



Sun Fire™ V480 伺服器設定 與架裝指南

Sun Microsystems, Inc.
901 San Antonio Road
Palo Alto, CA 94303-4900 U.S.A.
650-960-1300

文件號碼：816-3570-10
2002 年 2 月，修訂版 A

將您對此文件的意見傳送到：docfeedback@sun.com

Copyright 2002 Sun Microsystems, Inc., 901 San Antonio Road, Palo Alto, California 94303, U.S.A. 版權所有。

Sun Microsystems, Inc. 對於本文件提及產品所採用的技術擁有其相關智慧財產權。這些智慧財產權包括 <http://www.sun.com/patens> 所列之一項或多項美國專利，以及在美國與其他國家已經申請到或正在申請的一項或多項專利，但並不以此為限。

本文件以及其所屬的產品均需依照特定授權散播，限制其使用方式、複製、散播與反解譯。除非事先獲得 Sun 以及相關授權公司的書面許可，否則此產品與此文件的任何部分均不得以任何方式重製成任何格式。

協力廠商軟體（包括字型技術）均有版權，並由 Sun 的供應商所授權。

此產品或許有部份是從 Berkeley BSD 系統衍伸而來，此部份已向加州大學取得授權許可。UNIX 為在美國與其他國家的註冊商標，並已向 X/Open Company, Ltd. 取得獨家授權。

Sun、Sun Microsystems、Sun 標誌、Sun Fire、Solaris、SunVTS、OpenBoot 與 Solaris 標誌都是 Sun Microsystems, Inc. 在美國與其他國家的商標或註冊商標。

所有 SPARC 商標都是授權使用的，而且是 SPARC International, Inc. 在美國及其他國家的商標或註冊商標。具有 SPARC 商標的產品都是採用 Sun Microsystems, Inc. 開發的架構。

OPEN LOOK 與 Sun™ Graphical User Interface 是由 Sun Microsystems, Inc. 為其使用者與下游申請授權者所開發的。Sun 由衷感謝 Xerox 為電腦產業在研發視覺與圖形使用介面觀念上所做的創舉。Xerox 並不只將 Xerox Graphical User Interface 單獨授權給 Sun 而已，Sun 所獲得的授權許可亦涵蓋了開發 OPEN LOOK GUI，並遵守 Sun 書面授權合約的下游授權廠商。

此處提供之物品僅以本文件為限，任何明確或隱含之條件、陳述與擔保，包括任何隱含之銷售保固、適合某特定目的或無傷害保證，均屬無效，但若法律裁定此無效聲明違法，則不在此限。



請回收



Adobe PostScript

目錄

前言 v

1. 將 Sun Fire V480 伺服器安裝至 4 腳機櫃 1
 - 4 腳機櫃架裝與設定工作檢查清單 2
 - 拆開伺服器包裝盒 3
 - 4 腳機櫃架裝零件清單 4
 - 將內導件固定於機箱 6
 - 準備機櫃 7
 - 定位裝配孔 8
 - 安裝滑動組件 10
 - 將伺服器安裝於機櫃 14
 - 下一步 17

2. 將 Sun Fire V480 伺服器安裝至 2 腳機架 19
 - 2 腳機架架裝與設定工作檢查清單 20
 - 2 腳機架架裝零件清單 21
 - 將安裝托架固定於機箱 22
 - 定位裝配孔 23
 - 安裝裝配螺絲 24

將伺服器安裝於機架	25
將伺服器安裝到已裝有設備的機架	26
下一步	28
3. 設定程序	29
設定程序零件清單	30
安裝纜線整理支架	30
連接電源線與纜線	33
連接電源線	34
連接雙絞乙太網路纜線	37
裝回機櫃	39
下一步	39
A. 4 腳機櫃需求	41

前言

本指南提供將 Sun Fire™ 伺服器安裝到 4 腳 Sun™ 擴充機櫃或其他符合 EIA 標準的 19 吋（48.26 公分）寬機櫃中以及將伺服器安裝到 2 腳機架中的說明。本指南也提供安裝纜線整理支架、連接電源線及連接乙太網路纜線的說明。

當您完成本指南所述程序時，您也就做好準備，可以開始設定系統主控台、開啓伺服器電源、安裝 Solaris™ 作業環境以及安裝線上文件。請參閱 *Sun Fire V480 伺服器快速入門指南* 或是 *Sun Fire V480 伺服器管理指南* 的第一部分，以取得這些程序的相關資訊。

本書組織結構

本書為分爲下列各章。

第一章提供將伺服器安裝到 4 腳機櫃中的說明。

第二章提供將伺服器安裝到 2 腳機架中的說明。

第三章提供安裝纜線整理支架、連接電源線及連接乙太網路纜線的說明。

附錄 A 說明 4 腳機櫃的需求。

排版慣例

字體	意義	範例
AaBbCc123	指令、檔案和目錄的名稱；電腦的螢幕輸出	請編輯您的 <code>.login</code> 檔。 請使用 <code>ls -a</code> 列出所有的檔案。 <code>% You have mail.</code>
AaBbCc123	您所鍵入的內容（與電腦的螢幕輸出對照時）	<code>% su</code> Password:
AaBbCc123	書名、新的字彙或術語、要強調的字彙 指令行變數；用實際的名稱或值取代	請詳讀《 <i>Sun Fire V480 設定與架裝指南</i> 》的第二章。 若要刪除檔案，請鍵入 <code>rm filename</code> 。

相關文件

應用	標題	文件號碼
最新資訊	<i>Sun Fire V480 伺服器產品注意事項</i>	816-2299
初次安裝	<i>Sun Fire V480 伺服器快速入門指南</i>	816-3535
架裝	<i>Sun Fire V480 Server 4-Post Rackmounting Overview</i>	816-0903
	<i>Sun Fire V480 伺服器設定與架裝指南</i>	816-3570
服務	<i>Sun Fire V480 Server Parts installation and Revmoal Guide</i>	816-0907
管理、組態、診斷與疑難排解	<i>Sun Fire V480 伺服器管理指南</i>	816-2310

線上存取 Sun 文件

docs.sun.comSM 網站可讓您在網路上存取 Sun 的精選技術出版文件。您可以瀏覽 docs.sun.com 上的文件資料庫或是搜尋特定的書名或主題，網址為：

<http://docs.sun.com>

Sun 歡迎您提出寶貴意見

Sun 非常樂於提高文件品質，誠心歡迎您的建議與意見。您可以將意見用電子郵件傳送給 Sun，收件地址為：

docfeedback@sun.com

請在電子郵件的主旨行中加入文件的號碼 (816-3570-10)。

將 Sun Fire V480 伺服器安裝 至 4 腳機櫃

本章說明如何將 Sun Fire™ 伺服器安裝到 4 腳的 Sun™ 活動機櫃或是其他符合 EIA 標準的 19 吋（48.26 公分）寬的機櫃中。如果您要將 Sun Fire V480 伺服器安裝到 2 腳機架中，請參閱第二章。

文件套組裏所含的 4 *腳架裝概述* 以及貼在伺服器機殼上方的服務標籤都有簡單的略圖，說明架裝的步驟。

本章包含下列程序與資訊：

- 第 2 頁的「4 腳機櫃架裝與設定工作檢查清單」
- 第 3 頁的「拆開伺服器包裝盒」
- 第 6 頁的「將內導件固定於機箱」
- 第 7 頁的「準備機櫃」
- 第 8 頁的「定位裝配孔」
- 第 10 頁的「安裝滑動組件」
- 第 14 頁的「將伺服器安裝於機櫃」

4 腳機櫃架裝與設定工作檢查清單

表 1-1 4 腳機櫃架裝與設定步驟概述

步驟	工作	請參閱：
1	拆開伺服器、出貨套件及架裝套件等包裝。	第 3 頁的「拆開伺服器包裝盒」
2	檢查您是否有架裝所需的必要零件。	第 4 頁的「4 腳機櫃架裝零件清單」
3	將內導件裝在機箱上。	第 6 頁的「將內導件固定於機箱」
4	準備機櫃。	第 7 頁的「準備機櫃」
5	定位裝配孔。	第 8 頁的「定位裝配孔」
6	將滑動組件裝入機櫃中。	第 10 頁的「安裝滑動組件」
7	將伺服器安裝到機櫃中。	第 14 頁的「將伺服器安裝於機櫃」
8	安裝纜線整理支架。	第 30 頁的「安裝纜線整理支架」
9	連接電源線。	第 34 頁的「連接電源線」
10	連接雙絞乙太網路 (TPE) 纜線。	第 37 頁的「連接雙絞乙太網路纜線」
11	裝回機櫃。	第 39 頁的「裝回機櫃」

