



Sun StorEdge™ D2 阵列机箱安装指南

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

部件号: 816-4749-10
2002年4月, 修订版A

请将关于此文档的意见发送至: docfeedback@sun.com

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

本产品或文档按照限制其使用、复制、分发和反编译的许可证进行分发。未经 Sun 及其许可证颁发机构的书面授权，不得以任何方式、任何形式复制本产品或本文档的任何部分。第三方软件，包括字体技术，由 Sun 供应商提供许可和版权。

本产品的某些部分从 Berkeley BSD 系统派生而来，经 University of California 许可授权。UNIX 是在美国和其它国家注册的商标，经 X/Open Company, Ltd. 独家许可授权。

Sun、Sun Microsystems、Sun 徽标、AnswerBook2、docs.sun.com、Sun StorEdge、Sun Fire 和 Solaris 是 Sun Microsystems, Inc. 在美国和其它国家的商标、注册商标或服务标记。所有 SPARC 商标都按许可证使用，是 SPARC International, Inc. 在美国和其它国家的商标或注册商标。具有 SPARC 商标的产品都基于 Sun Microsystems, Inc. 开发的体系结构。Energy Star 徽标是 EPA 的注册商标。Adobe 是 Adobe Systems, Incorporated 的注册商标。

OPEN LOOK 和 Sun™ 图形用户界面是 Sun Microsystems, Inc. 为其用户和许可证持有人开发的。Sun 承认 Xerox 在为计算机行业研究和开发可视或图形用户界面方面所做出的先行努力。Sun 以非独占方式从 Xerox 获得 Xerox 图形用户界面的许可证，该许可证涵盖实施 OPEN LOOK GUI 且遵守 Sun 的书面许可证协议的 Sun 的许可证持有人。

本资料按“现有形式”提供，不承担明确或隐含的条件、陈述和保证，包括对特定目的的商业活动和适用性或非侵害性的任何隐含保证，除非这种不承担责任的声明是不合法的。



请回收



Adobe PostScript

机箱安装

本文档描述如何在 Sun 机箱中装配 Sun StorEdge D2 阵列。有关安装前如何设置以及阵列装入机箱后如何完成安装和配置的信息，请参考如下手册：

- 《Sun StorEdge D2 阵列安装、操作和维修手册》
-

注意 – 您需要一把十字的螺丝起子来执行本手册中的步骤。

包装箱中的内容

机箱式可装配的（也称作机架式可装配的）Sun StorEdge D2 阵列的包装箱中包含如下各项，在 Sun 机箱中安装阵列时会用到。

表 1 机箱式可装配的 Sun StorEdge 阵列的清单

1	带有装配插槽的 Sun StorEdge D2 阵列
2	装配托架
16	10-32 x 1/2 英寸螺丝
2	带有 4 个 10-14 x 7/16 英寸螺丝的装饰带

转换套件的包装箱中包含如下各项，用于修改桌面阵列以便将阵列装入 Sun 机箱。

表 2 机架装配转换套件清单

1	装配插槽
2	装配托架

表2 机架装配转换套件清单 (接上页)

16	10-32 x 1/2 英寸螺丝
2	带有4个10-14 x 7/16英寸螺丝的装饰带
4	10-14 x 7/16英寸螺丝

装配阵列的任务概述

表3列出将 Sun StorEdge D2阵列装入 Sun 机箱所需的任务，以及该任务在何处陈述。

表3 装配阵列的任务

任务	在何处陈述
找到要在机箱中使用的装配孔。	www.sun.com/products-n-solutions/hardware/docs/Network_Storage_Solutions/Cabinets_and_Enclosures 上的 <i>Rackmount Placement Matrix (RPM)</i> 。 有关使用 Sun StorEdge 扩展机箱表的示例，请参见第2页的“使用 RPM 中提供的装配孔号”。
若正升级桌面阵列以进行机架装配，则在阵列上安装插槽。	第4页的“在阵列上安装插槽”
将装配托架连接到机箱。	第6页的“将装配托架连接到机箱”
将阵列安装进机箱。	第9页的“在机箱中安装中阵列”

