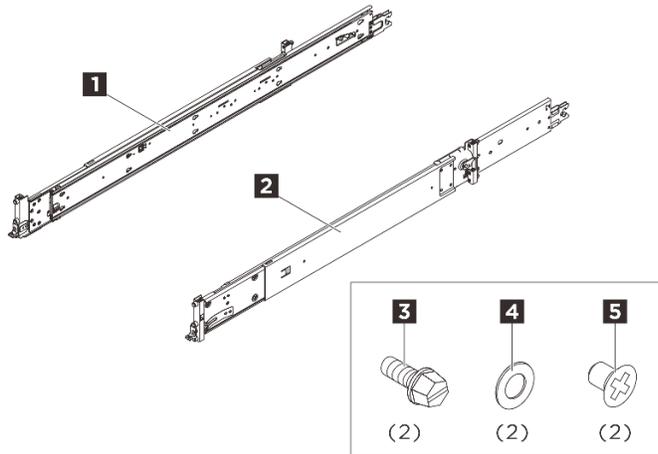


导轨安装指南

导轨套件部件清单

此滑动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。
- 如果需要手动抬起服务器，请提前备好抬升手柄。如果订购了抬升手柄，将随服务器一起发货。

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 **960 毫米（37.80 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 **1060 毫米（41.73 英寸）**。
 - 正面安装凸缘和背面安装凸缘之间的最大距离为 **838.2 毫米（33 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**：深度至少 **1200 毫米（47.24 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。
 - 在安装多个设备时，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。

S037



警告：
此部件或单元的重量超过 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单元。



警告：
请采用安全的搬抬方式。



警告：
跌落危险。



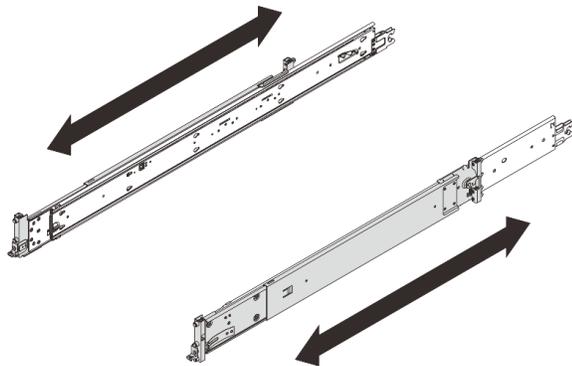
警告：
除非机架式安装的设备计划用作搁板，否则请勿在这些设备上放置任何物品。

更换服务器

如果要从机架上卸下服务器或导轨，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》。



将导轨套件安装到机架上



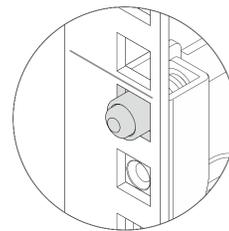
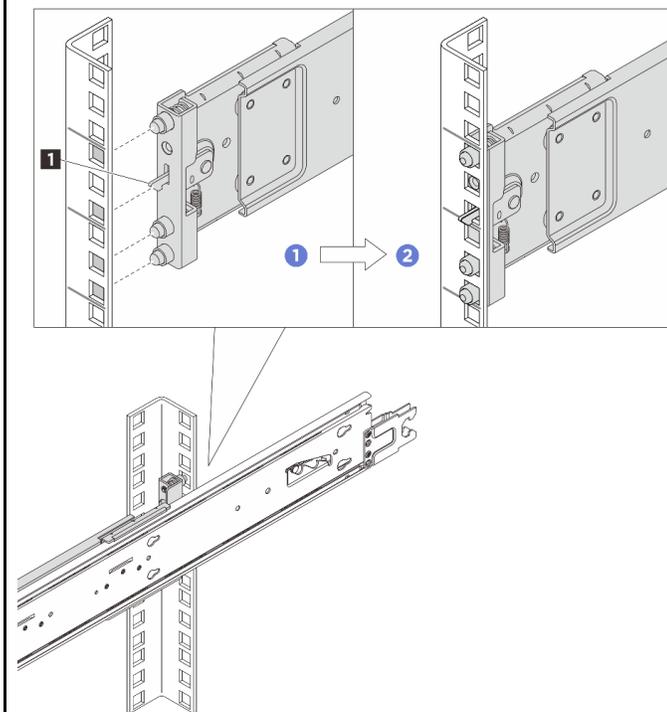
注：