拆開伺服器包裝盒

檢查貨箱有無損壞。如果貨箱損壞，要打開貨箱時請要求貨運公司人員在場。請妥善保存所有內容物和包裝材料以便貨運公司檢查。

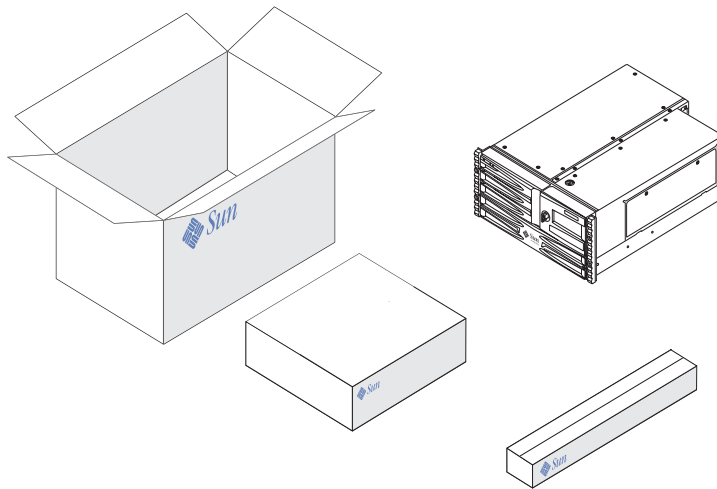
檢查是否收到您訂購的所有零件。非於生產時預先安裝的週邊設備會單獨寄送。如果有遺漏任何零件，請與 Sun Microsystems 或您的經銷商或零售商聯繫。

注意 — 除了內建磁碟機及電源供應器以外，所有元件的零件安裝或更換都必須由合格的服務供應商來執行。如果您的伺服器選項並未完全安裝，請參閱 *Sun Fire V480 伺服器零件安裝與拆除指南* 以取得安裝說明或與合格服務供應商聯繫。

貨箱中包含一個文件盒以及下列元件：

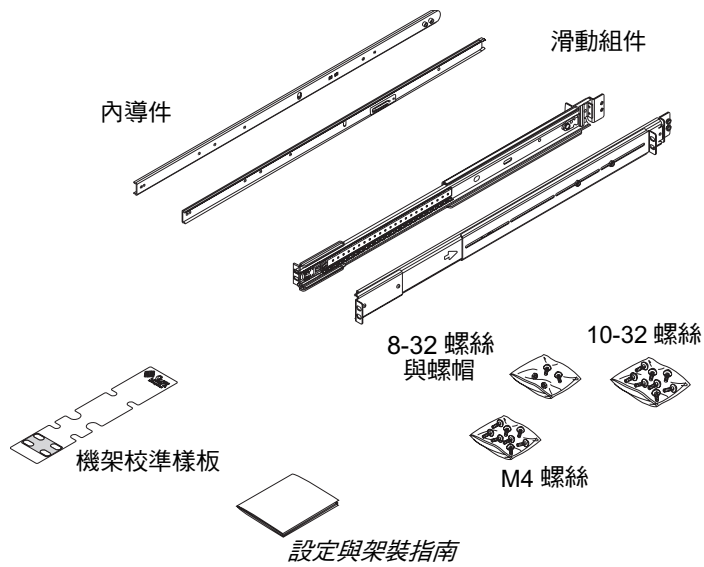
- Sun Fire V480 伺服器
- Sun Fire V480 出貨套件盒
- 4 腳機櫃架裝套件盒

注意 — 2 腳機架裝套件是單獨寄送的。

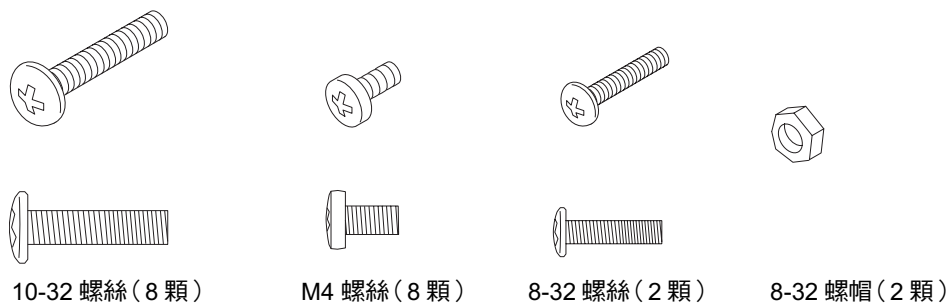


4 腳機櫃架裝零件清單

每個要安裝到機櫃中的 Sun Fire V480 伺服器都需有一組 4 腳架裝套件。您也需要這份文件及出貨套件中所含的「機架校準」樣板。



裝硬體零件的塑膠袋中含有下列尺寸的螺絲和螺帽。



所有非用於架裝的螺絲都是備用螺絲。

注意 — 無螺紋機櫃必須使用棒狀螺帽（不內附）。如需更多資訊，請參閱機櫃所附的說明文件。

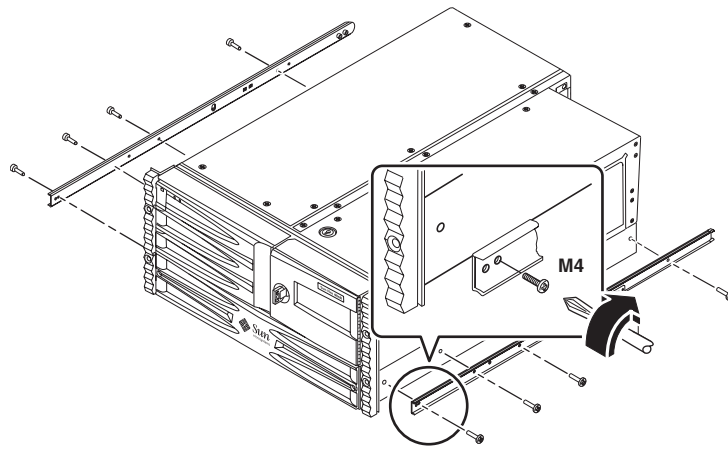
必要工具

- 十字 2 號螺絲起子
- 一組適用的 Allen 板鉗以拆卸某些機櫃的側面板。
- 用來鎖緊安裝架螺帽的可調式板鉗。

將內導件固定於機箱

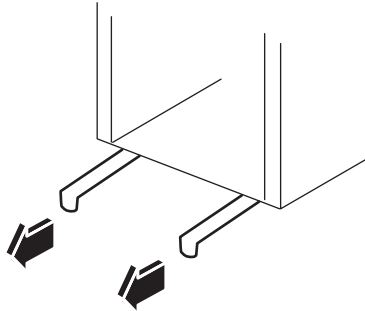
- 請使用 M4 螺絲（每個內導件各有四顆）將內導件固定於機箱上。

使每個內導件直頭的一端都朝向系統正面，將內導件上第二個螺絲孔對準機箱上的第一個螺絲孔。



準備機櫃

1. 打開並拆下（如果可以的話）機櫃的前後門。
請參閱機櫃所附的說明。
2. 打開機櫃的防傾支柱或是將機櫃緊緊鎖在地上，使其固定。
請參閱機櫃所附的說明並詳讀第 41 頁的「4 腳機櫃需求」。



3. 如果可行，拆下機櫃的側面板。
請參閱機櫃所附的說明。拆下側面板可以使您更方便操作在將伺服器固定於機櫃時所裝上的螺帽和螺絲。

定位裝配孔

- 找出並標示將用來固定每個滑動組件的機架軌道孔。

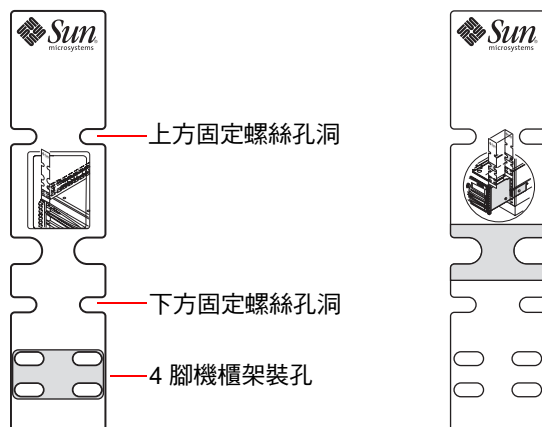
您可計算垂直機架軌道上的孔或是使用文件套組中附帶的機架校準樣板。請確認每個滑動組件在機架中前後左右的安裝位置都位於相同的高度。