使用 RPM 中提供的装配孔号

本节提供您在安装 Sun StorEdge D2阵列时，使用 *Rackmount Placement Matrix (RPM)* 中提供的装配孔号所需的信息。

垂直装配空间以机架单位 (RU) 进行定义。Sun StorEdge D2阵列有4 RU单位高。一个RU高1.75英寸 (4.44厘米)，此高度为构成一个RU，即重复式样的装配孔孔间距的总和，即：0.5英寸 (1.27厘米) + 0.625英寸 (1.59厘米) + 0.625英寸 (1.59厘米)。RU的边界位于孔的中央，在0.5英寸 (1.27厘米)处分隔。单个RU的孔间距如图1右下角图示。

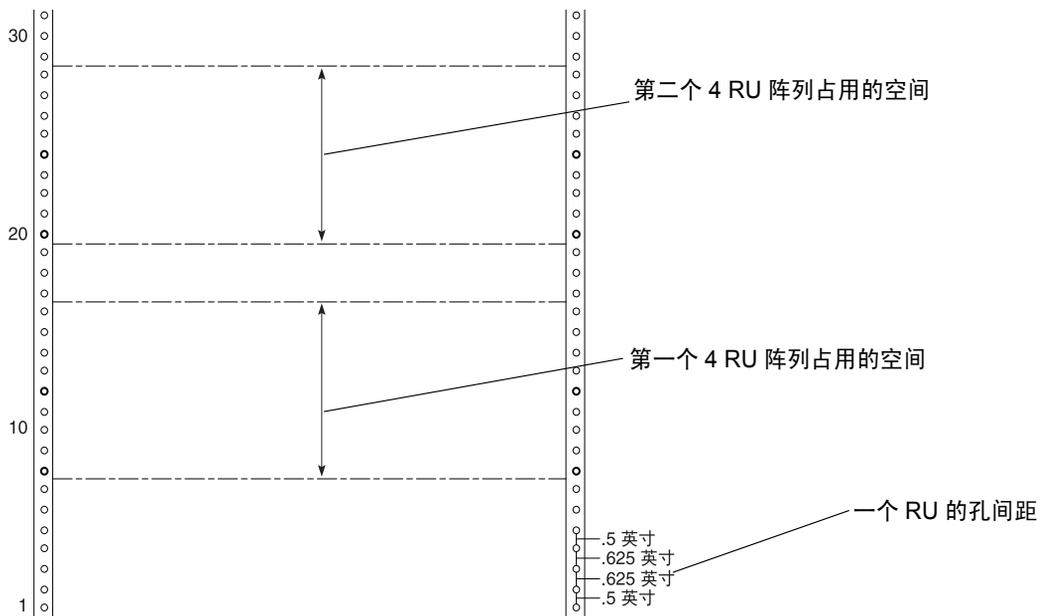


图1 机箱孔和RU，间距和编号

孔的编号从1开始，自下向上，并以10为增量在金属上标出（如图1中所示）。位于金属装配机架的正面、背面以及机箱侧面的孔都具有相同的编号。另如图1中所示，阵列从机箱的底部向上安装。

RPM中的表给出了每个Sun机箱的RU数。例如，Sun StorEdge扩展机箱是36 RU的机箱，可容纳最多九个Sun StorEdge D2阵列。

表4是RPM的一个示例，显示在Sun StorEdge扩展机箱中安装Sun StorEdge D2阵列时，要使用的装配孔。有关在其它合格的机箱中安装这些阵列的装配孔的情况，可参见RPM中的其它表。

表4 在Sun StorEdge扩展机箱中装配Sun StorEdge D2阵列的孔

阵列	将托架装入机箱	将插槽装入机箱
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

表 4 在 Sun StorEdge 扩展机箱中装配 Sun StorEdge D2 阵列的孔 (接上页)

