



Sun StorEdge™ D2 陣列機箱安裝指南

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

文件編號：816-4750-10
2002 年 4 月，修訂版 A

請將您對本文件的意見寄到：docfeedback@sun.com

Copyright 2002 Sun Microsystems, Inc., 4150 Network Circle, Santa Clara, CA 95054 U.S.A. 版權所有。

本產品或文件依版權所製並受版權保護，且按照限制其使用、複製、分發和反編譯的授權許可進行分發。未經 Sun 及其授權許可頒發機構的書面授權，不得以任何方式、任何形式複製本產品或本文件的任何部分。協力廠商軟體，包括字型技術，由 Sun 供應商提供許可和版權。

本產品的某些部分從 Berkeley BSD 系統衍生而來，經 University of California 許可授權。UNIX 是在美國和其它國家註冊的商標，經 X/Open Company, Ltd. 獨家許可授權。

Sun、Sun Microsystems、Sun 標誌、AnswerBook2、docs.sun.com、Sun StorEdge、Sun Fire 以及 Solaris 是 Sun Microsystems, Inc. 在美國和其他國家的商標、註冊商標或服務標記。所有的 SPARC 商標都按授權許可使用，是 SPARC International, Inc. 在美國和其它國家的商標或註冊商標。具有 SPARC 商標的產品都基於 Sun Microsystems, Inc. 開發的架構。能源之星標誌是 EPA 的註冊商標。Adobe 是 Adobe Systems, Incorporated 的註冊商標。

OPEN LOOK 和 Sun™ 圖形使用者介面是 Sun Microsystems, Inc. 為其使用者和授權許可持有人開發的。Sun 承認 Xerox 在為電腦行業研究和開發可視或圖形使用者介面方面所作出的先行努力。Sun 以非獨佔方式從 Xerox 獲得 Xerox 圖形使用者介面的授權許可，該授權許可涵蓋實施 OPEN LOOK GUI 且遵守 Sun 的書面許可協議的授權許可持有人。

本資料按「現有形式」提供，不承擔明確或隱含的條件、陳述和保證，包括對特定目的或非侵害性的商業活動和適用性的任何隱含保證，除非這種不承擔責任的聲明是不合法的。



請回收



Adobe PostScript

機箱安裝

本文件說明如何在 Sun 機箱中裝載 Sun StorEdge D2 陣列。請參照下列手冊，以瞭解如何在安裝前進行設置，以及如何在陣列裝載至機箱中後，完成安裝與配置：

- 《Sun StorEdge D2 陣列安裝、操作和服務手冊》
-

注意 – 您需要十字型螺絲起子，以便執行此手冊中的程序。

出貨箱內容清單

可裝載於機箱的（也稱之為可裝載於機架的）Sun StorEdge D2 陣列之出貨箱中，包含下列在 Sun 機箱中安裝陣列時需要的物品。

表 1 可裝載於機箱的 Sun StorEdge 陣列之物品清單

1	附接裝載托盤的 Sun StorEdge D2 陣列
2	裝載托架
16	10-32 x 1/2 英吋螺絲釘
2	附接 4 根 10-14 x 7/16 英吋螺絲釘的壓條

轉換工具組的出貨箱中，包含下列修改桌上型陣列以便使該陣列，能夠裝載於 Sun 機箱中所需要的項目。

表 2 架裝轉換工具組物品清單

1	裝載托盤
2	裝載托架
16	10-32 x 1/2 英吋螺絲釘
2	附接 4 根 10-14 x 7/16 英吋螺絲釘的壓條
4	10-14 x 7/16 英吋螺絲釘

