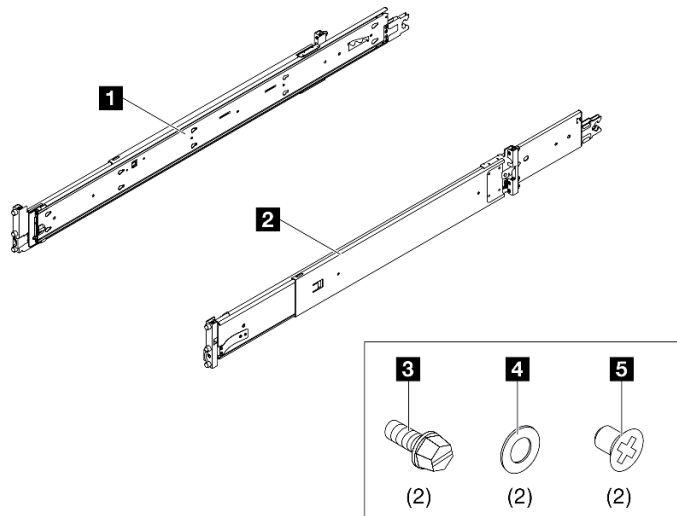


导轨安装指南

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 **960 毫米（37.8 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 **119.8 毫米（4.72 英寸）**。
 - 机箱后壁与后门内侧之间相距至少 **176.8 毫米（6.96 英寸）**。
 - 正面安装凸缘和背面安装凸缘之间的最大距离为 **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 **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。

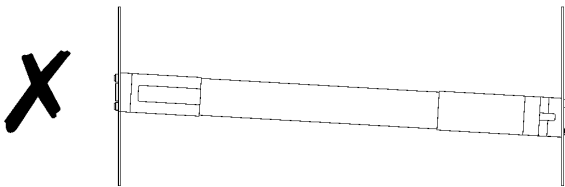
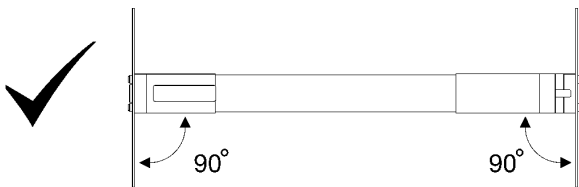
S037



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。

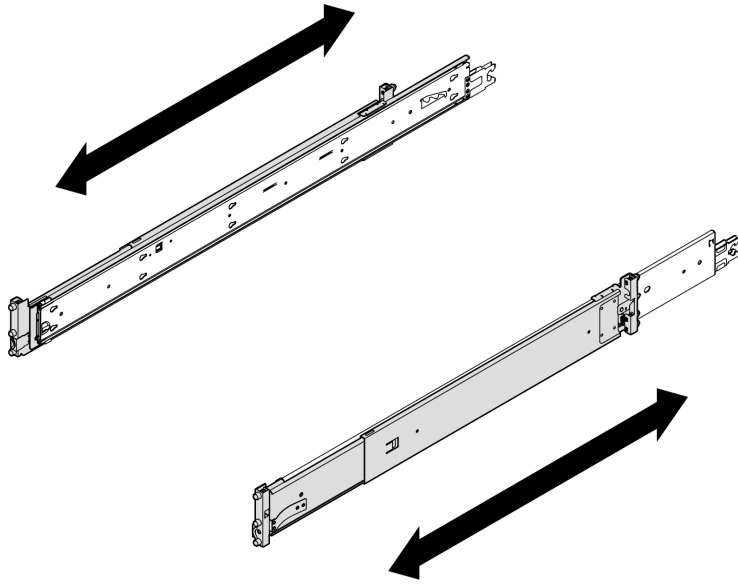
将导轨套件安装到机架上

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。

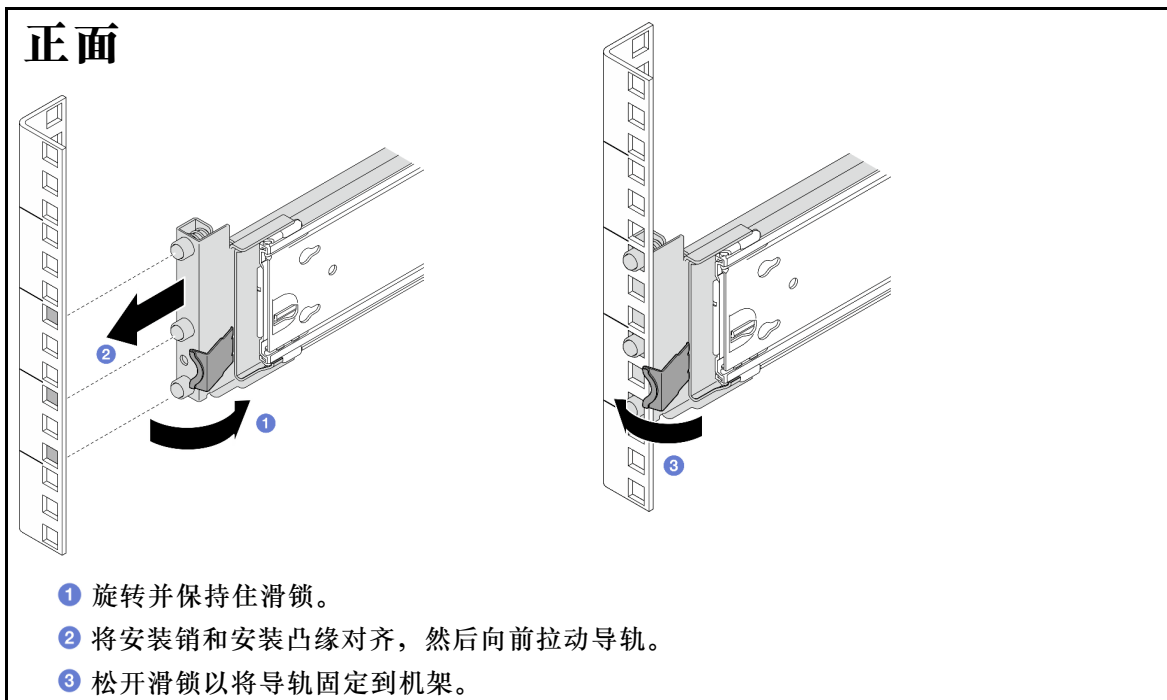


- 按照从后到前的顺序将导轨安装到机架上。
- 确保将导轨缩短至最短位置。
- 导轨安装销占用 2U 空间。安装导轨套件时，请遵循机架上的 U 空间标记。

步骤 1. 将背面安装销安装到机架。

<p style="text-align: right;">背面</p>	<p>方孔机架</p> <p>圆孔机架</p>
<p>1 搭钩滑锁</p> <ul style="list-style-type: none"> 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“咔哒”一声锁定到位。 	