阵列	将托架装入机箱	将插槽装入机箱
7	80,84	83,86
8	92,96	95,98
9	104,108	107,110

下面将说明表 4 中的栏标题：

■ 阵列

与阵列的安装顺序相对的编号。安装从机箱的底部开始，自下而上进行（如图 1 中所示），1 为第一个阵列，2 为第二个阵列，以此类推。

■ 将托架装入机箱

在安装将装配托架固定到机箱的螺丝时，要使用的孔号。

有关固定装配托架的螺丝的图示，请参见第 6 页的“将装配托架连接到机箱”。

■ 将插槽装入机箱

在安装将插槽固定到机箱的螺丝时，要使用的孔号。

有关将插槽固定到机箱的螺丝位置的图示，请参见图 7。

表 4 中的孔号从第一行开始，顺行递增，本手册中的其它示例都遵循此规则。

步骤

▼ 在阵列上安装插槽

用转矩为 8 in lb 的十字螺丝刀将螺丝拧入孔。用转矩为 18 in lb 的十字螺丝刀拧紧螺丝。



警告 – 此步骤需要两个人抬起和移动阵列。请务必小心，避免受伤。带有插槽的阵列可能重达 64 磅（29 公斤）。

1. 在他人的协助下，将阵列翻转，前端面向您（图 2）。
2. 拆卸底脚。

除去底脚和螺丝。它们不会再用。

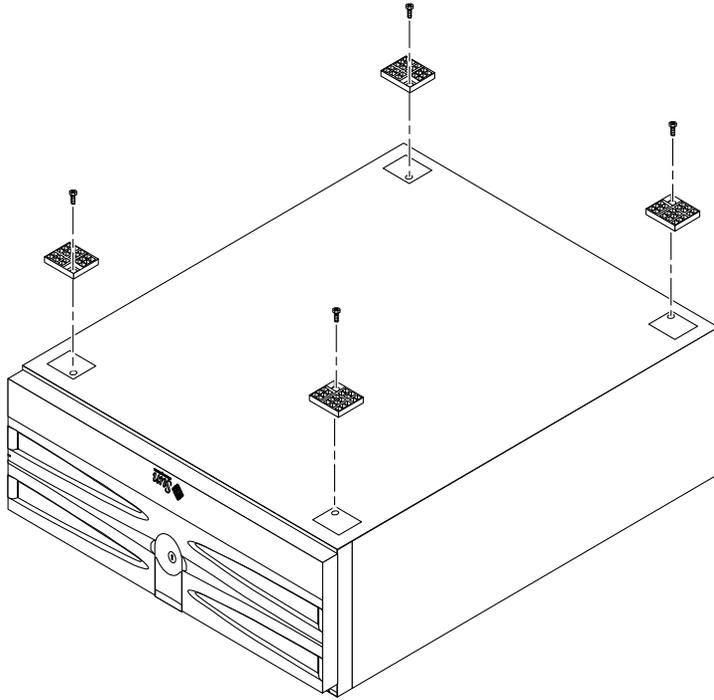


图2 拆卸底脚

3. 将插槽放在阵列上（图3）。

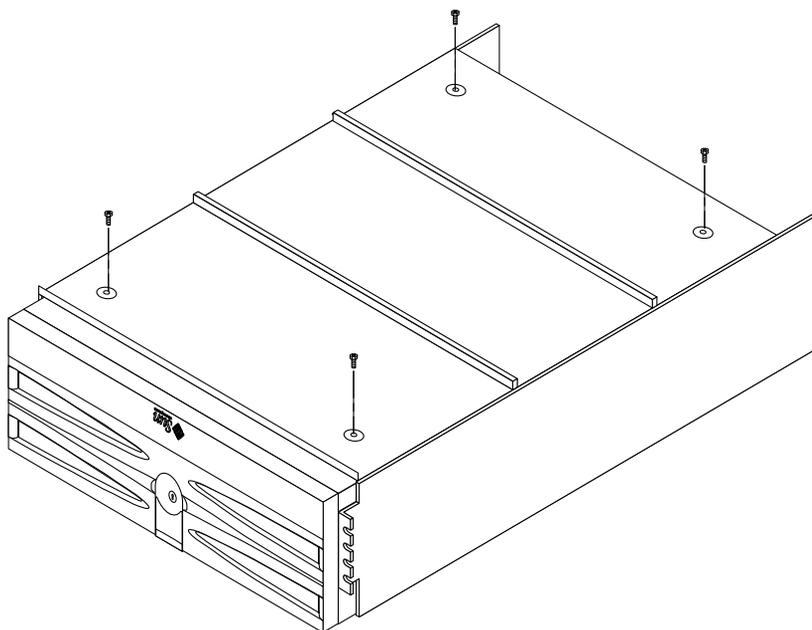


图3 将装配插槽安装在底盘上

4. 松松地将四个 10-14 x 7/16 英寸螺丝拧入四个孔。
5. 当所有螺丝都就位后，用转矩为 18 in lb 的十字螺丝刀将螺丝拧紧。
6. 在他人的协助下，将阵列恢复至垂直位置，使阵列的正面面向自己。
7. 请转至第 6 页的“将装配托架连接到机箱”。

