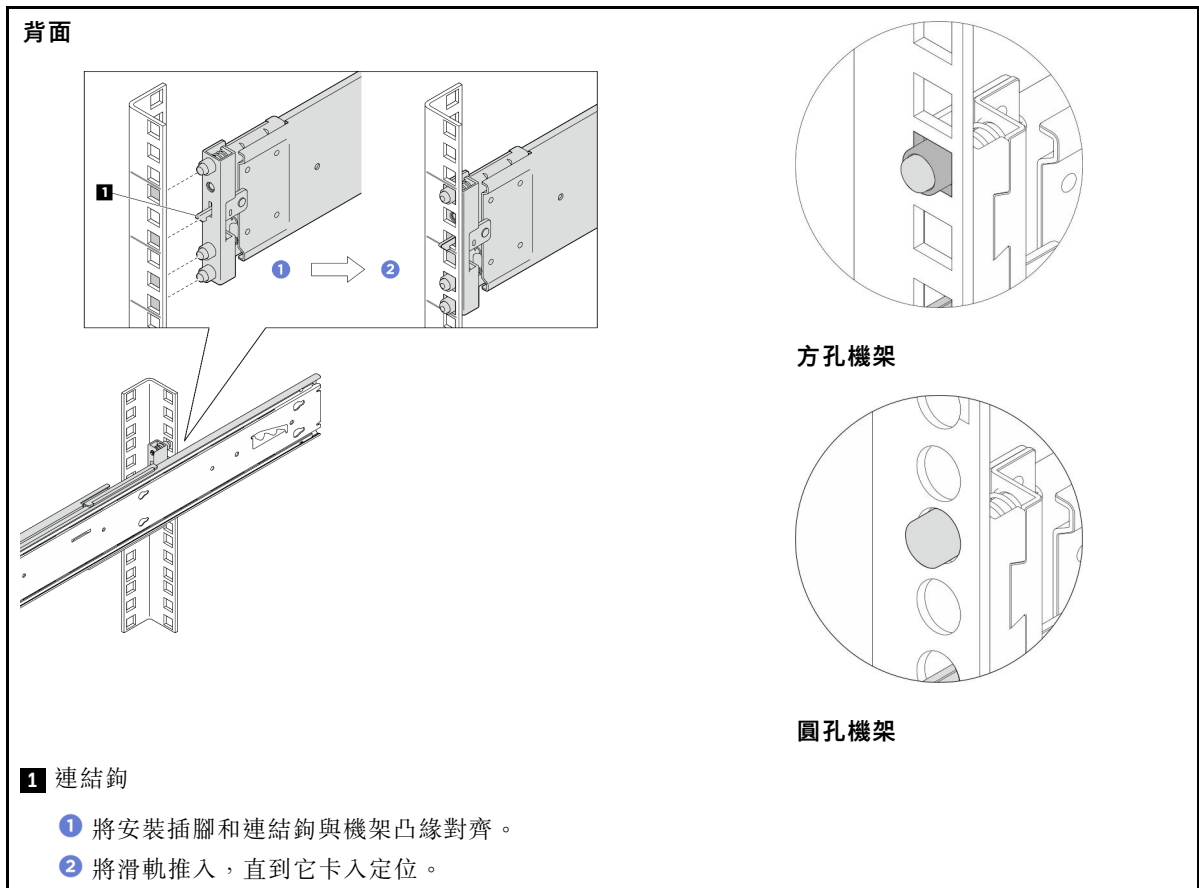
附註：

- 滑軌是可延伸的，如下圖所示。

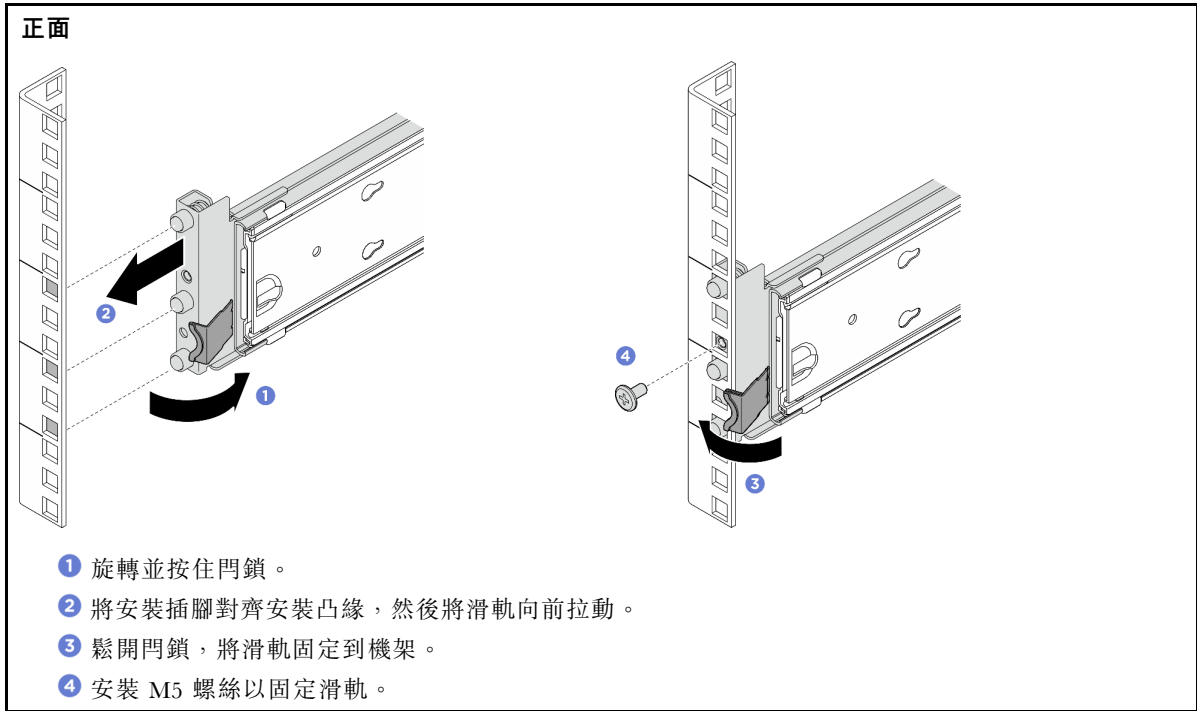


- 依照從後到前的順序，將滑軌安裝到機架上。
- 確定滑軌已縮至最短的位置。
- 滑軌安裝插腳佔用 2U 空間。安裝滑軌套件時，請遵循機架上的 U 空間標記。

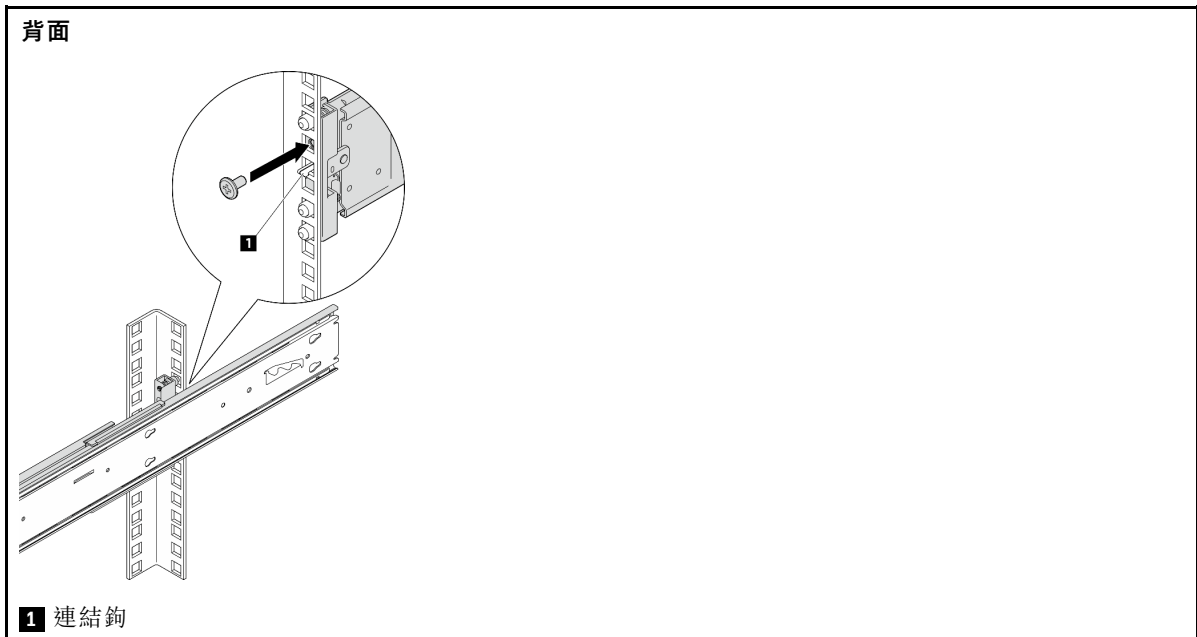
步驟 1. 將後方安裝插腳安裝到機架。



步驟 2. 將前方安裝插腳安裝到機架。