步骤 2. 将正面安装销安装到机架。



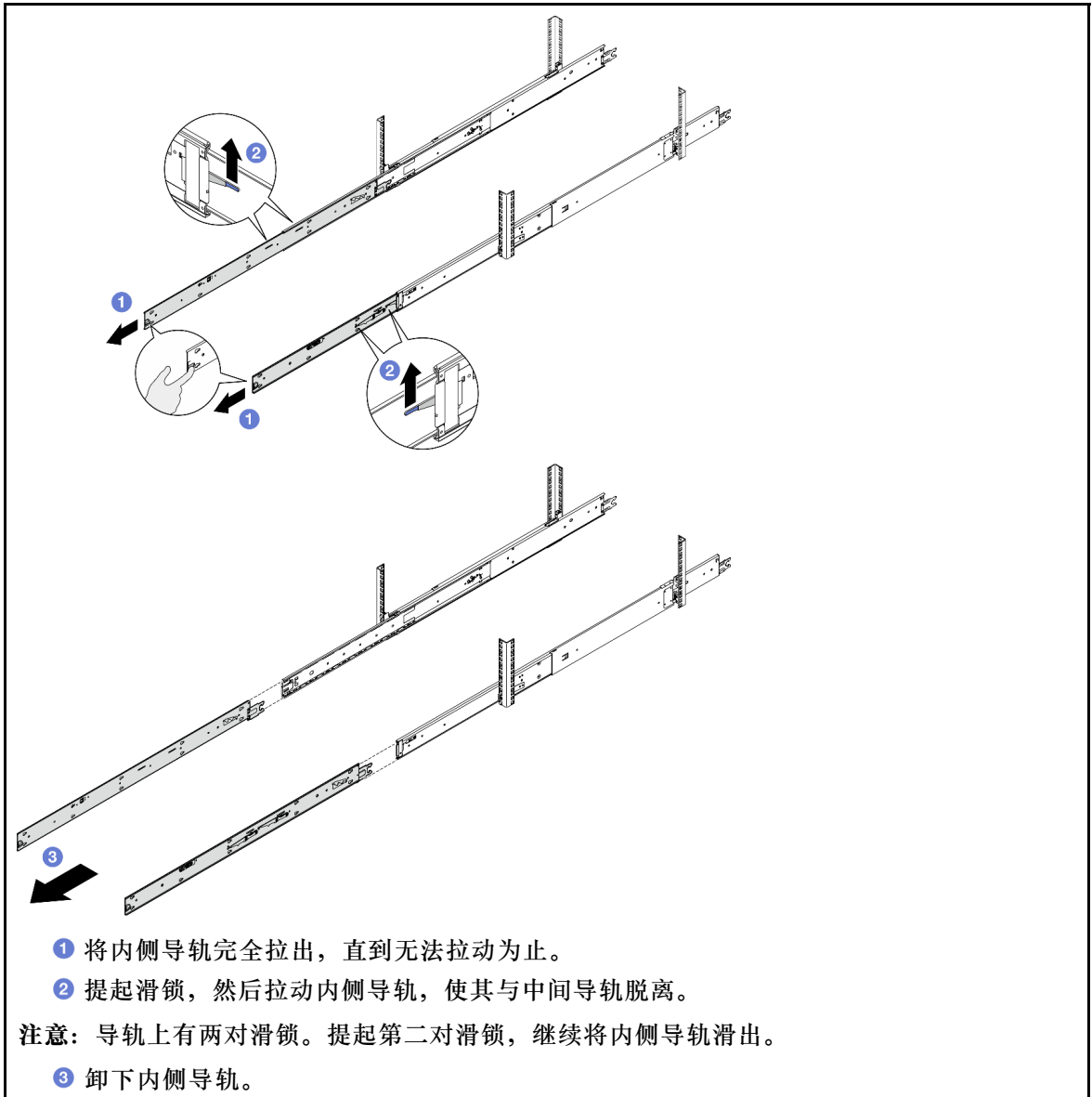
步骤 3. 对另一导轨重复执行前两步。

将服务器装入导轨

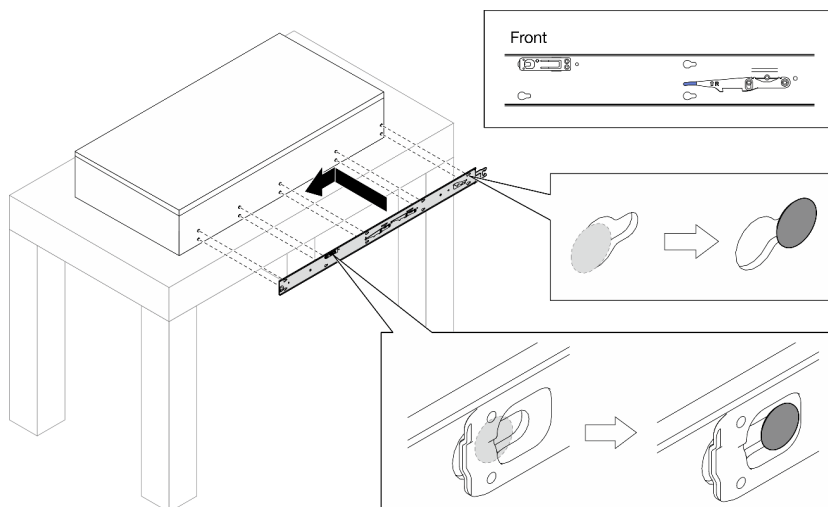
步骤 1. 抬起服务器并将其放在桌子上。可采用两种抬起方案：

<p>18-32 kg 39-70 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>32-55 kg 70-121 lb</p> <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>

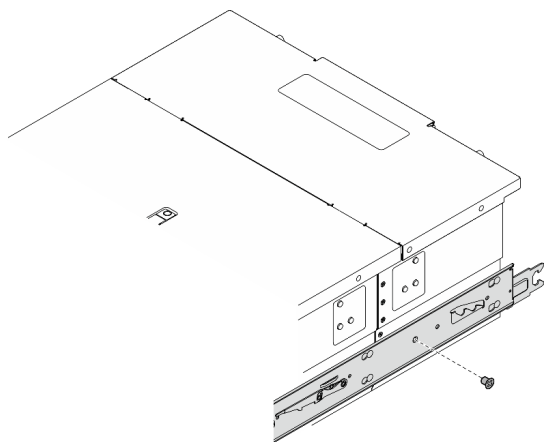
步骤 2. 从中间导轨上卸下内侧导轨。



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，向前滑动内侧导轨，直至 T 型销钉与内侧导轨锁定到位。

