

16. 将机柜移至将要对它进行安装的位置。充分伸展位于机柜各个角底座处的四个水平支脚。为确保稳定性，请将水平支脚多旋转 1/4 圈。

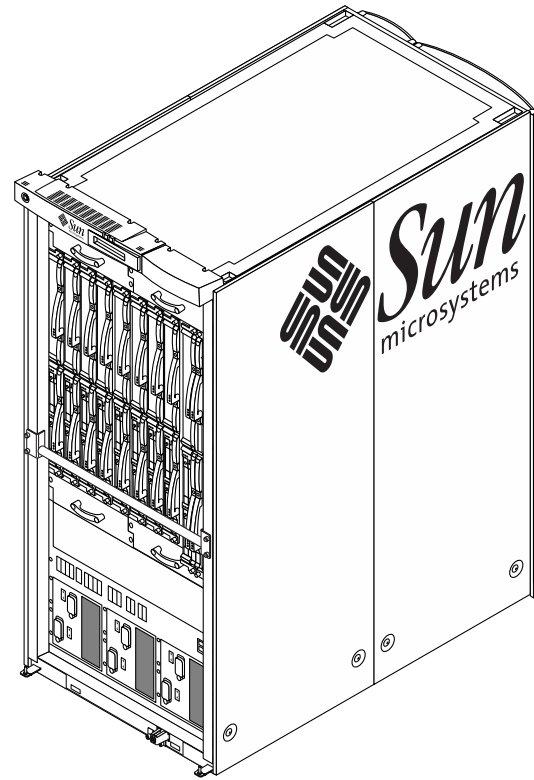
17. 在将机柜放置到固定位置后，请重新安装后座面板部件。插入后座面板部件安装支架的内置支持接头。将两个外置接头对准机柜框架的前安装孔，然后向内滑动支架，使内置支持接头定位到机柜下的水平支持结构上的两个安装孔。用两个紧固板扣件固定。重新插入后座面板安装支架部件的正方形安装管，直到它与机柜平齐。用弹簧承载的紧固锁定销钉固定。

18. 使用 Phillips 2 螺丝刀分别松开前后控制杆上的四枚外加螺钉。拆卸并妥善保管这些零件，以供以后使用。

19. 将机柜的前后柜门分别插入机柜的底端吊架支架的底端栓钉，重新安装机柜的柜门。在每个柜门的顶部，分别拉下弹簧销钉，然后将柜门的栓钉插入机柜的顶端吊架支架。

注意 – 由于泡沫塑料会被压缩，所以不能重新使用装运材料。可以根据客户的要求，对这些材料进行妥善处理。如果可能，也可以分解并回收这些材料。

20. 请参阅 Sun Fire 15K/12K 系统硬件安装与拆卸指南与从步骤 7 中取出的其他客户服务文档。



## 联机访问 Sun 文档

如需更多 Sun 系统文档，请访问：

<http://www.sun.com/products-n-solutions/hardware/doc>

有关全套 Solaris 文档和众多其他主题的文档，可以访问：

<http://docs.sun.com>

## Sun 欢迎您发表意见

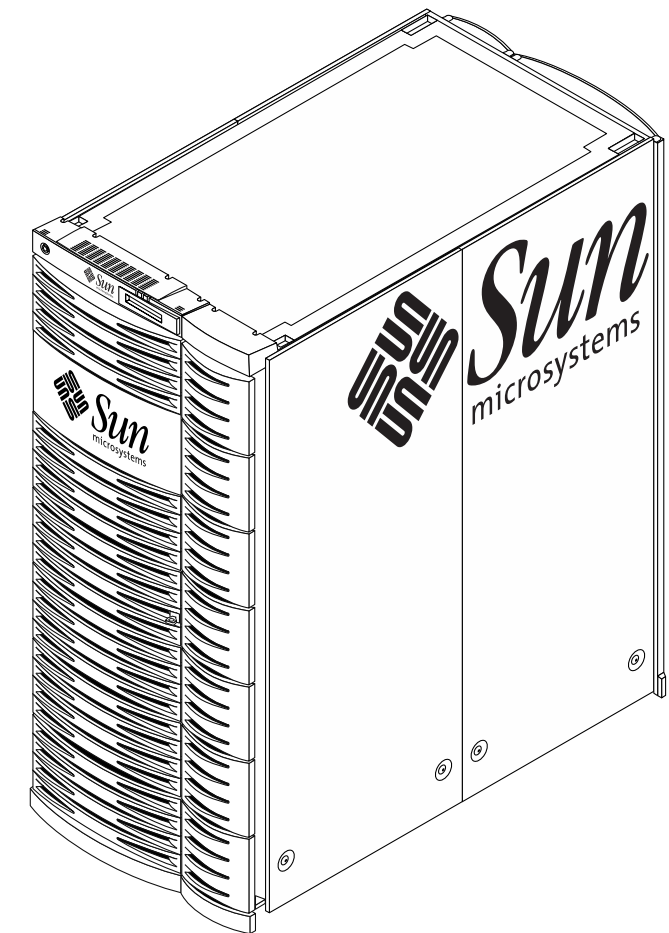
Sun 十分注重改进自身文档的质量，并欢迎您提出宝贵的意见和建议。您可以通过电子邮件将意见发送至：

