

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。

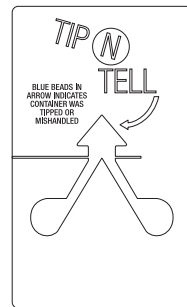
1. 核查安装场地，确保一切准备就绪。

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。检验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，检验装运箱在运输期间是否受到损坏。

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对所有装运箱进行归类。确保所有装运箱无一遗漏。



注 – 请用 60 英寸的托台推车来运输装运箱。机箱周围需要保留一定的空间。与地板之间的空间不得小于 18 英寸 [5.49 米]，以便将机箱搬离托台，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）标记和图像。装运箱上贴有装运标签的一端指示产品的前部。

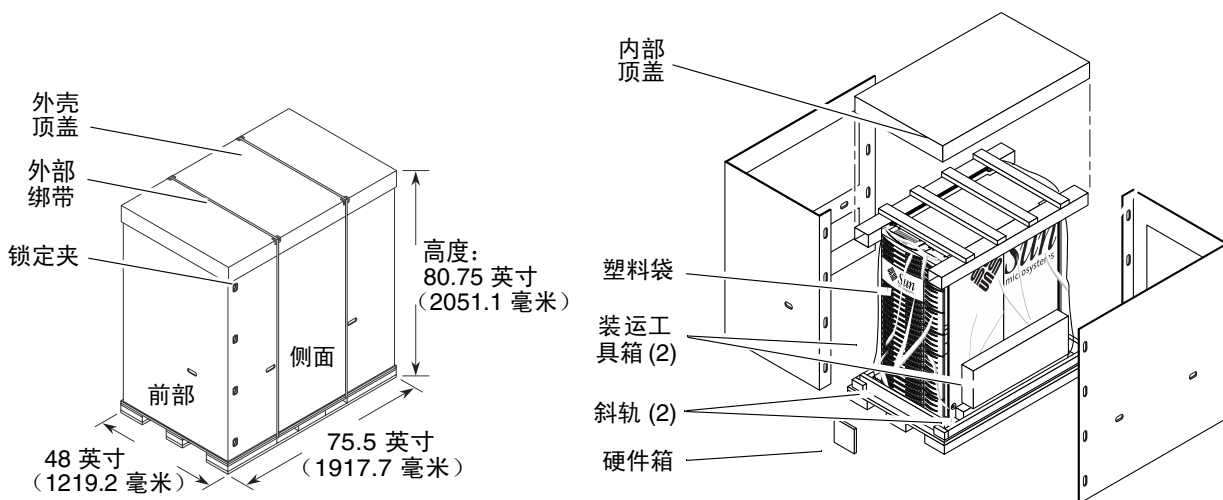


注意 – 考虑升降机的承载能力及其在负载量最大时掉落的可能性。产品拆箱之前的最大重量不能超过 2,513.7 磅（1,142.6 公斤）。

注 – 请在数据中心外面拆开发装箱，以免污染数据中心内的环境。

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. 拆下内部顶盖。

6. 拆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，并妥善保管其他各项，以备后用。

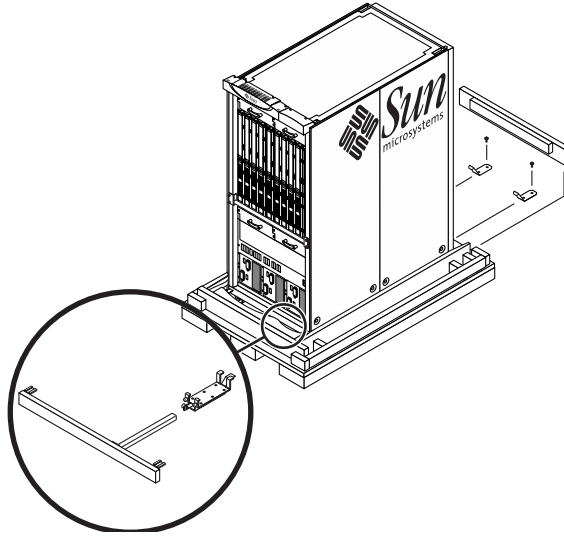
7. 从托台两侧拆除斜轨并放在一旁，以备后用。

8. 拆除塑料袋。

9. 拆除前部和后部的机箱门。

这可避免在安装期间损坏机箱门。

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



10. 拆除前部和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（如果已安装）。
此操作将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。