裝載陣列的作業概觀

表 3 列出，將 Sun StorEdge D2 陣列裝載於 Sun 機箱中所需的作業與記錄作業文件的連結。

表 3 裝載陣列的作業

作業	文件記錄位置
找出在機箱中要使用那一個裝載孔。	《 <i>Rackmount Placement Matrix</i> 》(RPM) 於 www.sun.com/products-n-solutions/hardware/docs/Network_Storage_Solutions/Cabinets_and_Enclosures 。 例如，若您要獲得使用 Sun StorEdge 擴充機箱表格的範例，請至：第 2 頁的「使用 RPM 中的裝載孔編號」。
若是要升級桌上型陣列以便架裝，請在陣列上安裝托盤。	第 4 頁的「在陣列上安裝托盤」
將裝載托架連接至機箱上。	第 6 頁的「將裝載托架連接到機箱」
將陣列安裝至機箱中。	第 9 頁的「在機箱中安裝陣列」

使用 RPM 中的裝載孔編號

本節提供當安裝 Sun StorEdge D2 陣列時所需的資訊，以便您使用《*Rackmount Placement Matrix*》(RPM) 中所提供的裝載孔編號。

垂直裝配空間是以機架單元 (RU) 來定義。Sun StorEdge D2 陣列為四個 RU 單位高。一個 RU 等於 1.75 英吋 (4.44 公分)，其為組成一個 RU 的重複型裝載孔之間的距離總和：0.5 英吋 (1.27 公分) + 0.625 英吋 (1.59 公分) + 0.625 英吋 (1.59 公分)。RU 的邊界在孔的中心點，其間隔空間為 0.5 英吋 (1.27 公分)。單一 RU 孔的間隔在圖 1 的右下方有說明。

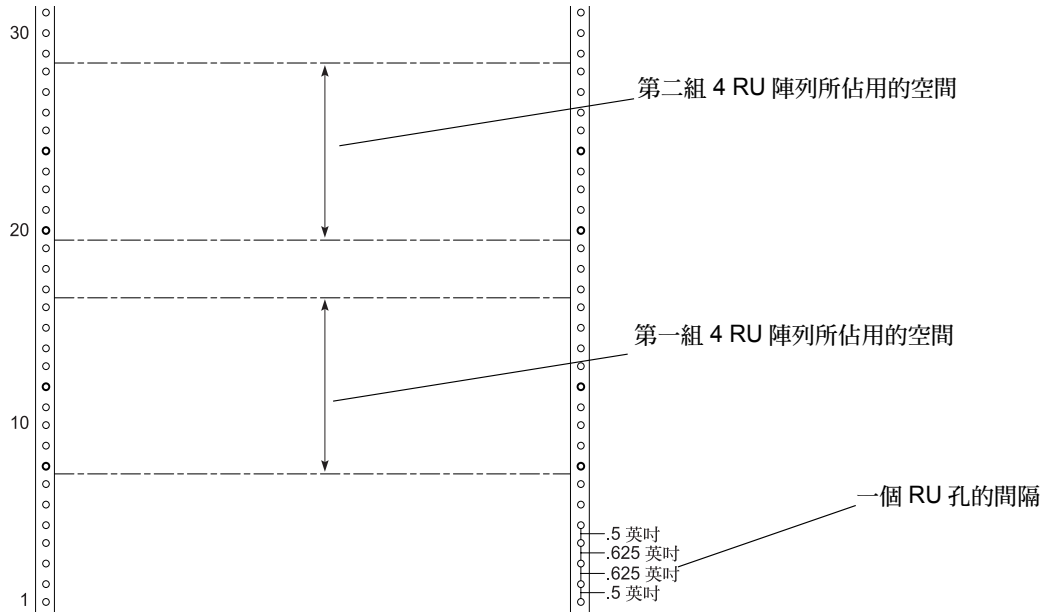


圖 1 機箱孔和 RU、間隔和編號

孔的編號從底部以 1 開始計數，將其戳記在金屬上並且以 10 的額度增加（如圖 1 中所說明的）。機箱正面、背面、側面的金屬裝配軌中所有的孔皆擁有相同的編號。也如同圖 1 中所顯示的，陣列是從機箱的底部由下往上安裝。

RPM 中的表格提供每個 Sun 機箱中的 RU 編號。例如，Sun StorEdge 擴充機箱為一個 36 RU 的機箱，可使用最多至九個 Sun StorEdge D2 陣列的空間。