[docfeedback@sun.com](mailto:docfeedback@sun.com)

请在电子邮件的主题行中注明文档的部件编号 (816-2167-11(v2))。

# Sun Fire™ 15K/12K 系统

## 拆箱指南



版权所有 2002 Sun Microsystems, Inc.。保留所有权利。使用时受许可条款的约束。第三方软件，包括字体技术，均受版权法保护，并已从 Sun 供应商处取得使用许可。部分内容可能源于 Berkeley BSD 系统，已获得 University of CA 的使用许可。Sun、Sun Microsystems、Sun 徽标、Sun Fire 以及 Solaris 均为 Sun Microsystems, Inc. 在美国及其它国家的商标或注册商标。所有 SPARC 商标均在许可证范围内使用，是 SPARC International, Inc. 在美国及其它国家的商标或注册商标。



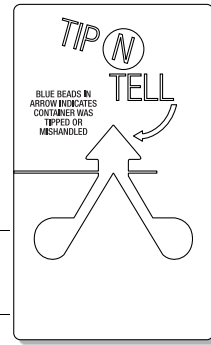
请回收  
利用

Sun Microsystems, Inc., 4150 Network Circle, Santa Clara, CA 95054  
U.S.A. 650 960-1300, 传真 650 969-9131



Adobe PostScript

1. 检查包装箱在装运过程中是否被损坏。检查 TIP N TELL 设备和所有包装部件，确定是否存在野蛮装运的痕迹。如果发现明显损坏，请在空运提单/提单上注明。如果不注明损坏情况，就将丧失索赔权利。注明可能存在的损坏情况，索赔方就有时间向承运方提出索赔要求。



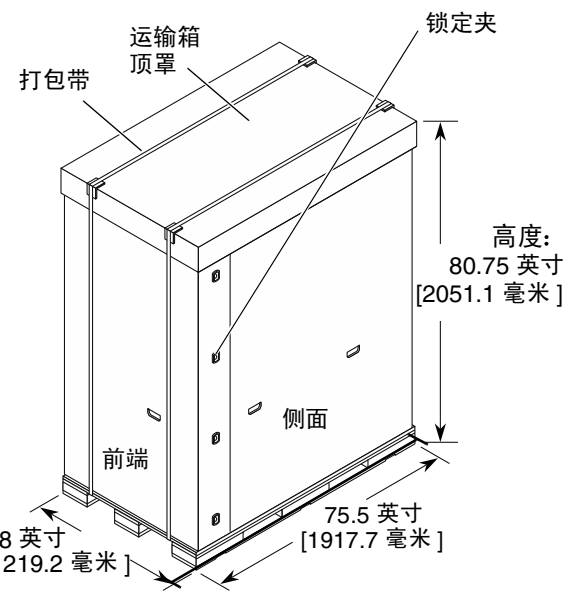
**警示** – 请使用 60 英寸平行起重机（建议使用）来运输包装箱。

2. 请准备剪钳或等同工具，用来拆除运输包装箱外部的塑料带。卸下机柜所需的地板空间不得小于 18 英尺 [5.49 米]。从托台的两端均可卸下机柜。在托台的两端均连有斜坡。在考虑放置机柜的固定位置时，请注意运输箱外部的“AMPS ATTACH THIS END”的标志和图像。运输箱上的运输标签说明装置的前端。

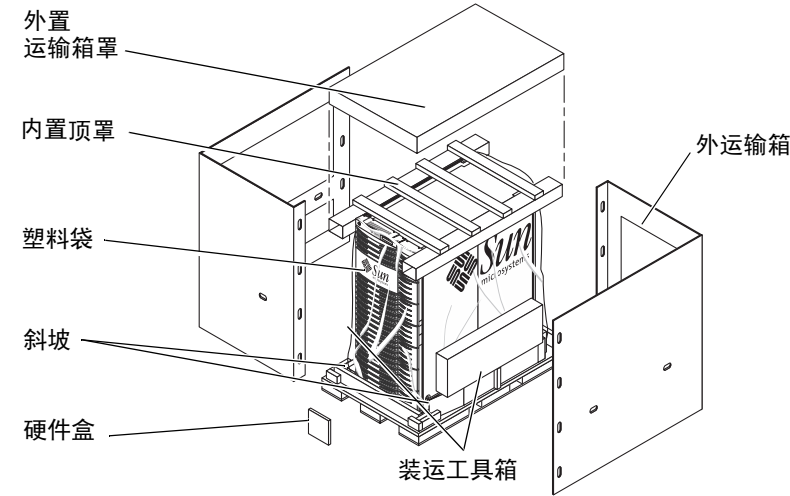
3. 将运输包装箱放置在离最终安装场地尽可能近的地方。要将机柜移离托台，沿着斜坡向下移动，最后放到地板上，机柜周围的空间不得小于 18 英尺 [5.49 米]。