注意 – 在步骤 15 中，应由一到两人扶住系统，以确保其保持平衡，并避免其过早滑离斜轨。

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。



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

19. 缓慢地将机箱移离托台，并移至场地位置。

由一到两人推动机箱后部，另外两人引导机箱沿着斜轨慢慢滑下。使用机箱框架的边缘和把手来移动机箱。表 1 提供了有关路线空间的信息。

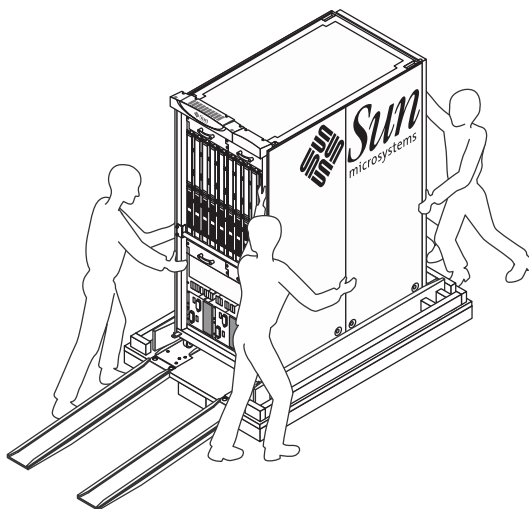


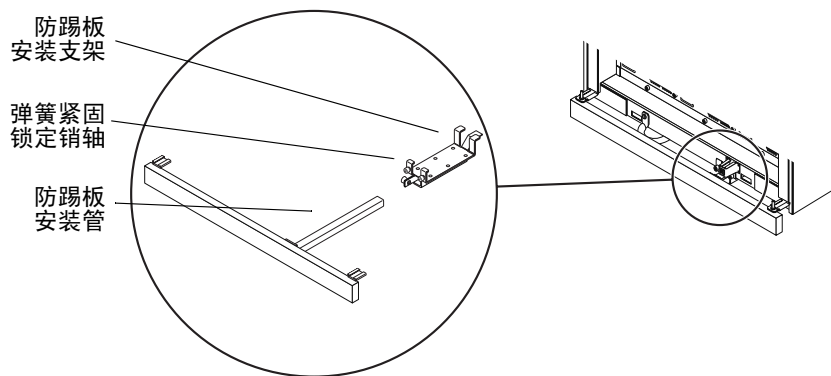
表 1 搬运路线空间

	带装饰板	不带装饰板
门的最低高度	80.0 英寸 (2032 毫米)	80.0 英寸 (2032 毫米)
门廊的最低宽度	36.0 英寸 (915 毫米)	36.0 英寸 (915 毫米)
最大斜度	10°	10°

20. 完全伸出机箱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再旋转 1/4 圈。
21. 使用 2 号十字改锥拧松每个把手（前部和后部）上的四颗螺钉，拆除把手。
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部和后部。

- a. 将防踢板安装支架的内侧支持卡舌插入机箱框架前部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箱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，直到它与机箱齐平。
- e. 固定防踢板侧面上的弹簧紧固锁定销轴。



23. 装回前部和后部的机箱门。

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

24. 将 I/O 机箱安放到指定区域。

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

注 - 请参阅《Sun Fire E25K/E20K 系统硬件安装和拆卸指南》，以便继续安装 Sun Fire E25K/E20K 系统。



注意 - 先将 Sun Fire E25K/E20K 系统在最终安装地点停放 24 小时，然后再为系统连接电缆并通电，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

您可以查看、打印或购买内容广泛的 Sun 文档，包括本地化版本，其网址如下：

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

联系 Sun 技术支持

如果您遇到的产品技术问题在本文档中没有解答，请访问以下网址：

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

Sun 欢迎您提出意见和建议

Sun 致力于提高文档的质量，并十分乐意收到您的意见和建议。可以将您的意见或建议提交至以下网址：

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

请在您的反馈信息中包含文档的书名和文件号码：

《*Sun Fire E25K/E20K 系统拆箱指南*》，文件号码 817-7030-11。

版权所有 2005 Sun Microsystems, Inc. 保留所有权利。请按照许可证条款进行使用。第三方软件，包括字体技术，均已从 Sun 供应商处获得版权和使用许可。本产品的某些部分可能是从 Berkeley BSD 系统衍生出来的，并获得了加利福尼亚大学的许可。Sun、Sun Microsystems、Sun 徽标和 Solaris 是 Sun Microsystems, Inc. 在美国和其他国家 / 地区的商标或注册商标。所有 SPARC 商标的使用均已获得许可，它们是 SPARC International, Inc. 在美国和其他国家 / 地区的商标或注册商标。



Sun Microsystems, Inc.
www.sun.com