



S6 安装指南

适用于 Avid S6 M10 和 S6 M40 系统

Legal Notices

© 2014 Avid Technology, Inc., ("Avid"), all rights reserved. This guide may not be duplicated in whole or in part without the written consent of Avid. 003, 192 Digital I/O, 192 I/O, 96 I/O, 96i I/O, Adrenaline, AirSpeed, ALEX, Alienbrain, AME, AniMatte, Archive, Archive II, Assistant Station, AudioPages, AudioStation, AutoLoop, AutoSync, Avid, Avid Active, Avid Everywhere, Avid Advanced Response, Avid DNA, Avid DNxcel, Avid DNxHD, Avid DS Assist Station, Avid Ignite, Avid Liquid, Avid Media Engine, Avid Media Processor, Avid MEDIArray, Avid Mojo, Avid Remote Response, Avid Unity, Avid Unity ISIS, Avid VideoRAID, AvidRAID, AvidShare, AVIDstripe, AVX, Beat Detective, Beauty Without The Bandwidth, Beyond Reality, BF Essentials, Bomb Factory, Bruno, C|24, CaptureManager, ChromaCurve, ChromaWheel, Cineractive Engine, Cineractive Player, Cineractive Viewer, Color Conductor, Command|8, Control|24, Cosmonaut Voice, CountDown, d2, d3, DAE, D-Command, D-Control, Deko, DekoCast, D-Fi, D-fx, Digi 002, Digi 003, DigiBase, Digidesign, Digidesign Audio Engine, Digidesign Development Partners, Digidesign Intelligent Noise Reduction, Digidesign TDM Bus, DigiLink, DigiMeter, DigiPanner, DigiProNet, DigiRack, DigiSerial, DigiSnake, DigiSystem, Digital Choreography, Digital Nonlinear Accelerator, DigiTest, DigiTranslator, DigiWear, DINR, DNxchange, Do More, DPP-1, D-Show, DSP Manager, DS-StorageCalc, DV Toolkit, DVD Complete, D-Verb, Eleven, EM, Euphonix, EUCON, EveryPhase, Expander, ExpertRender, Fairchild, FastBreak, Fast Track, Film Cutter, FilmScribe, Flexevent, FluidMotion, Frame Chase, FXDeko, HD Core, HD Process, HDpack, Home-to-Hollywood, HyperSPACE, HyperSPACE HDCAM, iKnowledge, Impact, Improv, iNEWS, iNEWS Assign, iNEWS ControlAir, InGame, Instantwrite, Instinct, Intelligent Content Management, Intelligent Digital Actor Technology, IntelliRender, Intelli-Sat, Intelli-Sat Broadcasting Recording Manager, InterFX, Interplay, inTONE, Inframe, iS Expander, iS9, iS18, iS23, iS36, ISIS, IsoSync, LaunchPad, LeaderPlus, LFX, Lightning, Link & Sync, ListSync, LKT-200, Lo-Fi, MachineControl, Magic Mask, Make Anything Hollywood, make manage move|media, Marquee, MassivePack, MassivePack Pro, Maxim, Mbox, Media Composer, MediaFlow, MediaLog, MediaMix, Media Reader, Media Recorder, MEDIArray, MediaServer, MediaShare, MetaFuze, MetaSync, MIDI I/O, Mix Rack, Moviestar, MultiShell, NaturalMatch, NewsCutter, NewsView, NewsVision, Nitris, NL3D, NLP, NSDOS, NSWIN, OMF, OMF Interchange, OMM, OnDVD, Open Media Framework, Open Media Management, Painterly Effects, Palladium, Personal Q, PET, Podcast Factory, PowerSwap, PRE, ProControl, ProEncode, Profiler, Pro Tools, Pro Tools|HD, Pro Tools LE, Pro Tools M-Powered, Pro Transfer, QuickPunch, QuietDrive, Realtime Motion Synthesis, Recti-Fi, Reel Tape Delay, Reel Tape Flanger, Reel Tape Saturation, Reprise, Res Rocket Surfer, Reso, RetroLoop, Reverb One, ReVibe, Revolution, rS9, rS18, RTAS, Salesview, Sci-Fi, Scorch, ScriptSync, SecureProductionEnvironment, Shape-to-Shape, ShuttleCase, Sibelius, SimulPlay, SimulRecord, Slightly Rude Compressor, Smack!, Soft SampleCell, Soft-Clip Limiter, SoundReplacer, SPACE, SPACEShift, SpectraGraph, SpectraMatte, SteadyGlide, Streamfactory, Streamgenie, StreamRAID, SubCap, Sundance, Sundance Digital, SurroundScope, Symphony, SYNC HD, SYNC I/O, Synchronic, SynchroScope, Syntax, TDM FlexCable, TechFlix, Tel-Ray, Thunder, TimeLiner, Titansync, Titan, TL Aggro, TL AutoPan, TL Drum Rehab, TL Everyphase, TL Fauxider, TL In Tune, TL MasterMeter, TL Metro, TL Space, TL Utilities, tools for storytellers, Transit, TransJammer, Trillium Lane Labs, TruTouch, UnityRAID, Vari-Fi, Video the Web Way, VideoRAID, VideoSPACE, VTEM, Work-N-Play, Xdeck, X-Form, and XMON are either registered trademarks or trademarks of Avid Technology, Inc. in the United States and/or other countries. The Interplay name is used with the permission of the Interplay Entertainment Corp. which bears no responsibility for Avid products. All other trademarks are the property of their respective owners.

Bonjour, the Bonjour logo, and the Bonjour symbol are trademarks of Apple Computer, Inc.

Thunderbolt and the Thunderbolt logo are trademarks of Intel Corporation in the U.S. and/or other countries.

Portions of this software are copyright 2009 The FreeType Project (www.freetype.org). All rights reserved.

This product may include software developed by the OpenSSL Project for use in the OpenSSL Toolkit (<http://www.openssl.org>).

This product may be protected by one or more U.S. and non-U.S. patents. Details are available at www.avid.com/patents.

Product features, specifications, system requirements, and availability are subject to change without notice.

内容

第 I 部分 简介

第 1 章 简介	1
安装概述	2
所含部件	2
系统要求及兼容性	3
激活和注册	3
关于本指南	4
关于 www.avid.com	4

第 2 章 模块与配置概述	5
主控分区模块	5
模块布局	8

第 II 部分 机架

第 3 章 组装支腿	13
从包装中取出腿架	13
腿架组装概述	13
装配后端横梁	14
装配前端横梁	15
装配后角托架	16
装配端头架	17
调平腿架	17
后续操作	18

第 4 章 组装机架盒架	19
准备工作	19
组装盒架	21
装配后端支脚	25
装配承架	28
安装显示模块安装支架	29
安装后面板安装支架	30
安装侧盖	31
后续操作	31

第 III 部分 模块

第 5 章 安装配电盘、PSU、交换机和线缆	35
概述	35
安装配电盘	36
在所用系统配置下安置以太网交换机和 PSU	37
安装以太网交换机	40
安装 PSU	41
安装和连接线缆	44
装配外部侧盖	50
后续操作	52
第 6 章 安装模块	53
安装模块	54
安装填充板	60
安装显示模块	60
第 7 章 后续操作	63
启动和关闭	63
激活和注册	63
完成硬件组装	64
更新 S6 系统软件	67
配置 S6 系统	68

第 IV 部分 附录

附录 A 扩展和拆卸 S6	71
概述	71
拆除模块	71
拆卸机架	72
附录 B 合规性	73
环境合规性	73
EMC (电磁合规性)	74
安全标准合规性	75

第 I 部分：简介

第 1 章：简介

Avid® S6 是一款符合人体工程学的专业模块化控制界面，适用于 Avid Pro Tools® 和其他 EUCON™ 兼容 DAW（数字音频工作站）。S6 灵活且可扩展，让您可以根据需要选择最适合自己的系统。不同配置下可装配不同数量的推子、旋钮和显示屏。无论是采用哪一种配置的系统，都可以在机架内按照从左向右的顺序自由装配主控分区。随后还可加装更多推子条、条上的旋钮或显示屏。

本指南将介绍如何组装系统机架、如何安装模块以及如何配置所购 S6 系统。

准备工作

- 确保工作区整洁、干燥、光线充足且空间宽敞。
- 确保设有坚固的桌台或其他平台，最好铺有衬垫，防止损伤硬件（若所购系统配有支腿，则须使用腿架代替桌台）。
- 若在组装期间和之后需要提举、转动和移动系统，请务必安排其他人员协助。

A 组件和系统较重，请合力提举！建议每人负责一个角落（共四人）。切勿移动宽度相当于五个盒架或更宽的系统。请先进行拆卸（请参阅附录 A：扩展和拆卸 S6）。另外，无论盒架尺寸有多大，切勿尝试通过侧盖、承架或后面板进行移动或提举，否则可能会损坏这些组件。移动或提举时，请紧紧抓住金属盒架（机架）。

- 分拣并整理所购系统所配组件的包装（见图 1），简化组装流程。所有必备工具均随附在侧盖包装中（请参阅“所含部件”（第 2 页））。

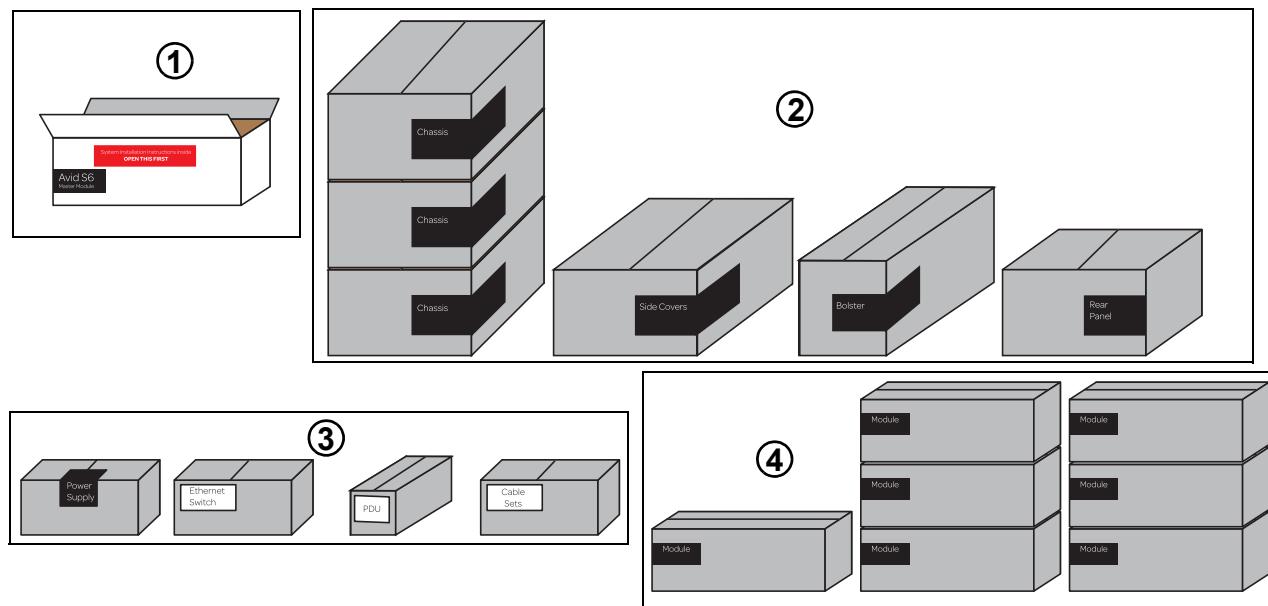


图 1 在组装 S6 M10 16-5 示例系统之前整理包装：

1 - 主控模块：随附本指南和 M10 或 M40 主控模块。

2 - 机架组件：盒架套件、侧盖、承架和后面板包装。

3 - 电源及连接组件：电源组件 (PSU)、以太网交换机、配电盘和线组。

4 - 模块：自动化、推子、处理、旋钮和显示模块（数量和类型因配置而异）。

安装概述

- 1 确定模块布局 (“模块与配置概述” (第 5 页))
- 2 组装机架
 - 组装系统的支腿 (如有) (“组装支腿” (第 13 页))
 - 组装机架盒架套件 (“组装机架盒架” (第 19 页))
- 3 安装模块
 - 安装以太网交换机、电源和线缆 (“安装配电盘、PSU、交换机和线缆” (第 35 页))
 - 安装模块 (“安装模块” (第 53 页))
- 4 启动系统并确认模块通信状况, 然后完成硬件组装 (第 7 章: 后续操作)
- 5 在线激活所购系统, 然后登录 Avid 主帐户, 并下载和安装 S6 软件更新、工作站安装程序、S6 文档及其他资源 (“更新 S6 系统软件” (第 67 页))

所含部件

主控模块包装中包含以下物品:

- 主控模块 (M10 或 M40)
- 本指南 (《S6 安装指南》), 其活页封面前面的小包中附有以下物品:
 - 激活卡
 - 注册卡
 - 系统还原 U 盘

A 系统还原 U 盘仅可用于存储 S6 系统还原软件。不得将其用于存储音频文件或任何其他数据或软件。

- 健康与安全指南

工具

组装 S6 机架时需要使用以下工具 (随附在侧盖包装中):

- M2.5 六角
- M3 六角
- M4 六角
- M5 六角
- M6 六角
- 1 号十字螺丝刀 (长)
- 2 号十字螺丝刀
- 小号平头螺丝刀

支腿

腿架包装中随附以下工具 (并非所有系统均配有支腿):

- 1 个开口扳手 (13 mm)

其他所需组件

使用 S6 时需要配合以下产品 (需另购):

- 用于传输和安装 S6 系统软件更新的 U 盘
- 运行 Pro Tools 的工作站或其他 EUCON 兼容数字音频工作站 (有关兼容性信息, 请参阅 Avid.com)

选件

建议配合使用以下产品 (需另购):

- 不间断电源 (UPS)、电源调节器 / 计时器或其他电源管理系统
- USB 计算机键盘和鼠标 / 轨迹球 (主控模块设有触摸屏键盘, 但您可能更偏爱使用键盘 / 鼠标 / 轨迹球来执行部分管理或故障排除任务)

系统要求及兼容性

Avid 只保证已通过测试和批准的软件及硬件的兼容性，并仅提供有关这些软件及硬件的支持。

有关完整的系统要求及认可的计算机、操作系统、硬盘和第三方设备的列表，请访问：

www.avid.com/compatibility

激活和注册

请查阅随附的激活卡和注册信息卡，并按照说明进行激活（必需操作）和注册（强烈建议的可选操作）。这些卡片随附在本指南活页封面前面的小包中。

立即激活 S6 系统软件

完成 S6 系统的组装并确认硬件安装无误后，请立即在线激活 S6 系统软件。使用随附 S6 系统软件激活卡上的字母数字代码来激活和下载所有 S6 系统软件和文档。

 确保使用随附的激活卡上的信息激活所购产品，这样便可直接在 Avid 帐户中接收软件更新。检查 Avid 帐户中的系统软件更新、工作站软件和 XMON EUCON 软件。

注册

注册后您即有资格获得以下信息：

- 技术支持信息
- 软件更新和升级通知
- 硬件保修信息

关于本指南

本指南介绍如何组装所购 Avid S6 系统。

本指南中使用的约定

我们的所有指南均采用如下的约定来表示菜单选择和键盘快捷操作命令：

约定	操作
文件 > 保存	从“文件”菜单选择“保存”
Control+N	按住 Control 键的同时按下 N
Control- 单击	按住 Control 键的同时单击鼠标按键
右键单击	单击鼠标右键

命令、选项及设置的名称在屏幕上显示为不同的字体。

控制界面上的开关和按键显示为粗体（如 **SEL**）。

以下符号用于突出显示重要的信息：

 “用户技巧”是充分利用系统的一些有用提示。

 “重要注意事项”包含可能影响数据或系统性能的信息。

 “快捷方式”用于显示实用的键盘或鼠标快捷操作方式。

 “交叉引用”指向本指南以及其它 Avid 指南中的相关章节。

关于 www.avid.com

Avid 网站 (www.avid.com) 是您充分利用所购 Avid 系统、获取相关信息的最佳网络资源。以下仅为该网站提供的部分服务和功能。

产品注册和激活 在线注册所购产品，并激活

支持与下载 联系 Avid 客户成功部（技术支持）；下载软件更新及最新在线手册；浏览有关系统要求的兼容性文档；搜索在线知识库或加入用户论坛上的全球 Avid 社区。

培训与教育 通过在线课程自学，或咨询认可的 Avid 培训中心，了解课堂教学情况。

产品与开发商 了解 Avid 产品，下载演示版软件或者了解我们的开发合作伙伴及其制造的插件、应用程序和硬件。

新闻与大事 获取有关 Avid 的最新新闻，或登记以获得产品演示版软件。

第 2 章：模块与配置概述

本章将分别介绍各个 S6 模块，并阐述其在系统内部的安置方式和位置。您可以利用这些信息，先确定模块布局再继续组装操作。

系统中的模块主要分为两种类型：主控模块和通道模块。

主控分区模块

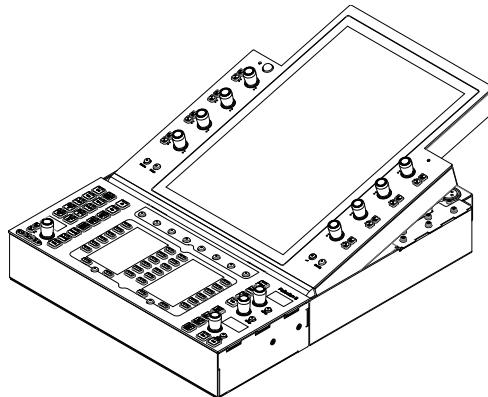
S6 主控模块和 S6 自动化模块一般安装在同一盒架中，从而构成一个主控分区。

主控模块

主控模块是系统的主要模块，设有触摸屏、两列功能键和一个监控分区以及相应的其他控件。每个系统须至少配备一个主控模块。主控模块设有 M10 和 M40 两种型号，分别用于 S6 M10 和 S6 M40 系统。两者的控件和功能完全相同，只是各自支持的其他模块数和可连接的工作站数不同。

S6 M10 系统 此类系统设有一个 M10 主控模块，支持多达 10 个其他 S6 模块，最多可连接两个工作站。S6 M10 系统每个机架上可容纳 8 ~ 24 个推子，适合小型配置。不过，不支持显示模块。

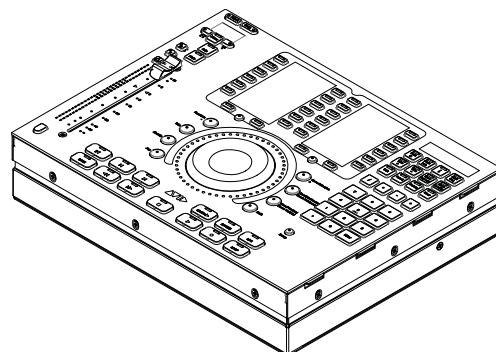
S6 M40 系统 此类系统设有一个 M40 主控模块，支持多达 40 个 S6 通道模块和 64 个推子条，并且配有显示模块。它最多可连接八个工作站。



主控模块

自动化模块

自动化模块设有传输和定位控件、带有提示灯的推子条、慢进轮 / 梭进轮、数字小键盘和附加的功能键。自动化模块一般安装在同一盒架中的主控模块正下方。



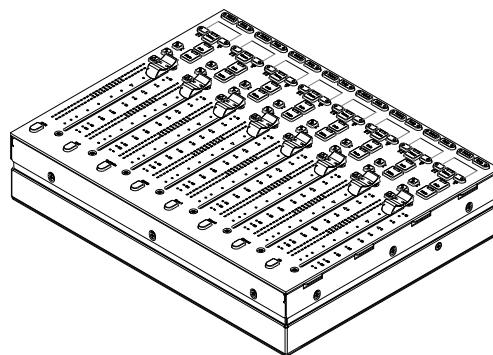
自动化模块

通道模块

通道模块包括 S6 推子模块、S6 处理模块、S6 旋钮模块和 S6 显示模块，通过组合可以构成系统的推子条。并非所有配置均配有所有类型的通道模块。

推子模块

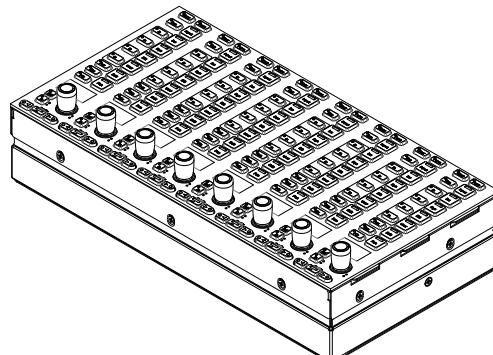
每个推子模块设有八个通道推子，每个通道推子均设有对应的刻度表和其他控件。推子模块安装在各盒架的第一个槽口中（最靠近前端）。



推子模块

处理模块

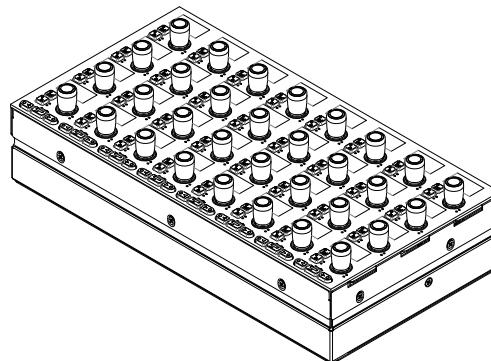
每个处理模块设有八个通道条，每个通道条设有一个旋钮以及对应的 OLED 显示器和其他控件。



处理模块

旋钮模块

每个旋钮模块设有八个推子条，每个推子条设有四个双功能（旋转 / 按压）编码器以及对应的 OLED 显示器和其他控件。仅大号盒架的 M40 系统中可安装多达两个的旋钮模块。

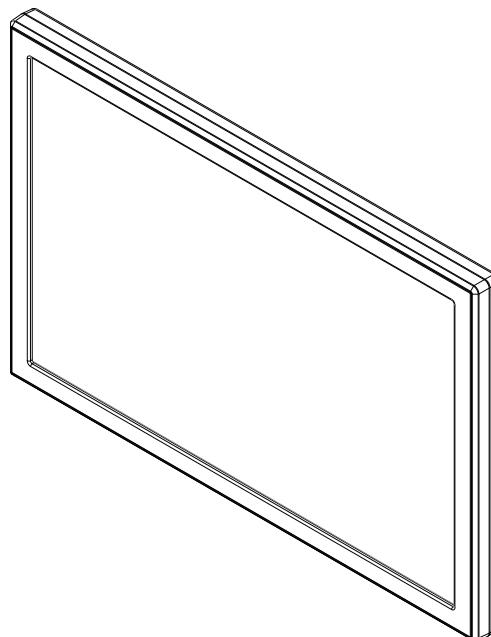


旋钮模块

显示模块

(仅适用于 M40 系统)