步驟 3. 將 M5 螺絲安裝到滑軌背面連結鉤上方的孔中。



步驟 4. 對其他滑軌重複前三個步驟。

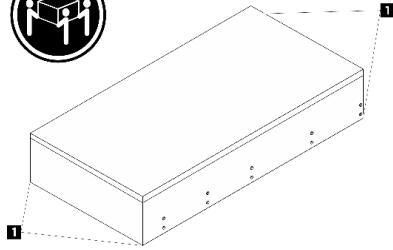
將伺服器安裝到滑軌

步驟 1. 確保現場有起重裝置可抬起伺服器，並將其放置在平坦穩定的表面上。

S037



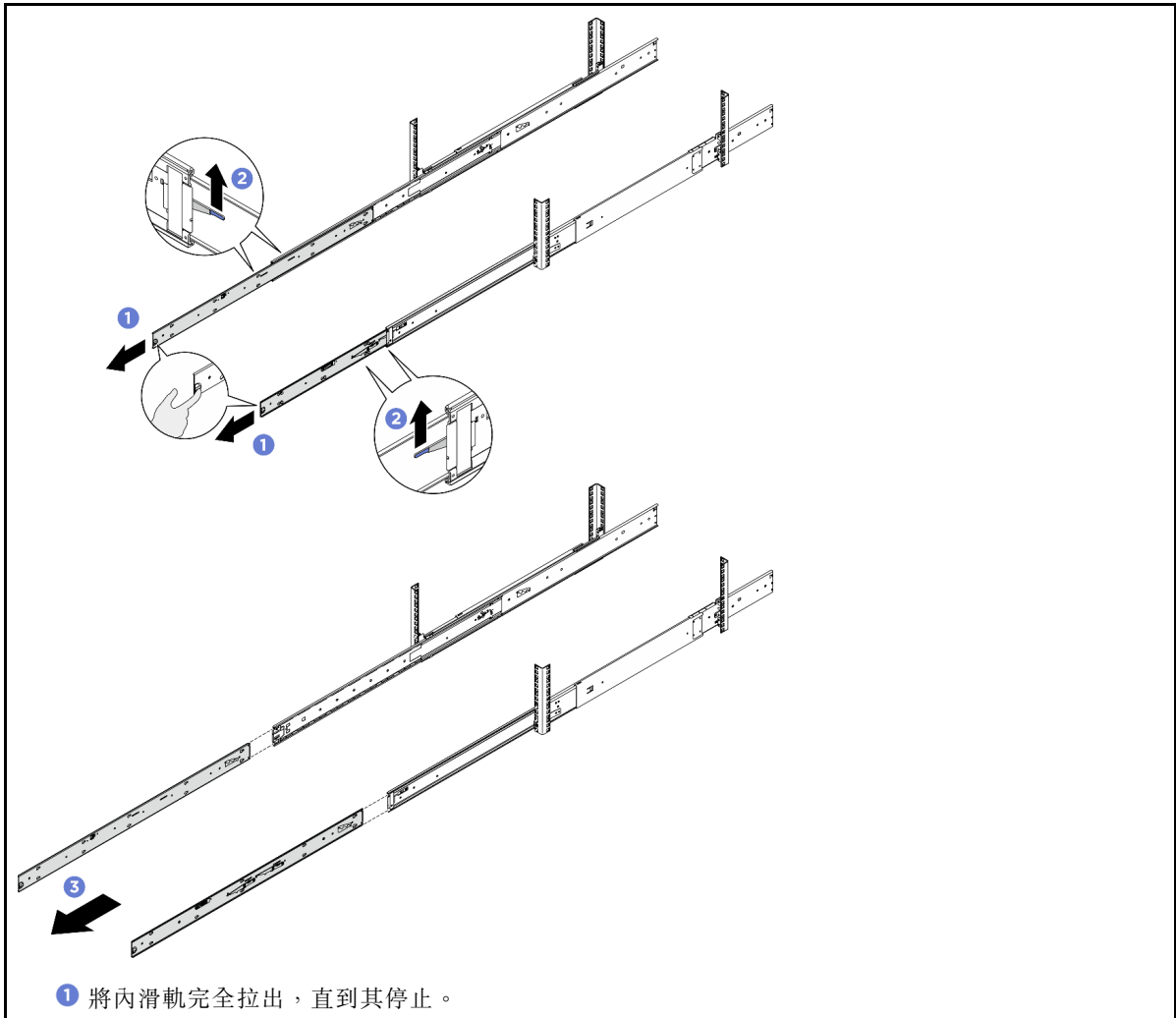
警告：
這個組件或裝置的重量超過 55 公斤（121.2 磅）。這需要經過特別訓練的人員、起重裝置，或兩者兼備，才能安全地抬起此零件或裝置。