機架校準樣板的高度為五個機架單位（8.75 英吋 / 22.22 公分）。由於標準機架軌道上的孔是成組排列，每組三孔，各相隔 5/8、5/8 及 1/2 英吋，因此您可依伺服器在機架中的實際位置選用其中的*兩個孔* 來固定滑動組件。

機架校準樣板一面適用於 2 腳機架的架裝，另一面則適用於 4 腳架裝程序。如需 2 腳架裝的說明，請參閱第二章。

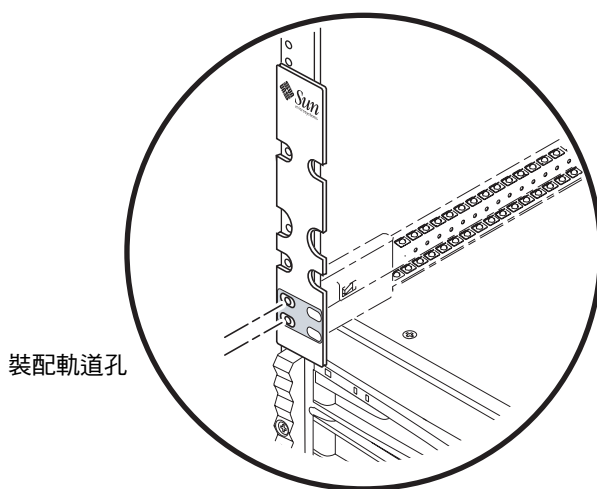
機架校準樣板的 4 腳架裝孔是用來將滑動托架裝到垂直軌道上。樣板中上方與下方的固定螺絲孔洞可定位伺服器固定螺絲，以將安裝好的伺服器固定在機架中。

下圖顯示機架校準樣板的兩面。



若要使用機架校準樣板，請完成下列步驟：

- a. 將機架校準樣板置於左前方垂直機架軌道上方，然後再將樣板的底部移到機架軌道上將用來放置伺服器底部的位置。



- b. 調整機架校準樣板，使下方固定螺絲孔洞對準機架中某個螺絲孔的中央。
- c. 從機架校準樣板上的兩個滑動機架裝配孔看出去，找出並標示透過樣板看得最清楚的兩個垂直機架軌道上的孔。
請使用這兩個裝配孔將滑動組件固定在前端軌道上。標示右前端垂直機架軌道上的對應孔。

滑動組件安裝準則

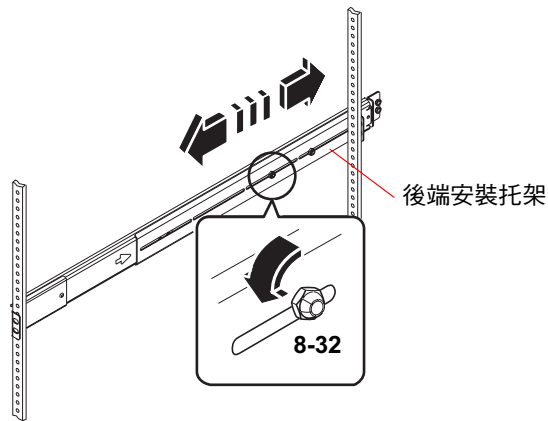


警告 — 打開機櫃的防傾支柱或是將機櫃緊緊鎖在地上，使其固定。

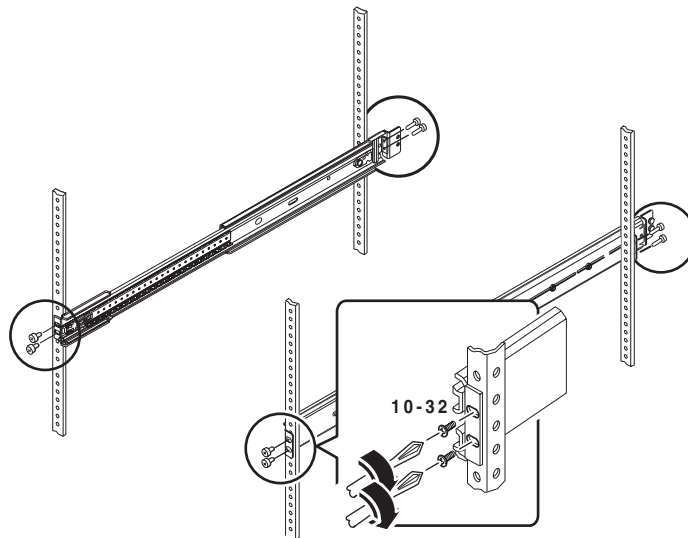
- 如果這是您安裝的第一個伺服器，請使用第 9 及第 10 或 11 個孔（假設交流電定序器使用了機櫃底部第 1 到第 6 個孔）。
- 將滑動組件裝入可用位置中最低之處。
- 由機櫃底部由下往上安裝其他的伺服器。

安裝滑動組件

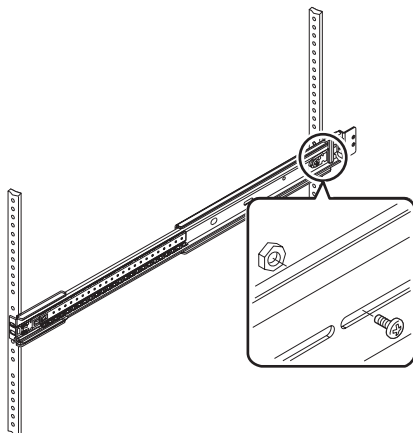
1. 請使用機架校準樣板來定位並標示垂直機架軌道上的裝配孔。
請參閱第 8 頁的「定位裝配孔」。
2. 調整後端安裝托架以符合機架的深度。
 - 鬆開，或在必要時拆下後端安裝托架上的 8-32 螺帽。
 - 前後調整每個滑動組件上的後端安裝托架以符合機架的深度。



3. 在助手的協助下，將滑動組件安裝到機架每一側的前端及後端垂直軌道上。
 - a. 使用您在步驟 1 中標示的裝配孔。
 - b. 將一個滑動組件放到機櫃內側，使前端（短的）安裝托架位於機架前方。
 - c. 每個托架使用兩枚十字 10-32 平頭螺絲，將前端安裝托架固定在機櫃的前端軌道，並將同一個滑動組件的後端（長的）安裝托架固定在機櫃的後端軌道上（請計算機架軌道孔數以確認您所用的孔與前端軌道所用的孔對稱）。
 - d. 重覆上述步驟以安裝其他滑動組件。

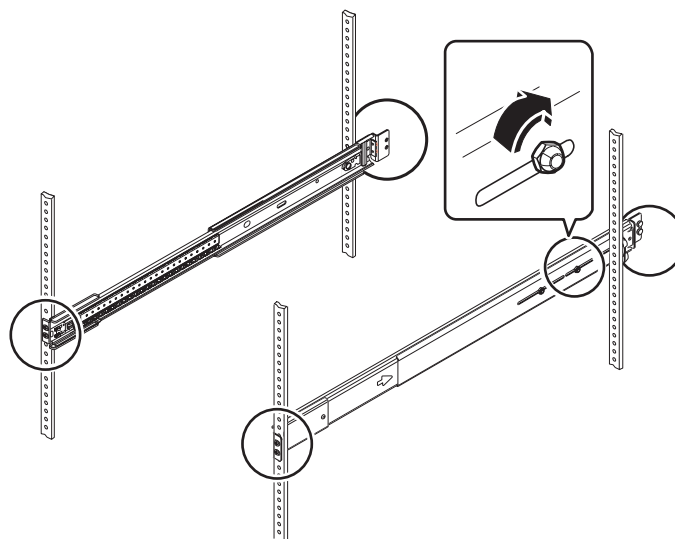


4. 如果機架的深度大於 27.25 英吋（69.21 公分），請在每個後端安裝托架上裝上一個十字的 8-32 螺絲及一個 8-32 螺帽，如下圖所示。



5. 將所有的架裝螺絲完全鎖緊。
- a. 確認滑動組件前後左右均為相同高度。
 - b. 鎖緊將滑動組件固定於垂直裝配軌道的八顆 10-32 螺絲。

6. 如下圖所示，鎖緊將後端安裝托架固定於滑動組件的 8-32 螺帽。
確定後端安裝托架已牢牢固定於每個垂直裝配軌道上。
7. 確定每個滑動組件均已完全收回機櫃中，如下圖所示。



