

Sun Fire™ E25K/E20K 系統拆封指南

導讀手冊

注意 – 收到 Sun Fire™ E25K/E20K 系統之後，請與當地服務供應商聯絡。安裝、驗證及維護保養僅能由合格的維修人員執行。

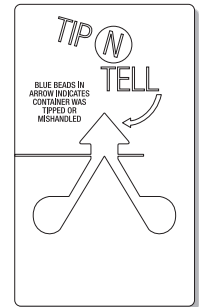
1. 稽核現場以確保一切準備就緒。

如果作業位置裝有高架地板，請找出佈線的地板孔。確認使用適當的氣流地板面板，且有可用的纜線通道。請參閱《Sun Fire E25K/E20K 系統現場準備指南》。

2. 檢查傾斜警示 (TIP N TELL) 裝置與所有包裝元件，以確認貨箱在運送過程中是否損毀。

如果發現明顯的損毀，請在空運單或船運單上註明。未註明損毀者，日後求償可能無效。註明可能的損毀，將可以讓原告有充分時間對貨運業者提出求償要求。如果發現有任何損毀，請將損毀報告以電子郵件傳送到 bvtn-traffic@west.sun.com，這是您遇到運送與遞送問題時的聯絡者。

3. 如果多個系統同時出貨，各包裝盒將依列於裝運標籤上的序號區別。請確認所有包裝盒清點無誤。



注意 – 使用 60 英吋平板千斤頂以運送貨箱。機櫃四周圍需要留有存取空間。將機櫃由滑軌自貨架上移至地板上時，最少需要留有 18 英呎 [5.49 公尺] 的地板空間。請留意貨運箱兩端的「RAMPS ATTACH THIS END」標示與圖示。貨運箱上的貨運標籤指示出設備的正面。