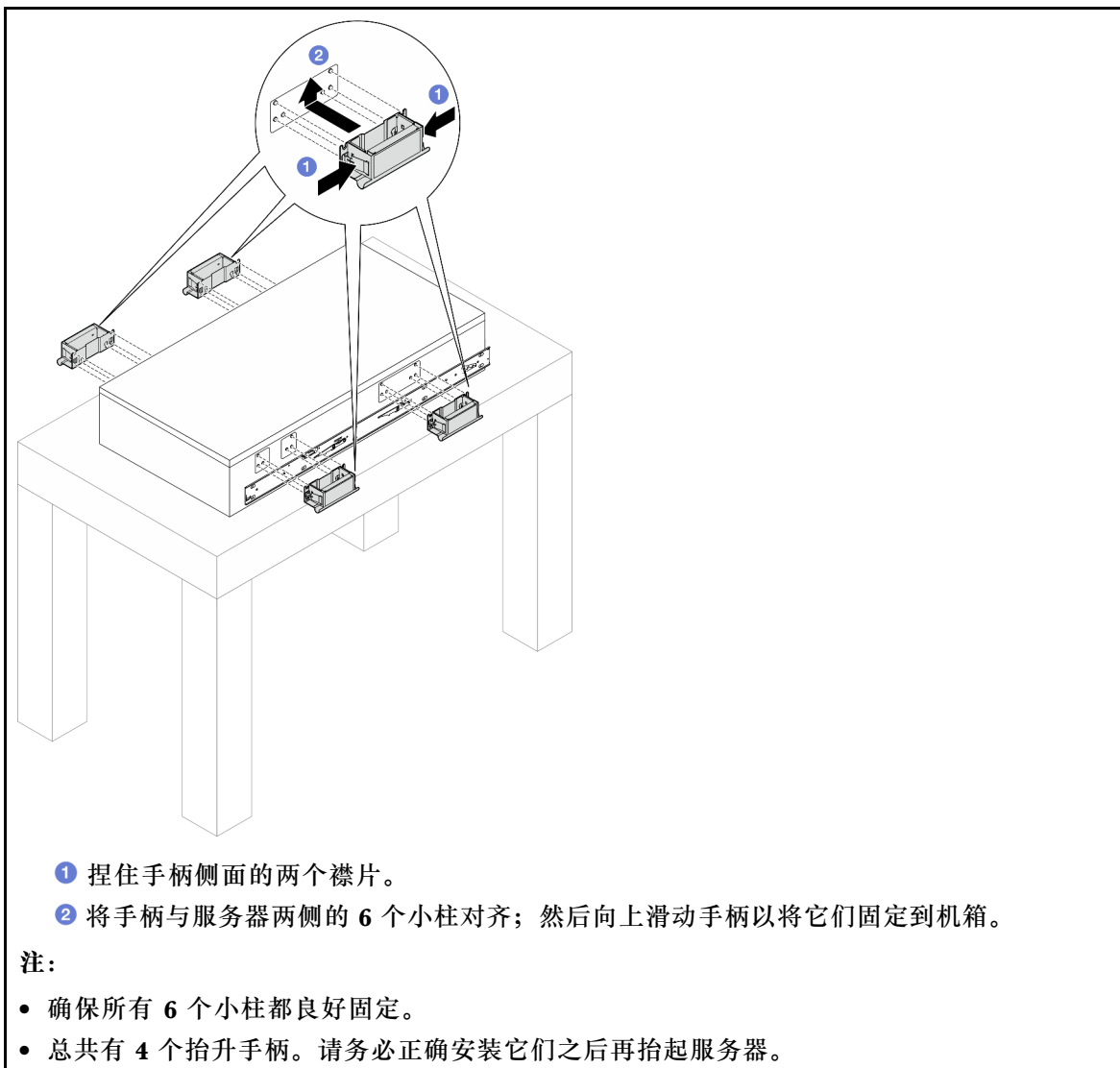


步骤 4. 如图所示，插入并拧紧 M4 螺钉以固定内侧导轨。

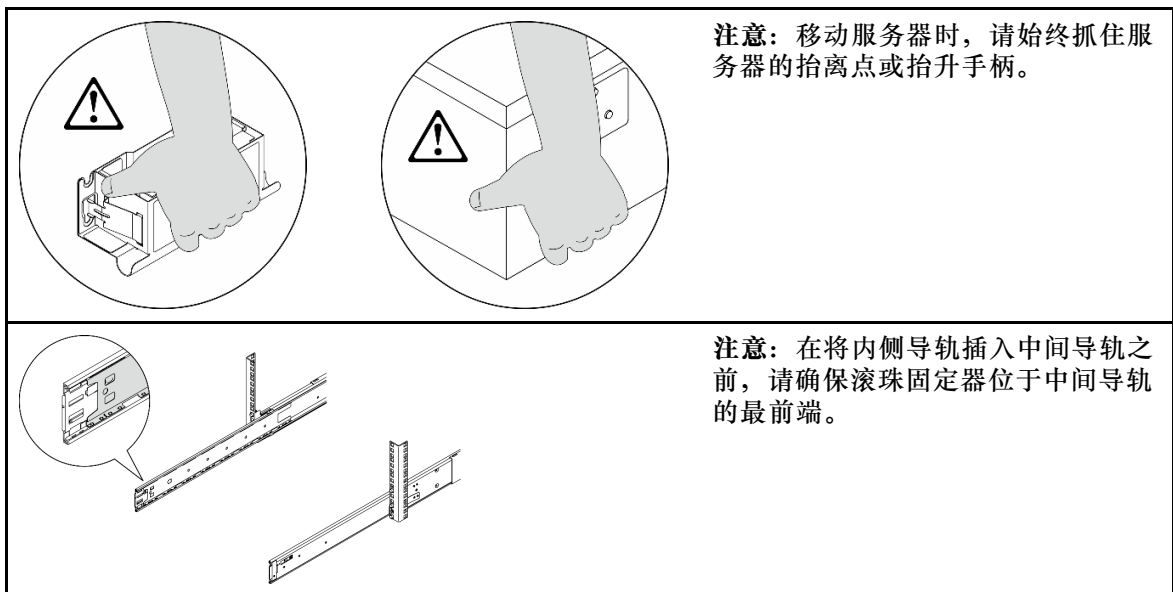


步骤 5. 对另一导轨重复执行前两步。

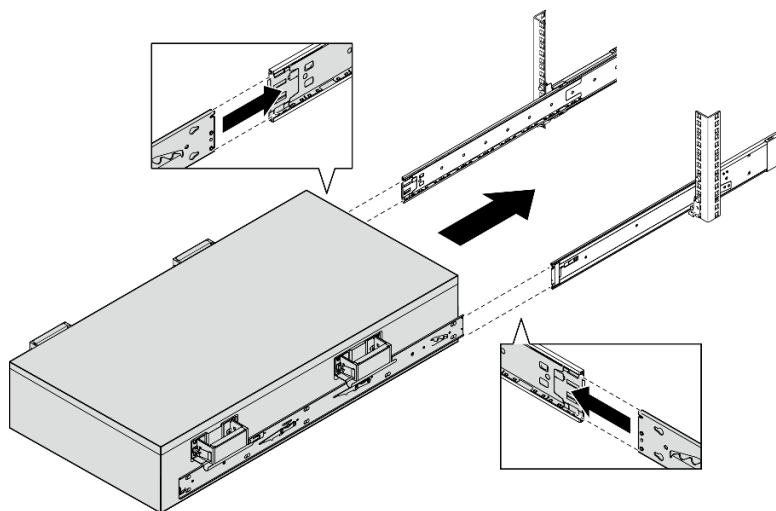