將伺服器安裝於機櫃



警告 — 在您安裝伺服器或從機櫃中卸下伺服器之前，請先確定機櫃很牢固，不會移動或向前傾斜。請參閱機櫃文件取得有關固定機櫃的資訊。



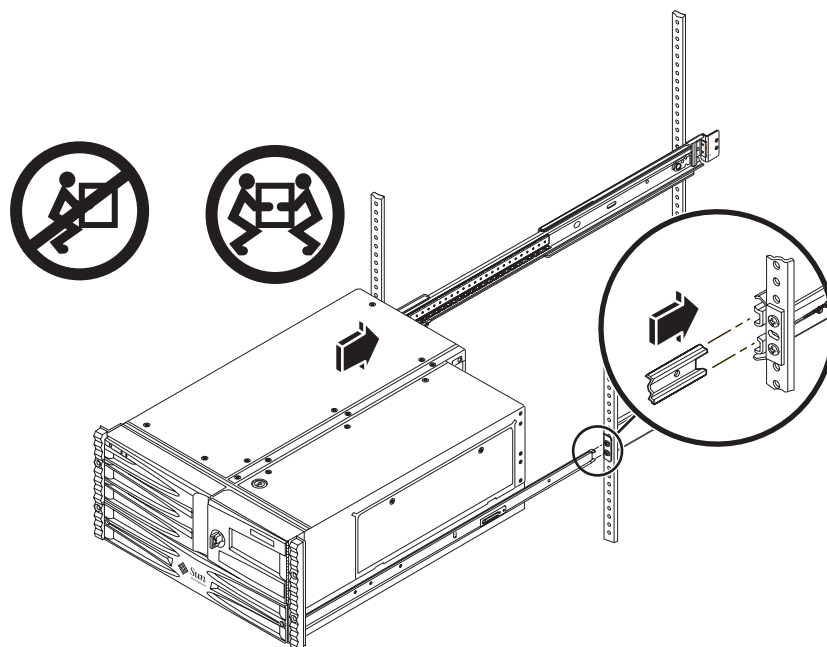
警告 — 伺服器很重，需要兩個人才能移動它。

注意 — 請確定每個滑動組件都已完全收進機櫃中，並檢查每個滑動組件上的滾珠軸承滑道是否全都朝向前方。

1. 使伺服器背面朝向機櫃正面，抬起伺服器（伺服器的兩側各站一個人）並逐漸移向機櫃。
2. 將伺服器上內導件的圓頭端對齊機櫃中的滑動組件。

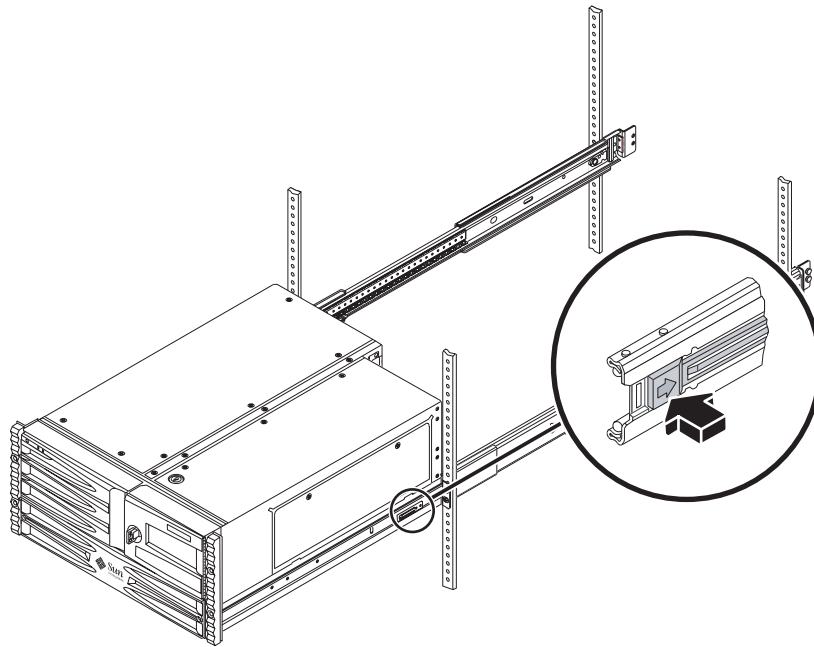
注意 — 請確定將裝在伺服器上的內導件插入滾珠軸承滑道內。

3. 使伺服器保持水平，讓它一路滑進機櫃中。

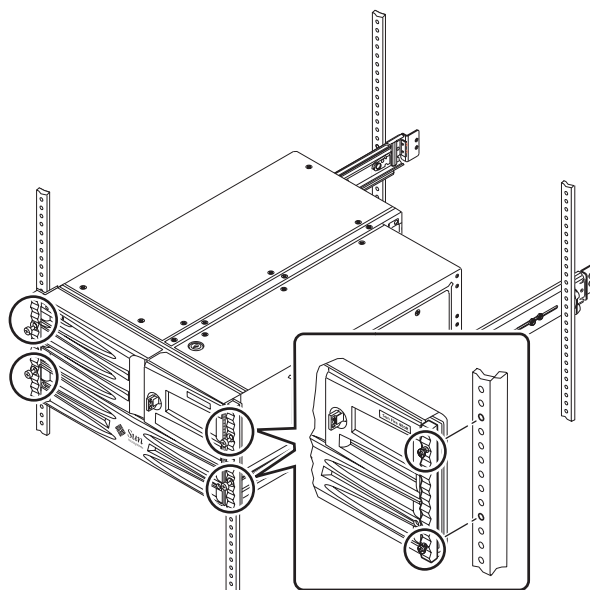


提示 — 慢慢地並小心地將伺服器滑進及滑出機櫃，以確保滑動組件運作無誤，也不會有卡住的狀況。

注意 — 如果您已將伺服器完全伸展到機櫃外，則需按下每一個內導件上的固定栓，才能將伺服器完全滑入機櫃中。請參見下圖。



4. 使用裝飾板上的四顆繫留螺絲將伺服器鎖在前端垂直裝配軌道上。



下一步

接下來的步驟就是連接電源線和乙太網路線。請參閱第三章。

將 Sun Fire V480 伺服器安裝至 2 腳機架

本章提供將 Sun Fire V480 伺服器安裝到 2 腳機架的逐步說明。

注意 — 當 Sun Fire V480 伺服器安裝在 2 腳機架中時，只有磁碟機和電源供應器是可在機架中維修的，您需將伺服器從機架中卸下才能維修任何其他元件。請參閱 *Sun Fire V480 伺服器零件安裝與拆除指南* 取得更多資訊。

本章包含下列程序與資訊：

- 第 20 頁的「2 腳機架架裝與設定工作檢查清單」
- 第 21 頁的「2 腳機架架裝零件清單」
- 第 22 頁的「將安裝托架固定於機箱」
- 第 23 頁的「定位裝配孔」
- 第 24 頁的「安裝裝配螺絲」
- 第 25 頁的「將伺服器安裝於機架」
- 第 26 頁的「將伺服器安裝到已裝有設備的機架」

2 腳機架架裝與設定工作檢查清單

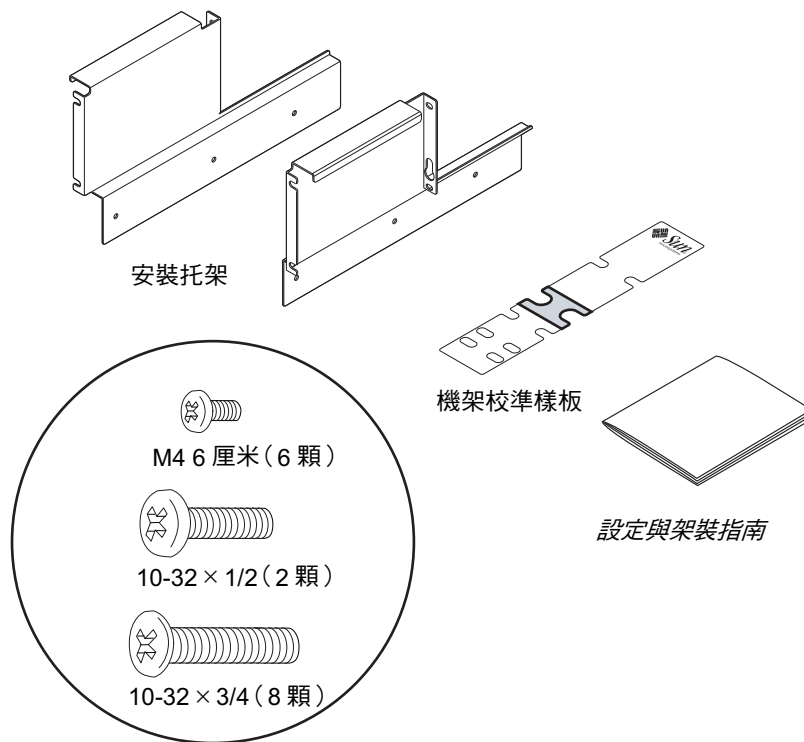
表 2-1 2 腳機架架裝與設定步驟概述

步驟	工作	請參閱：
1	拆開架裝套件並查驗內容。	第 21 頁的「2 腳機架架裝零件清單」
2	將托架安裝到伺服器上。	第 22 頁的「將安裝托架固定於機箱」
3	定位裝配孔。	第 23 頁的「定位裝配孔」
4	安裝裝配螺絲。	第 24 頁的「安裝裝配螺絲」
5	將伺服器安裝到機架中。	第 25 頁的「將伺服器安裝於機架」
6	安裝纜線整理支架。	第 30 頁的「安裝纜線整理支架」
7	連接電源線。	第 34 頁的「連接電源線」
8	連接雙絞乙太網路 (TPE) 纜線。	第 37 頁的「連接雙絞乙太網路纜線」