仅 S6 M40 系统支持显示模块（安装在通道模块上方）。每个显示模块设有一个大型显示屏，最多可显示八个通道条的名称、刻度表、波形和其他数据。



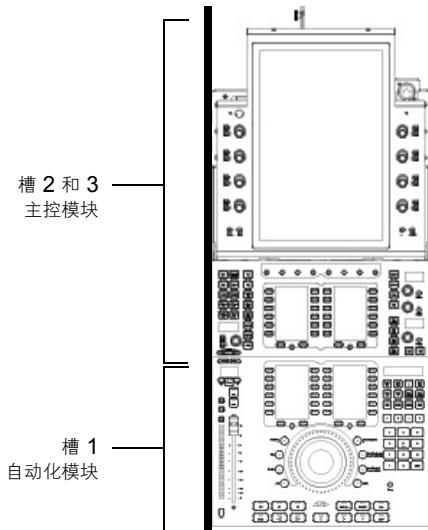
显示模块

模块布局

本节介绍如何在机架中从左往右安置盒架，并在各个盒架中从前往后安置模块。

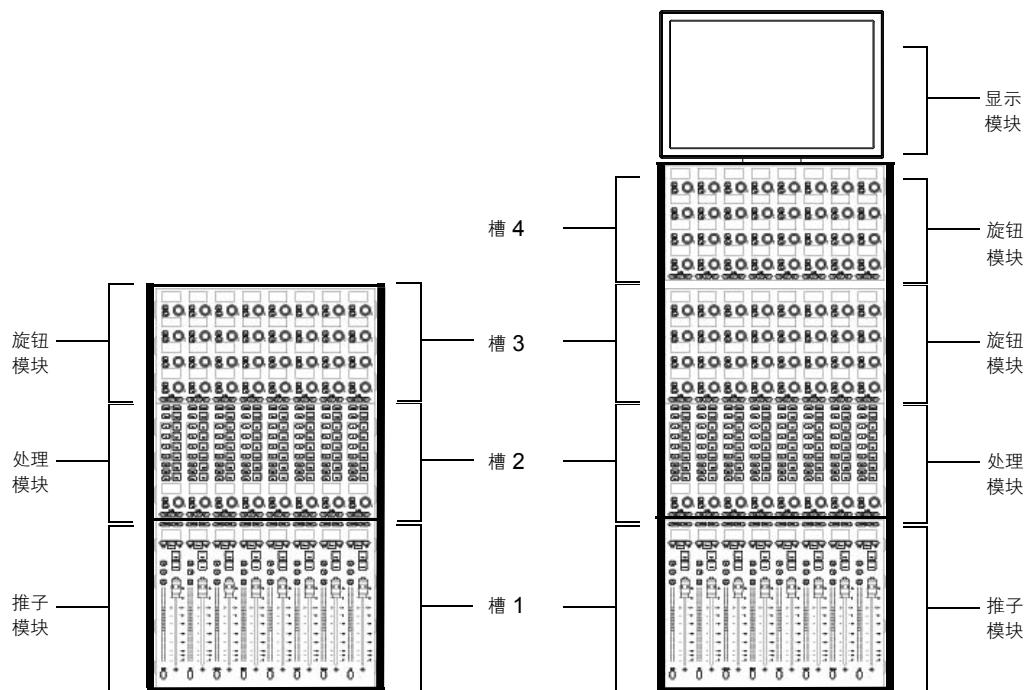
从前往后安置模块

在多数配置中，主控分区模块会组合安装在同一盒架中。其中，主控模块安置在自动化模块上方。当然，也可安装在不同盒架中。不过，为方便起见，本指南示例将其安装在一起。



小号机架盒架中的主控分区模块

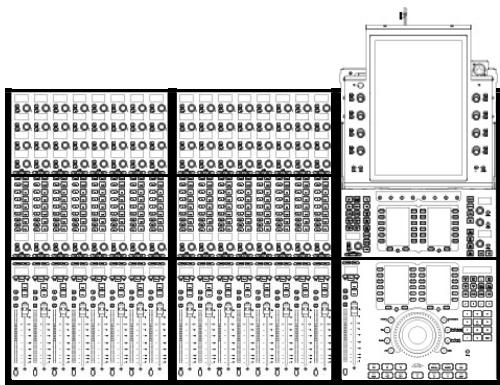
通道模块通常安装在一起，用于构成系统的推子条。推子模块、处理模块和旋钮模块分别安装在槽 1、槽 2 和槽 3 中。在小号机架盒架中，每个盒架支持一个旋钮模块。在大号机架盒架中，每个盒架最多支持两个旋钮模块。此外，M40 系统也支持显示模块。并非每一个槽口中都必须包含模块。您可以使用填充板遮盖未使用的槽口。



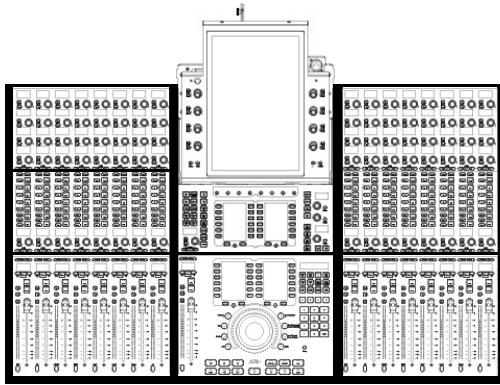
小号机架盒架中的通道模块（左）和大号机架盒架中的通道模块（右）

从左往右安置盒架和模块

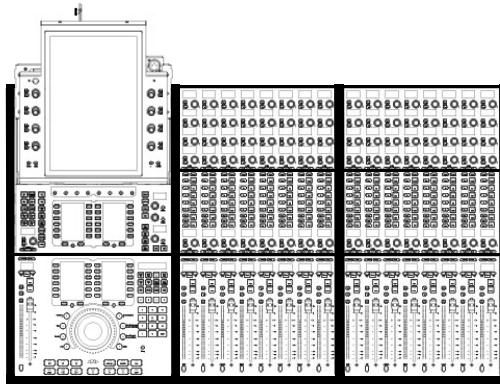
您可以按照从左往右的顺序自由安置通道分区模块和主控分区模块。例如，S6 M10-16-5 系统中配有 16 个推子，每个推子条设有五个旋钮。在此配置下，可将主控分区模块安置在三个不同的位置（见下图）。



例 1: S6 M10-16-5 - 主控分区位于最右侧



例 2: S6 M10-16-5 - 主控分区位于中间



例 3: S6 M10-16-5 - 主控分区位于最左侧

关于自配模块配置

很多 S6 系统都提供支持标准模块安置方式的出厂配置，不过您也可以采用不同的方式自行决定模块的安置方式。完成系统组装后，您可以利用触摸屏告知系统都在哪里安装了哪些模块。您可以看到很多选项，并通过这些选项将通道分区控件和主控分区控件放在不同的盒架中。

现在，先决定将推子条安置在主控分区模块的哪些位置，然后转到第 II 部分：机架。

第 II 部分：机架

第 3 章：组装支腿

本章介绍如何组装 S6 的腿架。并非所有系统都需要支腿。若所购系统未配腿架，请转到第 4 章：组装机架盒架。

A 若在组装期间和之后需要提举、转动或移动系统，请至少安排一名协助人员。组件和系统较重，请合力提举！

从包装中取出腿架

从包装中取出支腿和横梁，然后分拣组件（见图 1）。

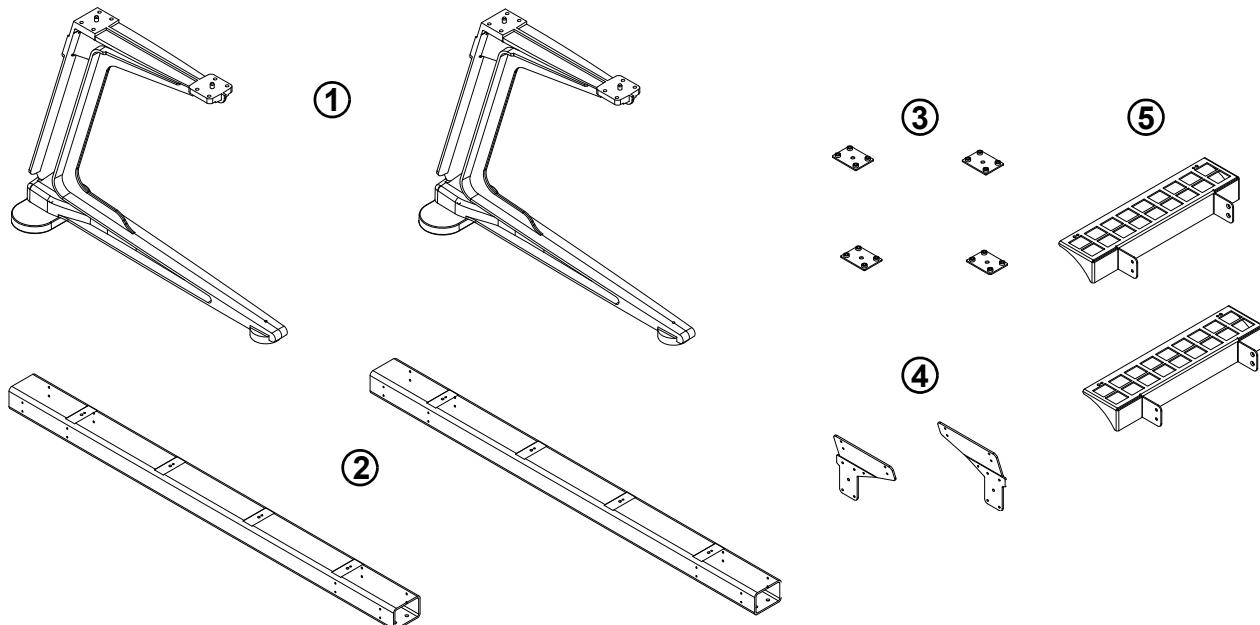


图 1 腿架组件

- 1 - 支腿
- 2 - 横梁
- 3 - 横梁安装板
- 4 - 后角托架
- 5 - 端头架
- 6 - 紧固件和工具（未显示）

腿架组装概述

腿架包含两个横梁，这两个横梁安装在支腿的前后两端，并使用角托架、左端头架、右端头架和调平脚固定。

按照下一节中所述组装腿架时，请先将一个横梁放在地板上，测定支腿之间的距离。然后，将支腿按照相应的间距水平放置在地板上，并将第一个横梁放在支腿后端之间。同时，按照下面的示意图设定其方位，并使用横梁安装板和紧固件固定。在调整好两个横梁和两个后角托架之前，请不要拧紧紧固件。固定后端横梁后，请将另一横梁放在支脚前端之间，并使用横梁安装板和紧固件固定。

装配后端横梁

装配后端横梁：

1 将其中一个横梁放在地板上，确定支腿之间的距离。

 在将横梁放在支腿上并装配紧固件时，需要协助人员固定组件。

2 通过执行以下操作装配后端横梁（见图 2）：

- 将第一个横梁放在支腿后端之间。将横梁底部的销子与支腿顶部的销孔对齐。调整后端横梁，确保顶部销子偏靠机架中央。
- 在两端各放一个安装板，然后分别使用四个紧固件和垫圈（随附）将横梁固定到安装板上。在调整好两个横梁和两个后角托架之前，请不要拧紧紧固件。

用于固定支腿和横梁的紧固件、垫圈和工具

紧固件	M8x40
垫圈	M8
工具	M6 六角

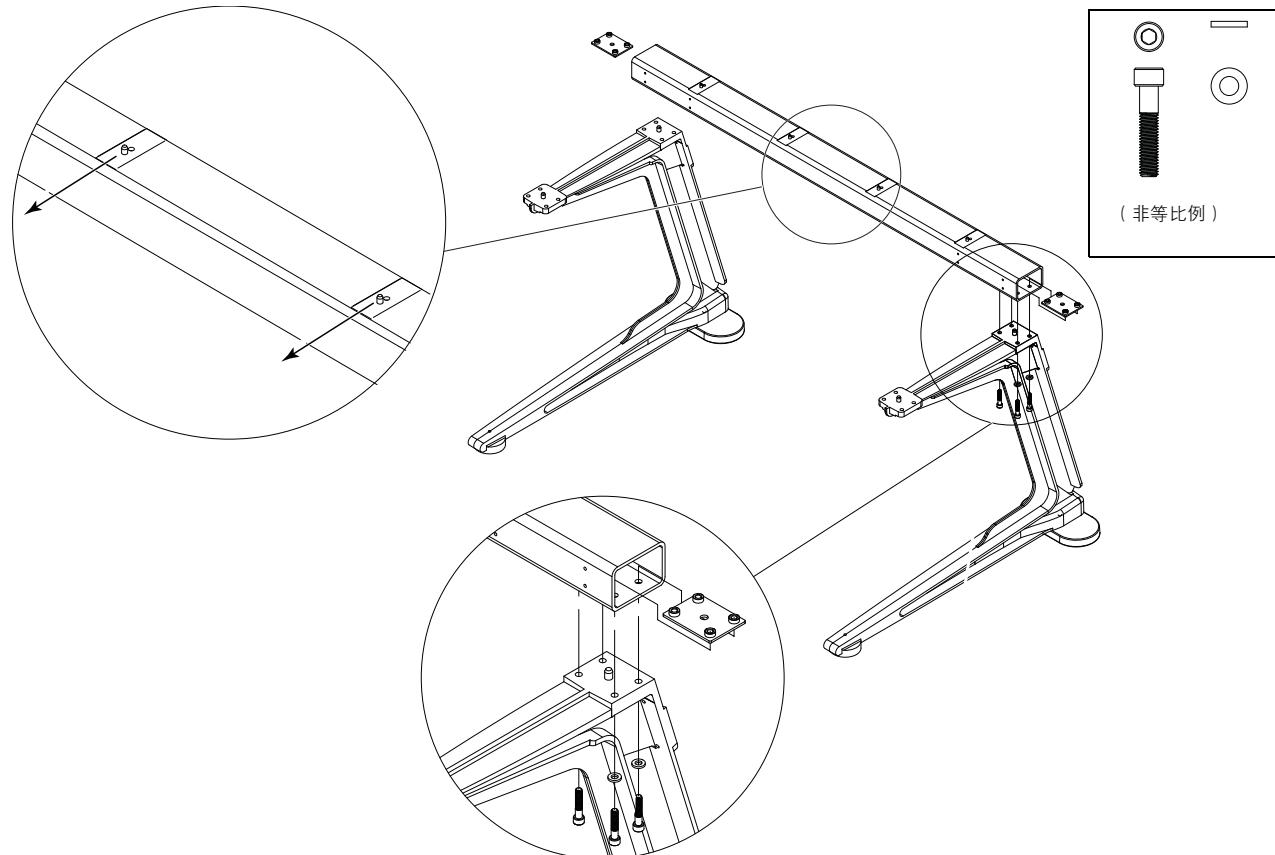


图 2 使用横梁安装板将横梁装配到支腿上

3 确保横梁平直地安置在支腿顶部（见图 3）。必要时，向内或向外移动支腿，直到完全校平。

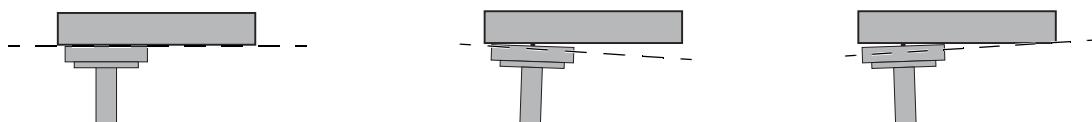


图 3 后视图显示支腿上的横梁已校平（左）和未校平（中和右）情况

装配前端横梁

装配前端横梁：

- 1 将横梁底部的销子与支腿顶部的销孔对齐。调整前端横梁，确保顶部销子偏靠机架中央。
- 2 在两端各放一个安装板，然后分别使用四个紧固件和垫圈（随附）将横梁装配到支脚前端之间（见图 4）。请不要拧紧紧固件。