表 4 為來自 *RPM* 的範例，顯示當在 Sun StorEdge 擴充機箱中安裝 Sun StorEdge D2 陣列時欲使用的裝載孔。請參閱 *RPM*，以獲得其他列出針對在其他合格的機箱中安裝這些陣列時所需之裝載孔的表格。

表 4 在 Sun StorEdge 擴充機箱中裝載 Sun StorEdge D2 陣列的孔

陣列	機箱的裝載托架	機箱的托盤
1	8, 12	11, 14
2	20, 24	23, 26
3	32, 36	35, 38
4	44, 48	47, 50
5	56, 60	59, 62
6	68, 72	71, 74
7	80, 84	83, 86
8	92, 96	95, 98
9	104, 108	107, 110

表 4 中的欄位標題在下列清單中有說明：

- 陣列
對應於陣列安裝順序的編號。安裝從機箱底部開始由下往上進行（如同圖 1 中所表示），其中 1 為第一個陣列，2 為第二個以此類推。
- 機箱的裝載托架
當安裝用來固定機箱裝載托架的螺絲釘時欲使用的孔編號。
若要獲得固定裝載托架的螺絲釘圖解，請參閱第 6 頁的「將裝載托架連接到機箱」。
- 機箱的托盤
當安裝用來固定機箱托盤的螺絲釘時欲使用的孔編號。
若要獲得固定機箱托盤的螺絲釘佈置圖解，請參閱圖 7。