1 抬起點

警告：
確保透過握住抬起點來抬起伺服器。

步驟 2. 從中間導軌卸下內滑軌。

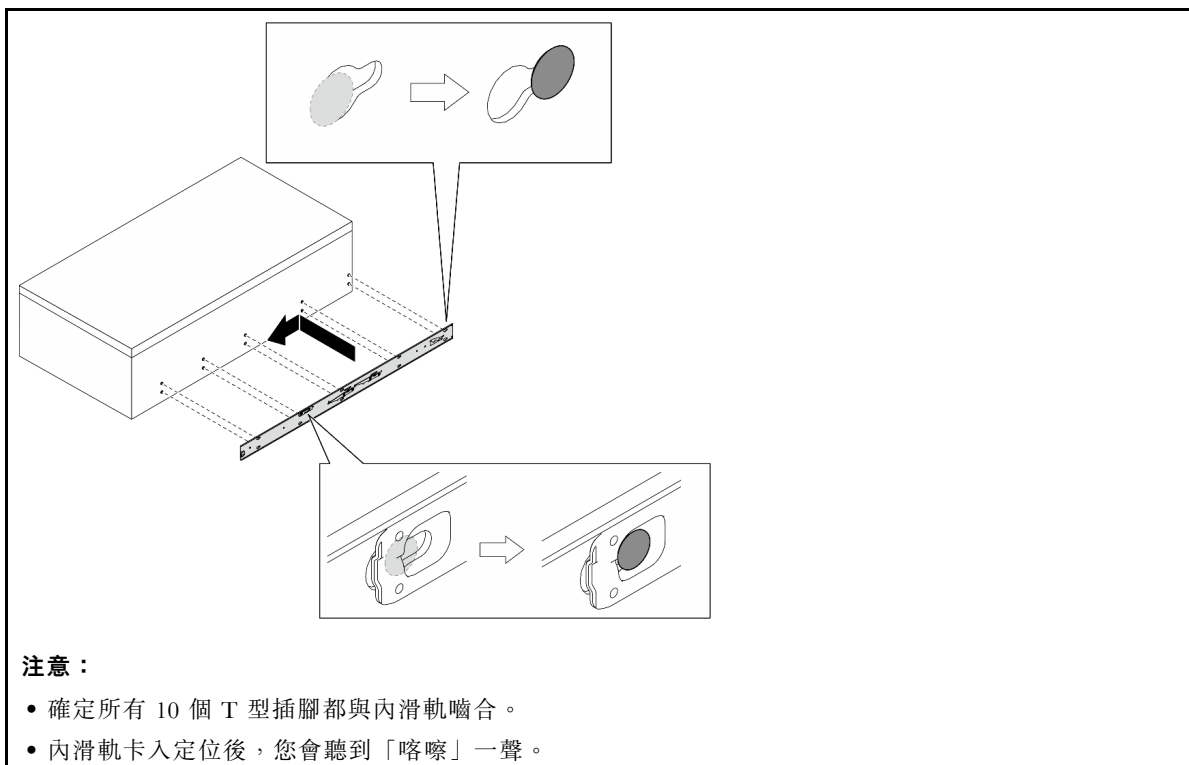


② 提起鎖門，然後拉動內滑軌，使其脫離中間滑軌。

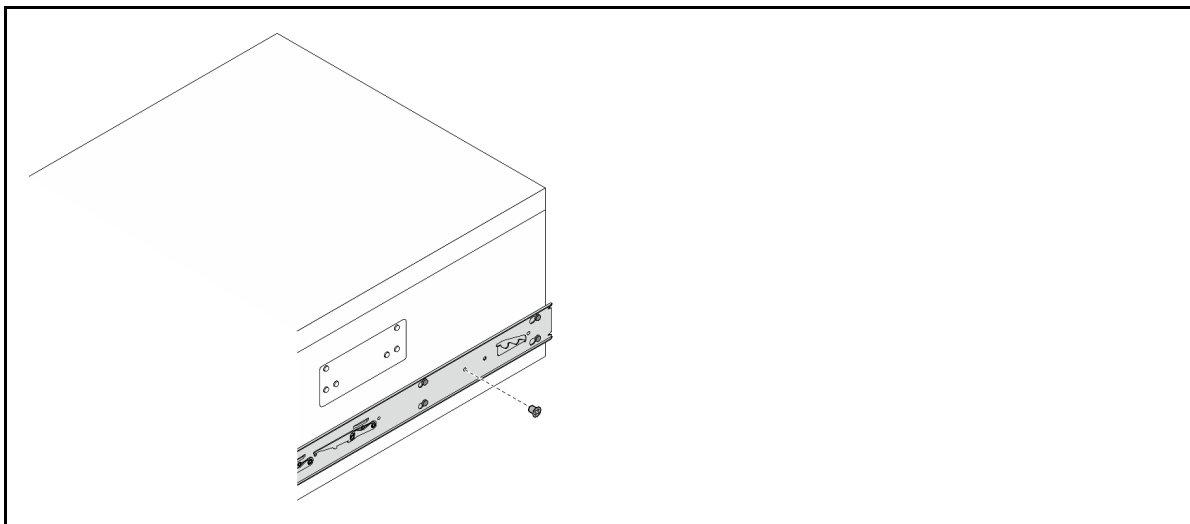
注意：滑軌上有兩對鎖門。提起第二對鎖門，繼續將內滑軌滑出。

③ 卸下內滑軌。

步驟 3. 將內滑軌上的插槽對齊伺服器側面的 T 形插腳，然後安裝內滑軌並將其向伺服器前滑動，直到 T 形插腳與內滑軌鎖入定位。

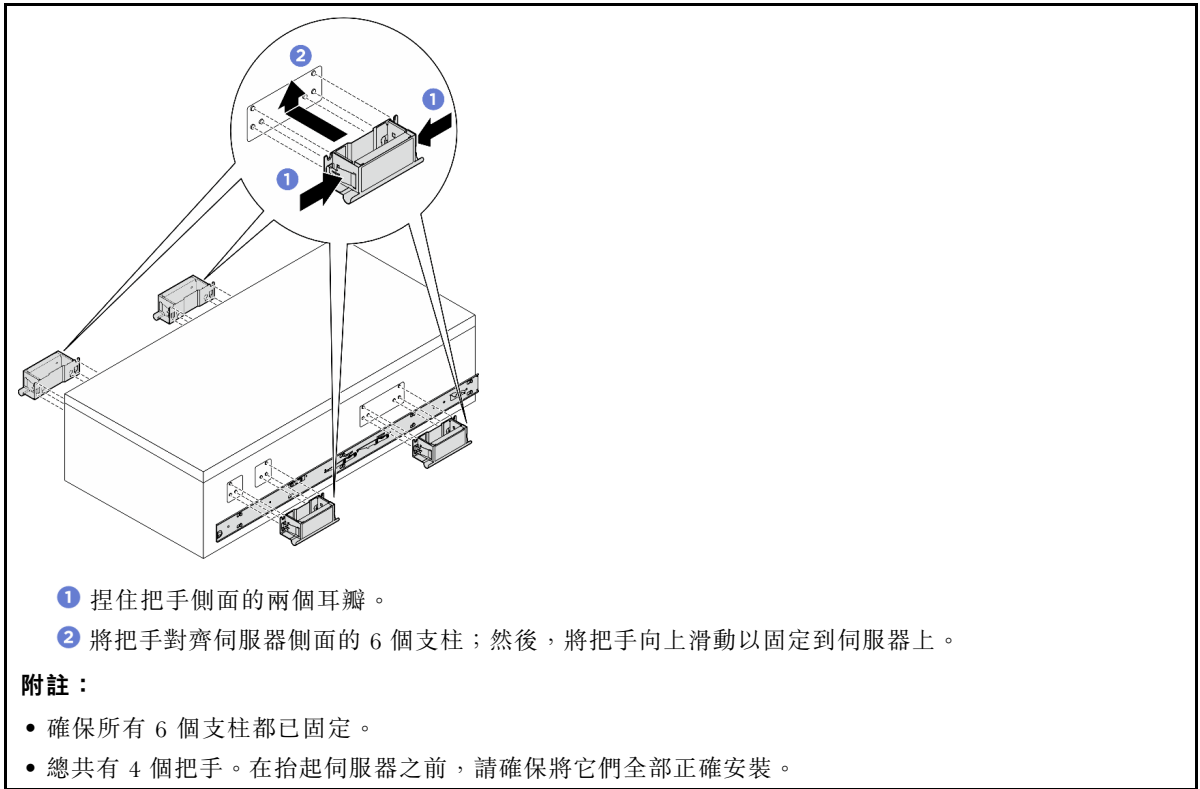


步驟 4. 如圖所示，插入並鎖緊 M4 螺絲以固定內滑軌。

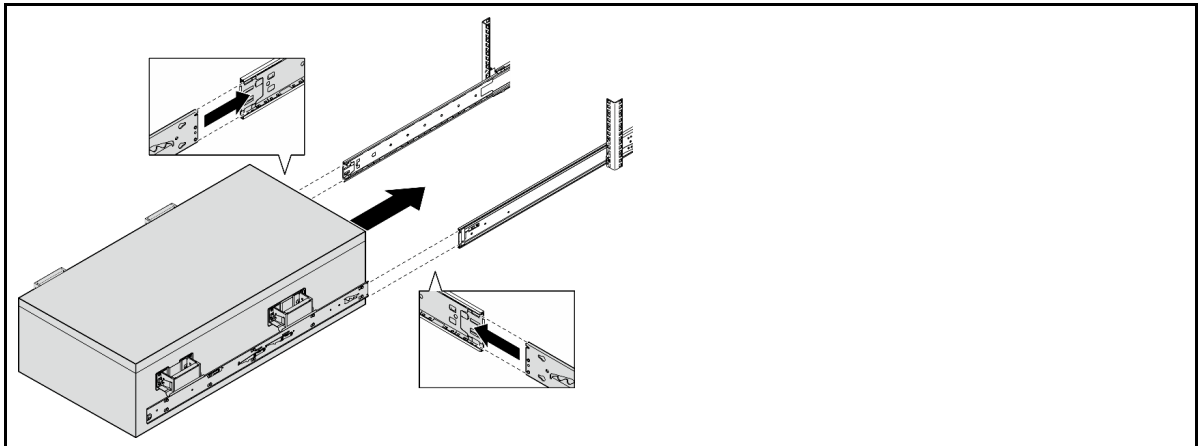


步驟 5. 對其他滑軌重複前兩個步驟。

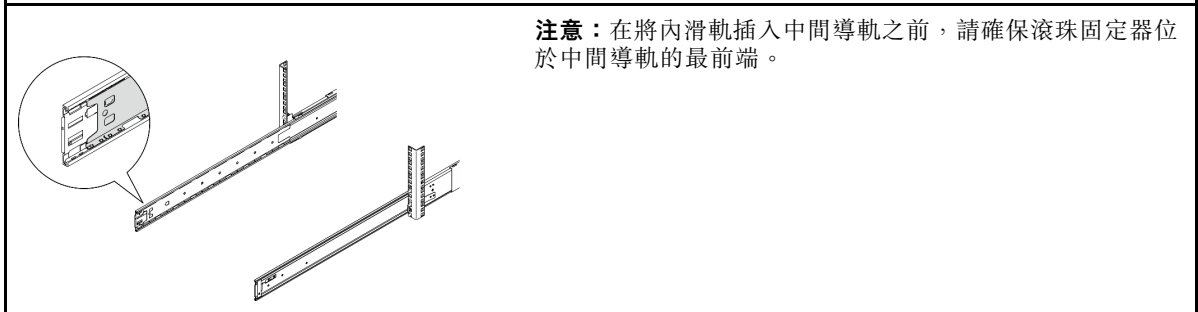
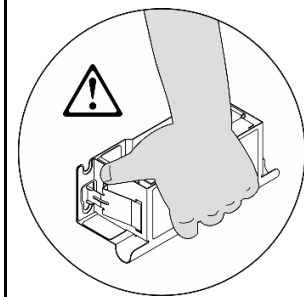
步驟 6. 安裝把手。