- 如图所示，导轨是可伸缩的。
- 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。

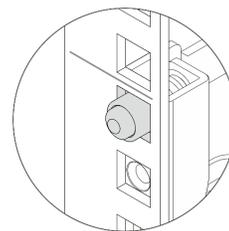
步骤 1. 将背面安装销安装到机架。

注：有两根导轨：左导轨（标有 L）和右导轨（标有 R）。确保将每根导轨安装到机架的相应一侧。

后端（左导轨）



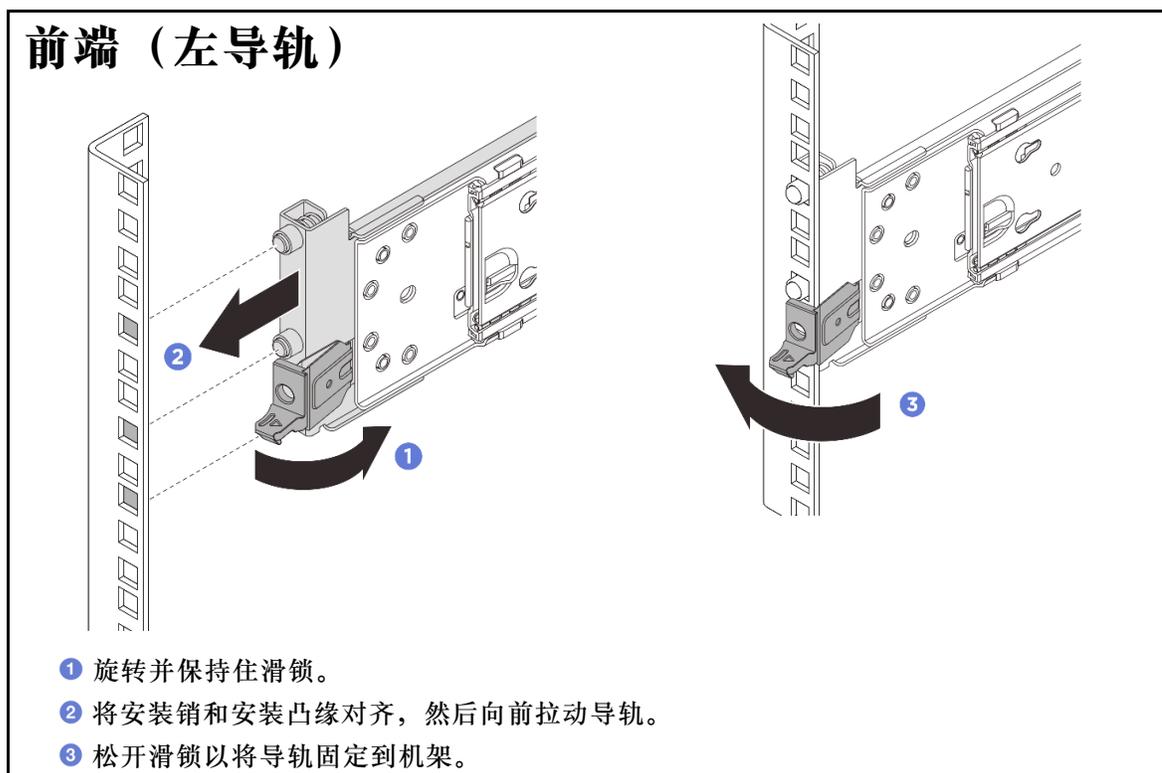
方孔机架



圆孔机架

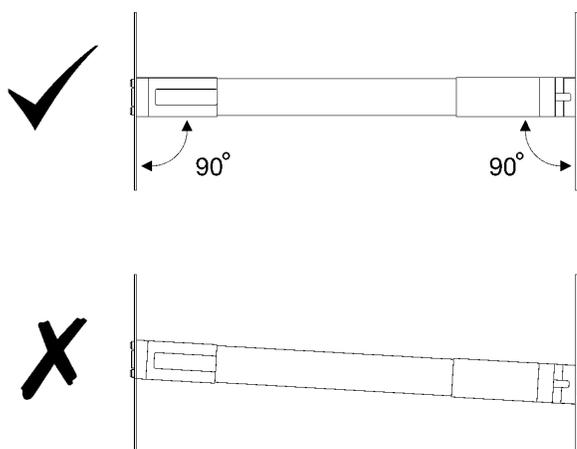
- ① 将安装销和搭钩滑锁 **1** 与机架凸缘对齐。
- ② 推入导轨，直至滑锁“咔嗒”一声锁定到位。