注意 — 如果您要將伺服器安裝在已裝有設備的機架中，安裝步驟就不一樣。請參閱第 26 頁的「將伺服器安裝到已裝有設備的機架」中的說明。

2 腳機架架裝零件清單

每個要安裝到機架中的 Sun Fire V480 伺服器都需有一組 2 腳架裝套件。您也需要《Sun Fire V480 伺服器設定與架裝指南》及出貨套件中所含的「機架校準」樣板。

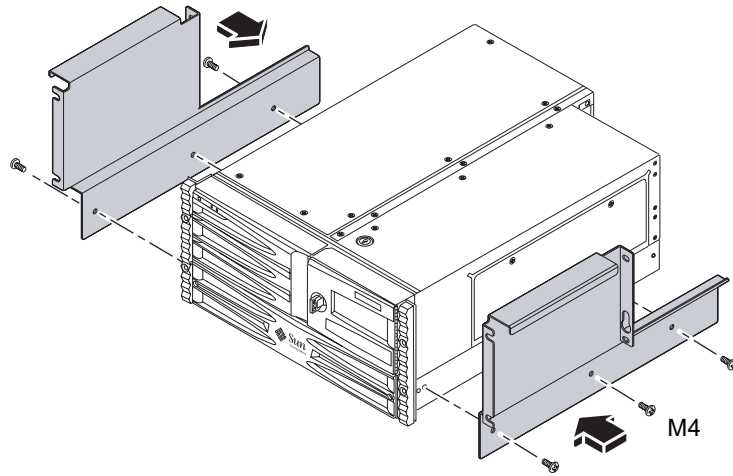


必要工具

- 長型 2 號十字螺絲起子

將安裝托架固定於機箱

- 使用每個托架三顆的 M4 螺絲將安裝托架固定於機箱上。

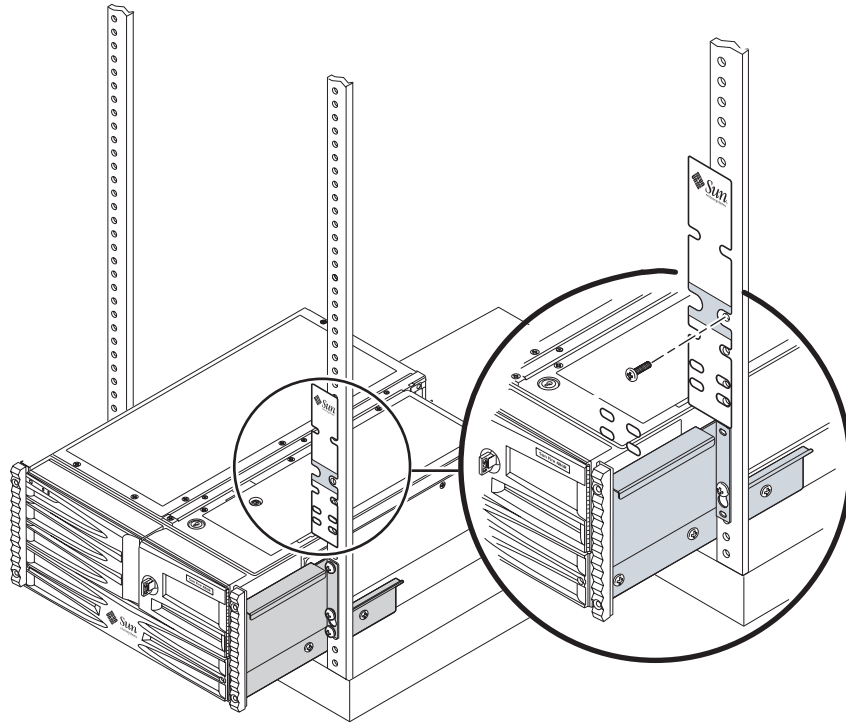


定位裝配孔

- 請使用機架校準樣板來定位並標示每一個垂直機架軌道上的裝配螺絲孔。請為每個伺服器保留六個機架單位的空間（10.5 英吋/26.67 公分）。

若要使用機架校準樣板，請完成下列步驟：

- a. 將機架校準樣板置於左前方垂直機架軌道上方，將標為 2 腳機架安裝的一面朝外。
- b. 將機架校準樣板置於伺服器要安裝之處，使機架校準樣板的底部對齊下方伺服器的頂部。請參見下圖。
- c. 調整機架校準樣板，使裝配孔對齊機架軌道孔中央並在該軌道孔上作記號。

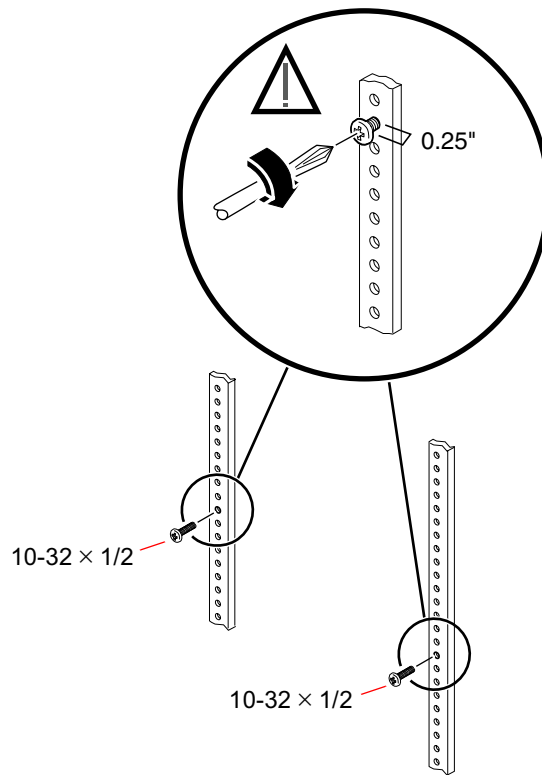


注意 — 如果您要將伺服器裝到少於七個機架單位的空間中，則不需定位裝配孔或安裝裝配螺絲。您已作好將伺服器安裝到機架中的準備了。請參閱第 26 頁的「將伺服器安裝到已裝有設備的機架」。