步骤 6. 安装抬升手柄。



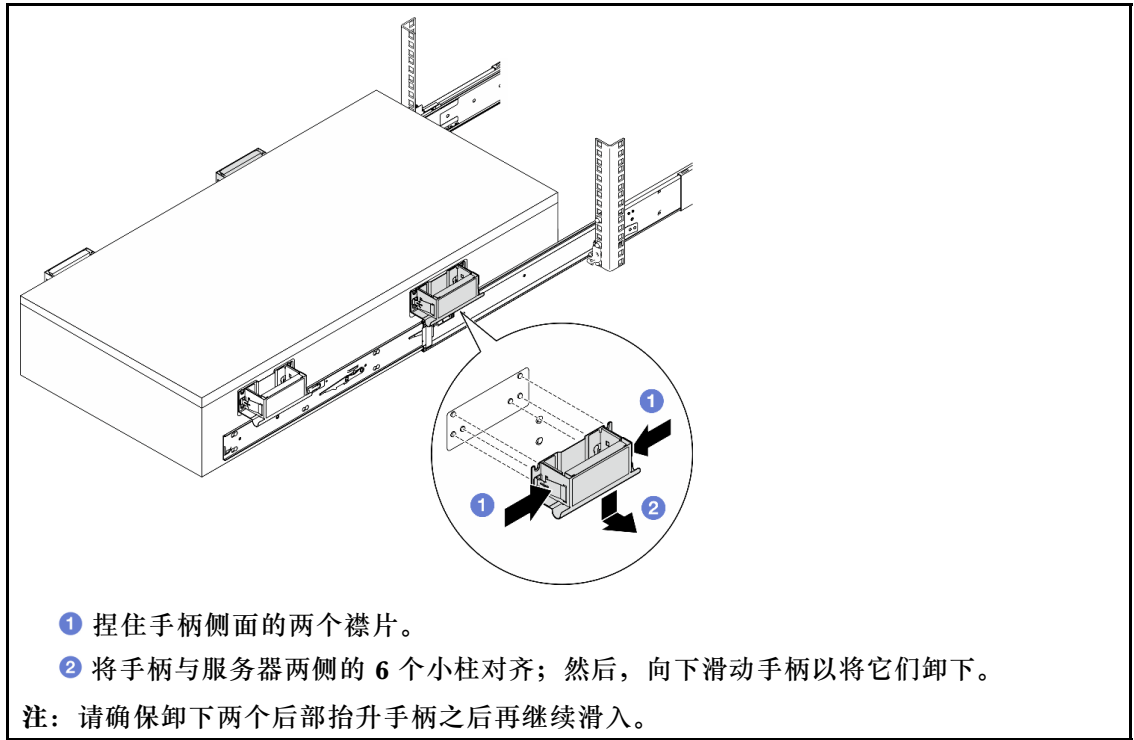
步骤 7. 将服务器安装到机架上。



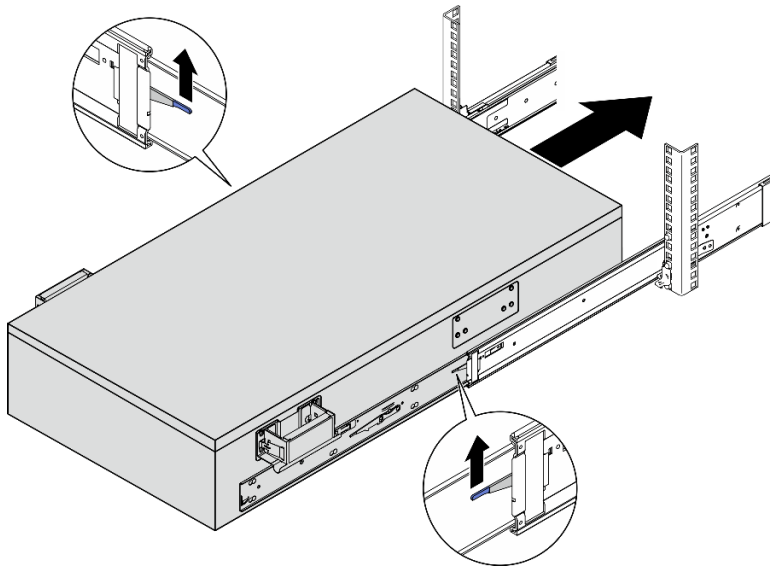
- a. 将内侧导轨的两个后端与中间导轨上的开口对齐，并确保两对导轨正确配接。然后，小心地将服务器滑入机架，直至导轨“咔哒”一声固定到位。