步骤 2. 将正面安装销安装到机架。



步骤 3. 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 4. 重复上述步骤以安装另一根导轨。

将服务器安装到机架上

步骤 1. 抬起服务器，将其放在平坦、稳定的表面上。

使用升降设备：（推荐）



警告：

此部件或单元的重量超过 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单元。

手动抬起：（不推荐）

注意：抬起服务器前，请先卸下所有电源模块单元及所有存储硬盘。



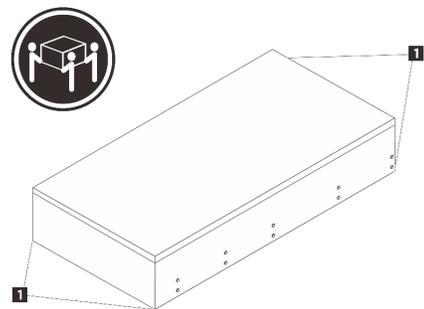
警告：

请采用安全的搬抬方式。



警告：

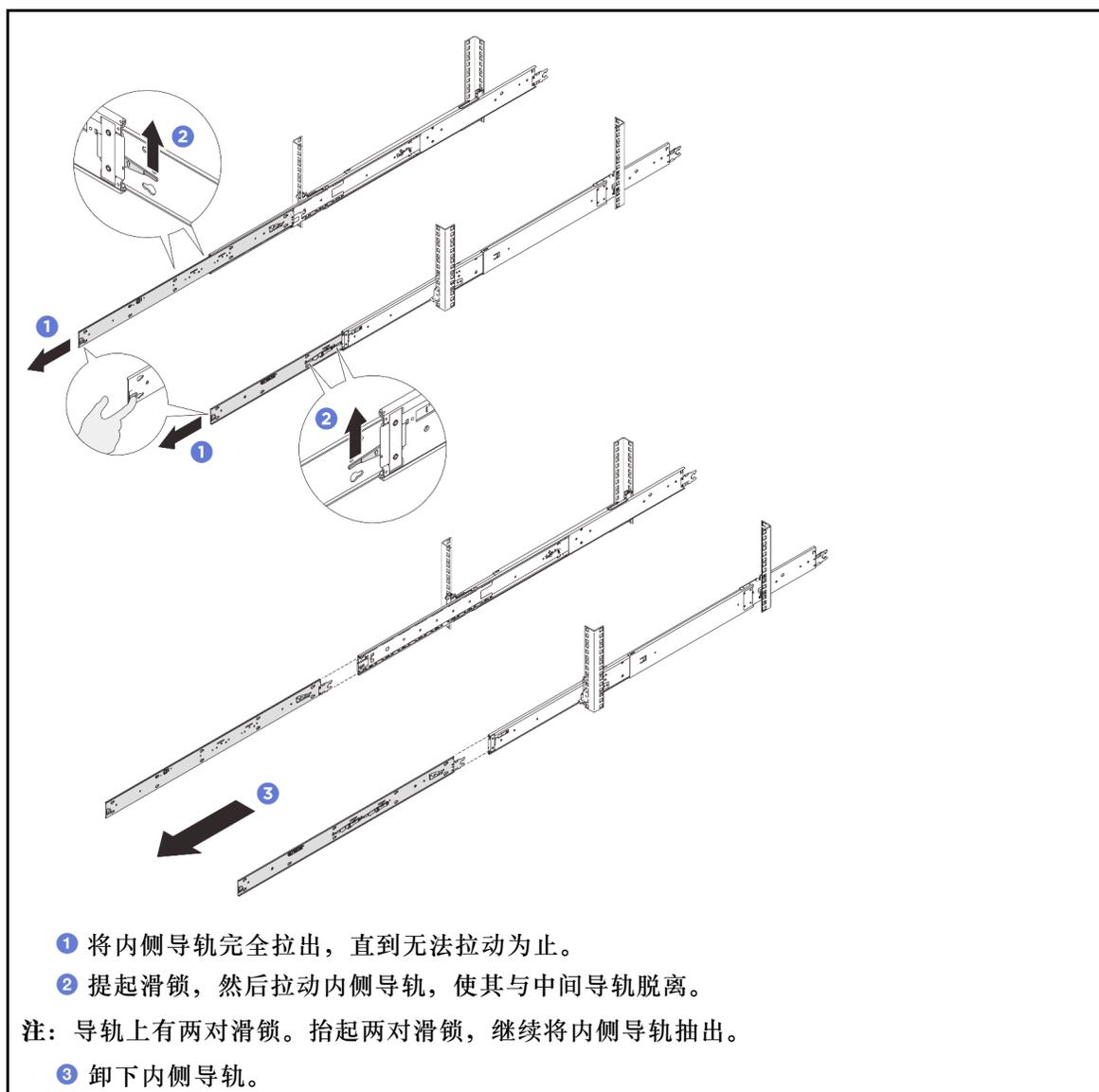
跌落危险。



警告：

确保由三个人抓住抬离点 **1** 将服务器抬起。

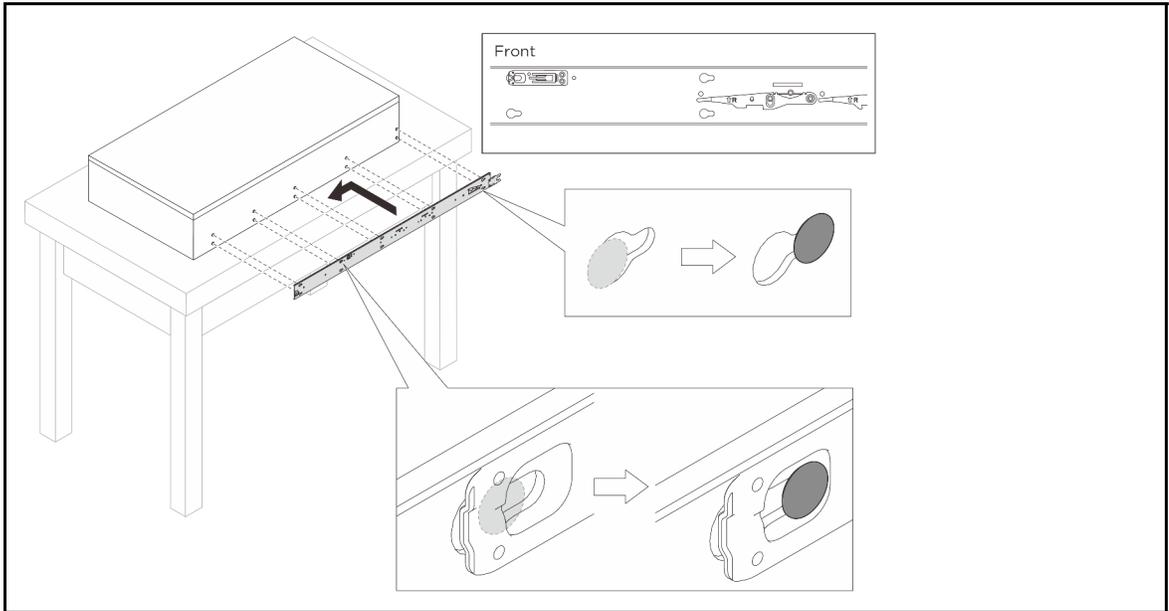
步骤 2. 从中间导轨上卸下内侧导轨。



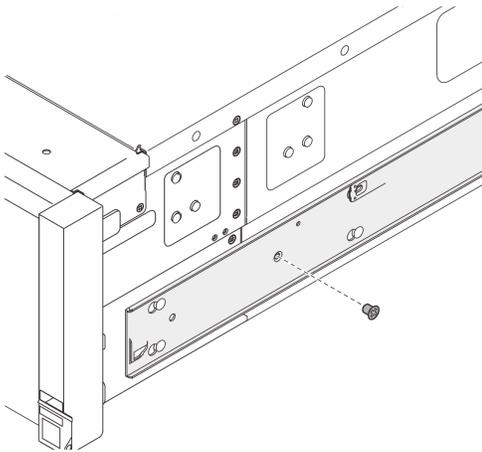
步骤 3. 将内侧导轨上的插槽与服务器侧面相应的 T 型销钉对齐；然后，向前滑动内侧导轨，直至 T 型销钉与内侧导轨锁定到位。确保所有 T 型销钉都与内侧导轨啮合。

注意：

- 共有两根内侧导轨，左导轨（标有 L）和右导轨（标有 R）。确保每根导轨都安装在服务器的相应侧。
- 将内侧导轨组装到服务器时，确保始终让“Front”标记朝向前方。