步驟 7. 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。然後，小心地將伺服器滑入機架，直到滑軌卡入定位。

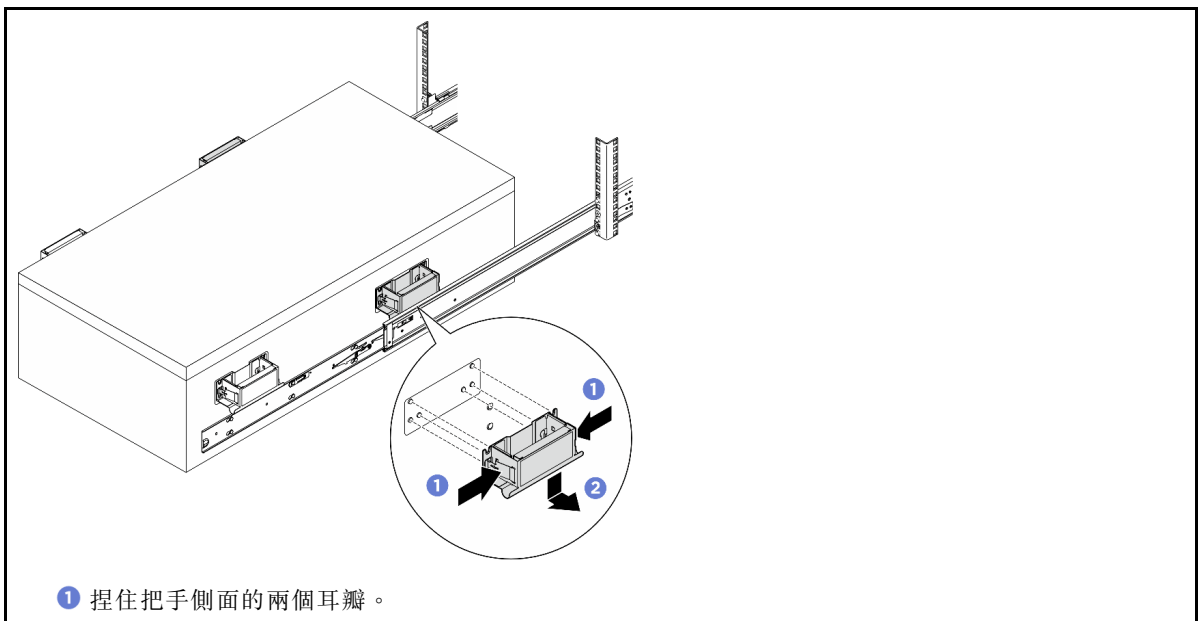


注意：移動伺服器時，請始終握住伺服器的抬起點或把手。



注意：在將內滑軌插入中間導軌之前，請確保滾珠固定器位於中間導軌的最前端。

步驟 8. 卸下把手。

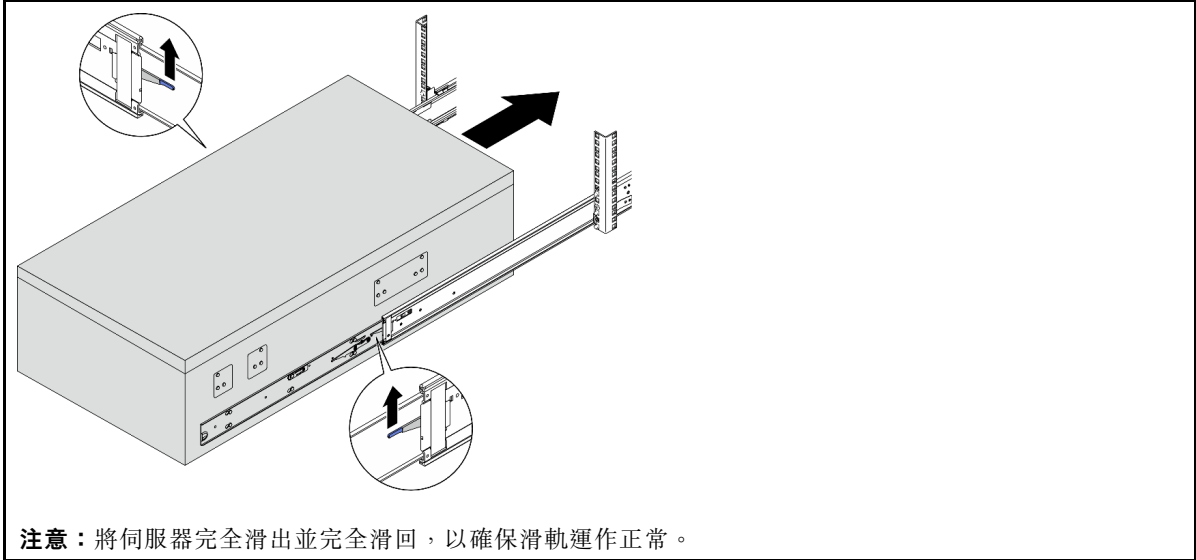


① 捏住把手側面的兩個耳瓣。

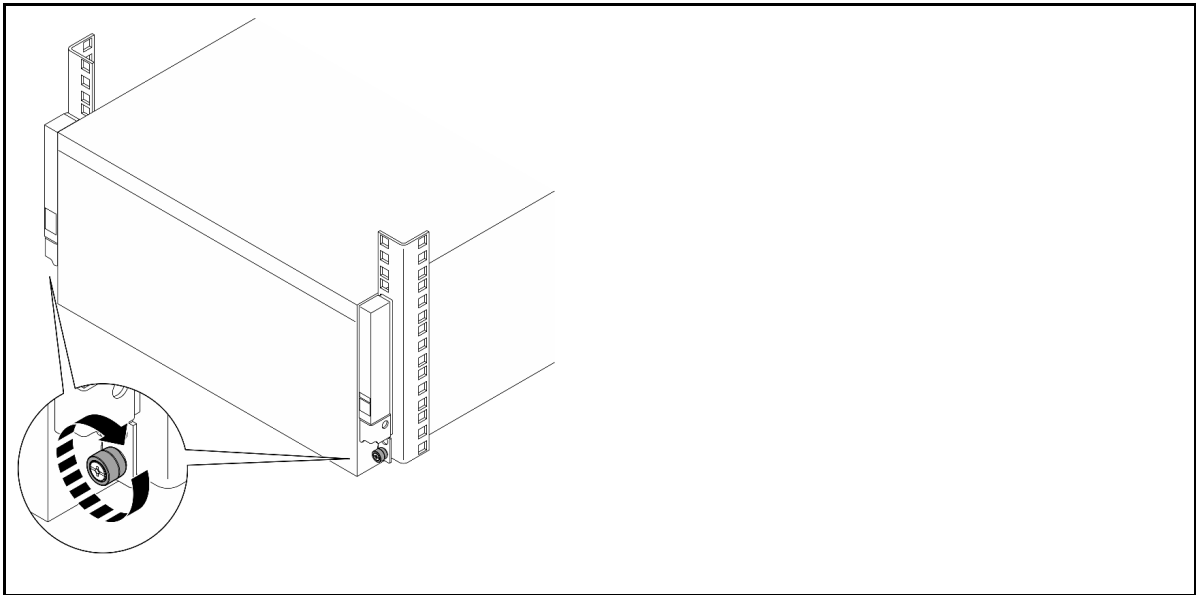
2 向下滑動把手將其卸下。

附註：在繼續滑入之前，請確定卸下所有把手。

步驟 9. 提起第一對鎖門，繼續將伺服器滑入。



