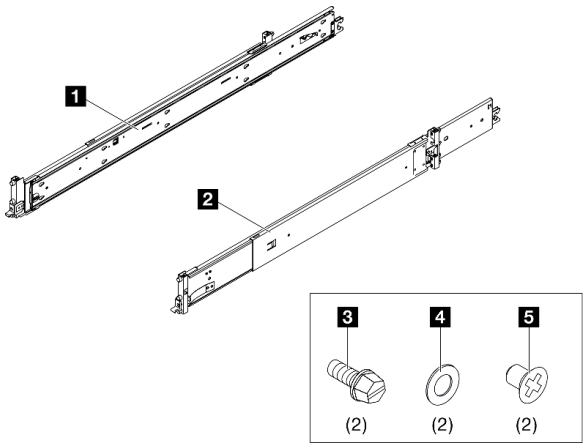
导轨安装指南

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

5 两颗 M4 螺钉

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。
- 本文档中的更换操作需要使用服务器包装中的抬升手柄。请事先在现场准备好。

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 **940** 毫米（**37.00** 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 **65** 毫米（**2.55** 英寸）。
  - 正面安装凸缘和后门内侧之间相距至少 **1008** 毫米（**39.60** 英寸）。
  - 正面安装凸缘和背面安装凸缘之间的最大距离为 **902** 毫米（**35.75** 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 **1100** 毫米（**43.31** 英寸）
    - 配备 **CMA**：纵深至少 **1100** 毫米（**43.31** 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。
  - 不要阻塞任何通风孔。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

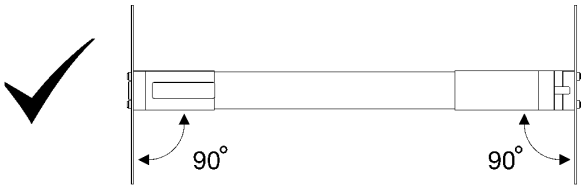
警告：
除非机架式安装的设备计划用作搁板，否则请勿在这些设备上放置任何物品。

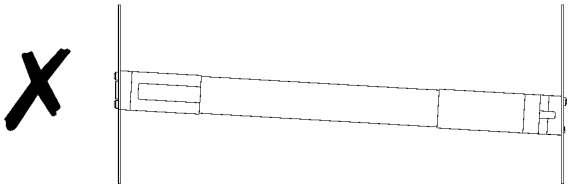
S037

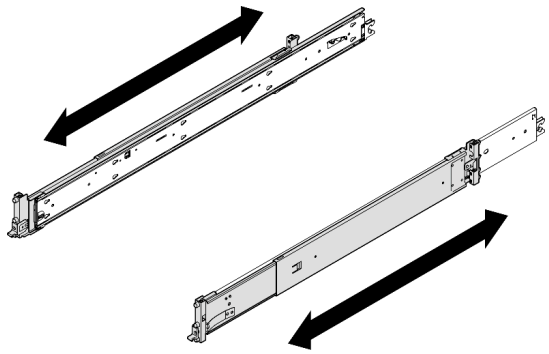
警告：
此部件或装置的重量超过 55 千克（121.2 磅）。需要经过专门培训的人员和/或起重设备才能安全抬起此部件或装置。