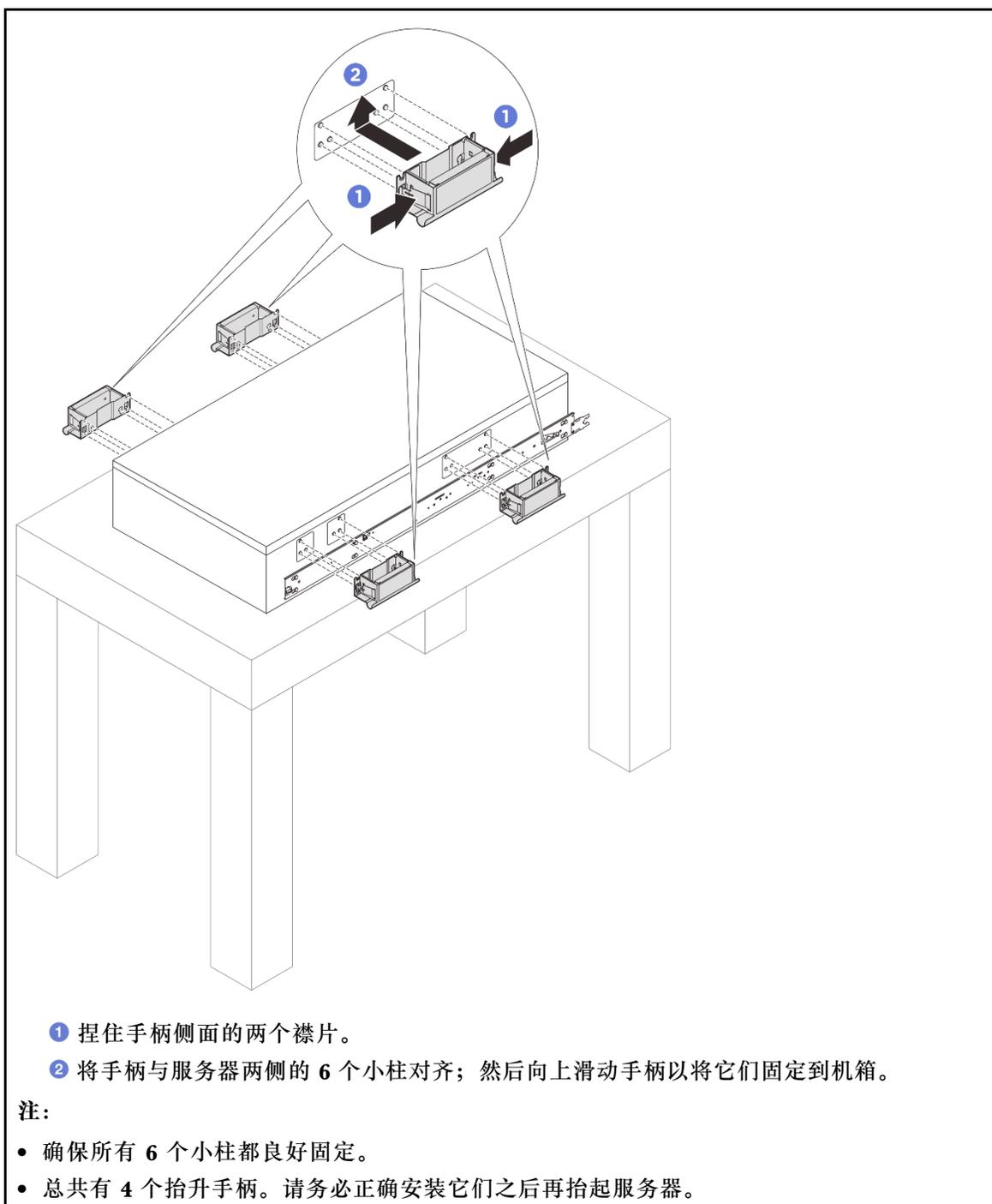


步骤 4. 如图所示，插入并拧紧 M4 螺钉以固定内侧导轨。

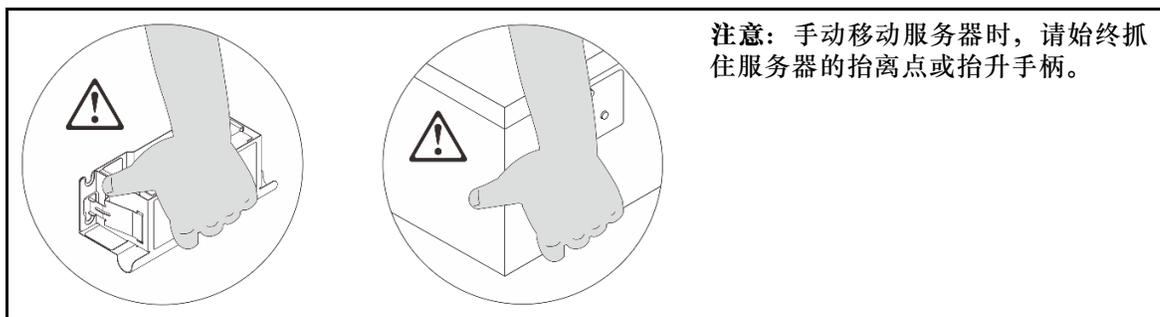


步骤 5. 对另一根内侧导轨重复上述两步。