步驟 10. 鎖緊指旋螺絲，將伺服器固定至機架。



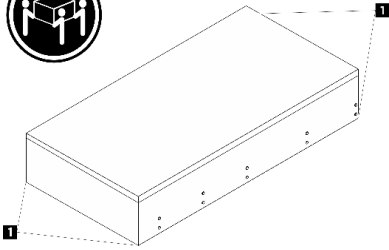
從滑軌卸下伺服器

步驟 1. 確保現場有起重裝置可抬起伺服器。

S037



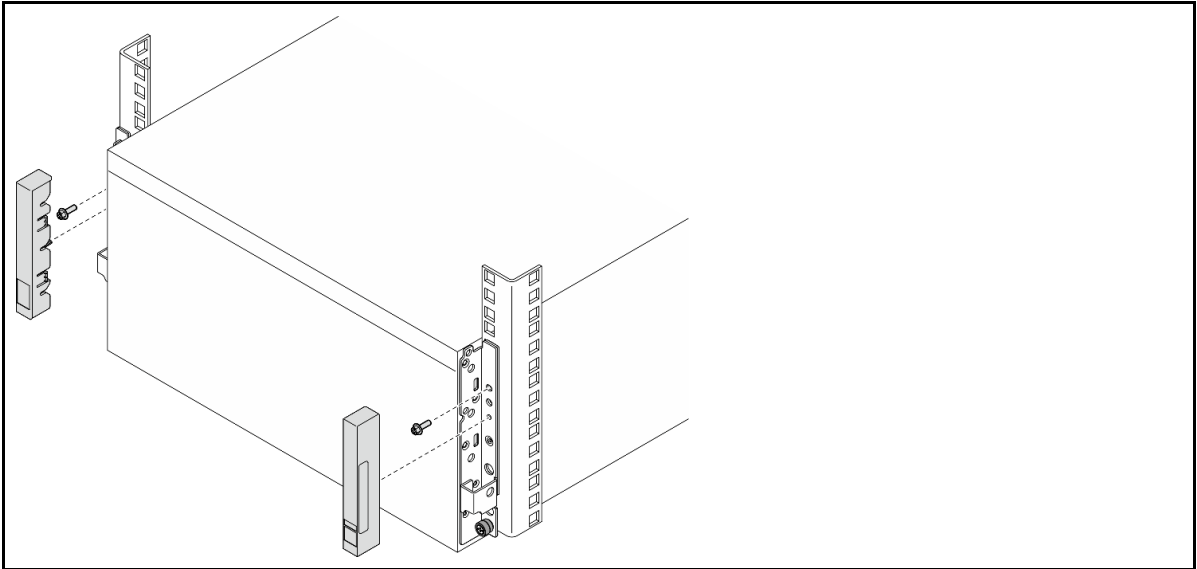
警告：
這個組件或裝置的重量超過 55 公斤（121.2 磅）。這需要經過特別訓練的人員、起重裝置，或兩者兼備，才能安全地抬起此零件或裝置。



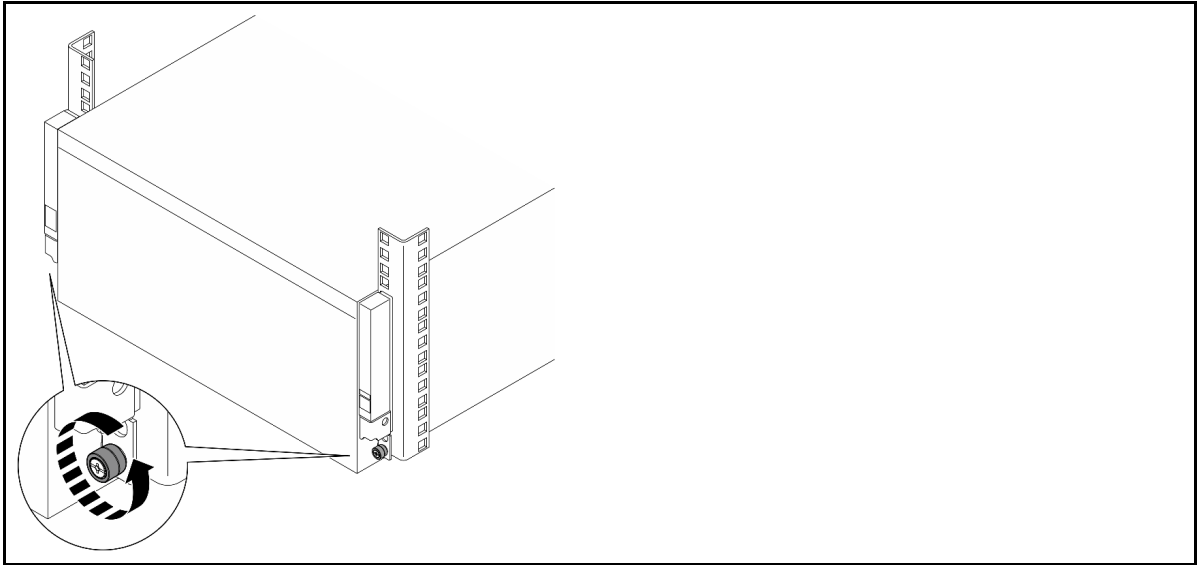
1 抬起點

警告：
確保透過握住抬起點來抬起伺服器。

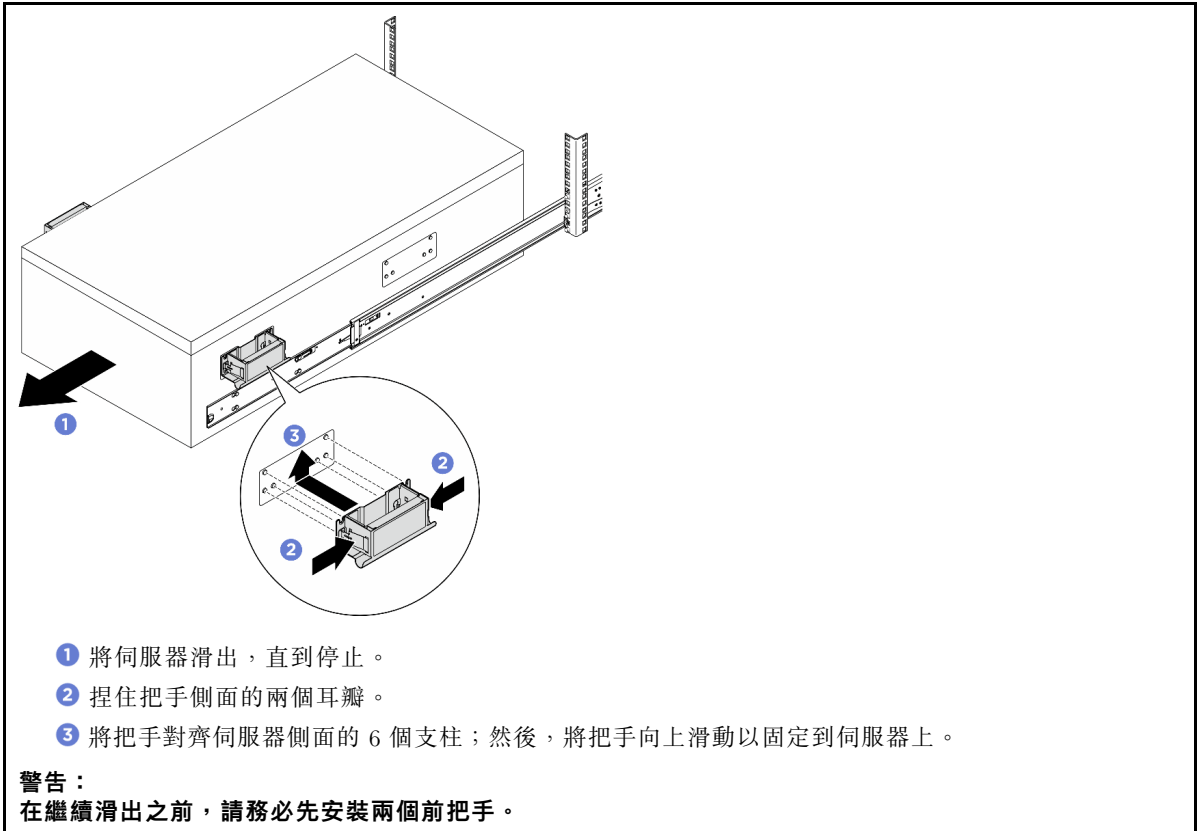
步驟 2. 如果機箱是在機櫃中出廠的，請卸下 EIA 蓋板並卸下兩個 M5 螺絲，然後將 EIA 蓋板裝回原位。