▼ 将装配托架连接到机箱

用转矩为 8 in lb 的十字螺丝刀将螺丝拧入孔。用转矩为 18 in lb 的十字螺丝刀拧紧螺丝。

请将适用于您的机箱的 *Rackmount Placement Matrix* 表准备好。

注意 – 装配托架是相同的，可安装在机箱的任一边。从机箱的底部开始向上安装托架。

1. 从机箱中拆除前面板或门。

2. 从机箱中拆除通风用的后门。

有关如何执行前两个步骤的指导，请参阅机箱的文档资料。

3. 用托架和机箱机架中专用的孔挂接装配托架。

将螺丝穿过托架中专用的孔（如图 4 所示）插入机架中的孔。

有关相应的机架孔号，请参见适应于您的机箱的 RPM 表中的“将托架装入机箱”一栏。

例如，在 Sun StorEdge 扩展机箱中安装用于第一个阵列的托架时，应将螺丝放入机架中编号为 12 和 8 的孔中，在表 4 中，这两个编号分配给阵列 1（如下行所示）。

阵列	将托架装入机箱	将插槽装入机箱
1	8,12	11,14

a. 松松地将四个 10-32 x 1/2 英寸螺丝穿过托架拧入机箱两侧具有相同编号的正面和背面机架孔中。

将每个螺丝插入“将托架装入机箱”栏中指定的最高编号的孔中。在 Sun StorEdge 扩展机箱中安装第一个阵列时，将一个螺丝穿过左侧的托架插入装配机架正面编号为 12 的孔，另一个螺丝穿过同一托架插入装配机架背面编号为 12 的孔。然后，在机箱的右侧，您穿过右侧的装配托架将另外两个螺丝插入到相应的编号为 12 的机架孔中。