步骤 6. 如果需要手动抬起服务器，请安装抬升手柄。

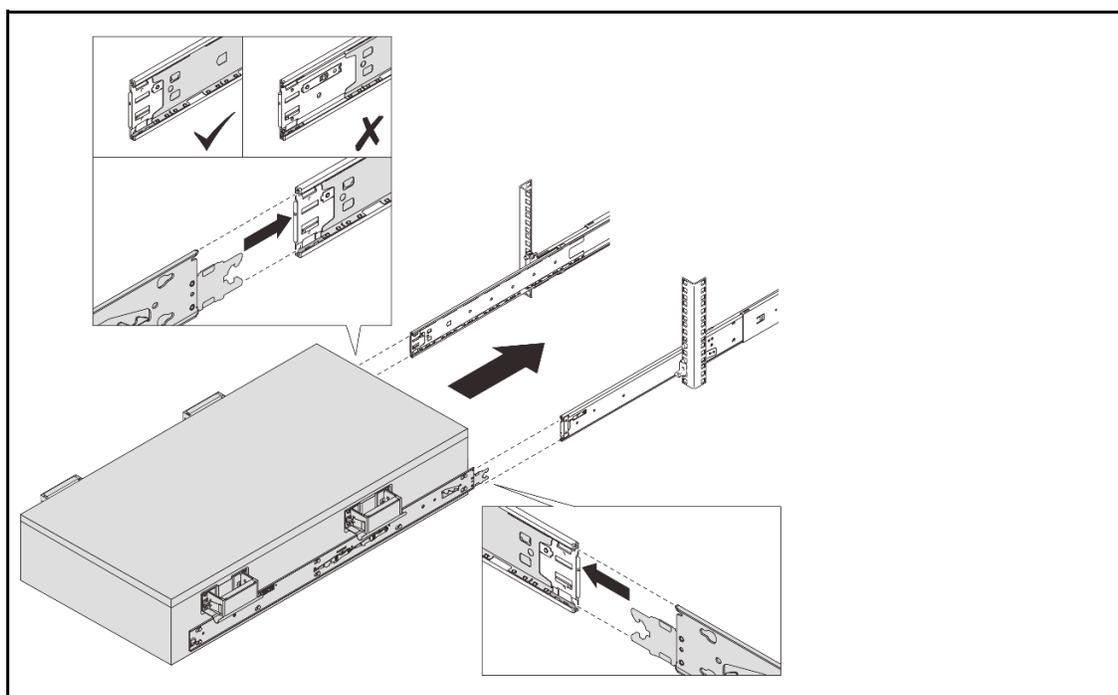


步骤 7. 将服务器安装到机架上。

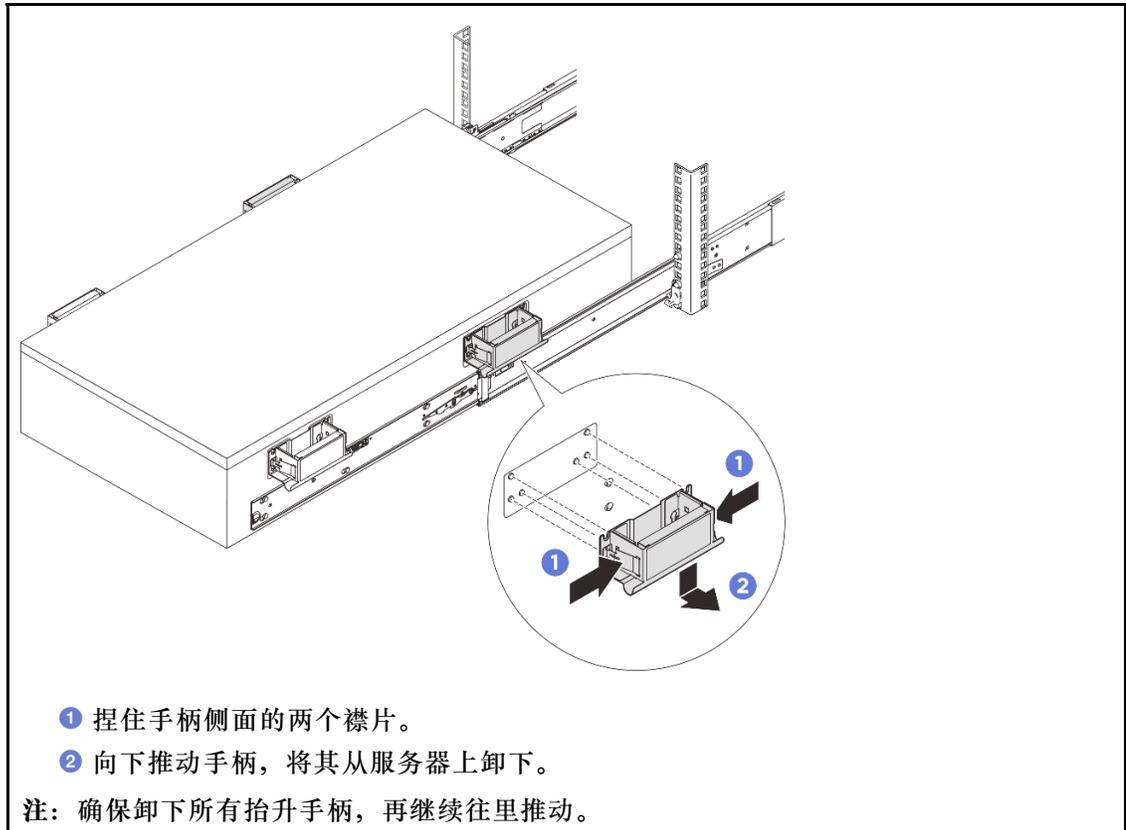


