

Sun Fire™ E25K/E20K 系统拆箱指南

自述文档

注 – Sun Fire™ E25K/E20K 系统运抵之后，请与当地的服务提供商联系。安装、检验和维护工作只能由合格的维修人员来完成。

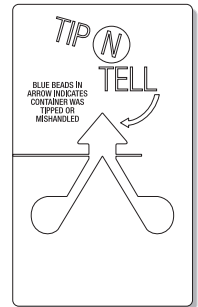
1. 核查安装场地，确保一切准备就绪。

如果在操作位置安装了加高地板，请找到用于穿过电缆的开口。验证是否使用了正确的通风地板以及是否便于连接电缆。有关说明，请参阅《Sun Fire E25K/E20K 系统场地规划指南》。

2. 查看 TIP N TELL 设备和所有包装组件，验证装运箱是否在运输期间受到损坏。

如果发现明显损坏，请在空运提单/提货单上注明，否则便会丧失索赔权利。注明损坏情况（如果存在）之后，客户可适时向承运方提出索赔要求。如果发现任何损坏情况，请通过电子邮件将损坏报告发送至 bvtn-traffic@west.sun.com，联系有关装运或交货问题。

3. 如果收到多台系统，请按照装运标签上列出的序列号归类所有装运箱。确保不缺少任何装运箱。



注 – 请用 60 英寸的托盘推车来运输装运箱。机柜周围需要保留一定的空间。地板空间不得小于 18 英尺 [5.49 米]，以便将机柜移离托台，沿着斜轨滑下并移至地板上。注意装运箱两端的“RAMPS ATTACH THIS END”（斜轨固定在这一端）标志和图像。装运箱上的装运标签指示了设备的前部。