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。



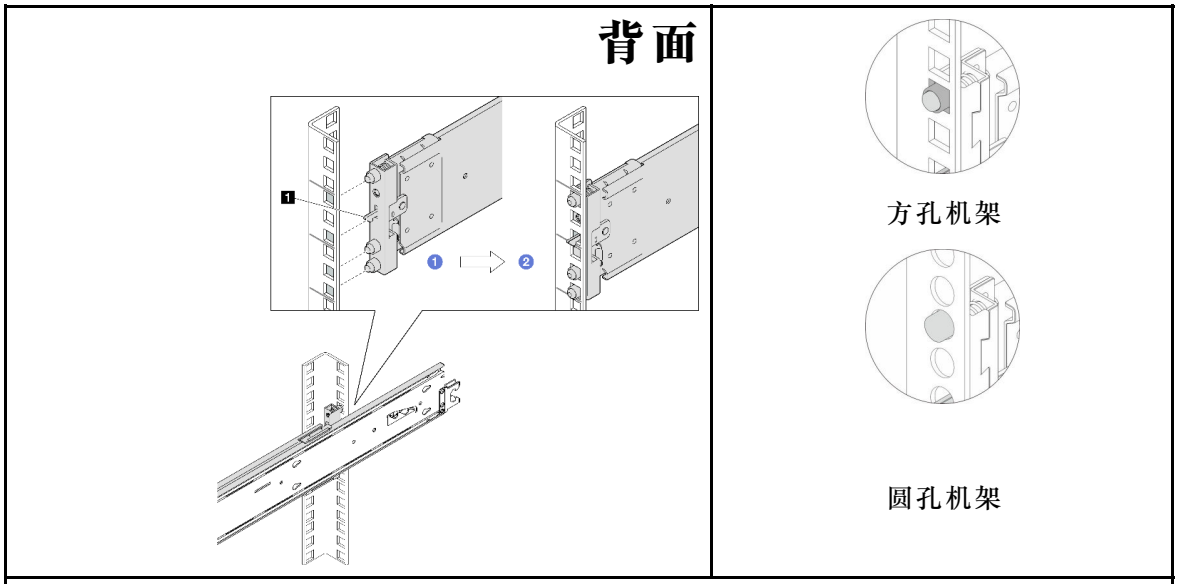




注：

- 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。

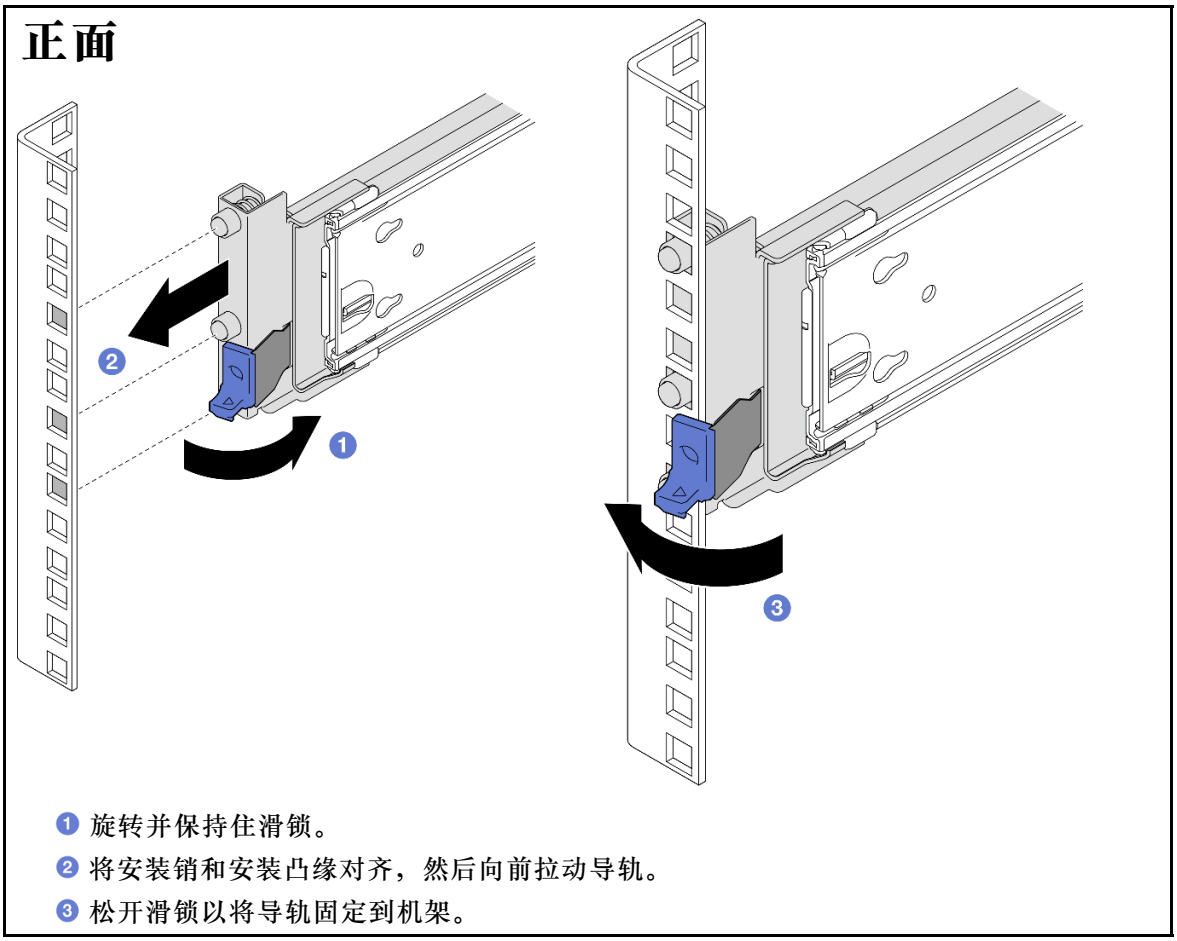
步骤 1. 将背面安装销安装到机架。



1 搭钩滑锁

1. 将安装销和搭钩滑锁与机架凸缘对齐。
2. 推入导轨，直至滑锁“咔嗒”一声锁定到位。