- a. 将内侧导轨的两个后端与中间导轨上的开口对齐，并确保两对导轨正确配接。然后，小心地将服务器滑入机架，直至导轨停住。

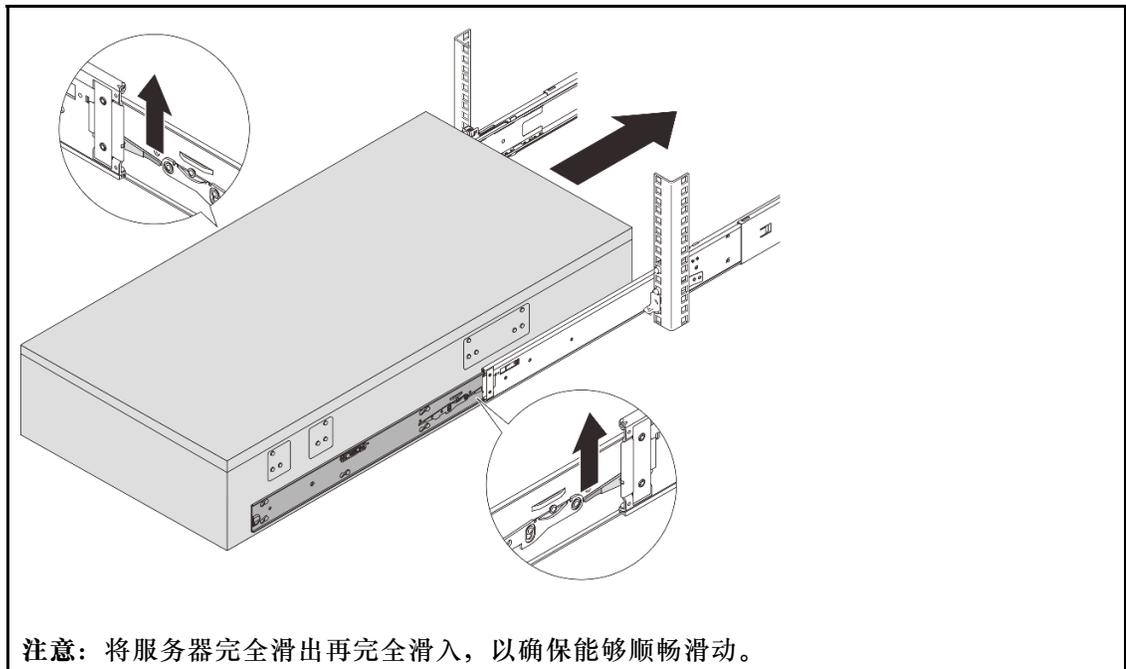
注意：将内侧导轨插入中间导轨之前，请确保中间导轨两侧的滚珠固定器处于最外侧位置。



