



## 将机箱安装到机架上

- [拆箱并检查机箱，第 1 页](#)
- [将机箱安装到机架上，第 1 页](#)

## 拆箱并检查机箱



**注释** 机箱在发货前已经过全面检查。如果在运输过程中出现物品损坏或丢失，请立即与您的客户服务代表联系。保留好集装箱，以防因损坏而需要将机箱送回。

有关机箱出厂装箱清单，请参阅[装箱清单](#)。

**步骤 1** 从纸质包装箱中取出机箱，并保留所有包装材料。

**步骤 2** 将装运内容与客户服务代表提供的设备清单做对比。检查您是否具有所有项目。

**步骤 3** 检查故障并将任何差异或损坏报告给您的客户服务代表。准备好下列信息：

- 托运人的发票编号（参见装箱单）
- 损坏设备的型号和序列号
- 损坏说明
- 损坏对安装的影响

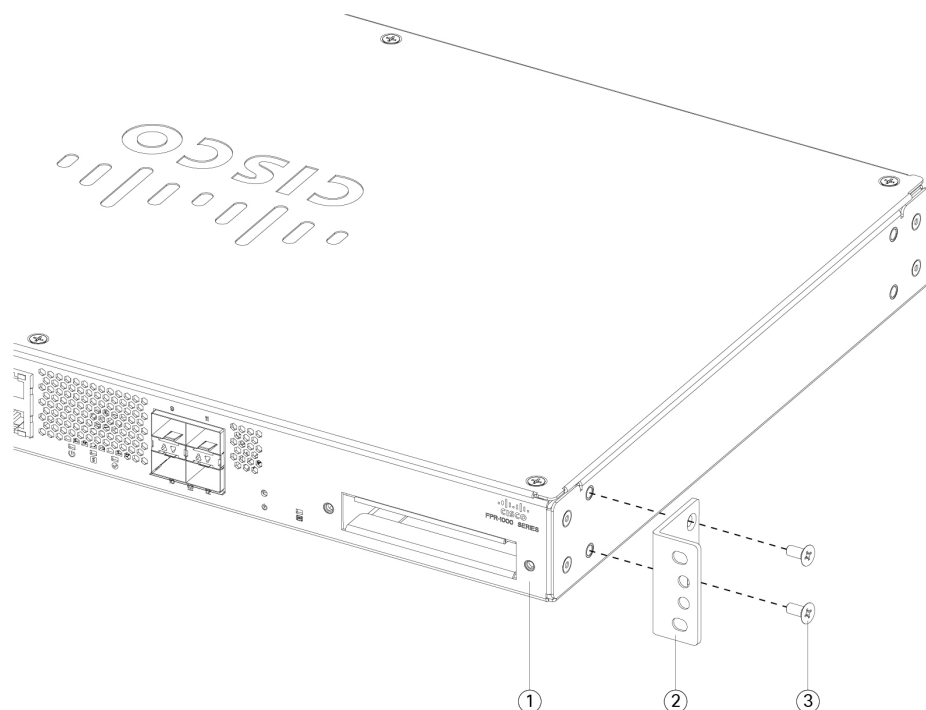
## 将机箱安装到机架上

机箱随附有机架式安装支架和螺钉，可安装在机箱正面或背面。我们建议您在后面板上安装机架式安装支架，使机箱面向热通道。有关配件包中的机架安装项目，请参阅[装箱清单](#)。

该机架是标准的电子工业协会 (EIA) 机架。它是 4-post-EIA-310-D，即 EIA 指定的最新版本。垂直孔间距会在 12.70 毫米 (.50 英寸) 到 15.90 毫米 (0.625 英寸) 之间交替变化。起始和停止空间位于 0.50 英寸孔的中间。水平间距为 465.1 毫米 (18.312 英寸)，机架开口最小为 450 毫米 (17.75 英寸)。