步骤 2. 将正面安装销安装到机架。



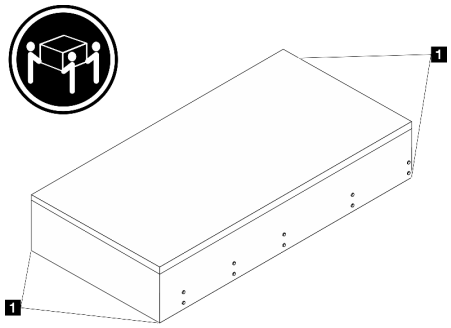
步骤 3. 对另一导轨重复执行前两步。

将服务器装入导轨

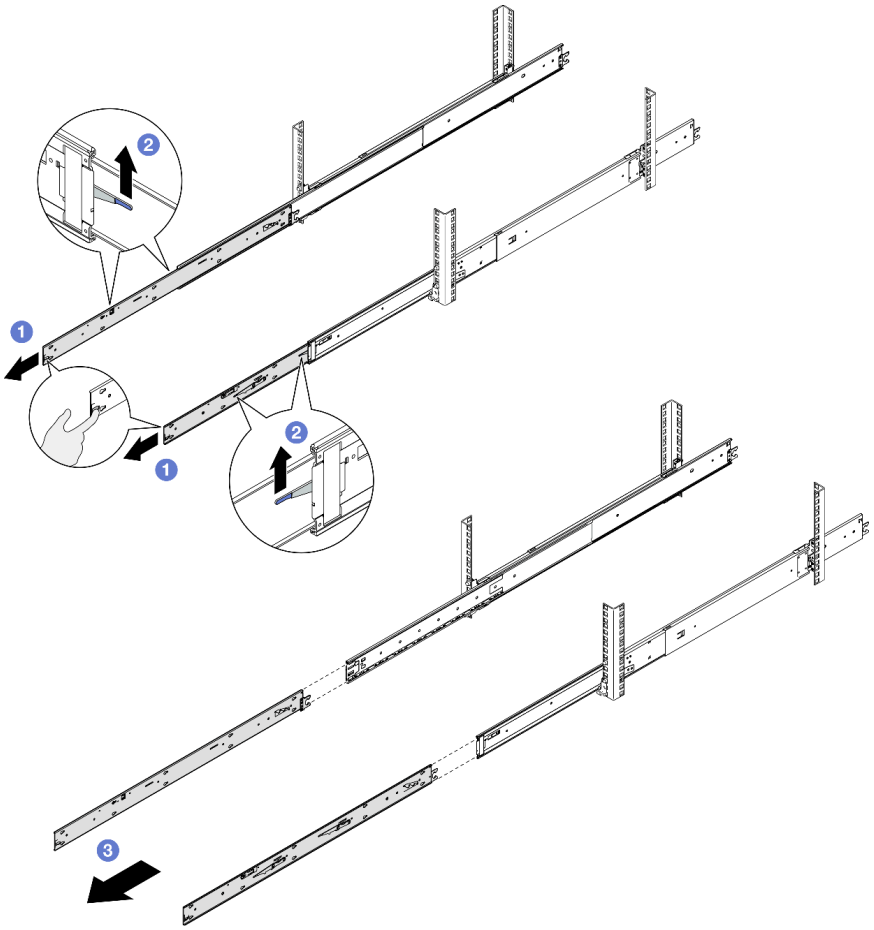
步骤 1. 抬起服务器并将其放在桌子上。可采用两种抬起方案：

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

• 前盖和后盖	否则，请由三人或用起重设备抬起服务器。
	**警告：** **确保抓住抬离点来抬起服务器。**