4. 切断外部的打包带，然后拆除运输箱的顶罩。拆除八个塑料锁定夹（每侧四个），方法是向外拉的同时挤压中心法兰。

5. 拆下外运输箱。取出位于系统前端或后端的硬件箱和位于托台板侧面的两个装运工具箱。



6. 拆下内置的顶罩。从托台盒的两侧取出两个斜坡，并妥善保管以备后用。



7. 从装运工具箱中取出客户服务文档。客户服务文档包括系统概述、*Site Planning Guide*、*硬件安装与拆卸指南*、*Service Manual* 以及其它配置信息。



**警示** – 为了防止在安装过程中发生损坏，在从托台上移下装置之前，请拆除机柜的四扇门。使用机柜框架的边缘来移动机柜。**请勿使用内置系统板把手来移动机柜。**

8. 拆除前后垫块。拆除外部的塑料袋。拉下顶部的弹簧吊架销钉，从机柜的前端和后端拆除各门，然后向上抬高柜门以从机柜底端吊架支架的销钉卸下柜门。将四扇门放置在一起。



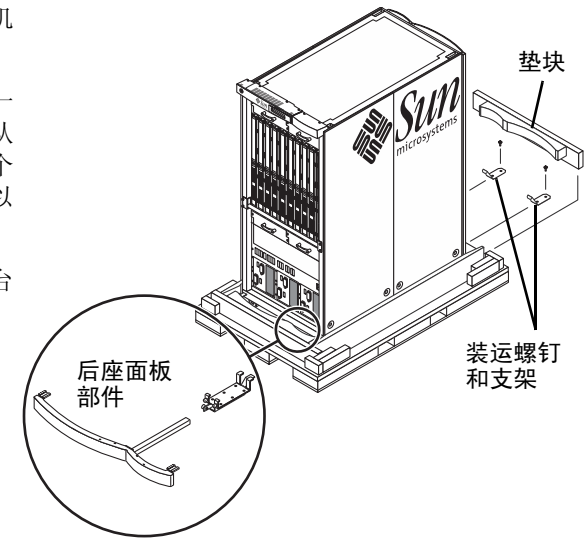
**警示** – 为了防止对后座面板安装支架部件造成损坏，请在卸下机柜前从机柜两端拆除后座面板。移动机柜时的角度不得超过 10 度。

9. 拆除机柜前端和后端的后座面板套件。使用边拉边旋转的方法松开弹簧紧固锁定销钉，从安装支架向外拔出后座面板和安装管，然后把它们单独放置在一起。松开后座面板安装支架部件的两个紧固板扣件。向前拉并向下倾斜取下扣件，这样就从它们的安装孔松开了支持接头。

10. 将垫块放回到托台用于卸下机柜的那一端。

11. 在不用于卸下机柜的另外一端，使用 9/16 英寸开口扳手从两个镀锌运输支架上拆除 4 个螺钉。妥善保管这些零件，以供以后使用。

12. 将剩余的垫块放回到它在托台板上原来的位置上。

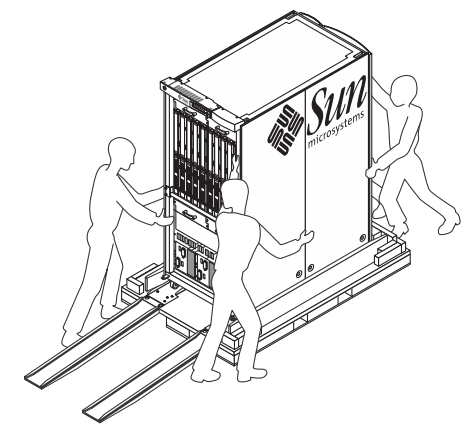


**警示** – 确保在开始下一步之前已经完成了步骤 12。现在两个垫块都应当安装。

13. 将带有对应孔的斜坡上尖头的一端对准托台用于卸下机柜的那一端。用力向下按或站在斜坡尖头端的后部上，检验是否斜坡已经固定牢固。

14. 在连有斜坡、在托台上用于卸下机柜的那一端，拆除垫块。使用 9/16 英寸的开口扳手从两个镀锌运输支架拆除 4 个螺钉。妥善保管这些零件，以供以后使用。

15. 从托台移下机柜。在一人或两人推的同时，另外两个人应当引导机柜沿着斜坡慢慢向下移动。使用机柜框架的边缘来移动机柜。请勿使用内置把手移动机柜。



**警示** – 有关活地板计算机室环境对空气冷却的要求，请参阅 *Site Planning Guide*。