表 4 中的孔編號，將被廣泛地使用在此手冊所有的範例中。

程序

▼ 在陣列上安裝托盤

使用 8 英吋 / 磅扭矩十字螺絲起子打開螺絲孔，並使用 18 英吋 / 磅的扭矩起子以鎖緊螺絲釘。



警告 - 此程序需要兩個人抬起並搬動陣列，請小心以免受傷。一個附接托盤的陣列可能重達 64 磅（29 公斤）。

1. 藉由助手的協助，將陣列前後轉向以便使正面朝向您（圖 2）。
2. 移除腳座。
請丟棄腳座與螺絲釘，我們不會再用到它。

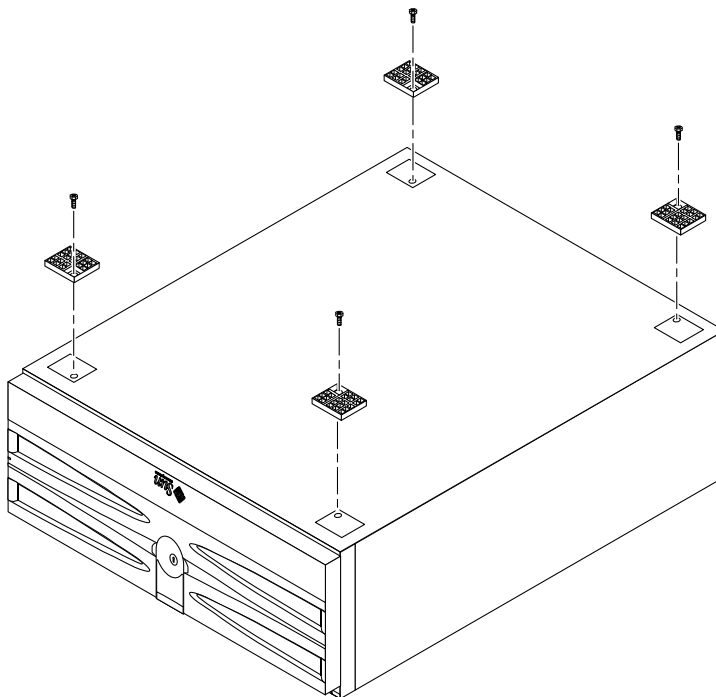


圖 2 移除腳座

3. 將托盤放置在陣列上（圖 3）。

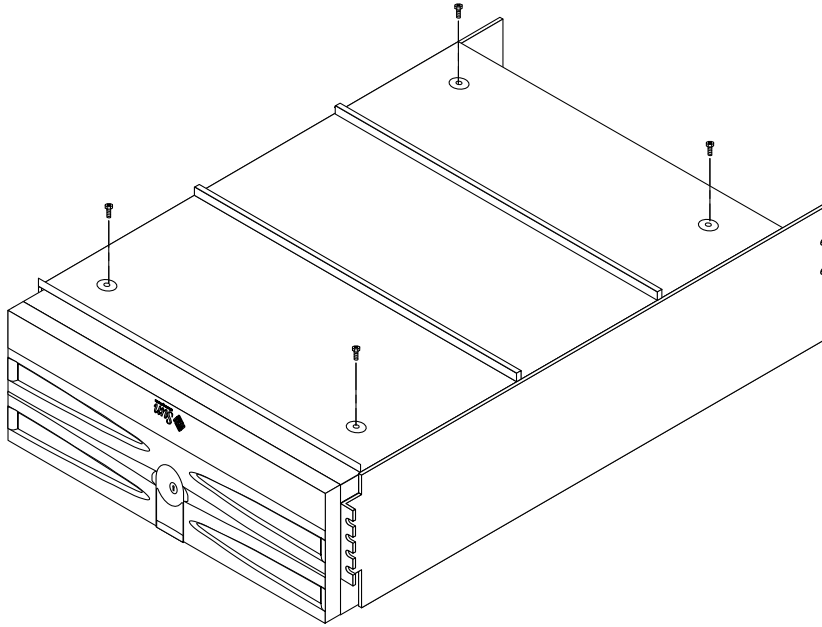


圖 3 在基座上安裝裝載托盤

4. 將四個 10-14 x 7/16 英吋的螺絲釘鬆弛地套穿至四個孔中。
5. 當所有的螺絲釘皆能夠旋動時，請將其鎖緊至 18 英吋 / 磅。
6. 經由助手的協助，將陣列還原成直立的方向，並將陣列的正面朝向您。
7. 請至第 6 頁的「將裝載托架連接到機箱」。

▼ 將裝載托架連接到機箱

使用 8 英吋 / 磅扭矩十字螺絲起子打開螺絲孔，並使用 18 英吋 / 磅的扭矩起子以鎖緊螺絲釘。

在手邊放著適用於您的機箱之《*Rackmount Placement Matrix*》的表格。

注意 – 裝載多個托架時，方法都是完全相同的，並且也可以安裝在機箱的任一邊，但需從機箱的底部由下往上安裝托架至頂部。

1. 從機箱移除前面板或門板。

2. 從機箱移除開孔的後門。

請參照機箱的文件以取得執行最初兩個步驟的方法。

3. 使用托架中指定的插孔以及機箱軌道中指定的插孔，以便附接裝載托架。

將螺絲釘穿過圖 4 所顯示在托架中指定的孔，以安裝至軌道孔中。

若要獲得適當的軌道孔編號，請參閱適用於您的機箱之 RPM 表格中的「機箱的安裝托架」欄位。

例如，當在 Sun StorEdge 擴充機箱中安裝第一個陣列的托架時，您可以將螺絲釘放置於編號為 12 以及 8 的軌道孔中，其在表格 4 的資料列中指定給陣列 1。

陣列	機箱的裝載托架	機箱的托盤
1	8, 12	11, 14

a. 將四根 10-32 x 1/2 英吋的螺絲釘鬆弛地套穿過托架至四個孔中，那些孔在機箱兩邊之正面與背面軌道上擁有相同的編號。

將每根螺絲釘穿入在「機箱的裝載托架」欄位中指定之最高編號的插孔。當在 Sun StorEdge 擴充機箱中安裝第一個陣列時，您可以將一個螺絲釘從左邊托架穿入正面裝載軌道上的 12 號孔中，並將另一個螺絲釘從相同的托架穿入背面裝載軌道上的 12 號孔中。然後在機箱的右邊，您可以從右邊的裝載托架穿入另兩個螺絲釘至相對應之編號 12 的之軌道孔中。