1 抬离点	

步骤 2. 从中间导轨上卸下内侧导轨。



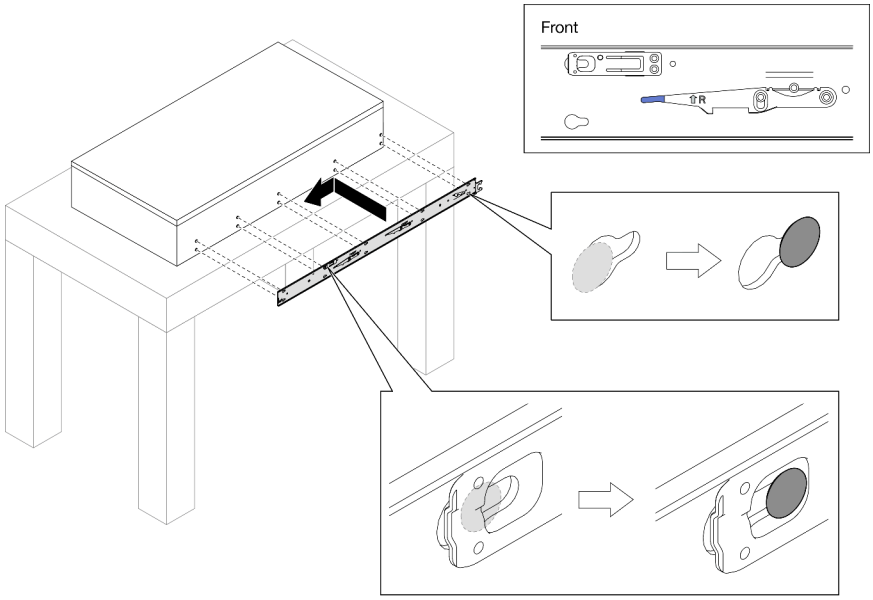
❶ 将内侧导轨完全拉出，直到无法拉动为止。

❷ 提起滑锁，然后拉动内侧导轨，使其与中间导轨脱离。

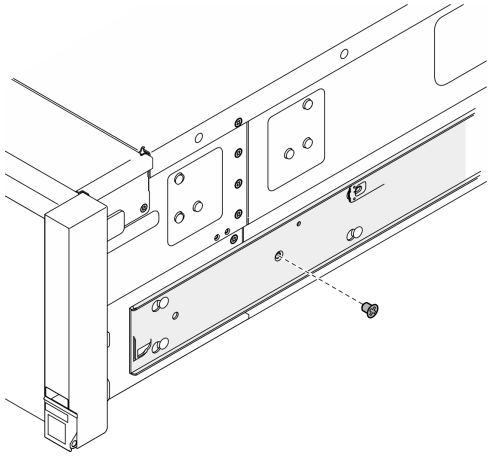
注意：导轨上有两对滑锁。提起第二对滑锁，继续将内侧导轨滑出。

❸ 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，向前滑动内侧导轨，直至 T 型销钉与内侧导轨锁定到位。