安裝裝配螺絲

- 在左、右兩側的垂直裝配軌道上各裝上一顆 10-32 × 1/2 螺絲。

使用您在上個步驟中標示的裝配孔。在您安裝伺服器之前，請勿將螺絲完全鎖緊。請在每個螺絲頭及裝配軌道之間保留 0.25 英吋（0.64 公分）的間隔。



將伺服器安裝於機架



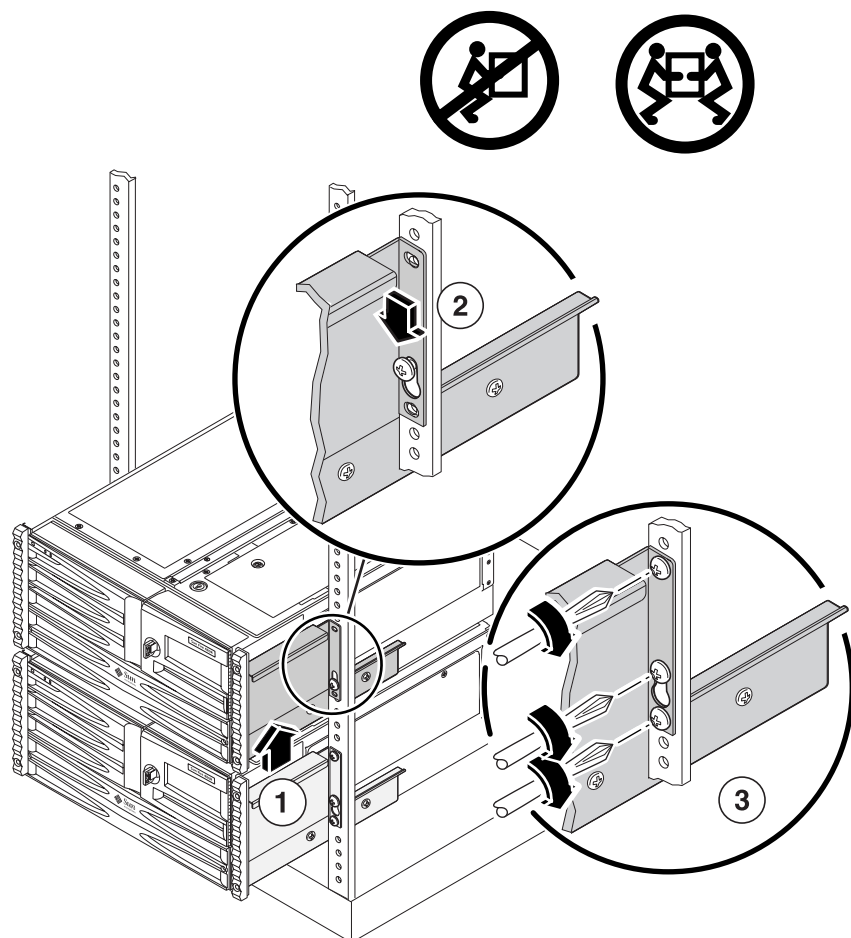
警告 — 在您安裝伺服器或從機架中卸下伺服器之前，請先確定機架很牢固，不會移動或向前傾斜。請參閱機架文件取得有關固定機架的資訊。



警告 — 伺服器很重，需要兩個人才能移動它。

1. 使伺服器背面朝向機架正面，抬起伺服器（伺服器的兩側各站一個人）並逐漸移向機架。
2. 將伺服器抬高，移到垂直裝配軌道每一側的裝配螺絲上方，使螺絲頭可穿過大的孔。向下滑動伺服器，將它安置在裝配螺絲上。

3. 使用六顆 10-32 螺絲、兩顆螺絲和每一側的裝配螺絲將伺服器固定在垂直裝配軌道上。

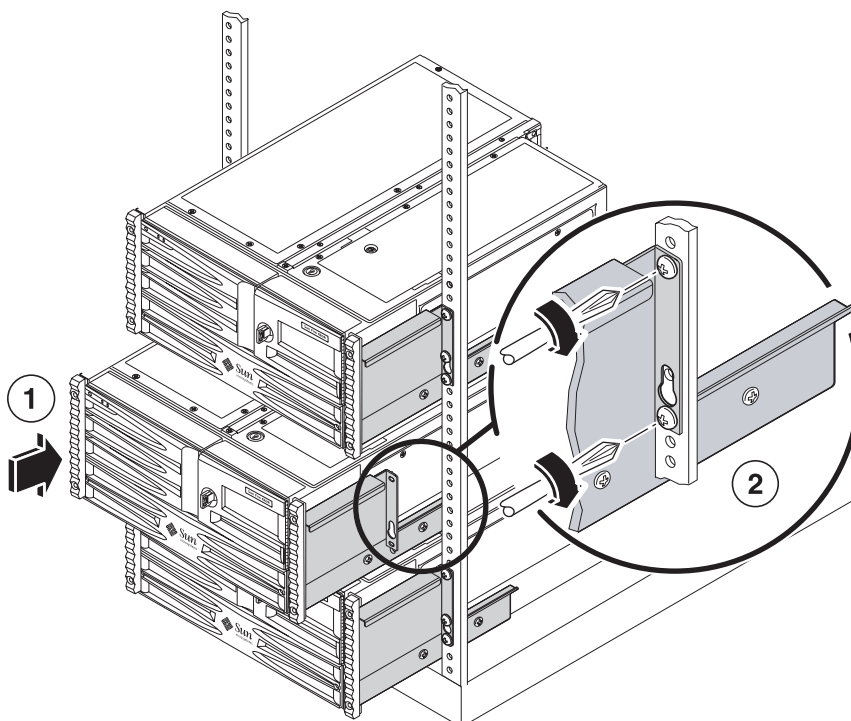


將伺服器安裝到已裝有設備的機架

使用每個托架三顆的 M4 螺絲將安裝托架固定於機箱上。請參閱第 22 頁的「將安裝托架固定於機箱」中的說明。

1. 將伺服器滑入機架的空位中。
為每個伺服器保留六個機架單位的空間（10.5 英吋 / 26.67 公分）。

2. 使用 2 號十字螺絲起子將頂端及底部螺絲鎖到左、右垂直裝配軌道上。



警告 — 在已裝有設備的 2 腳機架中安裝或卸下伺服器時，請務必支撐伺服器的重量，以避免損壞機架中位於伺服器下方的元件。

下一步

接下來的步驟就是連接電源線和乙太網路線。請參閱第三章。

設定程序

本章爲您說明如何安裝纜線管理支架，以及連接電源線及乙太網路纜線的方法。

當您完成本章所述程序時，您也就做好準備，可以開始設定系統主控台、開啓伺服器電源、安裝 Solaris™ 作業環境以及安裝線上文件。請參閱 *Sun Fire V480 伺服器快速入門指南* 或是 *Sun Fire V480 伺服器管理指南* 的第一部分，以取得這些程序的相關資訊。在進行本章所述步驟之前，請確定您已將 Sun Fire V480 伺服器安裝到 4 腳機櫃或 2 腳機架中（請參閱第一章及第二章）。

本章包含下列程序與資訊：

- 第 30 頁的「設定程序零件清單」
- 第 30 頁的「安裝纜線整理支架」
- 第 34 頁的「連接電源線」
- 第 37 頁的「連接雙絞乙太網路纜線」
- 第 39 頁的「裝回機櫃」

設定程序零件清單

您需要出貨套件與架裝套件中的下列零件才能安裝纜線整理支架及連接電源線及纜線：

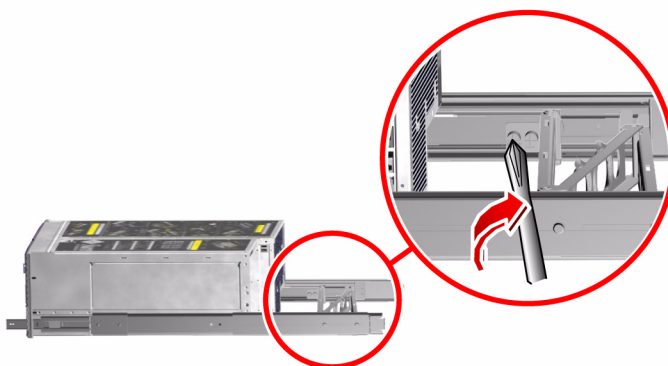
- 纜線整理支架
- 電源線
- 乙太網路纜線

安裝纜線整理支架

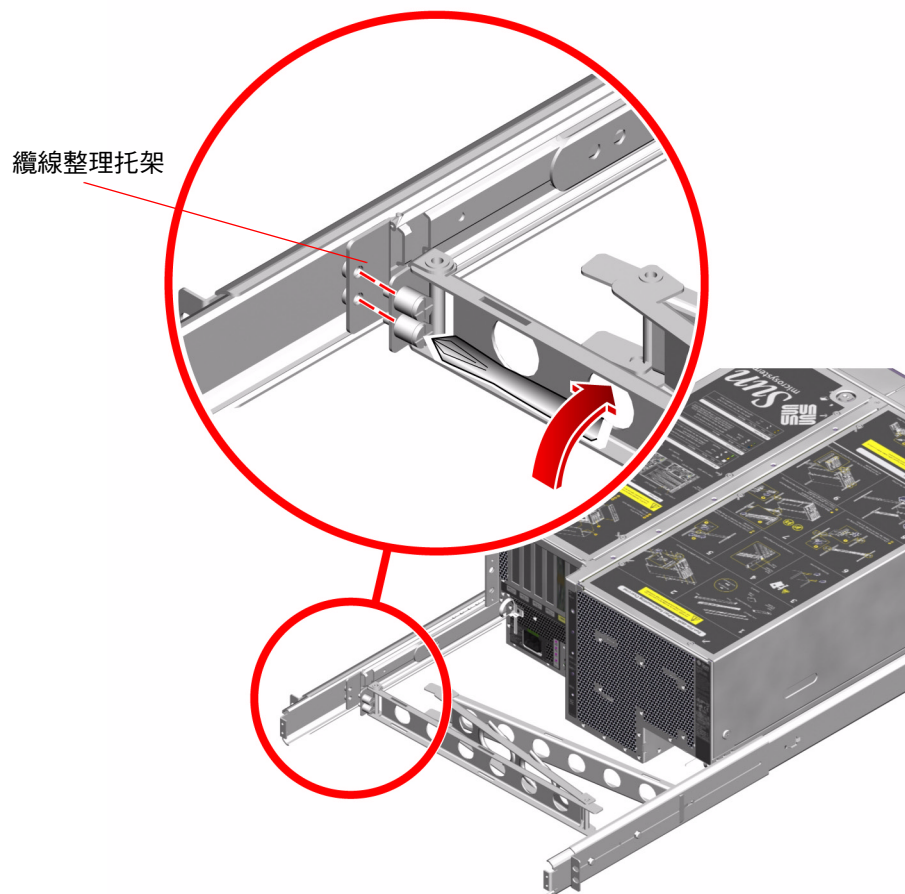
本程序說明如何在已裝到機櫃或 2 腳機架中的伺服器上安裝纜線整理支架。如需將伺服器安裝到機櫃中的說明，請參閱第一章；而關於將伺服器安裝到 2 腳機架的說明，則請參閱第二章。