b. 使用在圖 4 中指定予您的機箱之最頂端的孔，並將托架放置在螺絲釘上。

圖 4 顯示 Sun Fire 機箱使用之最頂端的孔以及其他機箱使用之最頂端的孔。

例如，若是您將陣列裝載於 Sun StorEdge 擴充機箱中，您可以在前一個步驟中將附接於裝載軌道的螺絲釘上滑動指定予「其它機箱」的裝載托架孔。

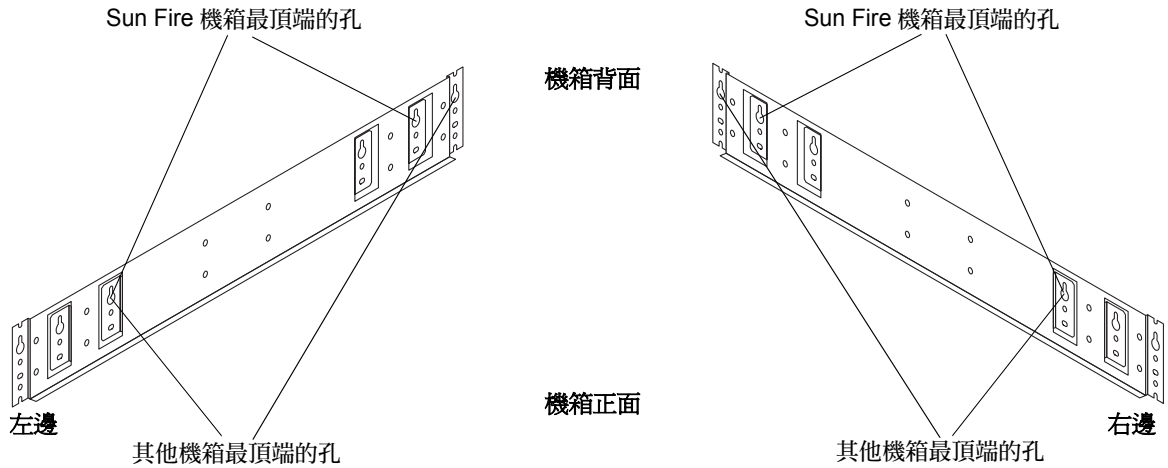


圖 4 固定機箱的裝載托架最頂端的孔

- i. 拿取一個裝載托架。
- ii. 將裝載托架之最頂端的孔放置在每一面之適當的螺絲釘上。
- iii. 將托架向下滑動以便使孔的頂端置放於螺絲釘上。

- 將另外四根 10-32 x 1/2 英吋的螺絲釘鬆弛地套穿至裝載托架底部適當的孔中，以便穿過軌道中指定的孔。

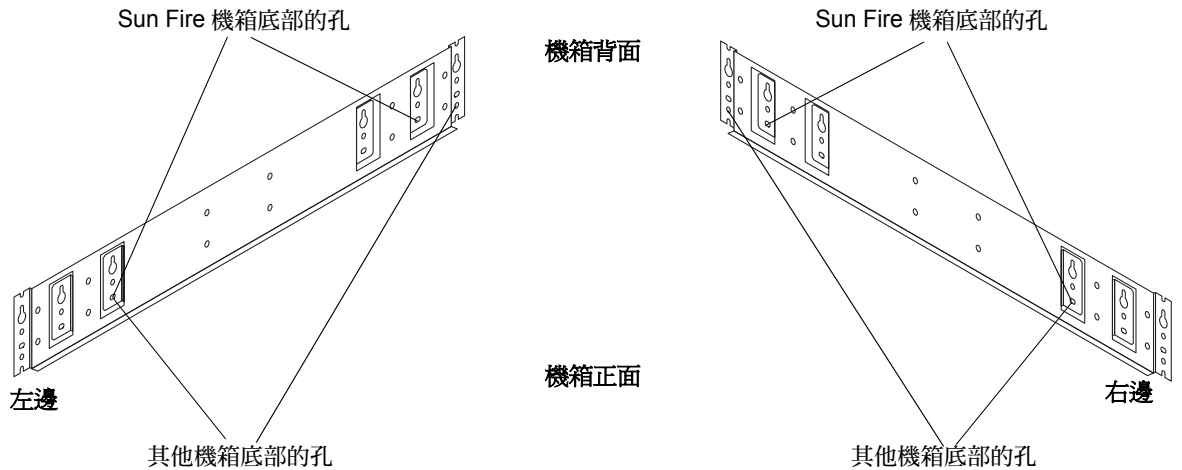


圖 5 固定機箱的裝載托架之底部的孔

依據圖 5 中的位置說明，將螺絲釘穿入裝載托架。將螺絲釘放入裝載托架中的插孔，以置於軌道中指定編號的孔內（請使用「機箱的裝載托架」欄位中較小的編號）。

- 在 Sun StorEdge 擴充機箱的範例中，您可以使用圖 5 中「其他機箱底部的孔」所指示之底部的孔，將螺絲釘穿入機箱兩面各個裝載托架。該螺絲釘會將托架連接至在裝載軌道中編號 8 的孔內。