用于固定支腿和横梁的紧固件、垫圈和工具

紧固件	M8x40
垫圈	M8
工具	M6 六角

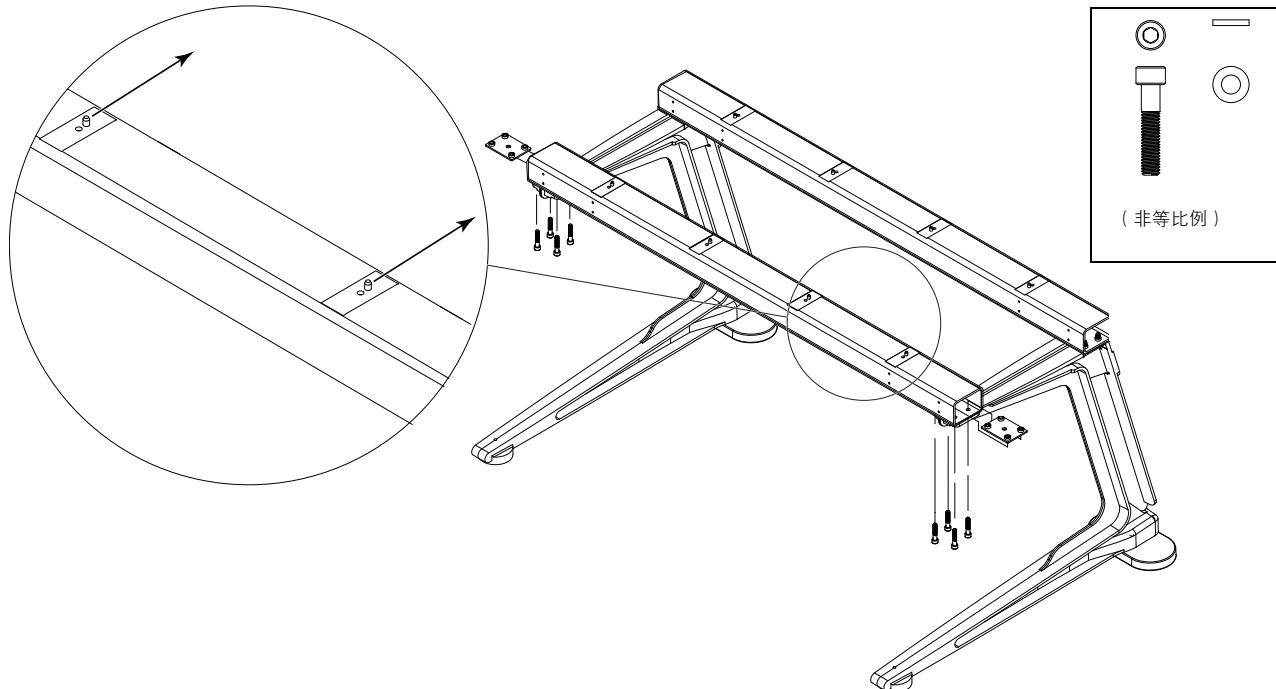


图 4 前端横梁顶部销子的方位

装配后角托架

装配后角托架：

1 在每个支架上分别使用四个紧固件和垫圈（随附）来装配后角托架（见图 5）。将支架上的销子与支腿顶部的销孔对齐。

用于装配后角托架的紧固件、垫圈和工具

紧固件	M5x15
垫圈	M5
工具	M4 六角

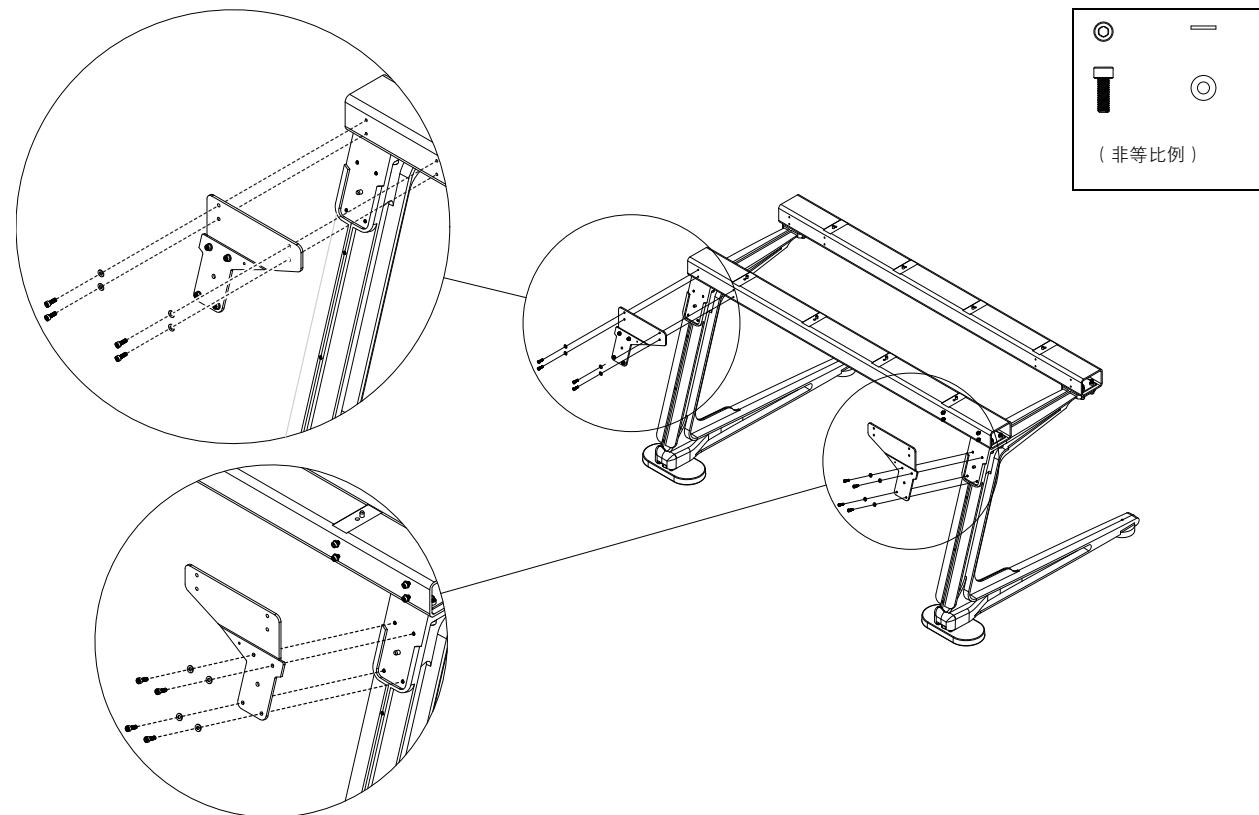


图 5 装配后角托架

2 完全拧紧以上步骤中安装的所有紧固件，从而将横梁和后角安装支架彻底固定到支腿上。检查并确保横梁平直地安置在支腿顶部。

装配端头架

装配端头架：

- 在两端分别使用四个紧固件和垫圈将左侧和右侧端头架装配到支腿上（见图 6）。

用于装配端头架的紧固件、垫圈和工具

紧固件	M5x15
垫圈	M5
工具	M4 六角

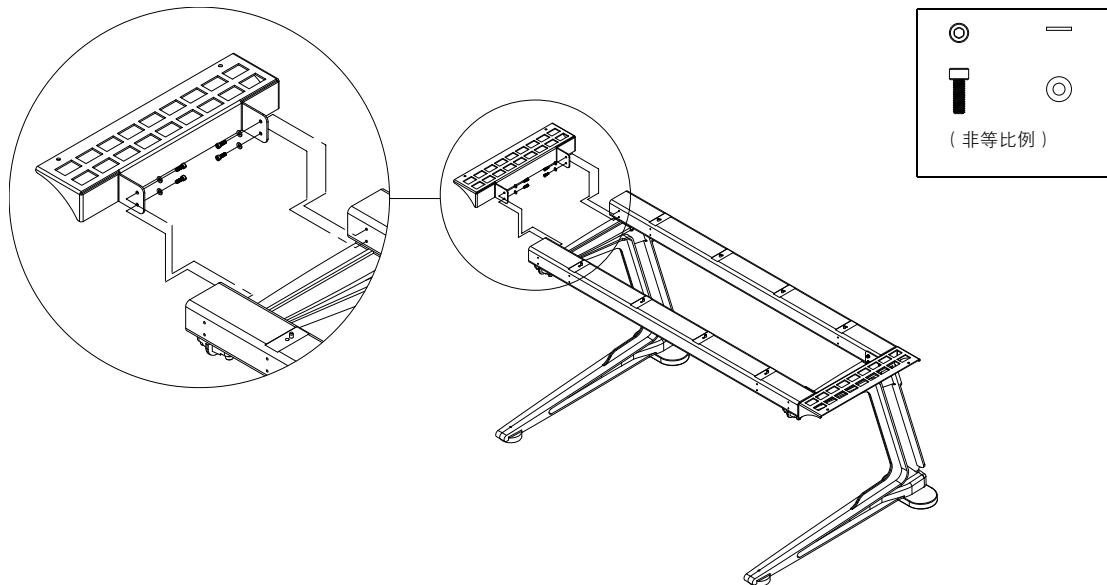


图 6 装配左侧端头架（图中显示已装配右侧端头架）

调平腿架

调平后端支腿：

- 使用 13 mm 开口扳手（随附在支腿包装中）调整后端调平脚（见图 7）。从上往下看支脚时，顺时针转动扳手可上调，逆时针转动可下调。

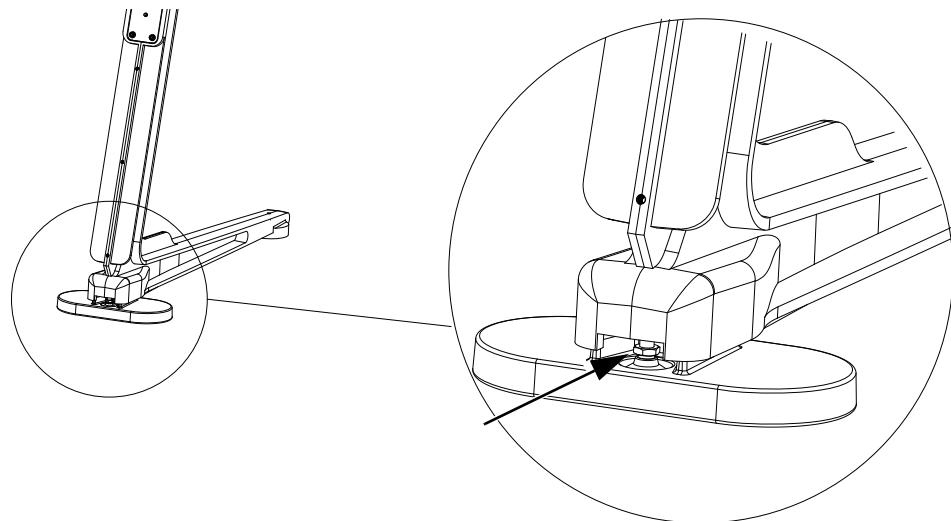


图 7 后端支腿调平脚

调平前端支腿：

- 使用 M4 六角扳手从上部调整前端调平脚。顺时针转动可上调，逆时针转动可下调。

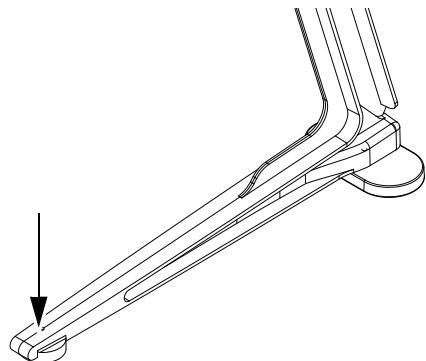


图 8 前端调平脚

后续操作

完成腿架组装后，请转到第 4 章：组装机架盒架。

第 4 章：组装机架盒架

本章介绍如何组装盒架并将其互连，从而组成 S6 系统的机架。

按照第 1 章中的建议分拣所有机架组件套件：盒架套件、侧盖、承架和后面板套件（见图 9）。

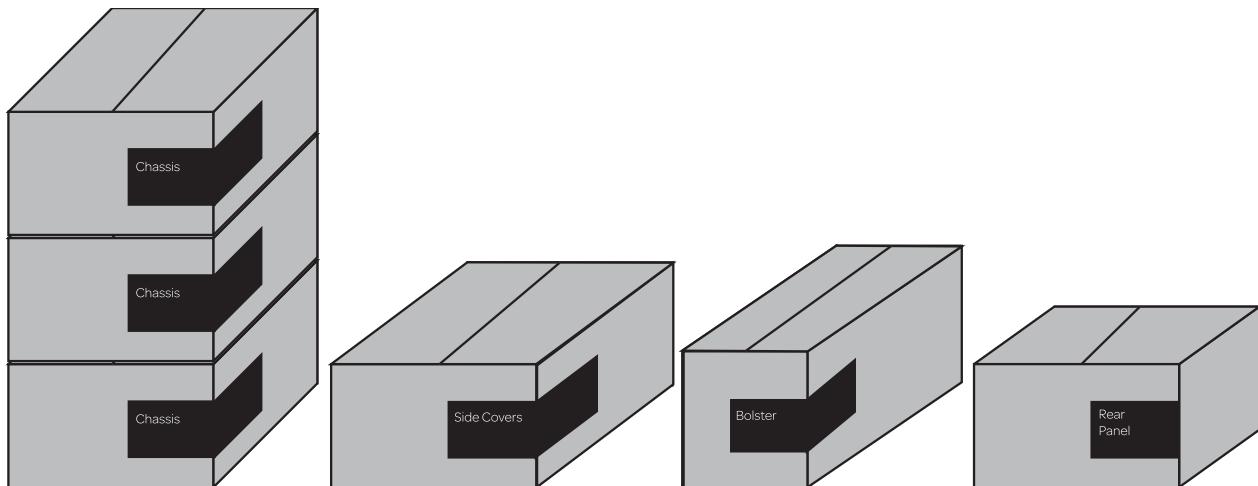


图 9 M10 16-5 系统机架组件包装示例：从左往右依次为盒架套件、侧盖、承架和后面板

准备工作

执行以下操作：

- 1 拆开侧盖包装，取出随附的机架工具包（标号 7020-38627-00）。
- 2 找到并拆开所有机架盒架组件的包装，然后将组件放置在工作区附近。
- 3 分拣各个组件（见图 10），然后留意一下机架盒架的尺寸：大号或小号。组装过程中的部分步骤可能因机架盒架的纵深（大号或小号）而异（见相应说明）。

机架盒架套件组件

机架盒架套件的型号有两种：大号（纵深较大）和小号（纵深较小）。两个套件中所含部件相同。