b. 使用图 4 中专用于机箱的顶部孔，将托架放置在螺丝上。

图 4 显示用于 Sun Fire 机箱的顶部孔和用于其它机箱的顶部孔。

例如，如果要将阵列装入 Sun StorEdge 扩展机箱，您可将专用于“其它机箱”的装配托架孔滑过在以前步骤中挂接到装配机架的螺丝。

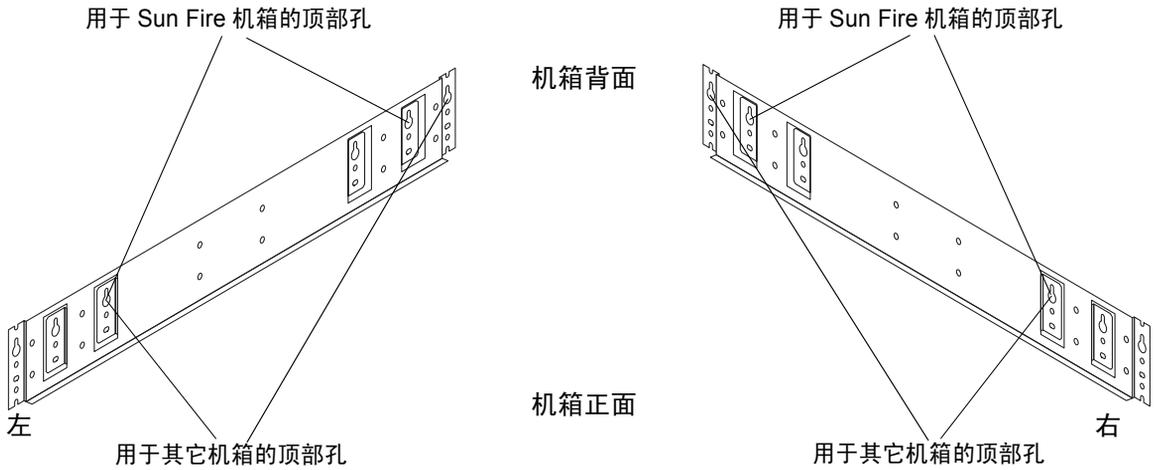


图 4 将装配托架固定到机箱的顶部孔

- i. 拿一个装配托架。
- ii. 将装配托架的顶部孔对准每侧的相应螺丝。
- iii. 将托架下滑，以使孔的顶部放置在螺丝上。

4. 松松地将另外四个 10-32 x 1/2 英寸螺丝穿过装配托架相应的底部孔拧入机架中专用的孔中。

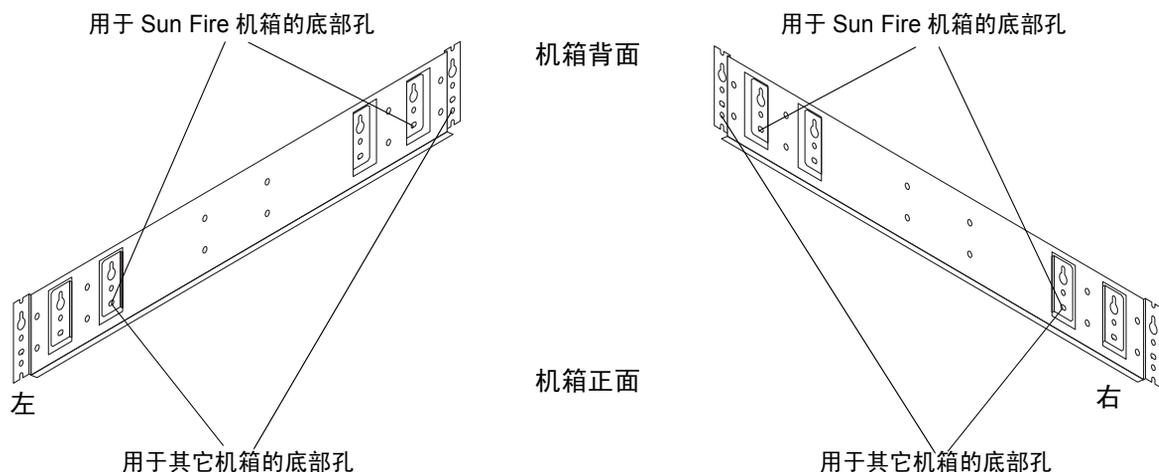


图 5 将装配托架固定到机箱的底部孔

根据图 5 中的安装指导，将螺丝插入装配托架。将螺丝穿过装配托架中的孔插入机架中专用的编号孔中（使用“将托架装入机箱”栏中较小的编号）。

5. 在 Sun StorEdge 扩展机箱示例中，使用图 5 中“用于其它机箱的底部孔”所示的底部孔穿过机箱两侧每个装配托架将螺丝插入。螺丝通过托架连接到装配机架中编号为 8 的孔中。
6. 拧紧两个装配托架上的所有四个螺丝。
7. 如果有更多的托架以安装更多的阵列，请重复执行步骤 3 到步骤 6。
8. 请转至第 9 页的“在机箱中安装中阵列”。