- 鎖緊兩個裝載托架上所有的四個螺絲釘。
- 若是有任何附加陣列的附加托架，請再次執行步驟 3 至步驟 6。
- 請至第 9 頁的「在機箱中安裝陣列」。

▼ 在機箱中安裝陣列

使用 8 英吋 / 磅扭矩十字螺絲起子打開螺絲孔，並使用 18 英吋 / 磅的扭矩起子以鎖緊螺絲釘。從機架底部由下而上安裝陣列至頂部。



警告 - 此程序需要兩個人抬起並搬動陣列，請小心以免受傷。一個附接托盤的陣列可能重達 64 磅（29 公斤）。

- 除非機箱固定於地板上，否則務必在進行之前延伸穩定腳座。



警告 – 當您安裝陣列時，機箱的前面將會比較重。若沒有延伸腳座，機箱可能會往前傾，而導致人員受傷。

請參照機箱的文件以取得延伸穩定腳座的方法。

2. 請助手協助您抬起陣列（一個人一邊），讓陣列的背面面對機箱的正面的情況下接近機箱。
3. 將裝載托盤對正機箱中的裝載托架（圖 6）。

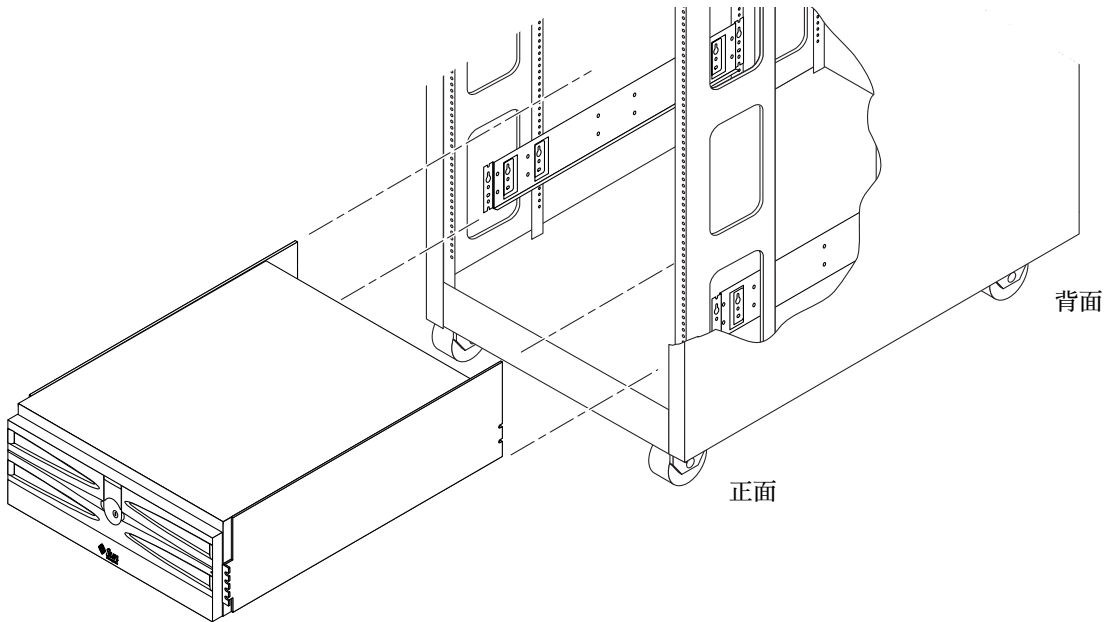


圖 6 將裝載托盤對正裝載托架

4. 將陣列置放於裝載托架上。
5. 將陣列滑動至機箱內。
6. 在指定的孔中插入並鎖緊兩根 10-32 x 1/2 英吋的螺絲釘，以便將托盤的背面連接至機箱背面的軌道上（圖 7）。