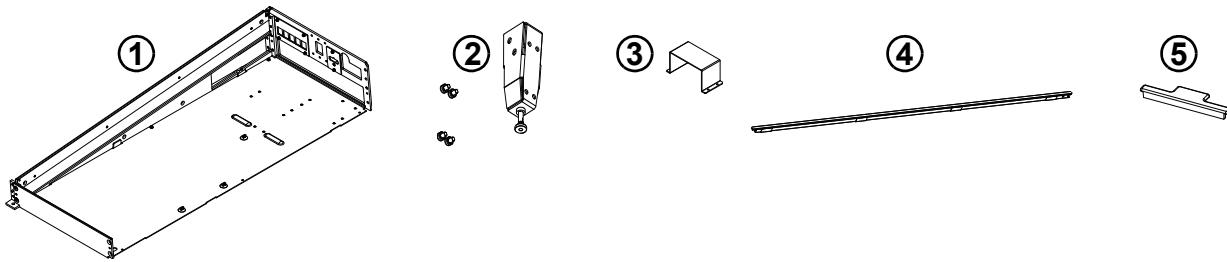


图 10 机架盒架套件组件（未显示线束）

1 - 盒架（见图 11）

2 - 后端支脚

3 - PSU 紧固支架

4 - T 型条

5 - 显示模块填充片

6 - 线束（未显示）

7 - 紧固件：十字头和六角头紧固件（未显示）

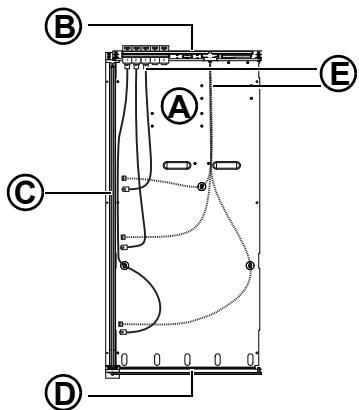


图 11 盒架部件

A - 盒架底板

B - 后垫板

C - 侧壁

D - 前垫板

E - 线束（以太网 / 电源）

组装盒架

从包装中取出所有机架盒架和紧固件，然后将其并排放置在工作台上（如尚未执行该操作）。

盒架套件中另附有 PSU 紧固支架、T 型条和显示模块填充片。将这些组件暂时搁置一旁。

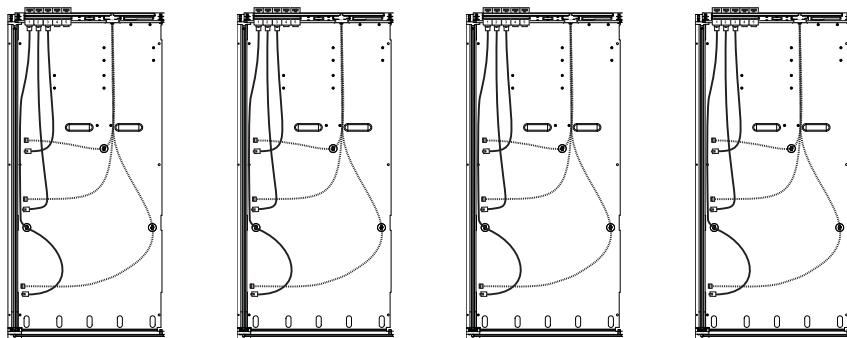


图 12 四个小号机架盒架

装配端部侧壁

装配端部侧壁：

1 拆开 S6 侧盖包装，然后取出随附的侧壁。

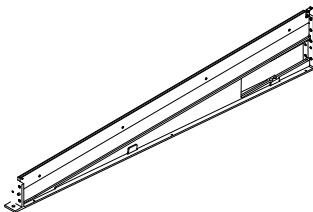


图 13 端部侧壁

2 使用 1 号十字螺钉将侧壁装配到最右侧盒架的底板上。盒架底板的右端应靠在侧壁左端的顶部（见图 14）。

用于固定盒架底板和侧壁的紧固件和工具

紧固件	M3x6 SEMS (7760-30025-01)
工具	1 号十字螺丝刀

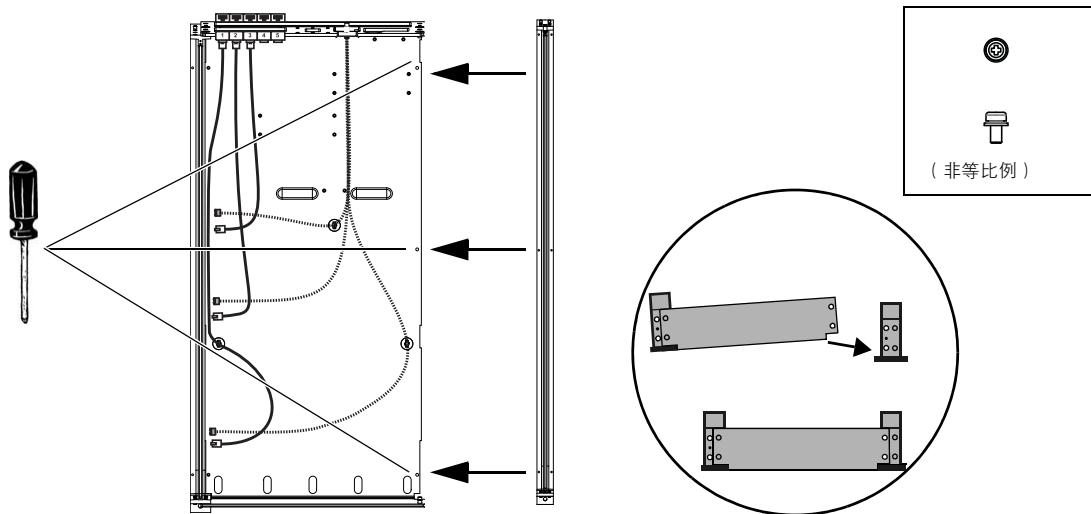


图 14 将端部侧壁固定到盒架底板上：俯视图（左）和正视图（右下）

3 使用六角紧固件将侧壁固定到后垫板和前垫板上。

用于固定后垫板、前垫板和侧壁的紧固件和工具

紧固件	M5x8 FHCS (7760-30553-00)
工具	M3 六角

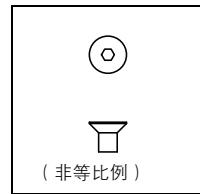
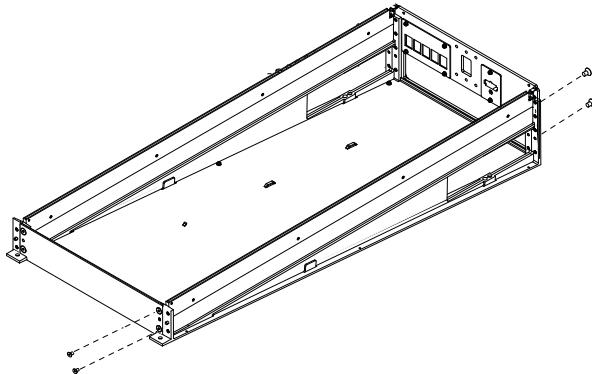


图 15 将端部侧壁装配到后垫板和前垫板上

4 若所购系统未配支腿, 请转到步骤 6。

5 若所购系统配有腿架, 请将第一个盒架安装在横梁上, 然后在下方使用六角紧固件 (随附在横梁包装中) 将其松弛地固定到右侧端头架上 (见图 16)。确保将横梁顶部的销子对齐并插入盒架底板中的销孔。先不要拧紧紧固件。

用于固定盒架和横梁的紧固件、垫圈和工具

紧固件	M6x14 六角 (SHCS)
垫圈	M6
工具	M5 六角

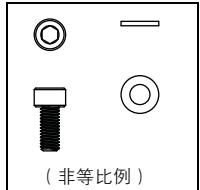
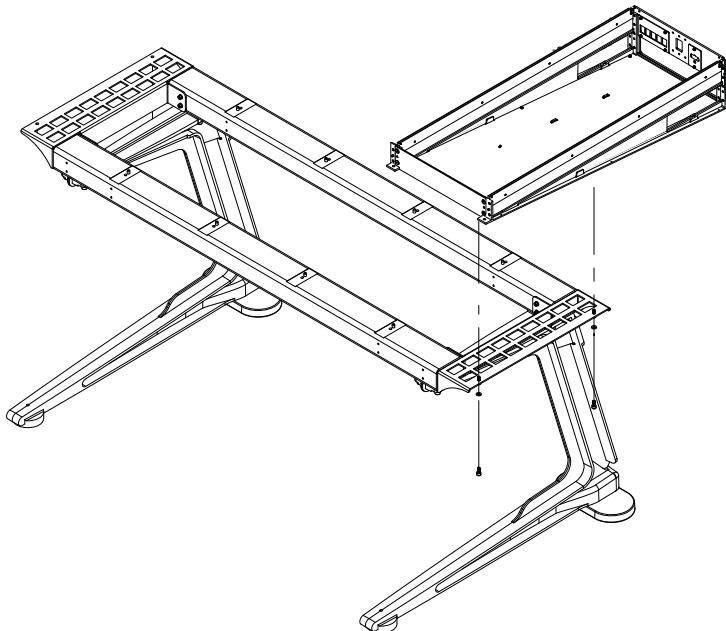