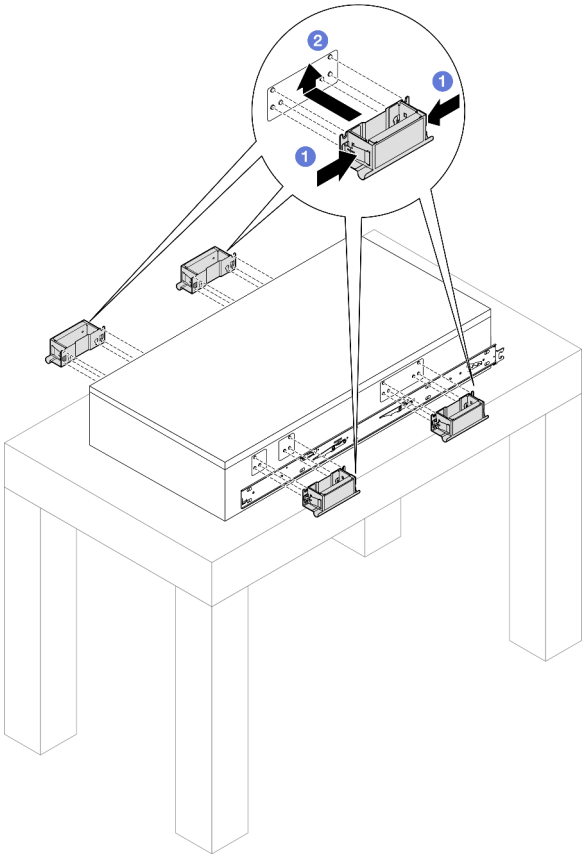


步骤 4. 如图所示，插入并拧紧 **M4** 螺钉以固定内侧导轨。



步骤 5. 对另一导轨重复执行前两步。

步骤 6. 安装抬升手柄。



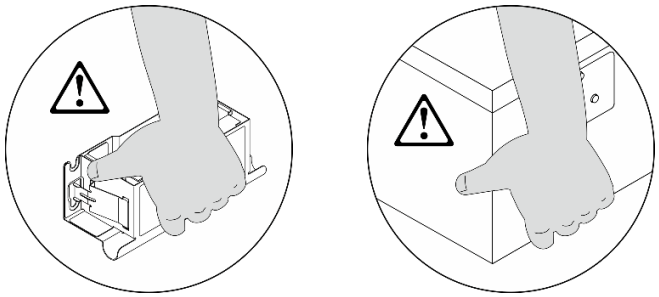
❶ 捏住手柄侧面的两个襟片。

❷ 将手柄与服务器两侧的 6 个小柱对齐；然后向上滑动手柄以将它们固定到机箱。

注：

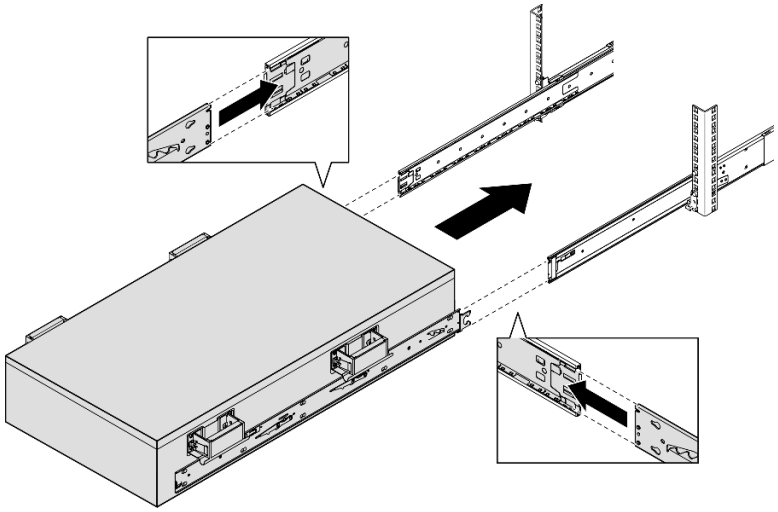
- 确保所有 6 个小柱都良好固定。
- 总共有 4 个抬升手柄。请务必正确安装它们之后再抬起服务器。