警告 – 請考量電梯最大承載量並預留餘裕。本裝置不含包裝箱的最大重量為 2,513.7 磅 (1,142.6 公斤)。

注意 – 請在資料中心以外的地方打開貨運箱，以免污染控制環境。

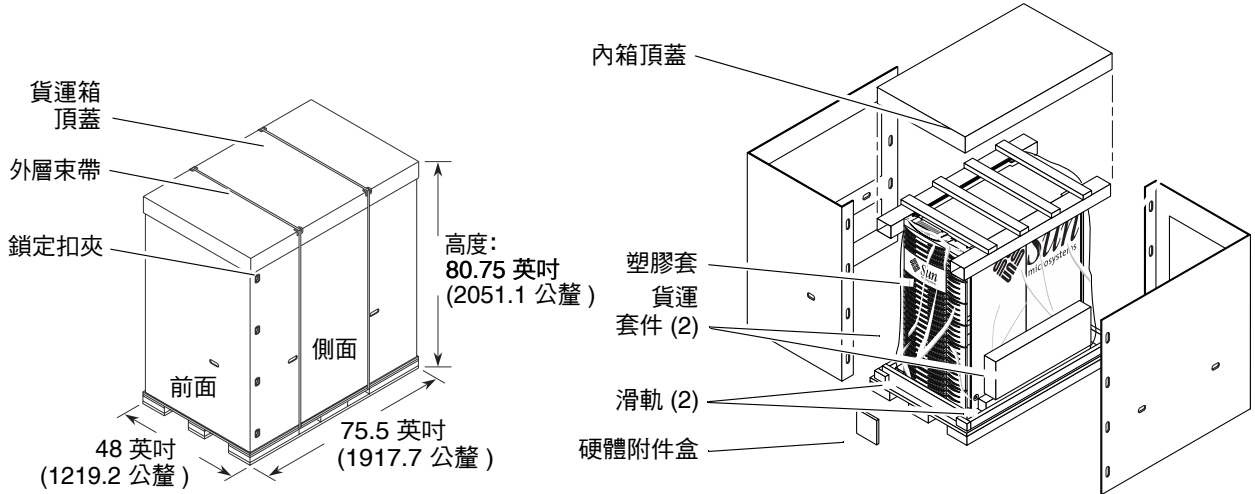
4. 移除外層貨運箱。

a. 剪除外層束帶。

b. 移除貨運箱頂蓋。

c. 向外拉動時，用力擠壓中間的凸出部份，以移除八個塑膠鎖定扣夾（每邊四個）。

d. 移除外層貨運箱。



5. 移除內箱頂蓋。

6. 取出硬體附件盒和兩個貨運套件。

從硬體附件盒中取出 9/16 英呎扳手，並保留剩餘的零件以備稍後使用。

7. 從貨架兩側取下滑軌，並放置在旁邊以備稍後使用。

8. 移除塑膠套。

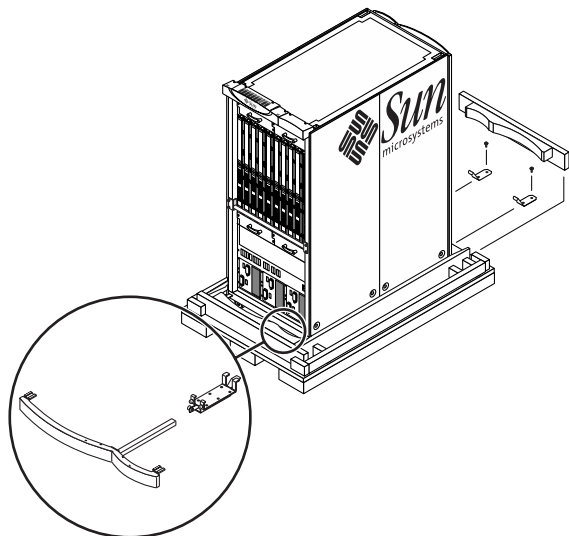
9. 卸下四個機櫃擋門。

這樣可防止在安裝時損壞擋門。

a. 拉下頂端彈簧扣夾。

b. 向上提起擋門，以便將擋門從機櫃底部的扣夾上卸下。

c. 將擋門放在旁邊。



10. 移除前後止動裝置並放置在旁邊。

系統透過貨運托架固定在貨架上以防止滾動。請保留這些止動裝置以備稍後使用。

11. 卸下前後踢腳板組件。

這樣可以防止在安裝時損壞踢腳板安裝托架組件。

- a. 以拉轉的動作鬆開彈簧扣夾。
- b. 自安裝托架向外拉踢腳板及安裝管，並放在旁邊。
- c. 鬆開踢腳板安裝托架組件的兩個鎖定面板扣夾。
- d. 向前拉動並向下傾斜，自安裝孔移除支撐片以卸下踢腳板組件。
- e. 將踢腳板組件放在旁邊。

12. 將滑軌齒輪與貨架前面或後面的孔對齊。

藉由擠壓或站立於滑軌齒輪後側上，以確認滑軌穩固地安置在位置上。

13. 使用 9/16 英吋扳手，移除貨架上沒有滑軌一側的貨運托架。

由在貨架有滑軌的一側之貨運托架使系統保持固定。請保留貨運托架以備稍後使用。

14. 將止動裝置裝回貨架上沒有滑軌的一側。

這樣可避免在移除其餘貨運托架時系統滑離貨架。



警告 – 在執行步驟 15 的過程中，應該由一兩個人抱住系統，以確定其不會失去平衡或過早地從滑軌上滑下。

15. 使用 9/16 英吋扳手，移除貨架上有滑軌一側的貨運托架。

請保留貨運托架以備稍後使用。

16. 移除系統內面及其周圍的包裝材料。

17. 收起多餘的零件、纜線及文件。

18. 儘可能抬高校平墊，使系統可以自由移動。



警告 – 請勿使用內部系統機板握把來移動機櫃。機櫃最大的移動角度為 10 度。

19. 將機櫃慢慢地移下貨架，然後移到現場安裝位置。

當兩個人慢慢引導機櫃自滑軌上滑下時，需要另外一或兩個人推動機櫃。請利用機櫃的框架邊緣與把手來移動機櫃。表 1 提供了通路淨空資訊。

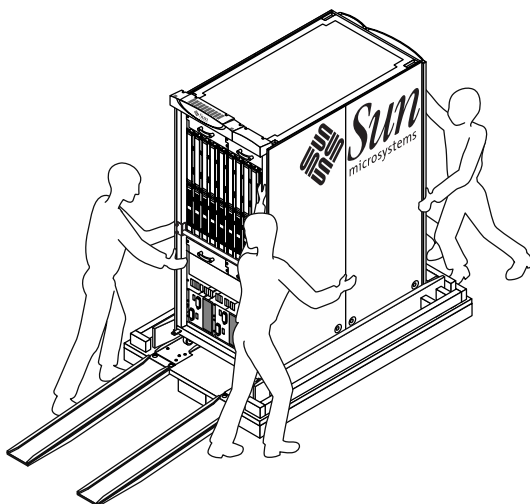


表 1 通路淨空

	有裝飾板	無裝飾板
最低門高	80.0 英吋 (2032 公釐)	80.0 英吋 (2032 公釐)
走廊與門的最低寬度限制	36.0 英吋 (915 公釐)	36.0 英吋 (915 公釐)
最大傾斜度	10°	10°