1. 找出內導件背面的兩個平行裝配孔。
纜線整理支架可裝在伺服器的任一面。
2. 將纜線整理支架的水平繫留螺絲對齊內導件中的對應裝配孔。

3. 使用 2 號十字螺絲起子將纜線整理支架的兩顆水平繫留螺絲鎖到內導件上。



4. 找出對面一組軌道上的纜線整理托架。
5. 將纜線整理支架的垂直繫留螺絲對齊纜線整理托架中的對應裝配孔。
6. 使用 2 號十字螺絲起子將纜線整理支架的兩顆繫留螺絲鎖到纜線整理托架上。



7. 使用附帶的魔術粘帶將纜線固定在纜線整理托架上。
在纜線上留下足夠的鬆弛部分，使伺服器可輕易滑進及滑出機櫃。

連接電源線與纜線

- 依插圖所示將電源線及纜線接到伺服器上。

表 3-1 說明圖中顯示的連接埠。

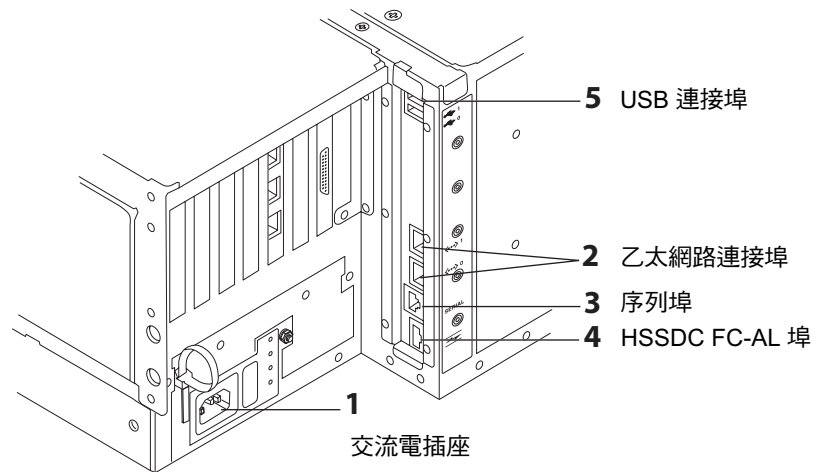
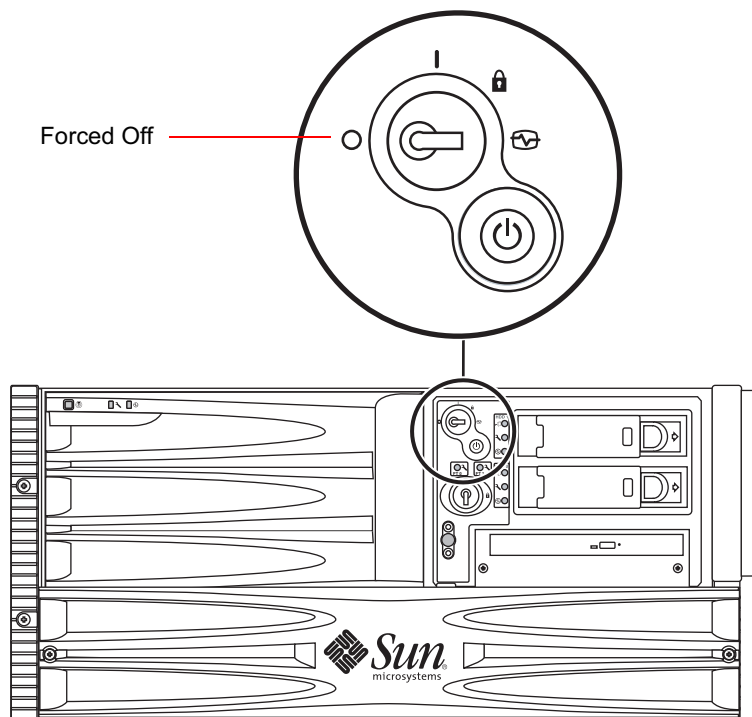


表 3-1 背面板連接埠

背面板連接埠	資訊
1 插電源線的兩個交流電插座之一	將電源線連接到每個交流電插座。 請參閱第 34 頁的「連接電源線」。
2 乙太網路連接埠	將 TPE 纜線連接到至少一個乙太網路連接埠。 請參閱第 37 頁的「連接雙絞乙太網路纜線」。
3 序列埠	請使用這個連接埠來設定 tip 連線或是連接 ASCII 終端機。請參閱 <i>Sun Fire V480 伺服器管理指南</i> 中的說明。如果您要連接到 ASCII 終端機，請使用出貨套件中包含的 RJ-45 纜線和 DB-25 轉接頭 (Sun 零件號碼 530-2889-03)。
4 HSSDC FC-AL 埠	請參閱 <i>Sun Fire V480 伺服器管理指南</i> 取得有關可連接到這個連接埠的裝置的資訊。
5 USB 連接埠	請參閱 <i>Sun Fire V480 伺服器管理指南</i> 取得有關可連接到這些連接埠的裝置的資訊。

連接電源線

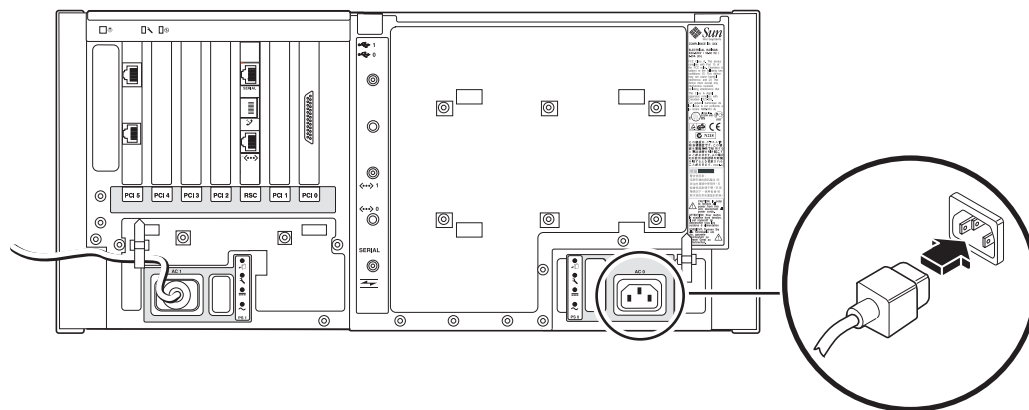
1. 解除前面板上媒體門的鎖並將它打開。
2. 將系統鑰匙插進前面板上的系統控制開關。
3. 將系統控制開關轉到 Forced Off 位置。



4. 將 AC 電源線連上伺服器背面的每個 AC 電源插座上。將每條電源線的另一端接到機櫃中的電源定序器上，或是接地的 AC 電源插座上。

注意 — 在北美及日本，每一個插座都必須將伺服器連到 15A 的電路，在歐洲則必須接上 10A 的電路。若您有任何其他需求，請參閱當地電力法規。如需更多資訊，請參閱機櫃所附關於電源定序器的說明文件。