图 16 将第一个盒架装配到腿架的横梁上

6 将第二个盒架移入适当位置，确保其底板的右端靠在第一个盒架左端的顶部（见图 17）。

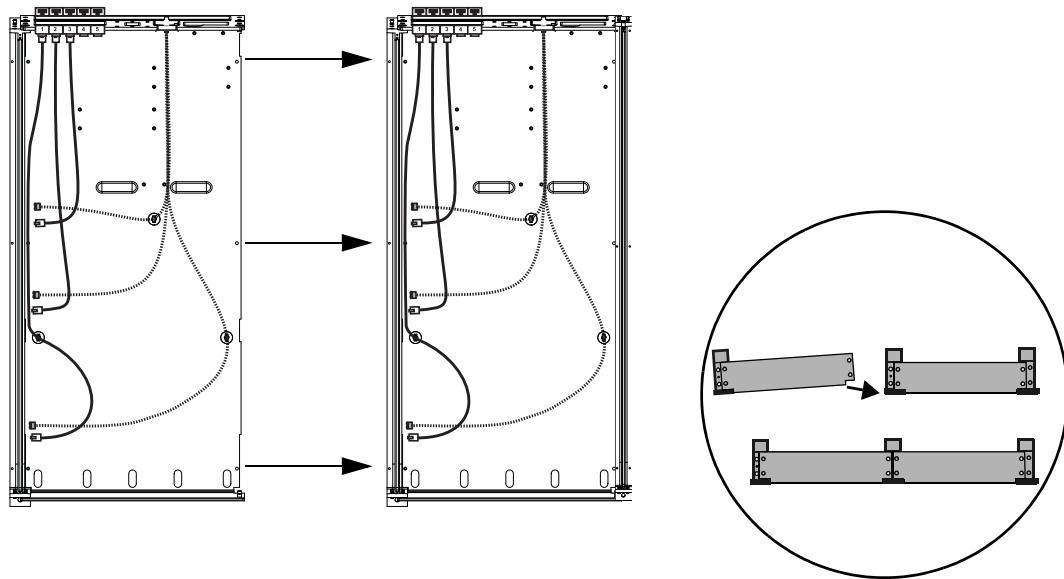


图 17 装配前两个盒架（左侧为俯视图，右侧为正视图）

7 若所购系统配有腿架，请将第二个盒架装配到横梁上，然后使用横梁包装中随附的六角紧固件将其松弛地固定（见图 16）。保持盒架稳定即可，无需完全拧紧。

8 使用三个 1 号十字螺钉将第二个盒架的底板右端装配到第一个盒架的侧壁左端（见图 18）。请不要完全拧紧螺钉。

用于固定盒架底板和侧壁的紧固件和工具

紧固件	M3x6 SEMS (7760-30025-01)
工具	1 号十字螺丝刀

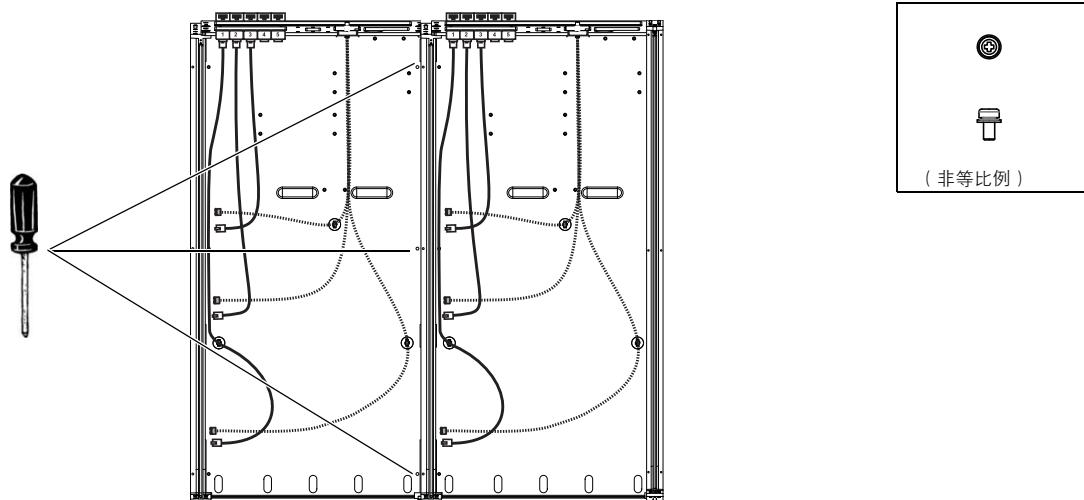


图 18 将第一个盒架的底板固定到第二个盒架的侧壁上

9 使用六角紧固件将第二个盒架的后垫板和前垫板固定到第一个盒架上（见图 19）。

用于固定后垫板、前垫板和侧壁的紧固件和工具

紧固件	M5x8 FHCS (7760-30553-00)
工具	M3 六角

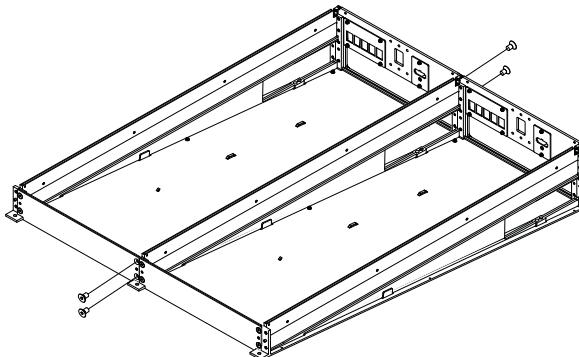


图 19 将第一个盒架的后垫板和前垫板固定到第二个盒架的侧壁上（未显示线缆）

10 完全拧紧用于固定侧壁、盒架底板（十字）、后垫板和前垫板（六角）的所有螺钉。

11 若所购系统配有支腿，请完全拧紧紧固件以将各盒架固定到横梁上。

12 若要组装 8 推子系统（两个盒架），请转到“装配后端支脚”（第 25 页）。

13 对于所有其他配置，请重复上述步骤以组装所有机架盒架套件，然后转至下一节。

 若所购系统配有 Producer's Desk 选件，请参阅《Producer's Desk 指南》，了解有关组装和安装的说明。

图 20 为组装的四个大号机架盒架（24 推子系统）示例。

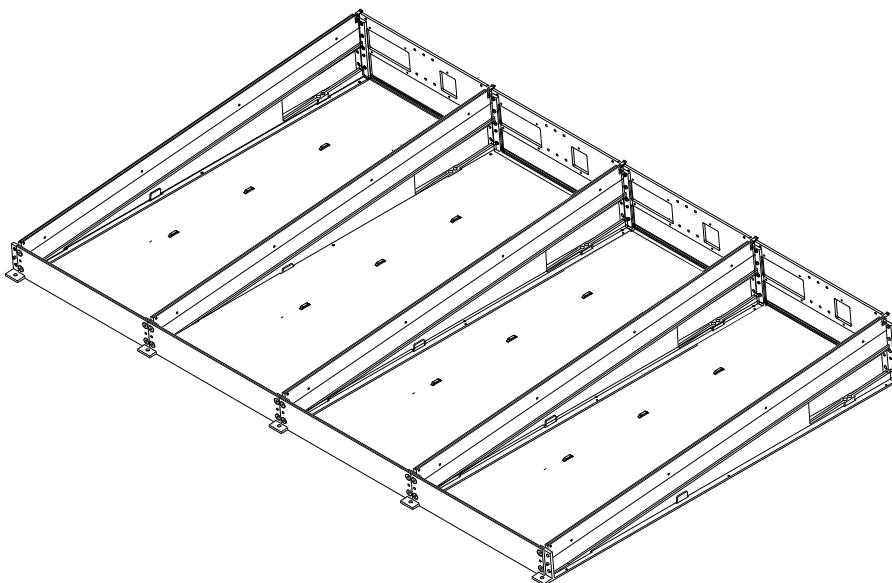


图 20 四个大号机架盒架（未显示线缆）

重要信息

 若 S6 桌面系统的宽度相当于五个盒架或更宽（32 个或更多推子），请不要提举或移动整机。若需要移动宽度相当于五个盒架或更宽的无支腿 S6 系统，则必须对机架进行局部拆卸，并且所有部件的宽度都不得超过四个盒架。有关详细信息，请参阅附录 A：扩展和拆卸 S6

装配后端支脚

完成盒架组装后, 请装配后端支脚。

- 每个机架盒架套件中随附一个后端支脚。
- 侧盖套件中随附两个后端支脚安装间隔条和一个额外的后端支脚。

安装后端支脚安装间隔条

安装两个后端支脚安装间隔条:

- 1 找到侧盖套件中随附的后端支脚安装间隔条 (2个)。

侧盖套件中随附的后端支脚安装间隔条

后端支脚间隔条	7600-31390-00
---------	---------------

- 2 站在机架后端, 然后分别使用两个六角紧固件将两个间隔条分别装配到机架的左后角和右后角 (见图 21)。确保正确设定间隔条的方位。

用于将后端支脚安装间隔条安装到侧壁上的紧固件和工具

紧固件	M5x8 FHCS (7760-30553-00)
工具	M3 六角

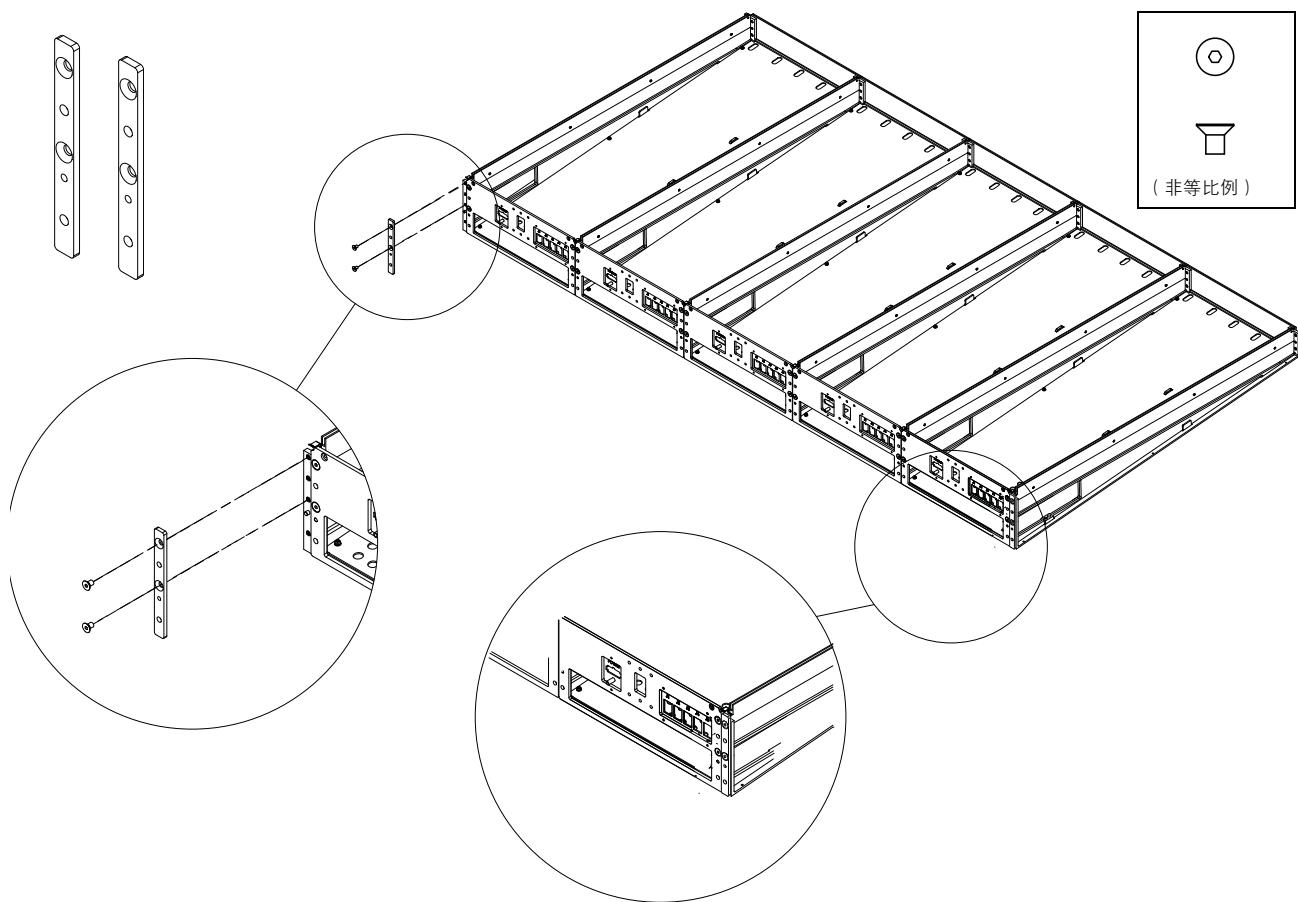


图 21 后端支脚安装间隔条 (左上) 及其装配方式

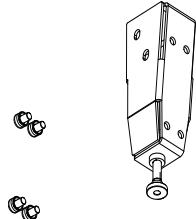
装配后端支脚

装配后端支脚：

1 从每个机架盒架套件包装中取出各个后端支脚和螺钉。找到并拆开侧盖包装，然后取出额外的后端支脚。

后端支脚

后端支脚和紧固件	7020-38616-00
----------	---------------



后端支脚、安装支架和螺钉

 后端支脚的数量等于机架的盒架数量（宽度）加一。例如，16 推子 S6 系统的机架宽度为三个盒架，因此需要四个后端支脚 ($3+1=4$)。同样，32 推子系统就需要六个后端支脚 ($5+1=6$)。