▼ 在机箱中安装中阵列

用转矩为 8 in lb 的十字螺丝刀将螺丝拧入孔。用转矩为 18 in lb 的十字螺丝刀拧紧螺丝。从机箱的底部开始向上安装阵列。



警告 – 此步骤需要两个人抬起和移动阵列。请务必小心，避免受伤。带有插槽的阵列可能重达 64 磅（29 公斤）。

1. 确保在执行下一步前稳定支脚已展开，除非已用螺栓将机箱固定在地面上。



警告 – 安装阵列时，机箱可能会头重脚轻。如果未能展开支脚，机箱可能会向前倾倒，伤及人员。

有关如何展开稳定支脚，请参阅机箱的文档资料。

2. 在他人的协助下，抬起阵列（一侧一人），移至机箱，并使阵列的背面面对机箱的正面。
3. 将装配插槽对准机箱中的装配托架（图6）。

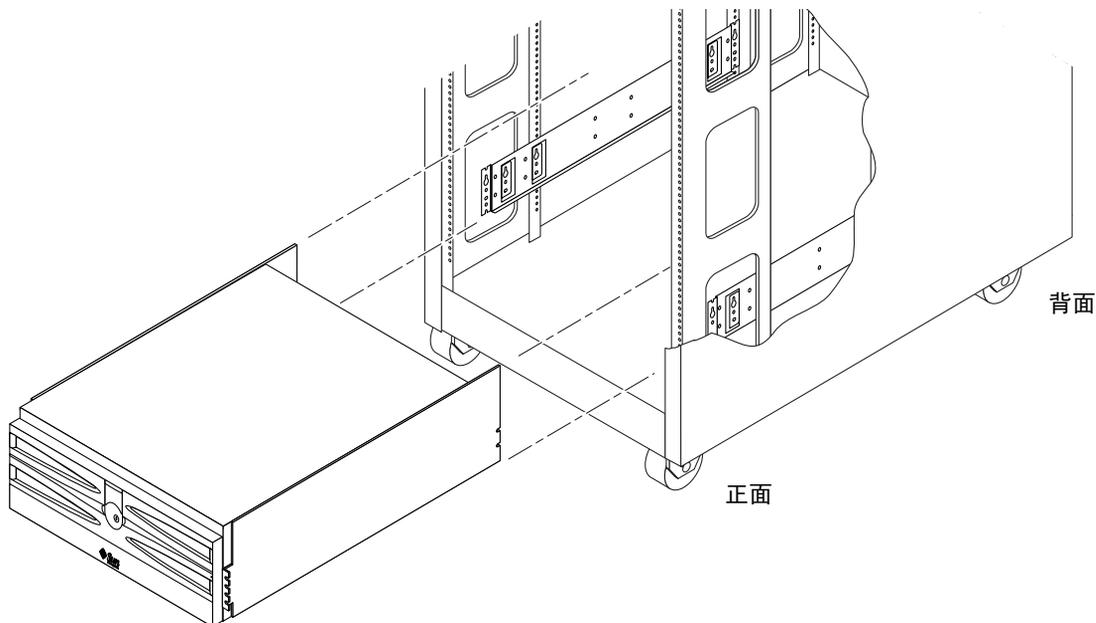


图6 将装配插槽对准装配托架

4. 将阵列放置在装配托架上。
5. 将阵列滑入机箱。
6. 在专用的孔中插入并拧紧两个 10-32 x 1/2 英寸螺丝以将插槽的背面连接到机箱背面的机架（图7）。