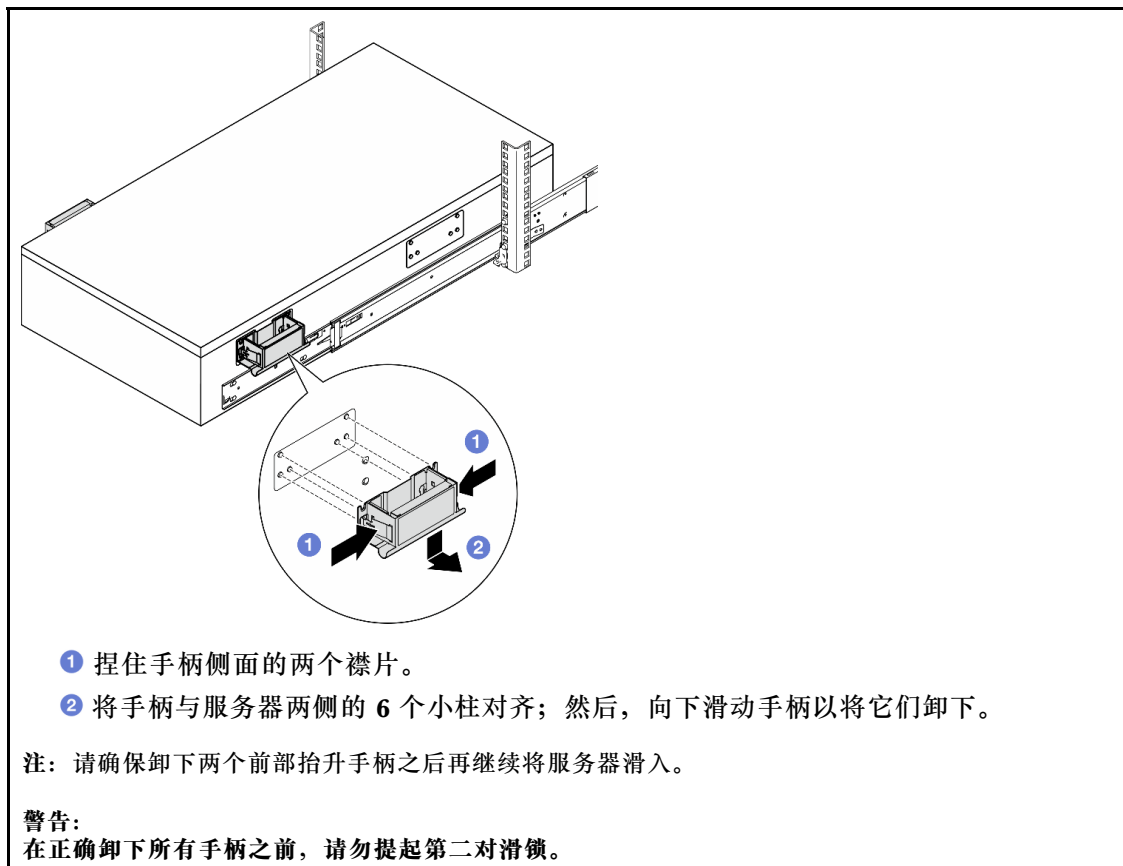
- b. 卸下后部抬升手柄。



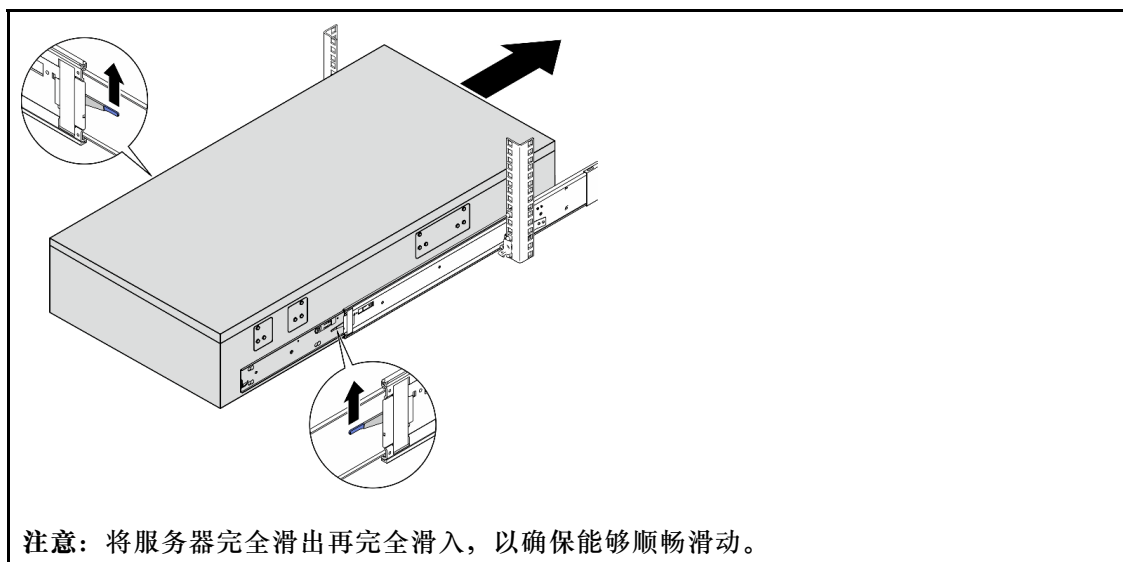
c. 提起第一对滑锁以继续将服务器滑入，直至导轨“咔哒”一声固定到位。



d. 卸下前部抬升手柄。



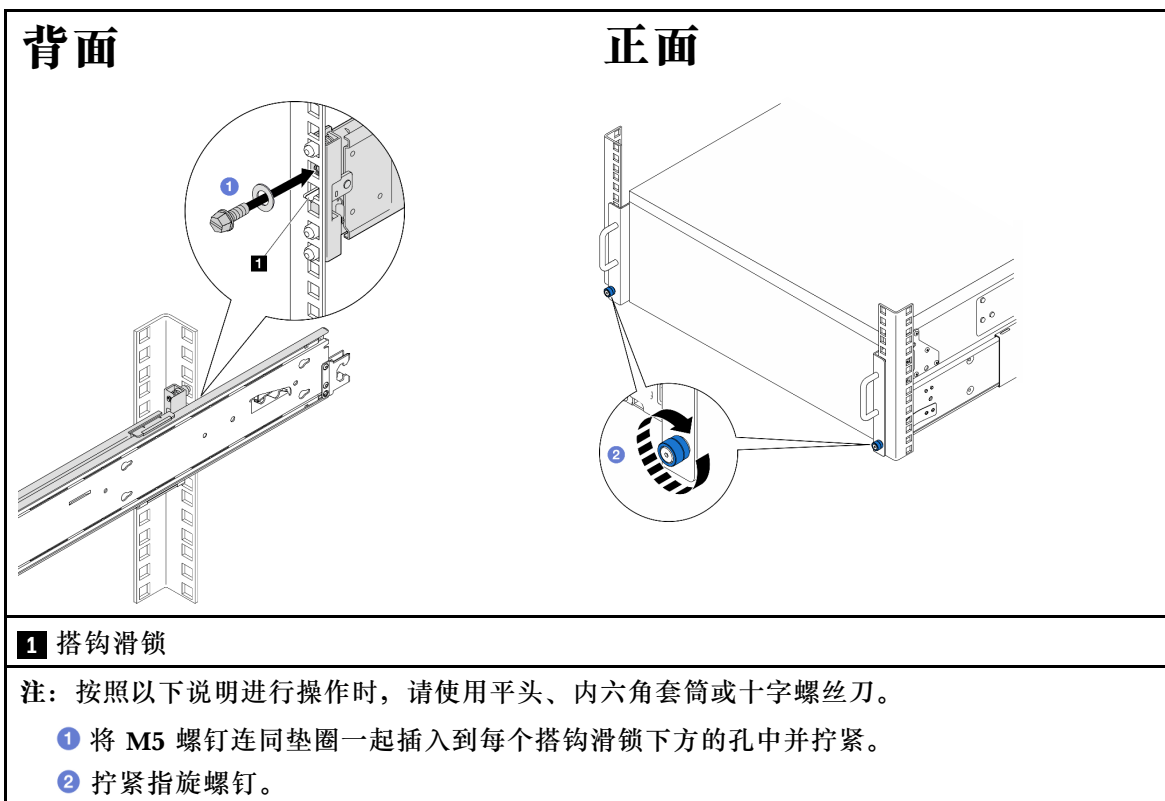
e. 提起第二对滑锁，继续将服务器滑入。



步骤 8. 装回先前卸下的所有组件。

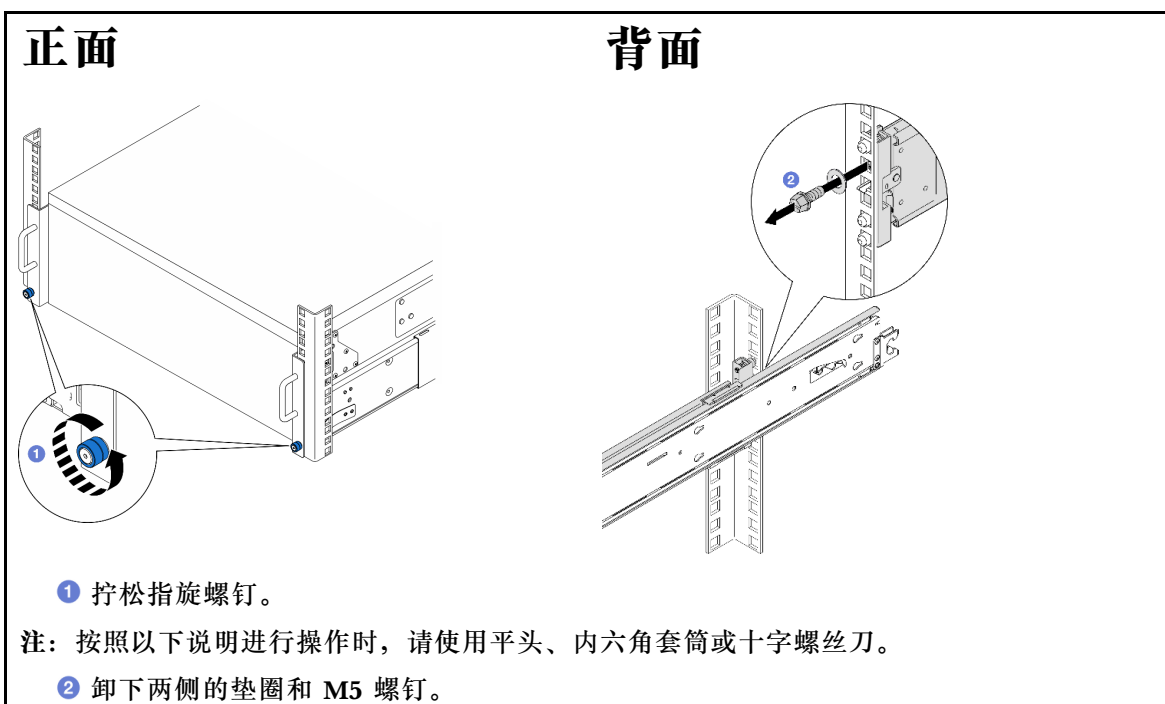
（可选）将服务器固定到机架

步骤 1. 将服务器固定到机架。