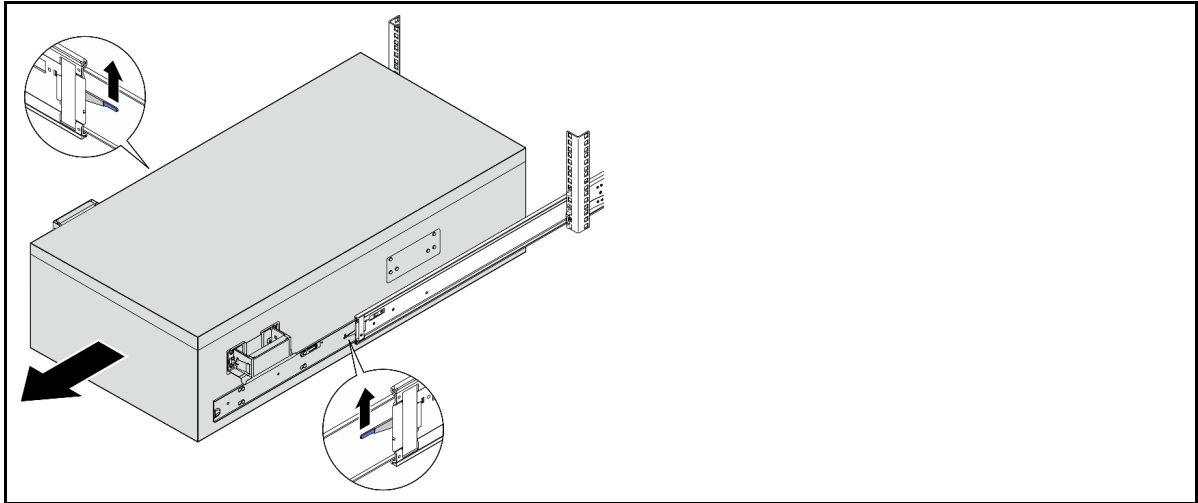
步驟 3. 鬆開指旋螺絲。



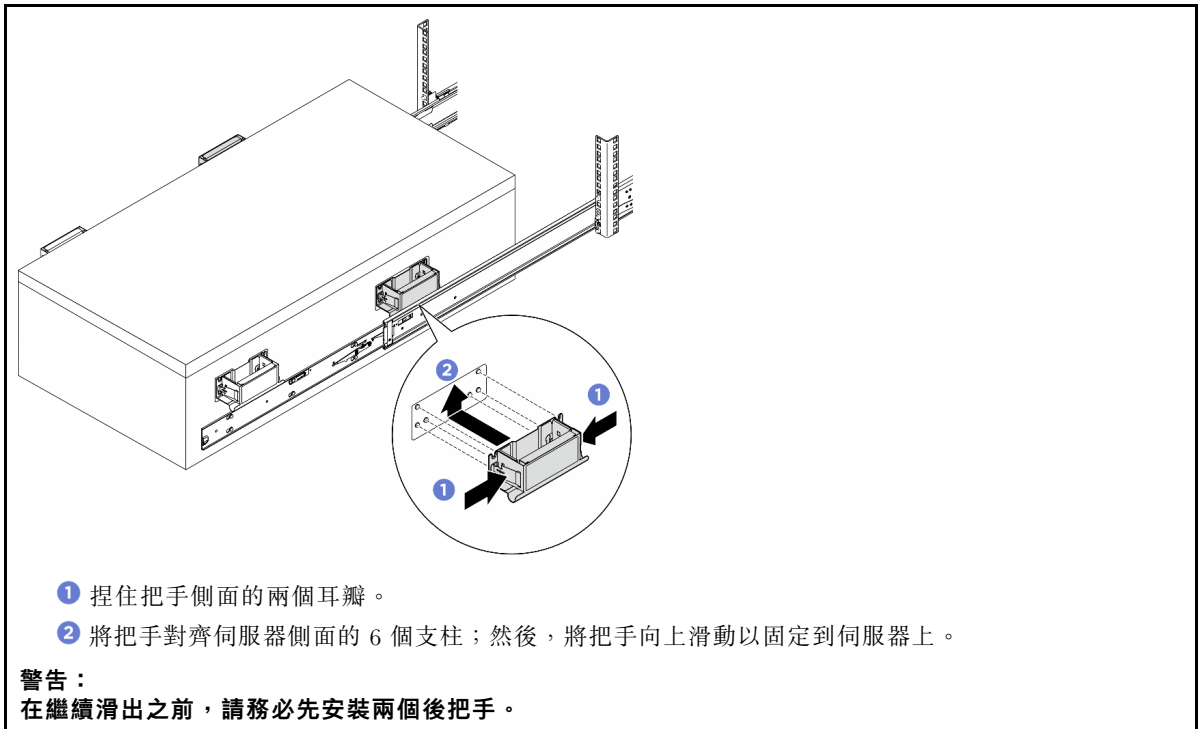
步驟 4. 安裝前把手。



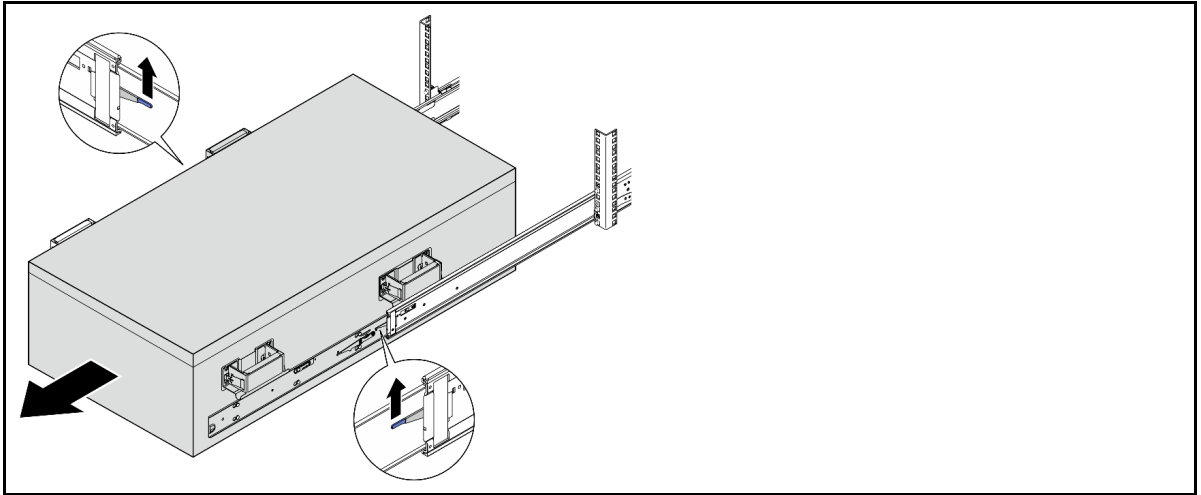
步驟 5. 向上提起第一對鎖門以繼續滑出。



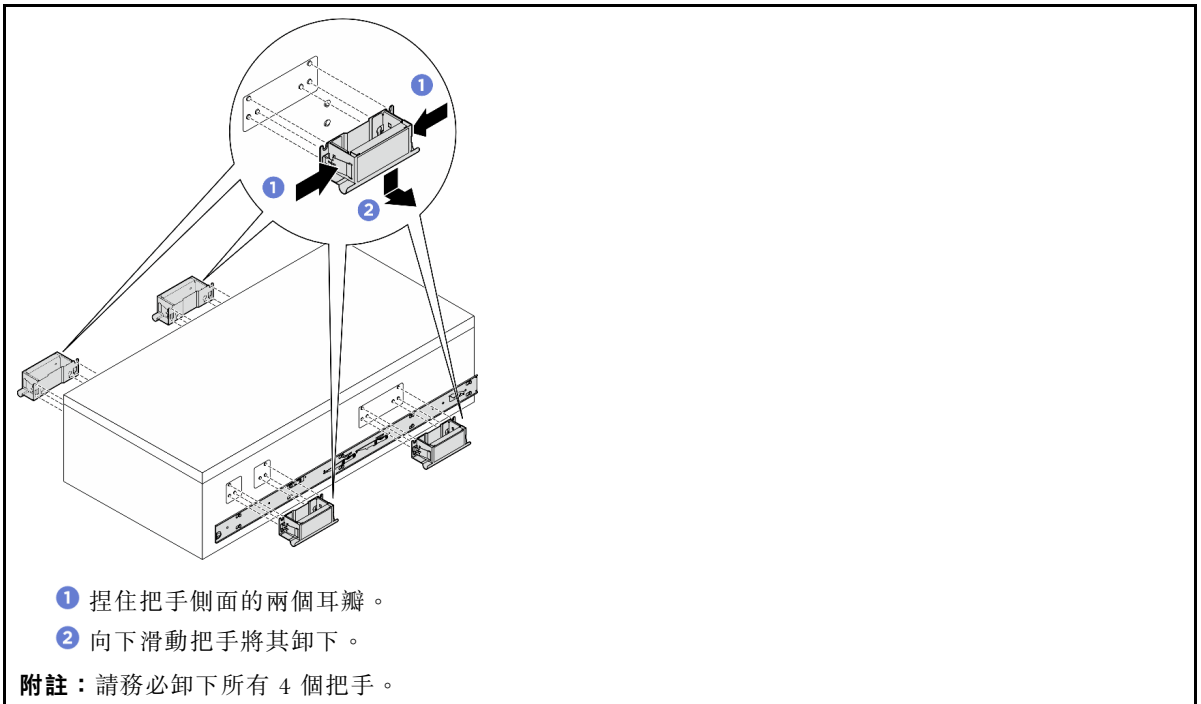
步驟 6. 安裝後把手。



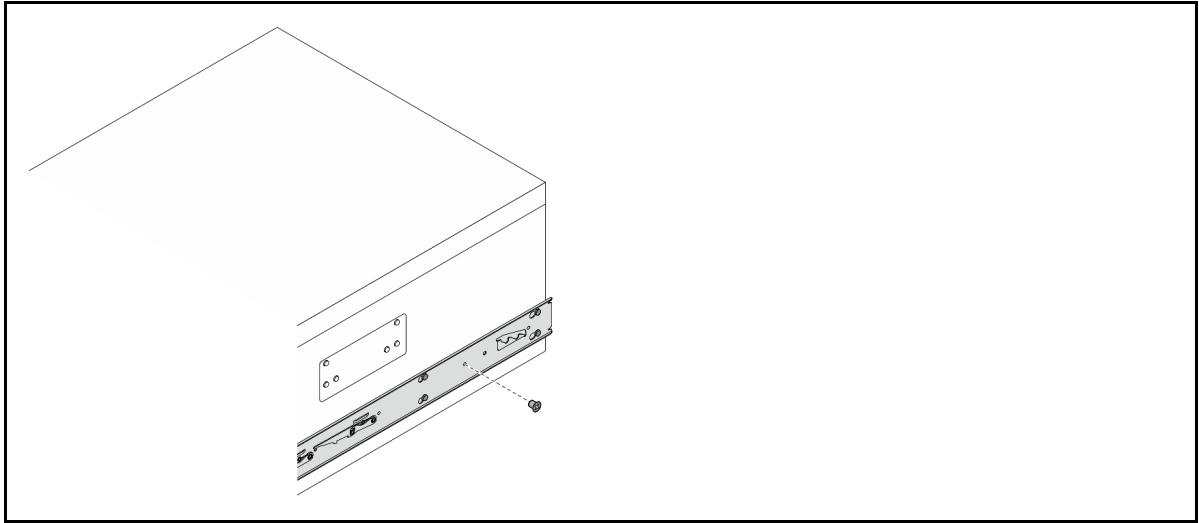
步驟 7. 向上提起第二對鎖門以從機架完全卸下伺服器，然後將其放置在平坦穩定的表面上。