例如，当将第一个阵列安装到 Sun StorEdge D2 阵列机箱扩展机箱时，应将两个螺丝通过插槽的背面插入到机箱背面机架上编号为 11 和 14 的孔中。

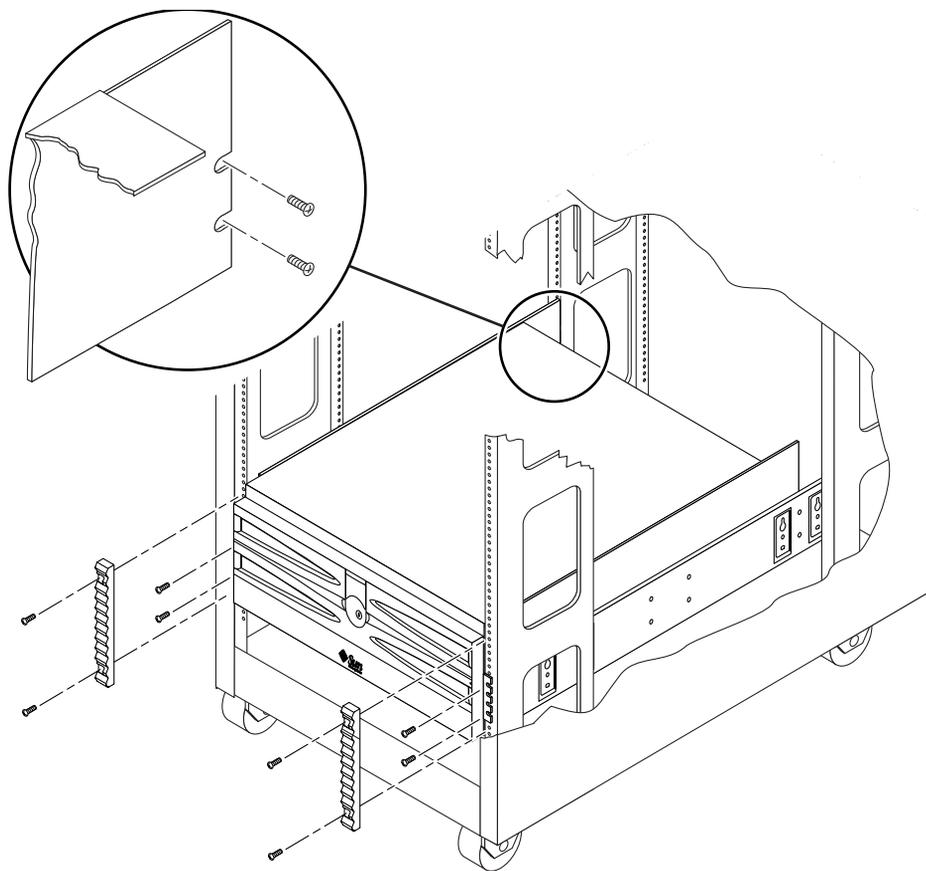


图7 将连接插槽和连接装饰带的螺丝安装到机箱

7. 插入并拧紧将插槽正面固定到机箱正面装配机架的两个 10-32 x 1/2 英寸螺丝（图 7）。

例如，当将第一个阵列安装到 Sun StorEdge 扩展机箱时，应将两个螺丝穿过插槽正面的边缘插入到机箱正面机架上编号为 11 和 14 的孔中（图 8）。

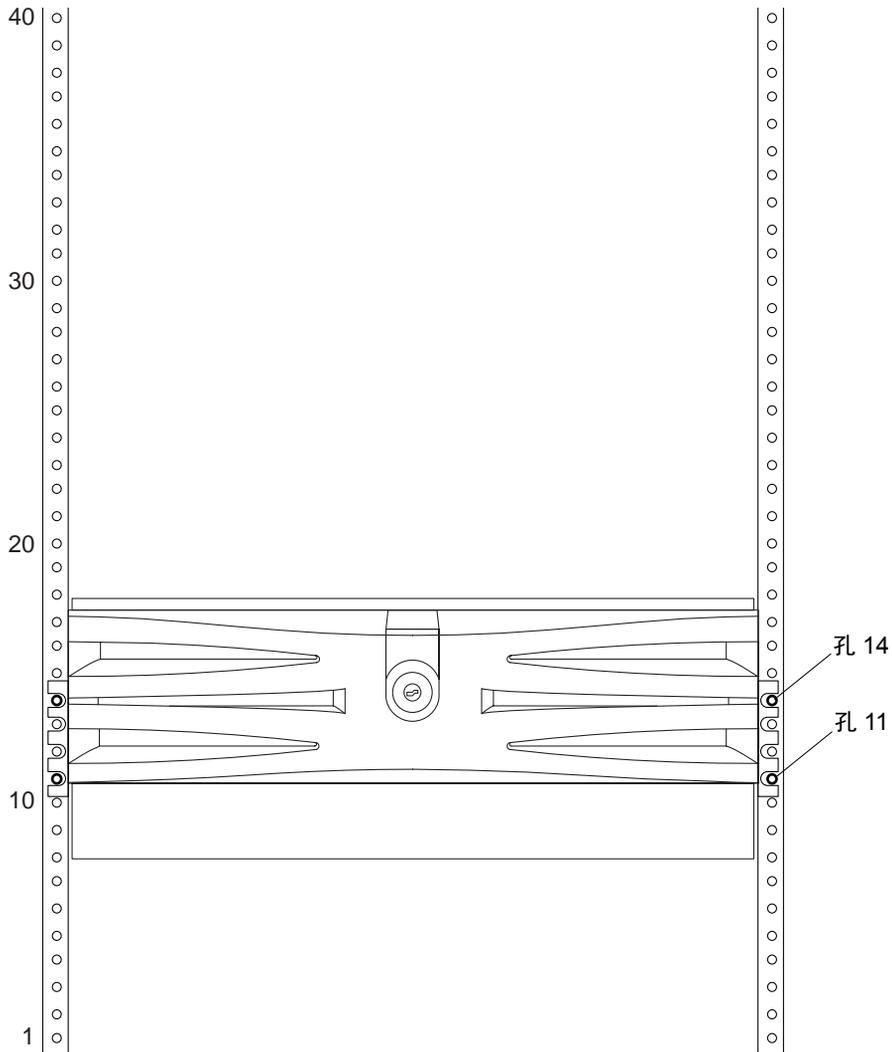


图8 示例：将第一个插槽的正面连接到机箱

8. 将一条装饰带放在阵列正面的右侧，另一条装饰带放在左侧，将附带的螺丝插入并拧紧到正面机架中匹配的孔中（图7）。

图7显示在将插槽通过螺丝连接到机箱正面后，安装了装饰带的情形。

9. 要安装下一个阵列，用指定的孔重复步骤2到步骤8，直至已在机箱中安装所有单元。
10. 按照机箱文档资料中的指导，重新组装机箱（如果需要）。
重新组装机箱包括如下步骤：

- 装回或关闭前面板和/或门
 - 装回或关闭通风的后门
 - 将稳定支脚推回机箱
11. 连接电源线和 SCSI 电缆并执行其它步骤以安装和配置阵列，如适用于该阵列的安装、操作和维修手册中所述。