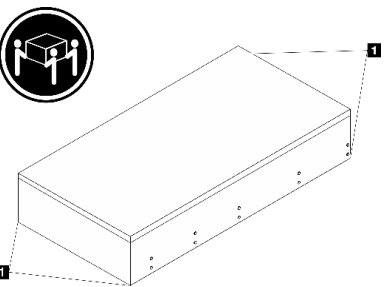
从机架卸下服务器

步骤 1. 如果服务器已固定到机架，请拆卸服务器。



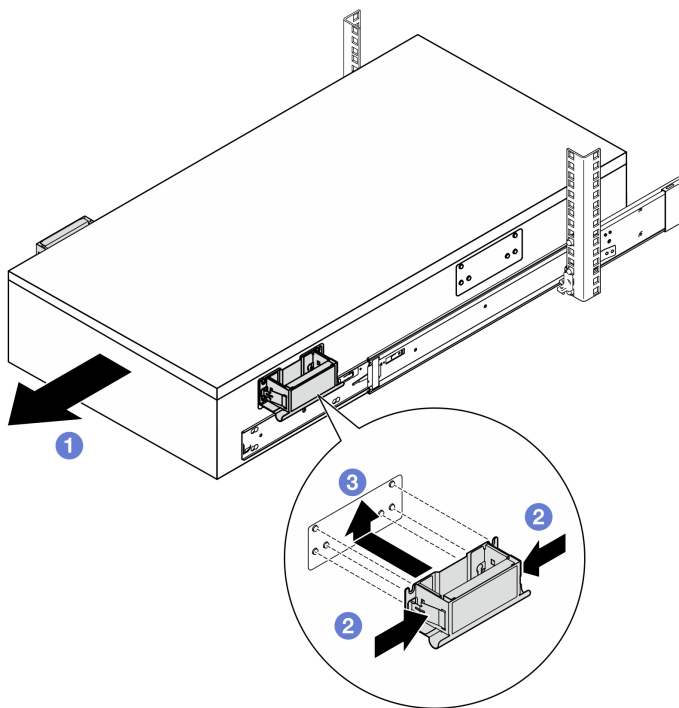
从导轨上卸下服务器

步骤 1. 确定要采用的抬起方法。可采用两种抬起方案：

  <p>18-32 kg 39-70 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>32-55 kg 70-121 lb</p>   <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>警告： 确保抓住抬离点来抬起服务器。</p>
<p>1 抬离点</p>	