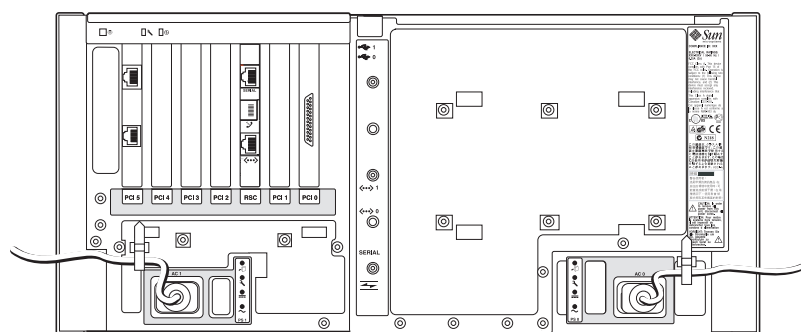
注意 — 爲了提高伺服器的容錯性能，請將電源線接到個別的電路上。



5. 將電線收存器接到每一條交流電源線上。

使用電線收存器可避免意外或不小心中將交流電源線從插座上拔掉。電線收存器是塑膠的束環及基座，插在系統背面板中，將電源線安裝於交流電源插孔後，請利用這些收存器來整理電源線。

若要使用電線收存器，請按下卡榫鬆開束環。將束環鬆開的一端纏繞在交流電源線上再將束環穿過收存器基座，並拉扯束環的尾端將它收緊。



連接雙絞乙太網路纜線

將雙絞乙太網路 (TPE) 纜線連接至背面板上的乙太網路連接埠。每個網路介面都會根據網路特性自動配置成 10-Mbps、100-Mbps 或 1000-Mbps 的運作模式。

1. 請依據下表選擇網路連接埠。

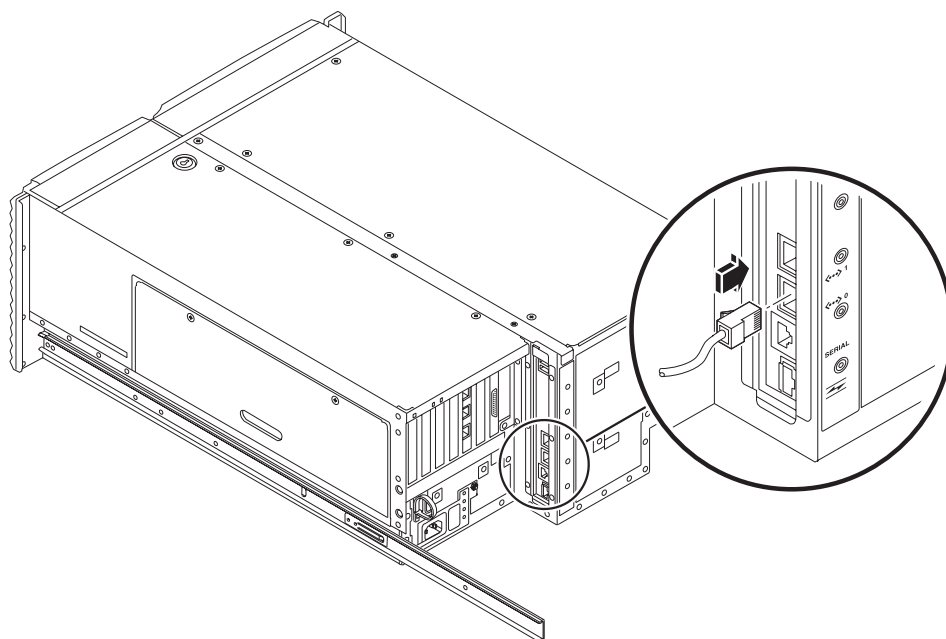
乙太網路連接埠	PCI 匯流排/時脈	OBP Devalias	裝置路徑
1	PCI C/66 MHz	net1	pci@9, 60000/network@1
0	PCI D/33 MHz	net0	pci@9, 70000/network@2

選取適用於所要安裝之介面的正確 TPE 接頭。伺服器附有兩個位於背面板和一個位於 RSC 卡上的 TPE 接頭。

您的伺服器可能也會有一或多個由 PCI 乙太網路介面卡提供的 TPE 接頭。

2. 將 Category-5 未遮蔽雙絞 (UTP) 纜線插入適當的 RJ-45 接頭。

您應該會聽到接頭卡榫卡入就位的聲音。UTP 纜線的長度絕不可超過 328 英尺 (100 公尺)。



3. 將 TPE 纜線的另一端插入 RJ-45 插座以連接至您的乙太網路。



警告 — 請仔細檢查接頭已正確插入 TPE RJ-45 連接埠，千萬不要誤插到電話埠上。插錯連接埠有可能會對 TPE 設備造成損害。將接頭插入正確的連接埠時應該會聽到接頭卡榫卡入定位的聲音。

如果您需要更多有關如何連接至您的網路的資訊，請洽詢您的網路管理員。

裝回機櫃

請參閱機櫃所附的說明以完成這些步驟。

1. 使用纜線整理支架鋪設及管理交流電源線及其他纜線。
2. 如果可以，收回機櫃的防傾支架。
3. 如果需要，裝回側面板。
4. 如果可以，裝回前後門。

下一步

接下來的步驟是設定系統主控台、開啓伺服器電源，以及安裝 Solaris 作業環境。請參閱 *Sun Fire V480 伺服器管理指南* 的第一部分或 *Sun Fire V480 伺服器快速入門指南* 以繼續進行安裝程序。

4 腳機櫃需求

本伺服器設計成可安裝到 72 吋（184 公分）高的 Sun 活動機櫃或是其他符合下表所列要求之 EIA 相容工業標準的機櫃中。每個要架裝的伺服器都需要一個 Sun 架裝套件。

注意 — 本系統於滑動組件上伸開時，在 4 腳機櫃中仍能運作如常。

表 A-1 4 腳機櫃需求

機櫃功能	需求
負重能力	機架要能穩穩地支撐住您所安裝的 Sun Fire V480 伺服器的總重量（每個伺服器最重為 97 磅/44 公斤），加上架裝硬體的重量，以及任何其他已安裝之裝置的重量。
垂直空間要求	每個伺服器需要五個機架單位（8.75 英吋/22.22 公分）的垂直空間才可安裝在機架上。72 吋（184 公分）的 Sun 機櫃都附有電源定序器，因此最多可容納七個伺服器（每用一個電源定序器就有 36 個機架單位的可用空間）。
門及面板	如果您使用 Sun 活動機櫃的話，可將前門、後門及側面板拆下以方便操作系統。否則，請參閱機櫃所附的說明。
防傾保護	機櫃必須緊緊鎖在地上，或是裝有兩個堅固的伸縮式防傾支柱。您必須避免機櫃在一或多部系統或裝置完全伸出機櫃前方時往前傾倒。

表 A-1 4 腳機櫃需求 (續上頁)

機櫃功能	需求
氣流	<p>不論環境空氣及海拔高度為何，系統的作業氣流均為 200 cfm。這樣的氣流設計是爲了要提供最高 95° F (35° C) 及 10,000 英呎 (3048 公尺) 的適當散熱。</p> <p>爲了讓伺服器通風良好，前門和後門必須符合下列最小的間隔空間需求。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 伺服器正前方到前門之間必須留百分之 60 的空間。 • 伺服器正後方到後門之間必須留百分之 63 的空間。 • 在系統及任何正門或後門之間最少需保持 1.5 英吋 (3.8 公分) 的空間。 <p>如果機櫃的門沒有達到這些間隔空間需求，請移除不合格的門。</p>
垂直裝配軌道	<p>機櫃必須有兩對垂直安裝軌道 (一對在前，一對在後)，且必須符合 EIA (RETMA) 的架設孔間隔標準。</p> <p>前端軌道及後端軌道左邊至右邊的軌道間距 (裝配孔中心至裝配孔中心) 一定要有 18.3 英吋 (46.5 公分)。</p> <p>由前端軌道外面至後端軌道外面算起，前面到後面的軌道間距至少要有 23 英吋 (58.42 公分)，但最多不能大於 34.875 英吋 (87.63 公分)。</p> <p>前後垂直軌道裝配面必須互相平行，也要跟機櫃的前方面板平行。</p>
EMI 屏蔽	<p>系統機箱及金屬側面板符合電磁干擾 (EMI) 保護要求，這兩個組件在零件架裝好後仍需裝回原處。</p>
最小維修所需空間	<p>爲了方便安裝及維修，機櫃前方必須保留至少 3 英吋 (1 公尺) 深、6 英吋 (2 公尺) 寬的區域。</p>
防火	<p>機櫃必須達到 Underwriters Laboratories, Inc. 及 TUV Rheinland of N.A. 的防火要求。</p>