2 使用 2 号十字螺丝刀（建议使用磁性刀头型）和随附的 2 号十字螺钉，将组装的支脚装配到机架的后端。在将其固定到机架上之前，确保正确设定其方位。

用于固定后端支脚安装支架和盒架的紧固件和工具

紧固件	M5x12 (7760-30554-00)
-----	-----------------------

- 在机架的最左端和最右端，将支脚装配到间隔条和相邻后垫板上（见图 22）。

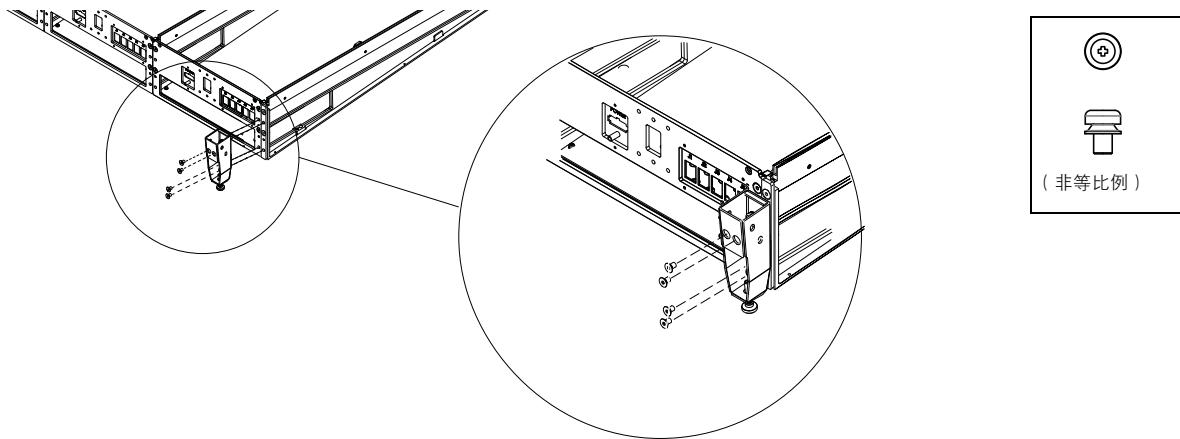


图 22 在机架后端的一端装配一个后端支脚

 若螺纹支脚块靠近安装螺钉，请将支脚旋长几圈。请参阅“调平机架”（第 27 页）。

- 将所有其他后端支脚安装到相邻后垫板上（见图 23）。

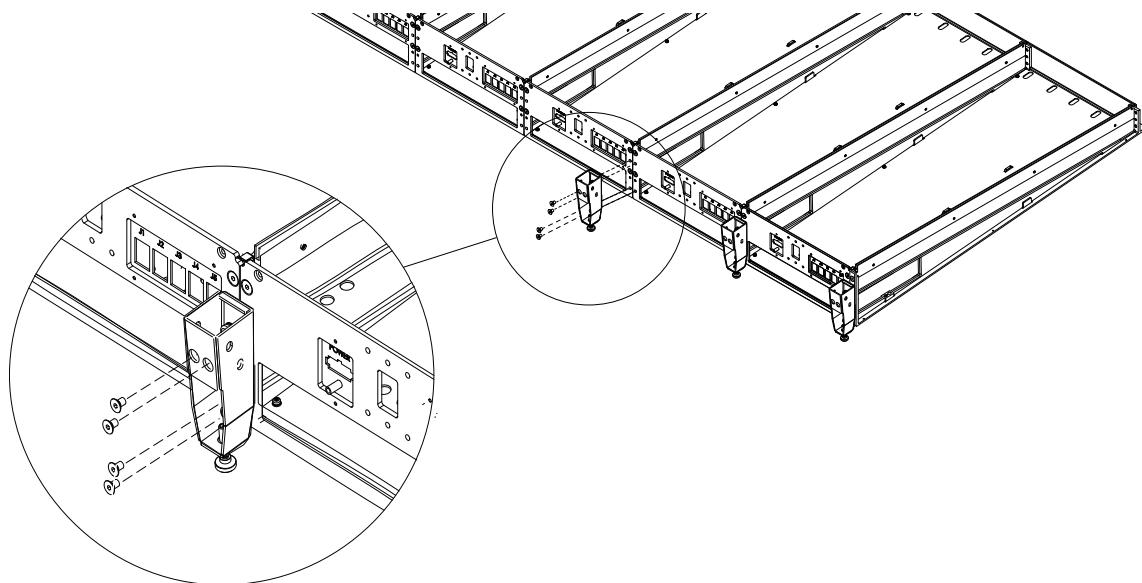


图 23 将后端支脚装配到两个相邻的后垫板上

调平盒架

将支脚安装到机架上后，请检查机架是否齐平。若一个或多个支脚过低或过高，请将其调平，确保为机架后端提供均衡的支撑。您可以使用 M3 六角螺丝刀调整支脚（见图 24）。

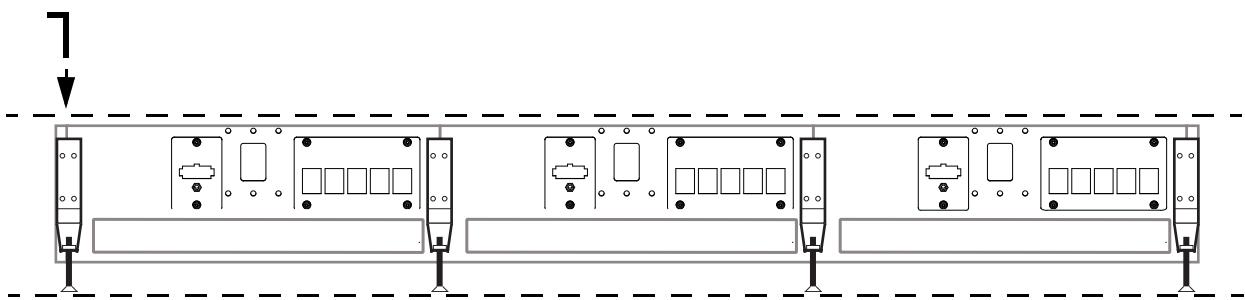


图 24 调平后端支脚

装配承架

承架是一个与所用配置的宽度相匹配的整体式加固臂架。它的表面较宽且装有衬垫，能够提供良好的工作舒适度。它采用一体式设计，能够为控制界面的前端边缘提供额外的结构性支撑。

承架挂在机架的前端边缘，并使用紧固件从下方固定。

装配承架：

- 1 找到承架并从包装中取出，小心不要洒落随附的紧固件。
- 2 注意，承架包装中随附了电源线。这些线缆用于 PSU 和以太网交换机，稍后会安装。将其暂时搁置一旁。
- 3 使用双手拿起承架。安装大型系统（宽度相当于 6 个盒架或更宽）时，请安排协助人员。
- 4 确保正确设定承架的方位，然后将其轻轻地下放到机架前端的顶部承压边缘，确保将其挂在适当位置（见图 25）。
- 5 从底部将随附的所有六角紧固件部分旋入，从而将承架装配到机架上。先不要完全拧紧紧固件。
- 6 将所有紧固件装入适当位置后，再从第一个紧固件开始逐个拧紧。

用于装配承架的紧固件和工具

紧固件	M5x10 BHCS (7760-30615-00)
工具	M3 六角

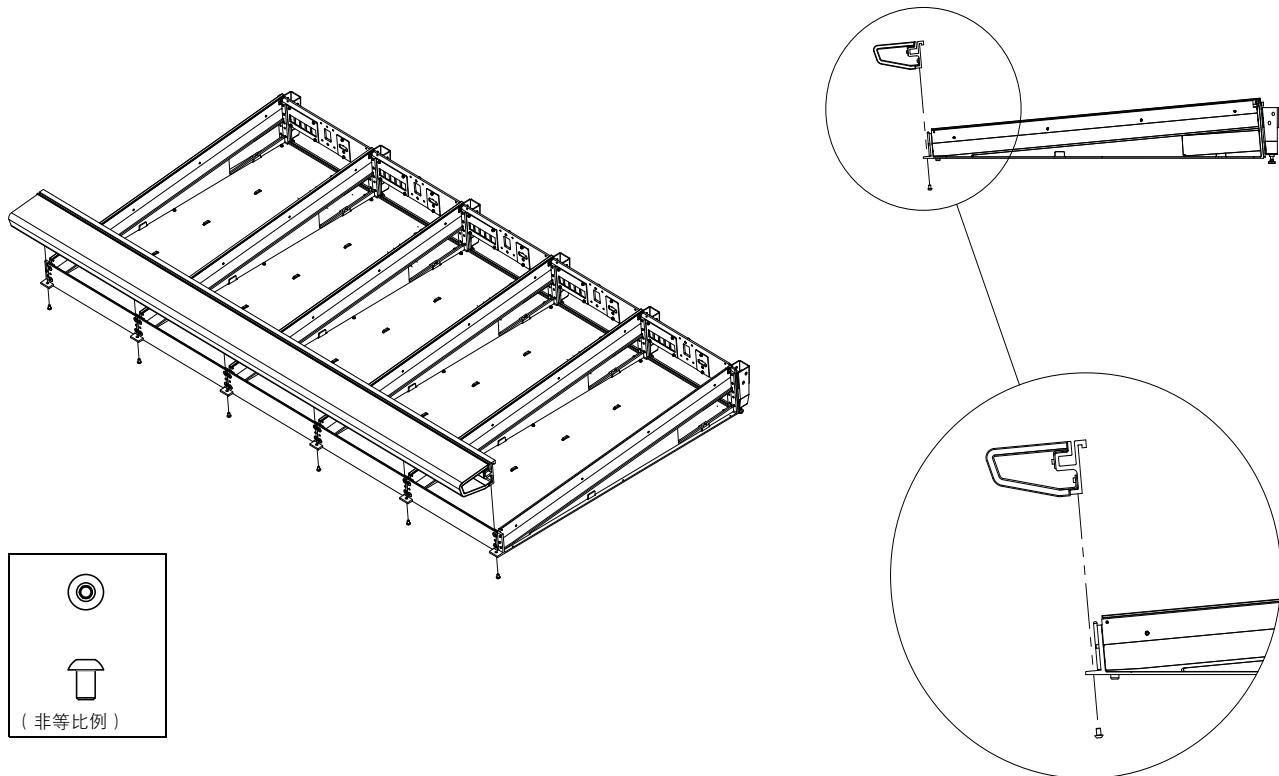


图 25 装配承架

⚠ 无论盒架尺寸有多大，切勿尝试通过承架、侧盖或后面板进行移动或提举，否则可能会损坏这些组件。移动或提举时，请紧紧抓住金属盒架（机架）。

安装显示模块安装支架

若所购系统配有显示模块, 请按照以下说明安装其安装支架 (稍后将把显示模块装配到安装支架上)。

若所购系统未配显示模块, 请转到“安装后面板安装支架”(第 30 页)。

若所购系统配有一个或多个显示模块, 请执行以下操作:

- 1 从包装中取出所有 S6 显示模块, 并拣出相应的安装支架。紧固件随附在粘在支架包装上的小包中。使用四个平头六角紧固件将支架装配到盒架上。将另外四个圆头紧固件搁置一旁 (随后将用于把模块装配到支架上)。
- 2 使用四个平头六角紧固件将第一个显示模块安装支架装配到各通道盒架后垫板中央的四个孔上。确保正确设定支架的方位 (见图 26)。请不要将显示模块安装支架装配到准备安装主控分区模块的盒架上。