步骤 2. 连同内侧导轨一起将服务器从机架上卸下。

a. 安装前部抬升手柄。



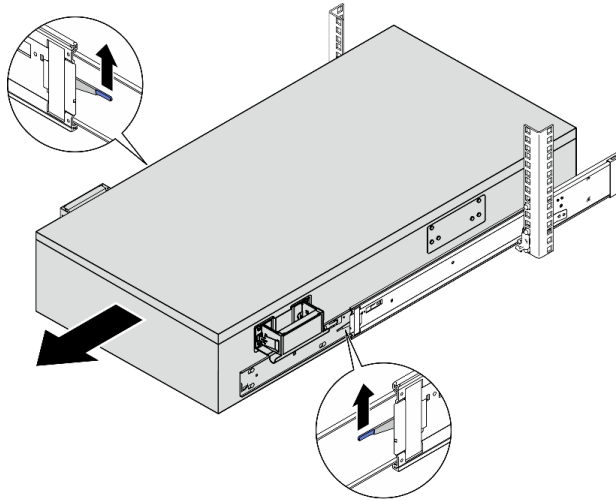
1 将服务器滑出，直到无法拉动为止。

- ② 捏住手柄侧面的两个襟片。
- ③ 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。

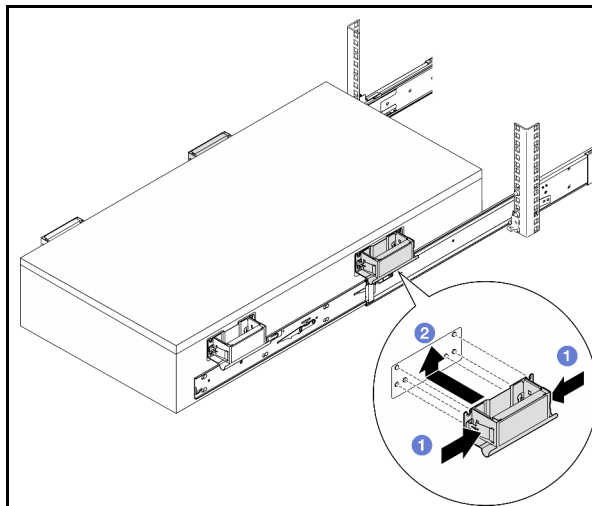
警告：

在继续滑出之前，请务必先安装两个前部抬升手柄。

- b. 向上提起第一对滑锁以继续滑出。



- c. 安装后部手柄。

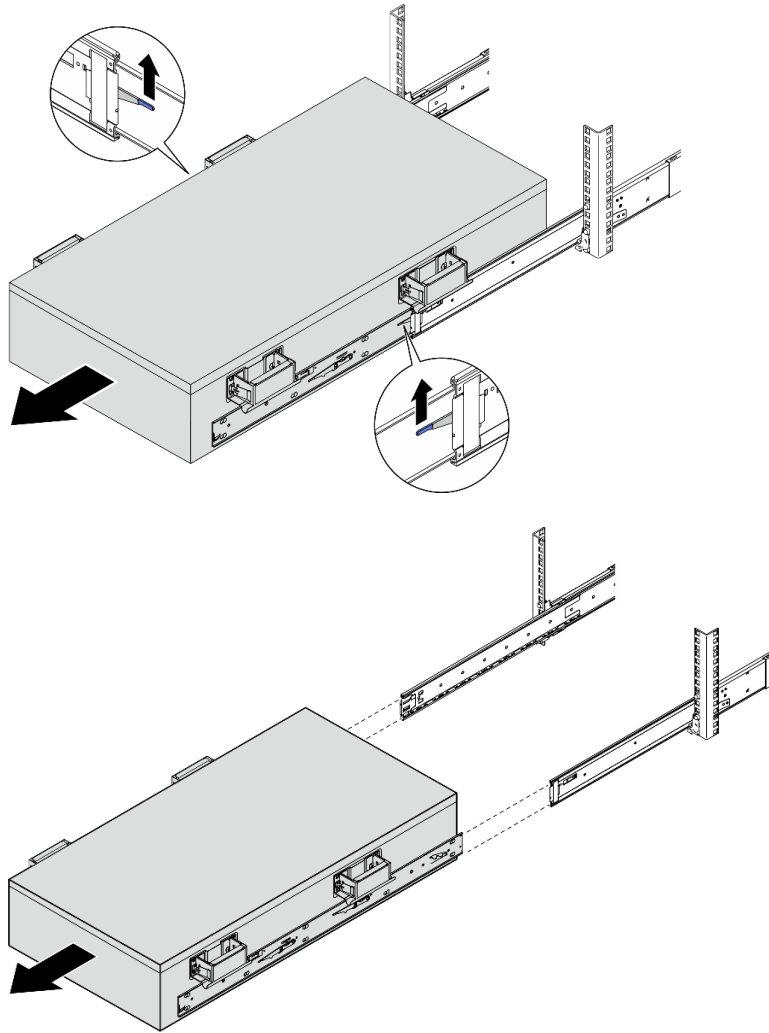


- ① 捏住手柄侧面的两个襟片。
- ② 将手柄与服务器两侧 的 6 个小柱对齐；然后向上滑动手柄以将它们固定到机箱。

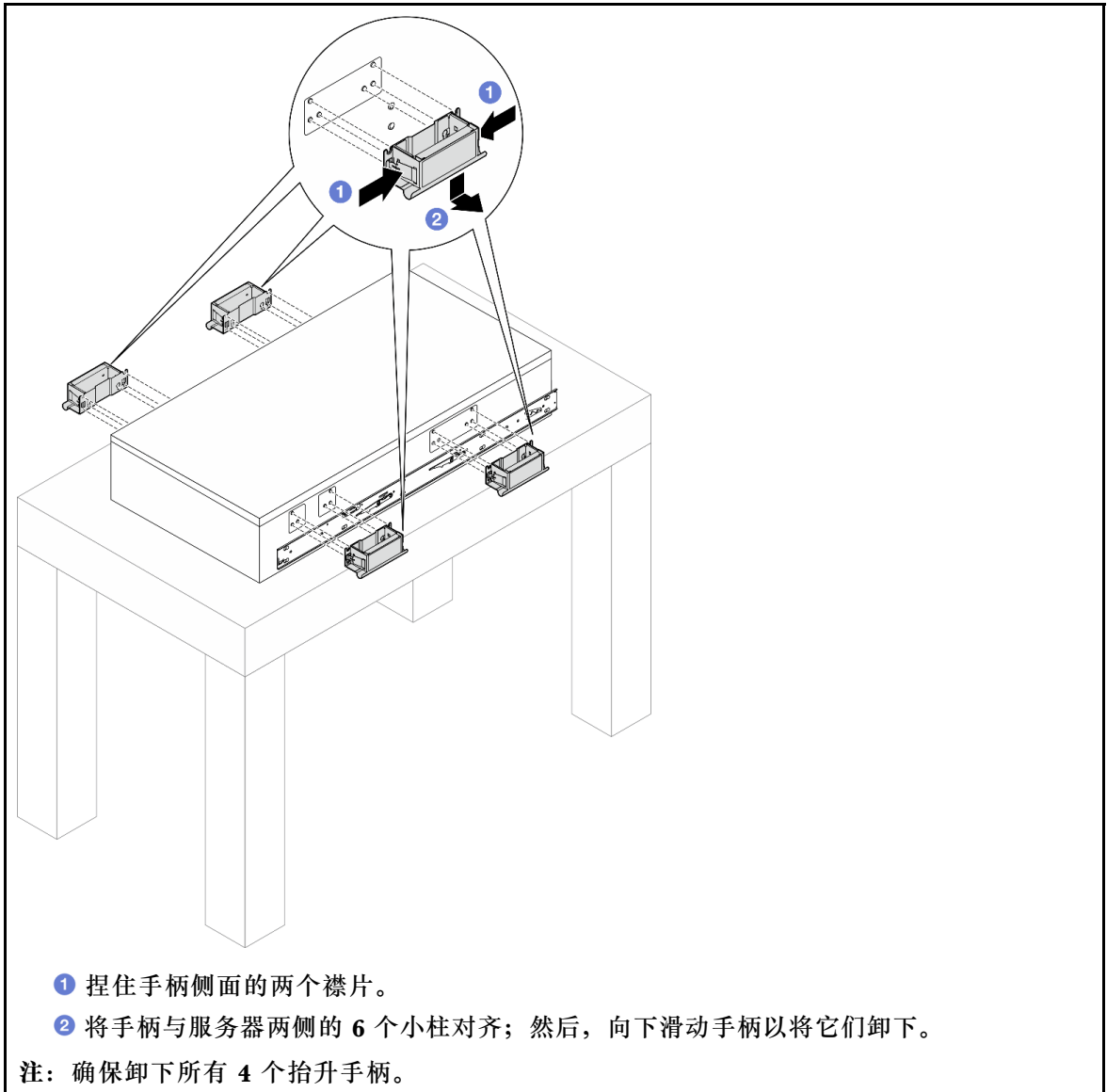
警告：

在继续滑出之前，请务必先安装两个后部抬升手柄。

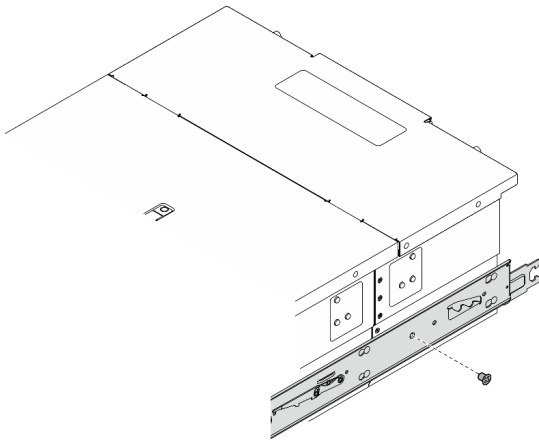
- d. 向上提起第二对滑锁，将服务器从机架上完全卸下；然后将其放在桌子上。



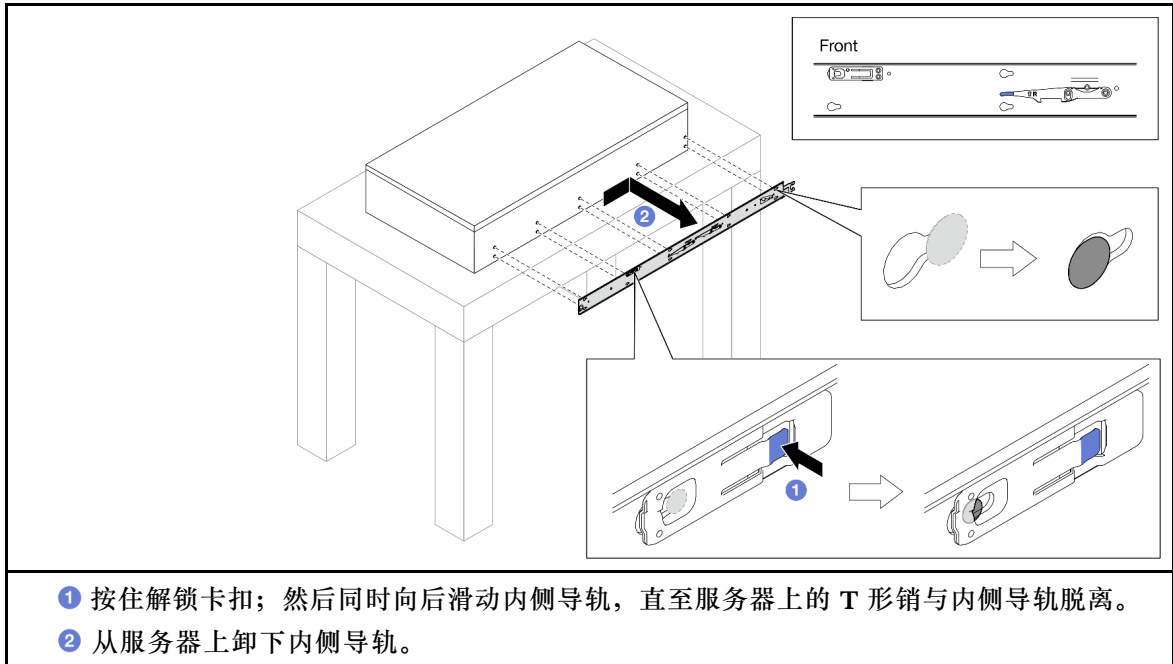