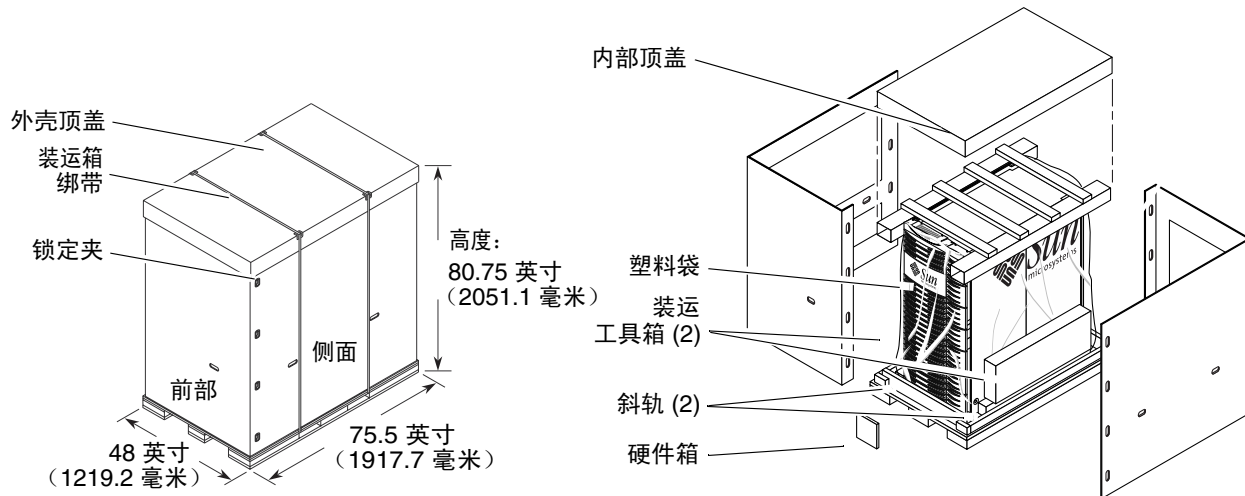


警示 – 考虑升降机的承载能力及其在负载最大时掉落的可能性。系统拆箱之前的最大重量为 2,513.7 磅 (1,142.6 公斤)。

注 – 请在数据中心外面拆开装运箱，以免污染数据中心内部受控制的环境。

4. 拆除装运箱外壳。

- a. 剪断外部绑带。
- b. 卸下装运箱顶盖。
- c. 挤压塑料锁定夹的中心凸缘并向外拉出，取下八个塑料锁定夹（每侧四个）。
- d. 拆除装运箱外壳。



5. 卸下内部顶盖。

6. 卸下硬件箱和两个装运工具箱。

从硬件箱中取出 9/16 英寸开口扳手，并妥善保管其它各项，以备后用。

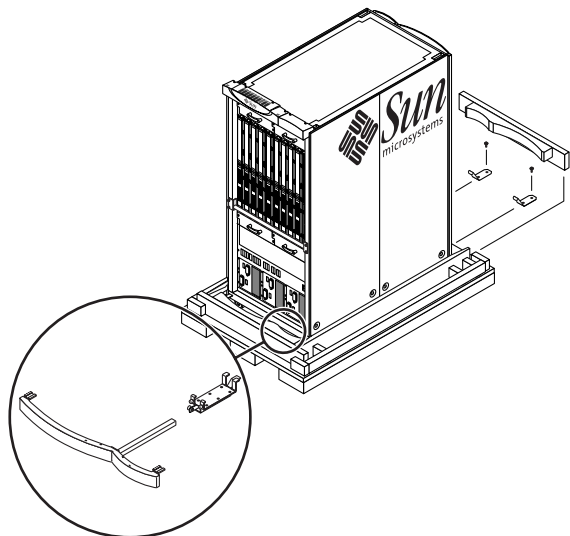
7. 从托台两侧卸下斜轨并放在一旁，以备后用。

8. 取下塑料袋。

9. 卸下四个机柜门。

这可避免在安装期间损坏机柜门。

- a. 拉下顶部的弹簧销轴。
- b. 向上抬起机柜门，从机柜底部的销轴上卸下机柜门。
- c. 将机柜门置于一旁。



10. 拆除前、后部的垫块并置于一旁。

系统由装运支架固定在托台上，以防滚动。妥善保管这些垫块，以备后用。

11. 拆除前、后部的防踢板部件。

这可以防止在安装过程中对防踢板安装支架部件造成损坏。

a. 使用边拉边旋转的方法松开弹簧紧固锁定销轴。

b. 从安装支架上向外拉出防踢板和安装管，并放在一旁。

c. 拧松防踢板安装支架部件的两颗栓系面板螺丝。

d. 向前拉动防踢板部件并向下倾斜，使其固定卡舌脱离安装孔，从而卸下防踢板部件。

e. 将防踢板部件置于一旁。

12. 将斜轨叉头对准托台前部或后部的孔。

用力按压斜轨叉头的后部或站在其上面，检验斜轨是否已固定到位。

13. 使用 9/16 英寸开口扳手卸下托台不带斜轨一侧的装运支架。

托台斜轨一侧的装运支架可使系统保持稳固。妥善保管这些装运支架，以备后用。

14. 将垫块装回托台不带斜轨的一侧。

在拆除剩余的装运支架时，这可防止系统滚下托台。



警示 – 在步骤 15 中，应由一到两人扶住系统，以确保机柜保持平衡，并避免机柜过早滑离斜轨。

15. 使用 9/16 英寸开口扳手卸下托台带斜轨一侧的装运支架。

妥善保管这些装运支架，以备后用。

16. 取出系统内部及周围的包装材料。
17. 收集附加的零件、电缆和文档。
18. 将水平支脚提升至它们可达到的最高位置，使系统能够自由移动。



警示 – 请勿使用内置系统板把手来移动机柜。机柜移动坡度不得超过 10 度。

19. 缓慢地将机柜移离托台，并移至场地位置。

一到两人推动机柜后部，另外两人应当引导机柜沿着斜轨慢慢滑下。使用机柜框架的边缘和把手来移动机柜。表 1 提供了搬运路线的空间信息。

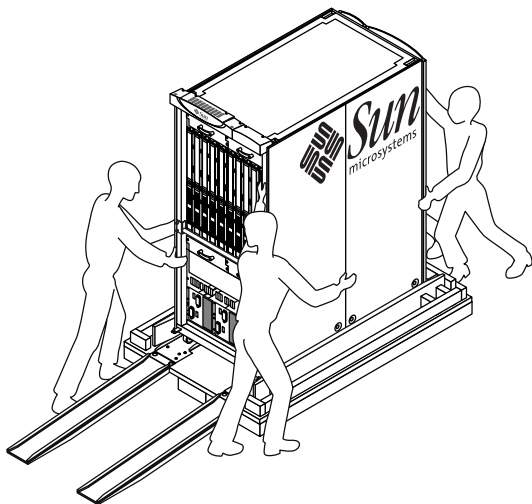


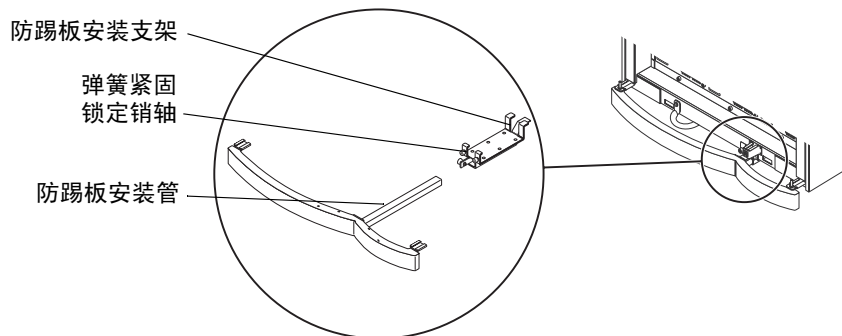
表 1 搬运路线空间

	带装饰板	不带装饰板
门和走廊的最低高度	80.0 英寸 (2032 毫米)	80.0 英寸 (2032 毫米)
门和走廊的最小宽度	36.0 英寸 (915 毫米)	36.0 英寸 (915 毫米)