步骤 7. 将服务器安装到机架上。

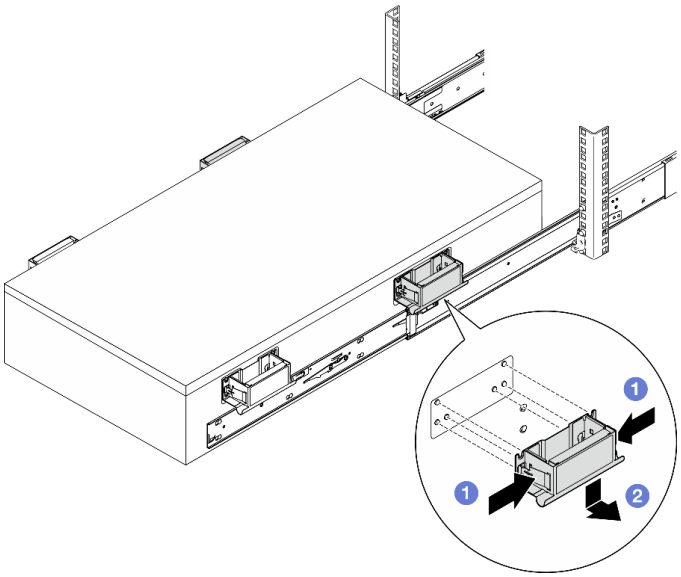


注意：移动服务器时，请始终抓住服务器的抬离点或抬升手柄。

a. 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。



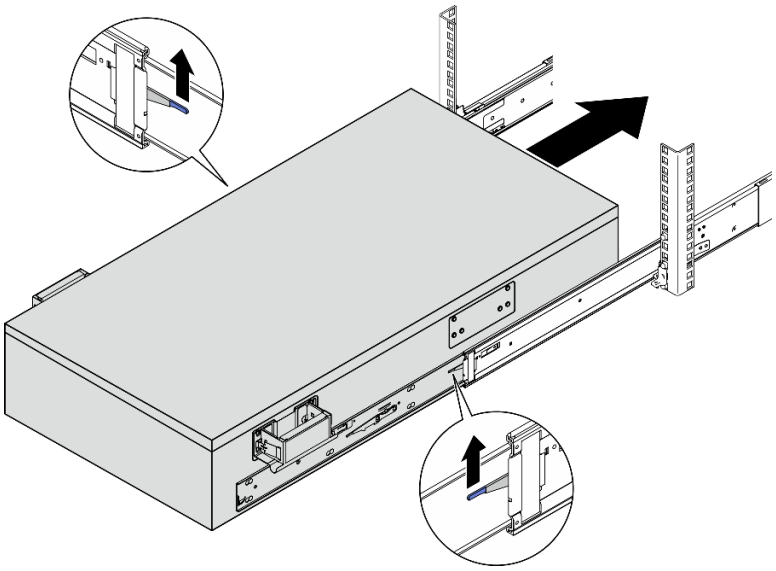
b. 卸下后部抬升手柄。



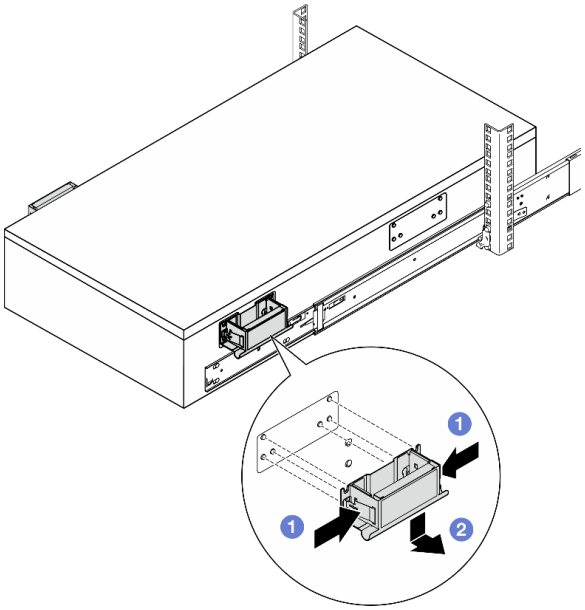
1. 捏住手柄侧面的两个襟片。
2. 将手柄与服务器两侧的 6 个小柱对齐；然后，向下滑动手柄以将它们卸下。