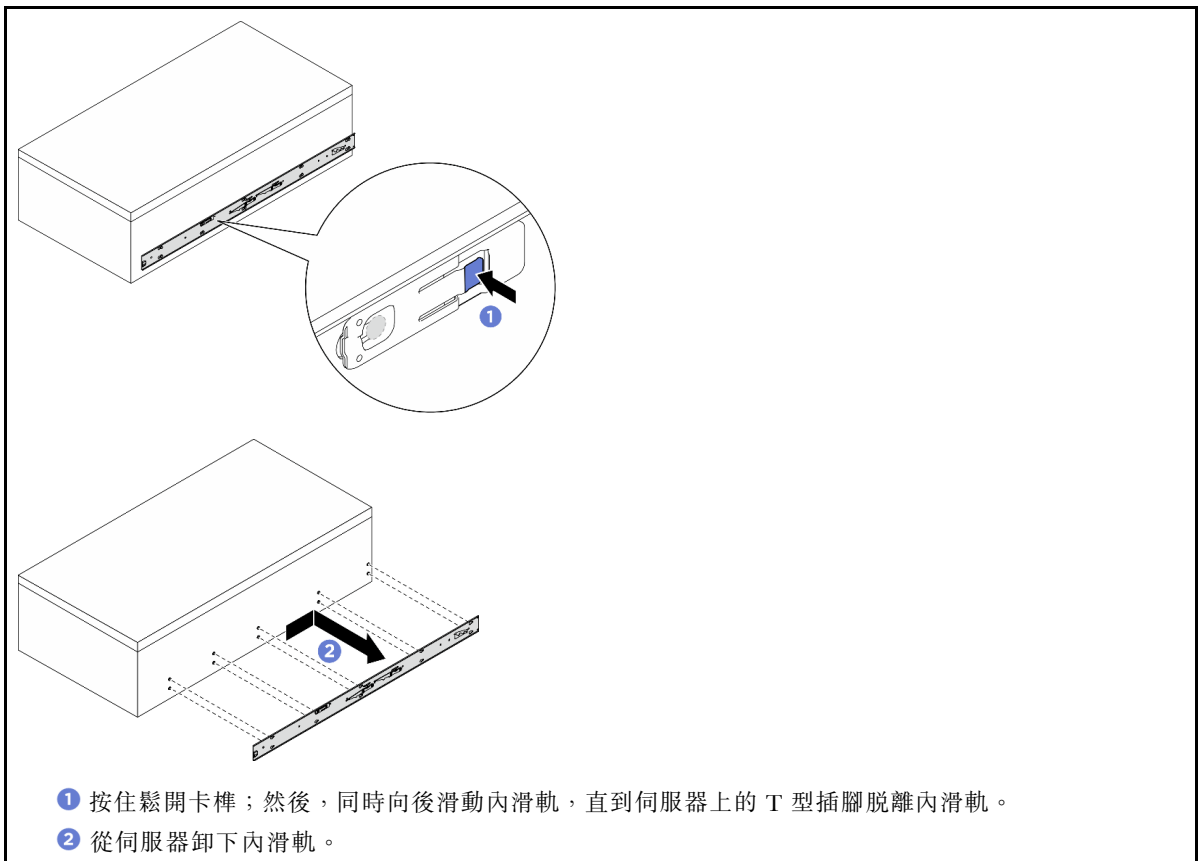
步驟 8. 卸下把手。



步驟 9. 如圖所示，鬆開並卸下兩個內滑軌的對應孔中的 M4 螺絲。



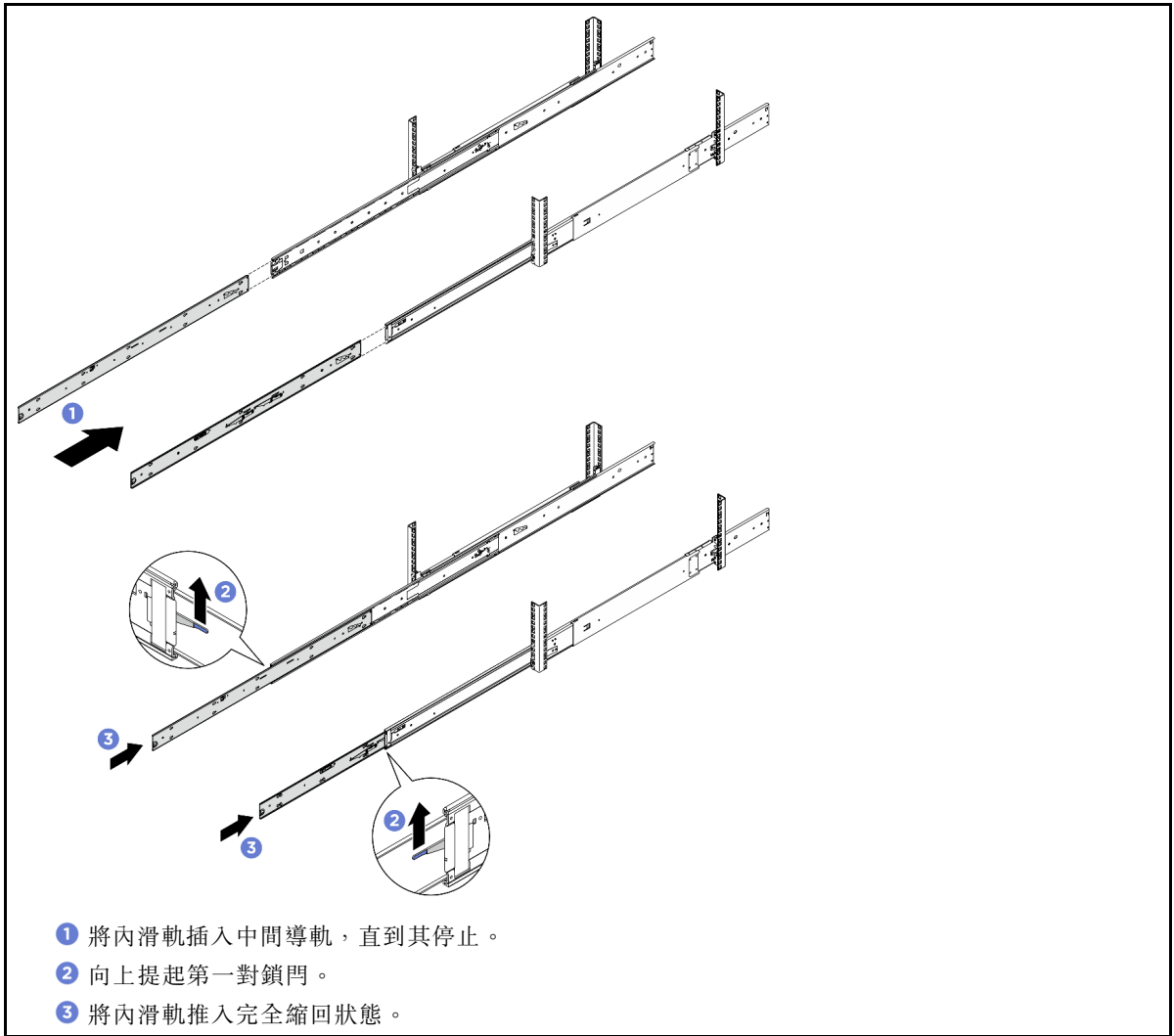
步驟 10. 從伺服器卸下內滑軌。



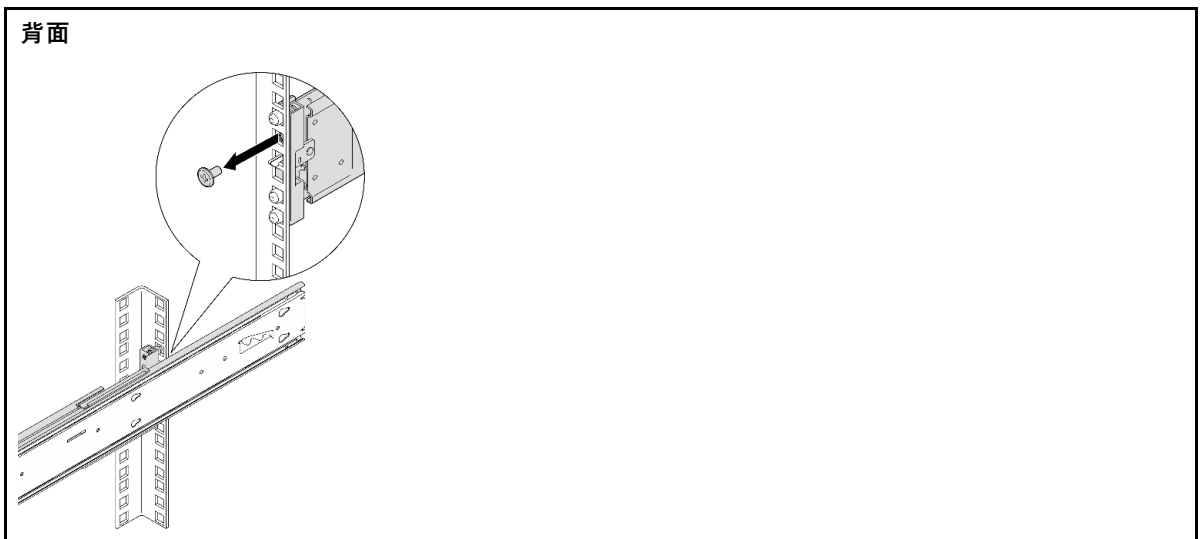
步驟 11. 對其他滑軌重複前一個步驟。

從機架卸下滑軌