例如，當在 Sun StorEdge 擴充機箱中安裝第一個陣列時，您可以將兩根螺絲釘穿過托盤背面以置入機箱背面的 11 號與 14 號軌道孔中。

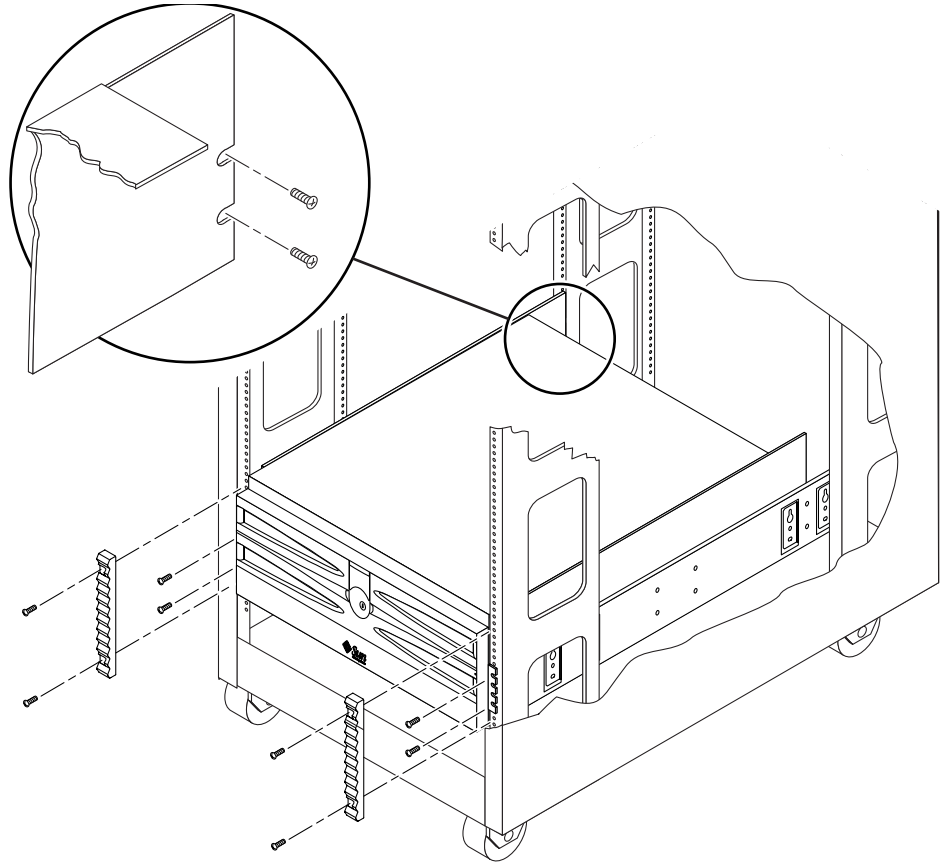


圖 7 安裝連接托盤的螺絲釘，其會將壓條連接至機箱上

7. 插入並鎖緊兩根 10-32 x 1/2 英吋的螺絲釘，以便將托盤正面固定至機箱正面的裝載軌道上（圖 7）。

例如，當將第一個托盤安裝至 Sun StorEdge 擴充機箱中時，您可以將兩根螺絲釘穿入托盤正面的凸緣處以便置入機箱正面的 11 號與 14 號軌道孔中（圖 8）。