20. 在機櫃底部各角落完全伸展四個水平腳座。

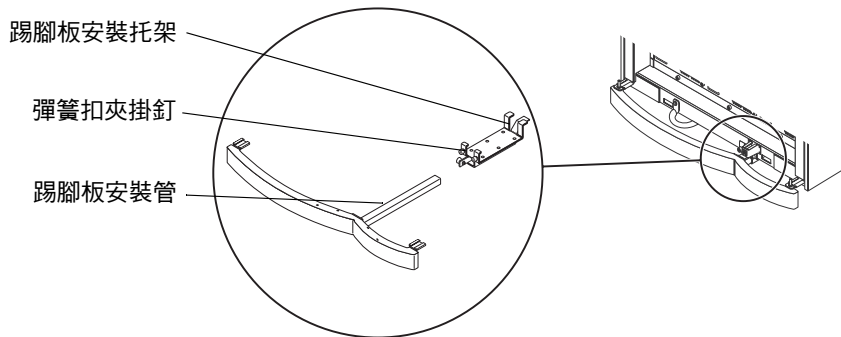
將水平腳座多轉 1/4 以確保穩固。

21. 使用 2 號十字螺絲起子鬆開前後把手上的四顆鎖定螺絲。

請保留把手以備稍後使用。

22. 重新安裝系統前後的踢腳板組件。

- 將踢腳板安裝托架的內部支撐片，插入機櫃框架前安裝孔的兩個外部支撐片。
- 將托架往內滑動，以將內部支撐片對準機櫃下方水平支撐結構的兩個安裝孔。
- 以兩個鎖定面板扣夾固定托架。
- 將踢腳板的方形安裝管插入踢腳板安裝托架組件，直到與機櫃齊平。
- 將彈簧扣夾固定在踢腳板的側邊。



23. 裝回四個機櫃擋門。

- 將門板嵌入機櫃托架底部的門樞掛釘。
- 在每扇門板的頂部，拉下彈簧扣夾並將門板掛釘插入機櫃托架上方的門樞內。
- 確認可打開擋門進行維修。

24. 將 I/O 機櫃置於指定區域。

請參閱《Sun Fire E25K/E20K 系統現場準備指南》以瞭解地板配置範例。

注意 – 請參閱《Sun Fire E25K/E20K 系統硬體安裝與解除安裝指南》以繼續安裝 Sun Fire E25K/E20K 系統。



警告 – 在連接纜線並開啓系統電源之前，請讓 Sun Fire E25K/E20K 系統停留在最終位置 24 小時，以防止溫度驟變與水氣凝結。

注意 – 由於海綿擠壓變形的關係，貨運材料不可再重複使用。請按客戶的指示處理貨運材料。請儘可能地壓縮並回收。

存取 Sun 文件

您可以在下列網址檢視、列印或購買各種 Sun 文件集，包括本土化版本：

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

與 Sun 技術支援聯絡

如果您在本文件中找不到本產品技術問題的解答，請到：

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

Sun 歡迎您提出寶貴意見

Sun 非常樂於提高文件品質，誠心歡迎您提出寶貴意見與建議。您可以將您的寶貴意見送到以下網址：

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

來函請註明文件書名與文件號碼：

Sun Fire E25K/E20K 系統拆封指南，文件號碼 817-7031-10

Copyright 2004 Sun Microsystems, Inc. 版權所有。必須遵循授權條款方可使用。協力廠商軟體，包含字型技術，其著作權歸 Sun 供應商所有，經授權後使用。某些部分可能衍生自加州大學授權的 Berkeley BSD 系統的開發成果。Sun、Sun Microsystems、Sun 標誌及 Solaris 是 Sun Microsystems, Inc. 在美國及其他國家的商標或註冊商標。所有 SPARC 商標都是 SPARC International, Inc. 在美國及其他國家的商標或註冊商標，經授權後使用。



Sun Microsystems, Inc.
www.sun.com

文件號碼 817-7031-10，修訂版 A
2004 年 4 月