最大斜度	10°	10°

20. 完全伸出机柜底部四个角处的四个水平支脚。
为了保证稳定，请在水平支脚触地之后多旋转 1/4 圈。
21. 使用 2 号十字螺丝刀松开前、后把手上的四颗栓系螺丝。
妥善保管这些把手，以备后用。

22. 将防踢板部件装回系统的前、后部。

- a. 将防踢板安装支架的内侧支持卡舌插入机柜框架前安装孔处的两个外侧卡舌。
- b. 向内滑动支架，使内侧支持卡舌插入机柜下方水平支持结构上的两个安装孔。
- c. 使用两颗栓系面板螺丝固定支架。
- d. 将防踢板方形安装管插入防踢板安装支架部件，直到它与机柜齐平。
- e. 固定防踢板侧面上的弹簧紧固锁定销轴。



23. 装回四个机柜门。

- a. 将机柜门分别插入机柜的各个底部铰链支架的底部销轴。
- b. 拉下机柜门顶部的弹簧销轴，然后将机柜门的销轴插入机柜的顶部铰链支架。
- c. 确认机柜门能够打开，可以进行维修工作。

24. 将 I/O 机柜安放到指定区域。

有关地板布局示例，请参阅《Sun Fire E25K/E20K 系统场地规划指南》。

注 - 参阅《Sun Fire E25K/E20K 系统硬件安装与拆卸指南》，以继续安装 Sun Fire E25K/E20K 系统。



警示 - 让 Sun Fire E25K/E20K 系统先在最终安装地点停放 24 小时，然后再连接电缆并开机，以免产生热冲击和冷凝。

注 - 由于泡沫塑料已被压缩，因此不能再使用这些装运材料。请根据客户的指示处理这些材料。如果可能，请回收这些材料。

访问 Sun 文档

用户可从以下网站查看、打印或订购 Sun 提供的各类文档（包括本地化版本）：

<http://www.sun.com/documentation>

联系 Sun 技术支持人员

如果遇到本文档不能解答的产品技术问题，请访问以下网址：

<http://www.sun.com/service/contacting>

Sun 欢迎您提出意见

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。您可访问以下网址来提交您的意见：

<http://www.sun.com/hwdocs/feedback>

请在您的反馈意见中注明本文档的标题和部件号码：

Sun Fire E25K/E20K 系统拆箱指南，部件号码 817-7030-10

版权所有 2004 Sun Microsystems, Inc. 保留所有权利。使用本产品必须遵守许可证条款。第三方软件，包括字体技术，均已从 Sun 供应商获得版权和使用许可。某些部件可能源于 Berkeley BSD 系统，Sun 已从加利福尼亚大学获得使用许可。Sun、Sun Microsystems、Sun 徽标和 Solaris 是 Sun Microsystems, Inc. 在美国及其它国家/地区的商标或注册商标。所有 SPARC 商标都是 SPARC International, Inc. 在美国和其它国家/地区的商标或注册商标，必须根据许可证条款使用。



Sun Microsystems, Inc.
www.sun.com

部件号码 817-7030-10，修订版 A
2004 年 4 月