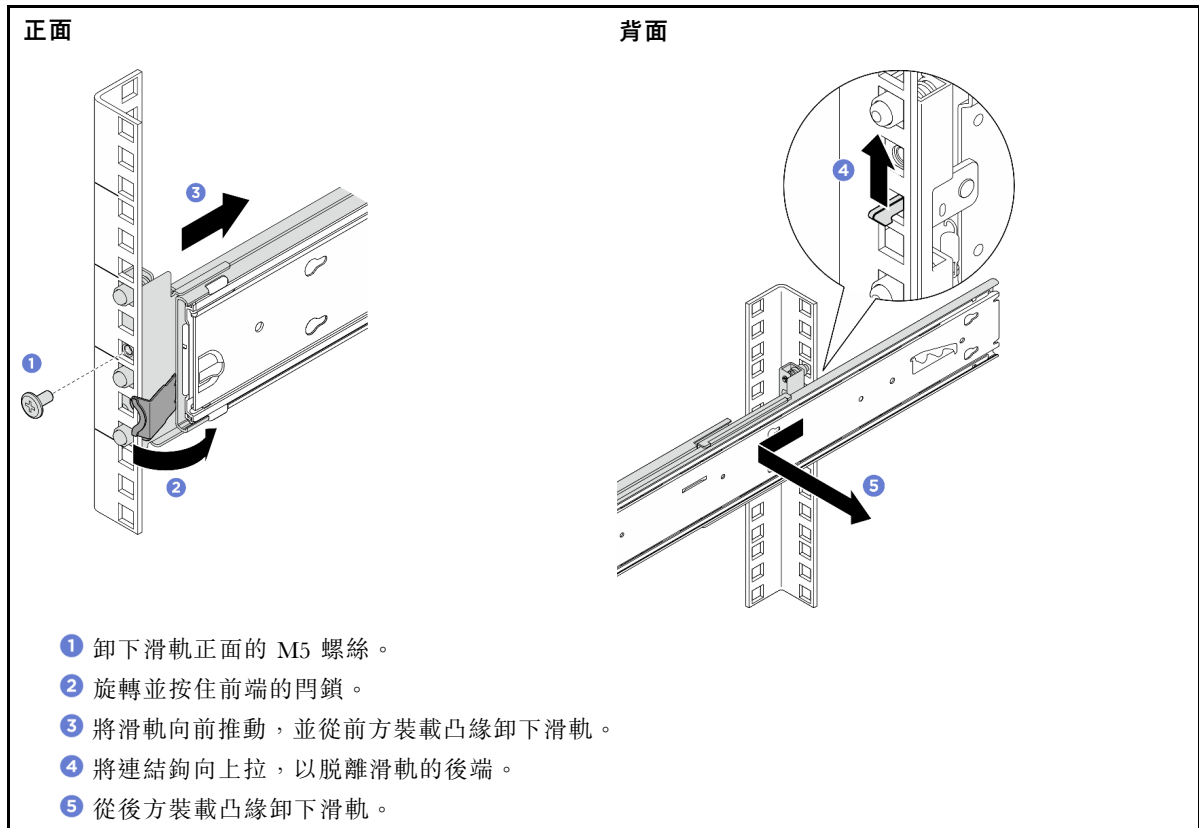
步驟 1. 將導軌縮回到完全縮回狀態。



步驟 2. 卸下滑軌背面的 M5 螺絲。



步驟 3. 從機架卸下滑軌。



步驟 4. 對其他滑軌重複前一個步驟。

第二版 (2024 年 8 月)

© Copyright Lenovo 2024.

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: 1PSP47C01572