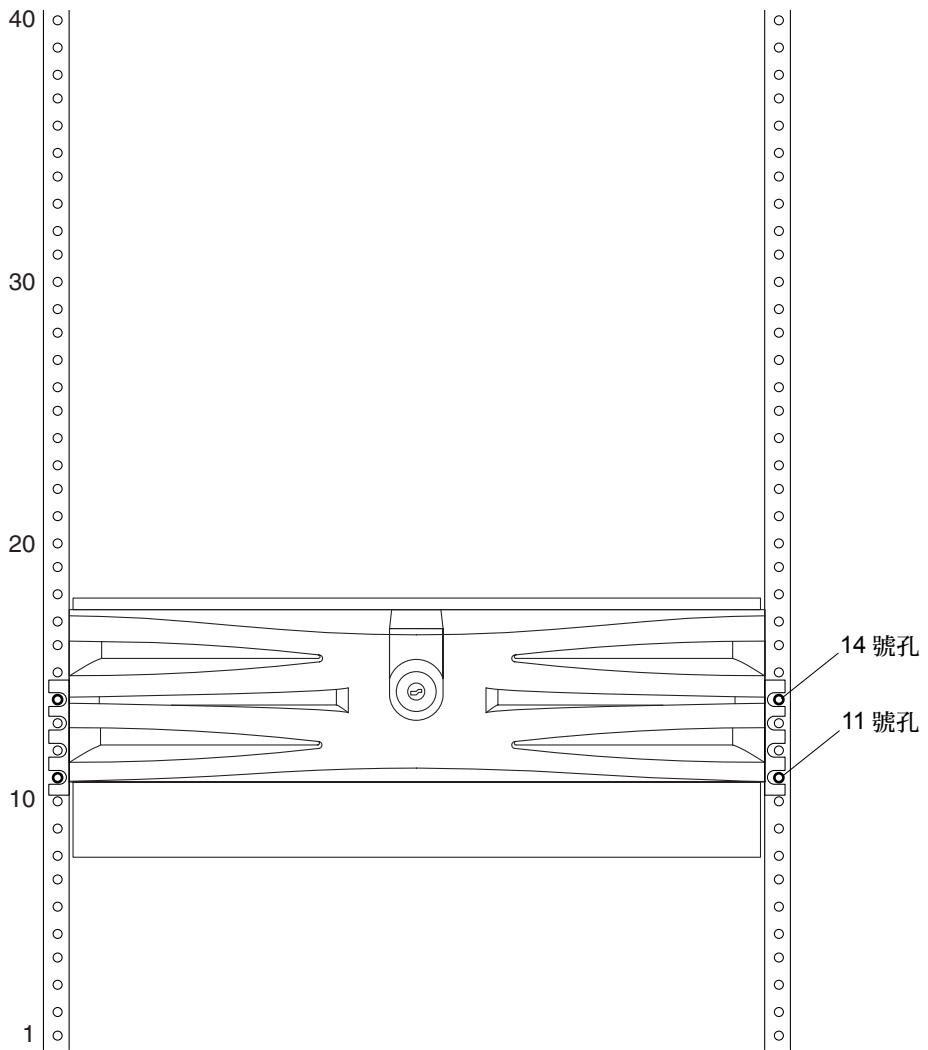


圖 8 範例：將第一個托盤的正面連接至機箱

8. 將一個壓條放置在陣列正面的右邊，並將另一個壓條放置在左邊，然後將附接的螺絲釘插入並鎖緊至正面軌道中相符合的孔內（圖 7）。

圖 7 顯示在螺絲釘連接機箱正面與托盤之後套用的壓條。

9. 使用指定予下一個陣列的孔並重複步驟 2 至步驟 8，直到安裝完機箱中所有的單元為止。

10. 必要的話，遵循機箱文件中的指令以重新組合機箱。

重新組合機箱可能包括下列的步驟：

- 置換或關閉前面板和 / 或門板
- 置換或關閉開孔的後門
- 將穩定腳座推回機箱內

11. 連接電源線以及 SCSI 纜線並執行附加的步驟，以便如同適用於該陣列之安裝、作業與服務手冊中所說明的方式，進行安裝並配置陣列。