**步骤 1** 使用机箱随附的四颗 M4 x 8 毫米十字螺钉（部件号 848-0451-01）将两个支架（部件号 700-117078-01）固定到机箱的两侧。在将支架固定到机箱后，即可将机箱安装在机架上。

图 1: 将支架安装到机箱



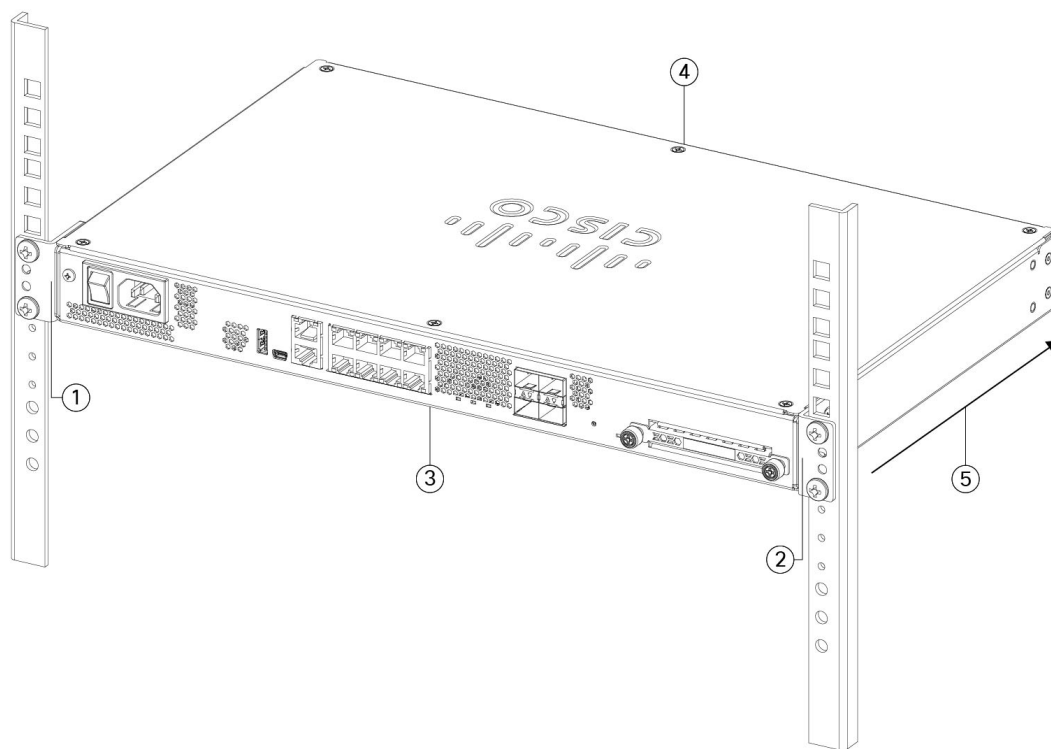
1	机箱后面板	2	机架安装支架
3	M4 x 8 毫米十字螺钉（每侧两颗）		—

**步骤 2** 使用机箱随附的螺钉将机箱固定到机架。

**注释** 您可以使用三组螺钉（每组四颗）将机箱固定到机架上。选择适合机架的螺钉。有关机架螺钉的列表，请参阅 [装箱清单](#)。

我们建议您在安装机箱时使 I/O 侧（后面板）朝向冷通道。请参见下图中由后面板（冷通道）至前面板的气流示例。

图 2: 将机箱安装到机架中



<b>1</b>	机架安装支架	<b>2</b>	机架安装支架
<b>3</b>	冷通道 机箱 I/O 侧（后面板）	<b>4</b>	热通道 机箱非 I/O 侧（前面板）
<b>5</b>	气流方向：（I/O 侧到非 I/O 侧）		—

下一步做什么

现在您可以如 [Cisco Firepower 1100 入门指南](#)中所述安装电缆和电源线。



## 当地语言翻译版本说明

思科可能会在某些地方提供本内容的当地语言翻译版本。请注意，翻译版本仅供参考，如有任何不一致之处，以本内容的英文版本为准。