注：请确保卸下两个后部抬升手柄之后再继续滑入。

c. 提起第一对滑锁以继续将服务器滑入，直至导轨“咔嗒”一声固定到位。



d. 卸下前部抬升手柄。

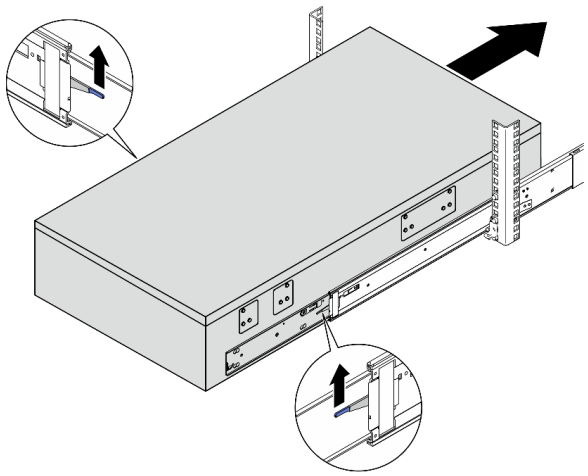


1. 捏住手柄侧面的两个襟片。
2. 将手柄与服务器两侧的 6 个小柱对齐；然后，向下滑动手柄以将它们卸下。

注：请确保卸下两个前部抬升手柄之后再继续将服务器滑入。

警告：
在正确卸下所有手柄之前，请勿提起第二对滑锁。

e. 提起第二对滑锁，继续将服务器滑入。

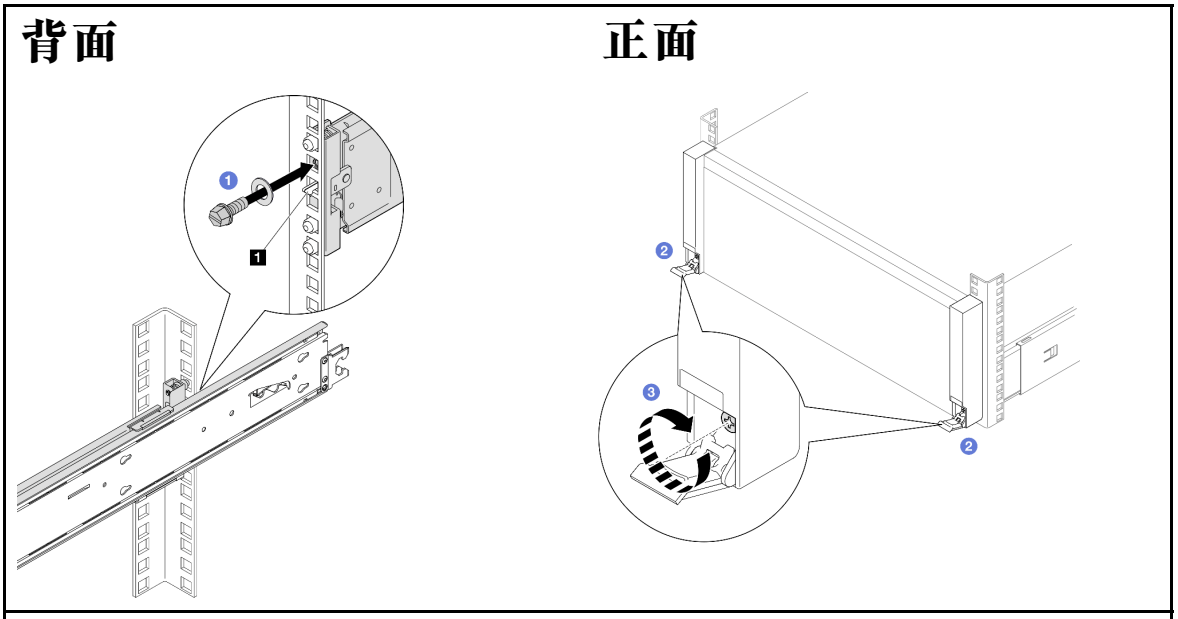


注意：将服务器完全滑出再完全滑入，以确保能够顺畅滑动。

步骤 8. 装回先前卸下的所有组件。

（可选）将服务器固定到机架

步骤 1. 将服务器固定到机架。



1 搭钩滑锁

注：按照以下说明进行操作时，请使用平头、内六角套筒或十字螺丝刀。

1. 将 **M5** 螺钉连同垫圈一起插入到每个搭钩滑锁下方的孔中并拧紧。
2. 打开机架释放滑锁。
3. 用十字螺丝刀将松不脱螺钉顺时针拧紧。

第一版 (**2023 年 5 月**)

© Copyright Lenovo 2023.

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: 1PSP47B37781**