步骤 3. 卸下抬升手柄。



步骤 4. 如图所示，拧松并卸下两个内侧导轨上相应孔中的 M4 螺钉。



步骤 5. 从服务器上卸下内侧导轨。

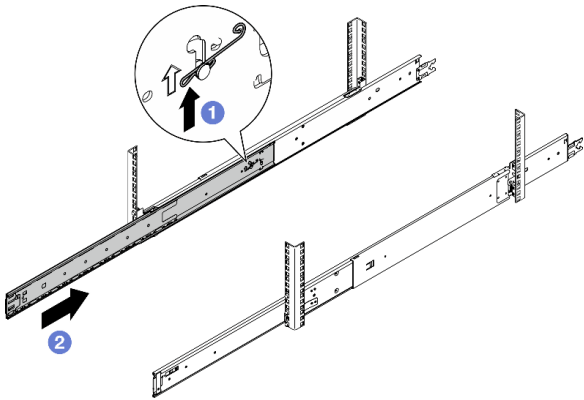


步骤 6. 对另一导轨重复执行前两步。

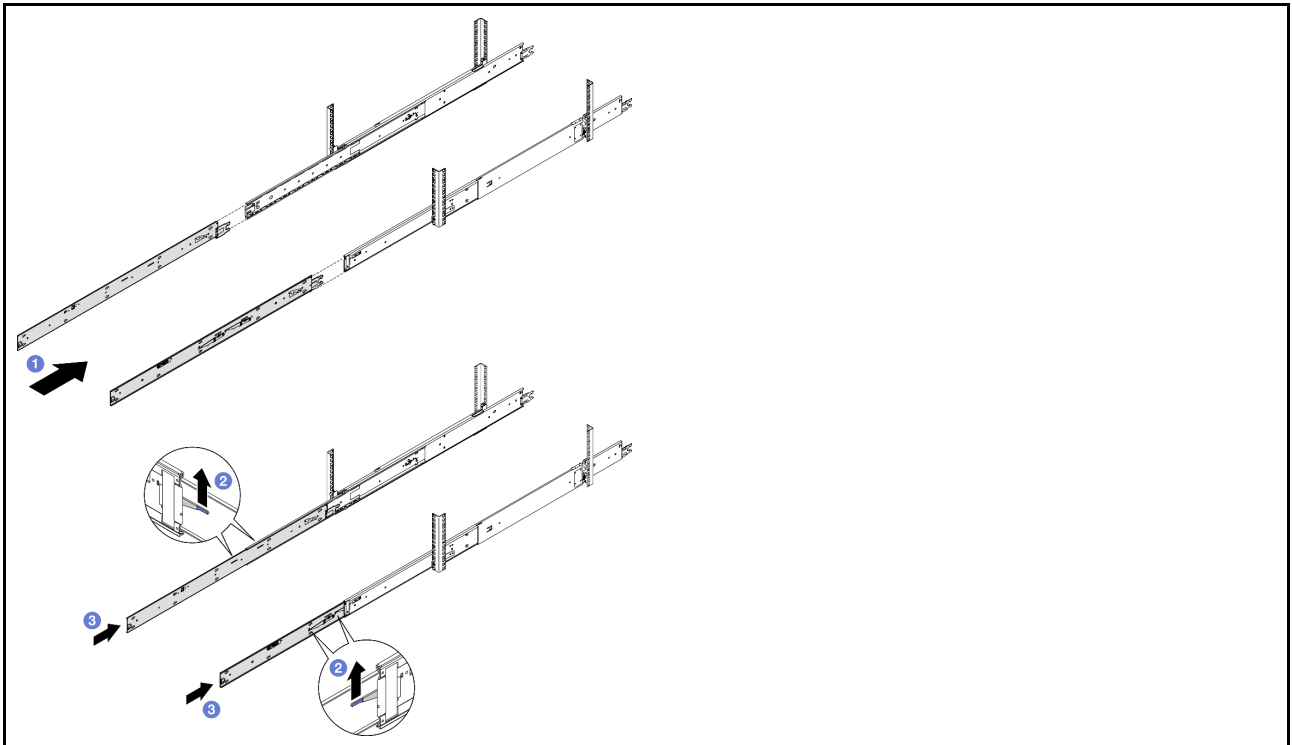
从机架中卸下导轨

从机架上卸下导轨之前，有两种方法可将导轨收缩到完全收缩状态。

方法 1



选项 2



① 将内侧导轨插入中间导轨，直至无法再插入为止。

② 向上提起滑锁。

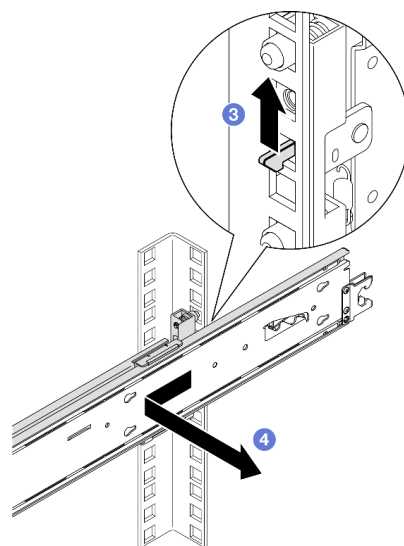
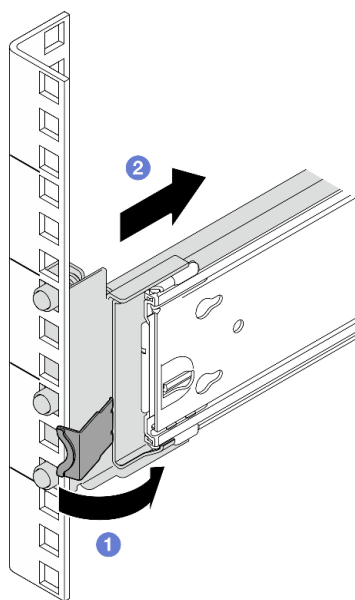
注意：导轨上有两对滑锁。再次抬起第二对滑锁。

③ 将内侧导轨推入至完全缩回状态。

④ 对另一根导轨重复执行上述步骤。

正面

背面



① 旋转并保持住前端的滑锁。

- ② 向前推动导轨，然后从正面安装凸缘上卸下导轨。
- ③ 向上拉搭钩滑锁以松开导轨的后端。
- ④ 从背面安装凸缘上卸下导轨。

第一版 (2023 年 9 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: 1PSP47B45777