- b. 如果两侧已安装前后抬升手柄，请将其卸下。



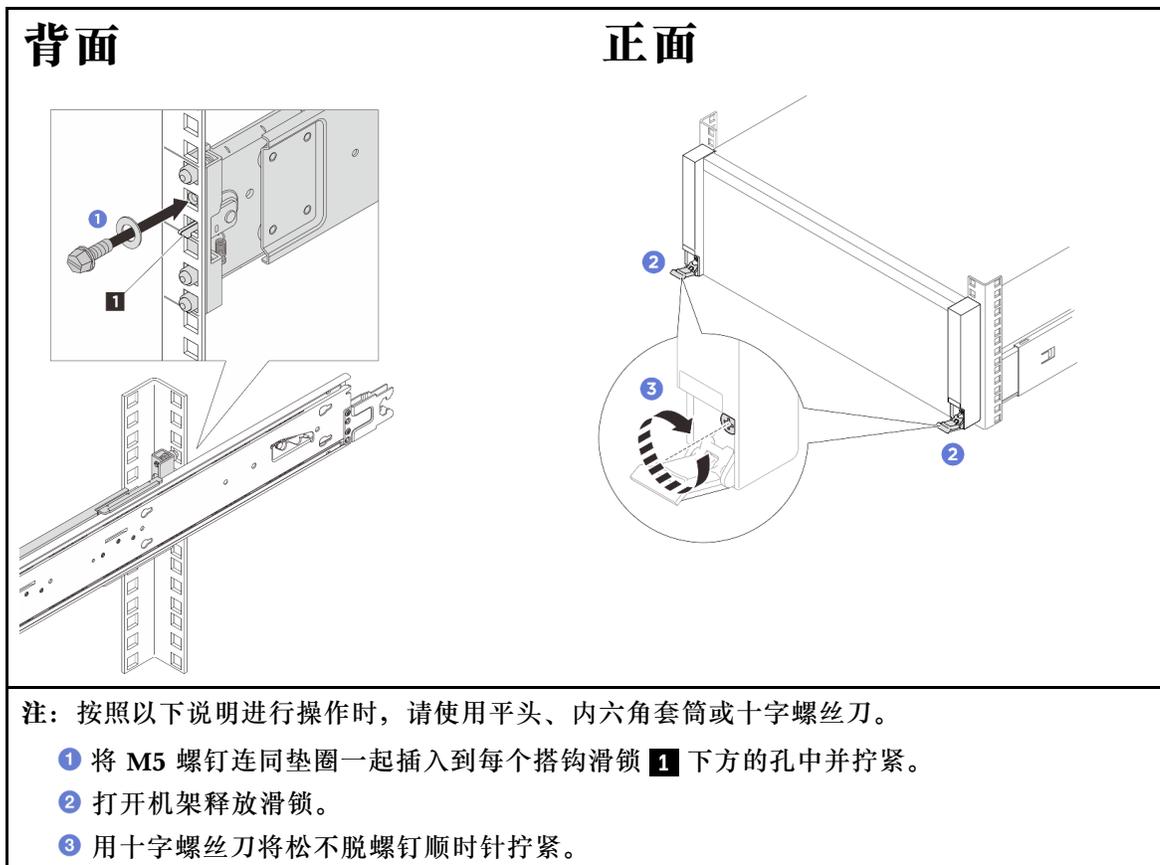
c. 如图所示抬起滑锁，将服务器推入机架，直至其固定到位。



步骤 8. 如果卸下了任何组件，请将其装回服务器。

(可选) 将服务器固定到机架

步骤 1. 将服务器固定到机架。



第一版 (2025 年 5 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: SP47C13123