用于装配显示模块安装支架的紧固件和工具

紧固件	M5x12 FHCS
工具	M3 六角

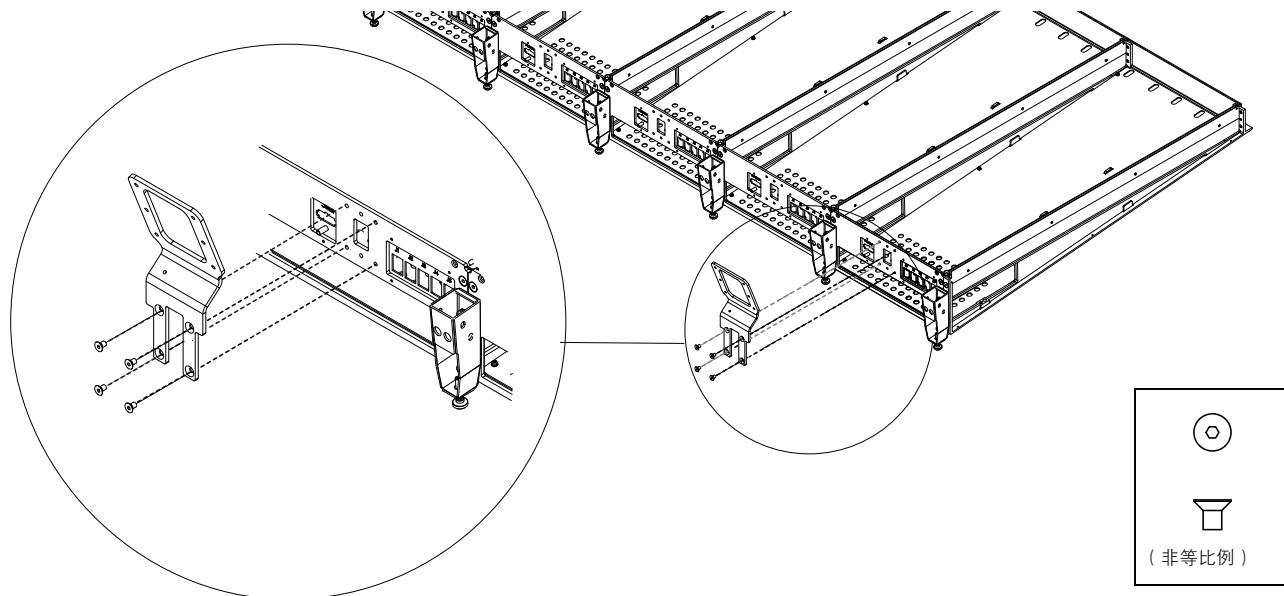


图 26 装配显示模块安装支架

- 3 针对其他显示模块重复上述操作, 将支架装配到各通道盒架的后端。
- 4 将实体显示模块暂时搁置一旁。稍后会将其装配到安装支架上。

安装后面板安装支架

后面板用于承托和遮蔽线缆。它由两部分组成：用于安装到机架上的下部支架和用于装配到支架上的上部铰链盖。上部盖板上设有用于穿显示模块电源线和以太网线的开角（如所购系统配有显示模块）和用于支撑 S6 选件（如扬声器桥架和 VESA 监视器安装支架）的切口。

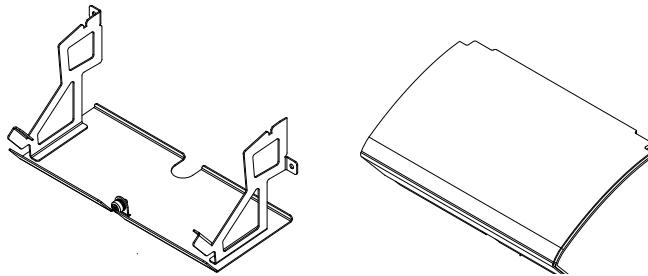


图 27 后面板上的下部安装支架（左）和上部盖板（右）。未显示紧固件、显示模块填充片和切口。

安装后面板安装支架：

- 1 从包装中取出后面板上的下部支架和随附的紧固件（每个支架使用两个六角紧固件和垫圈）。
- 2 站在机架后端，然后从最左侧开始，使用六角紧固件和垫圈将后面板支架装配到前两个机架的后垫板上。图 28 显示了如何将其装配到机架上。

用于装配后面板安装支架的紧固件、垫圈和工具

紧固件	M5x8 SHCS (7760-30593-00)
垫圈	M5 WSHR
工具	M4 六角

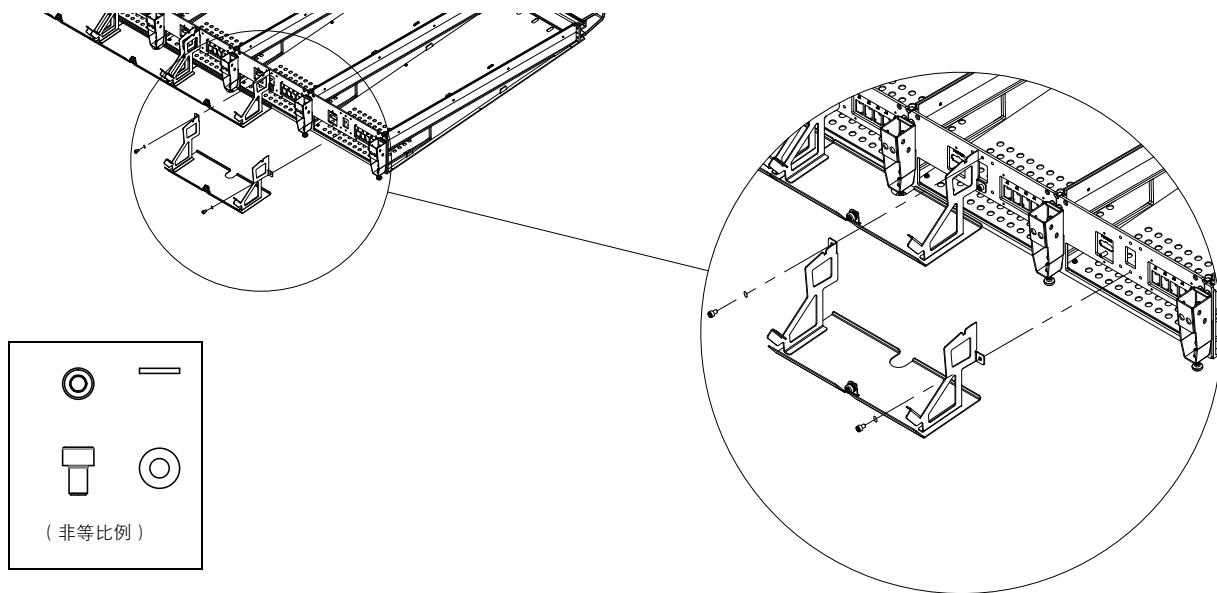


图 28 装配后面板安装支架

在拧紧紧固件之前，确保托架的底部承边与机架的下部后端边缘保持齐平，而不是垫在上面或挂在下面（见图 29）。

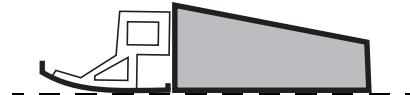


图 29 侧视图中显示已将后面板对齐至机架后端

- 3 将上部盖板暂时搁置一旁。布置好线缆敷设路径后，再将其装配到下部安装支架上。

安装侧盖

侧盖（左右各一）由两部分组成：用于装配到机架上的安装板和用于装配到安装板上并从盒架内侧固定的外盖板。

装配侧面安装板

装配侧面安装板：

- 1 拆开侧盖包装，分拣出左侧和右侧安装板以及相应的紧固件。
- 2 使用随附的圆头十字螺钉将左侧安装板固定到机架左侧，并确保正确设定支架方位（见图 30）。

用于装配侧面安装板的紧固件和工具

紧固件	M4x14 SEMS (7760-30610-00)
工具	2 号十字螺丝刀

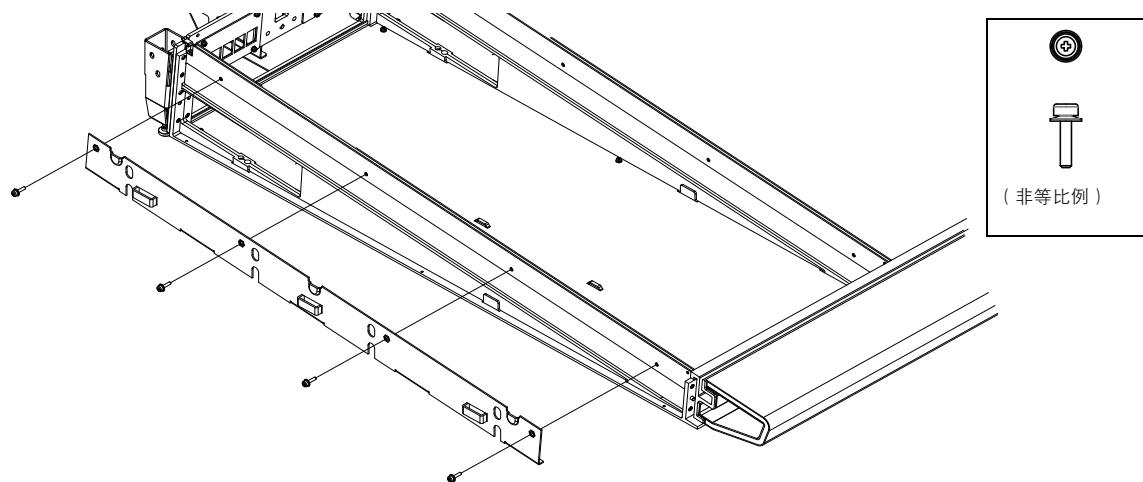


图 30 装配左侧面板安装板

- 3 将右侧安装板固定到机架的右端，并确保正确设定其方位（见图 31）。

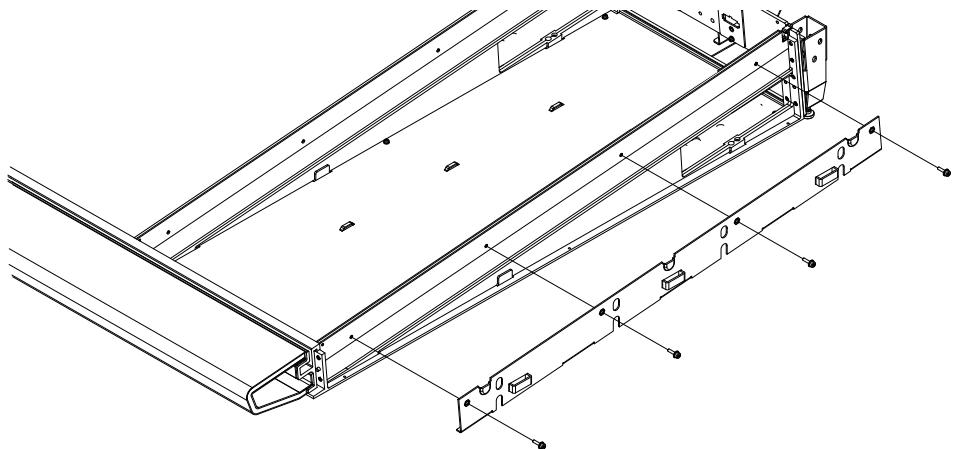


图 31 装配右侧面板安装板

- 4 将外部侧盖暂时搁置一旁。完成配线后，将安装这些侧盖。

后续操作

组装好用于构成系统机架的盒架后，请转到第 5 章：安装配电盘、PSU、交换机和线缆。

第 III 部分：模块

第 5 章：安装配电盘、PSU、交换机和线缆

本章介绍配电盘、以太网交换机和电源组件 (PSU) 的安装方法与安装位置、如何使用随附的线组完成整个系统的以太网连接，以及如何将电源线连接至 PSU 和交换机。

按照第 1 章中的建议分拣和整理配电盘、以太网交换机、PSU 和线组等包装。

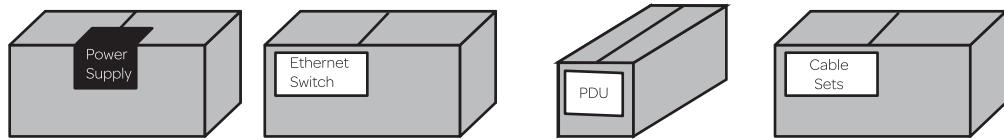


图 1 电气组件包装：从左往右依次为电源组件、以太网交换机、配电盘 (PDU) 和线组。包装类型和数量因配置而异

概述

基本步骤如下：

- 1 安装配电盘（请参阅“安装配电盘”（第 36 页））。
- 2 按照“在所用系统配置下安置以太网交换机和 PSU”（第 37 页）中所述，确定如何在所用配置下安置交换机和 PSU。
- 3 将以太网交换机安置到对应的盒架中（请参阅“安装以太网交换机”（第 40 页））。
- 4 将 PSU 安置到对应的盒架中（请参阅“安装 PSU”（第 41 页）），并使用随附的紧固支架进行固定。
- 5 将专用的交流电源线（随附）连接至以太网交换机和 PSU（请参阅“安装以太网交换机”（第 40 页））。先不要将电源线连接至配电盘。
- 6 安装线组并使用其将以太网交换机连接至各个盒架，然后安装用于连接工作站的单根式以太网线（请参阅“安装和连接线缆”（第 44 页））。
- 7 安装好所有以太网线后，将交换机和 PSU 的交流线缆连接至配电盘。
- 8 安装以太网交换机紧固支架，并将其固定到盒架上。

安装配电盘

配电盘安置在机架中央后侧的后面板支架之间。

安装配电盘：

1 站在机架中央后侧，将配电盘放在后面板支架上，并将其固定在支架的角臂上（见图 2）。配电盘的插口应面向机架前端。

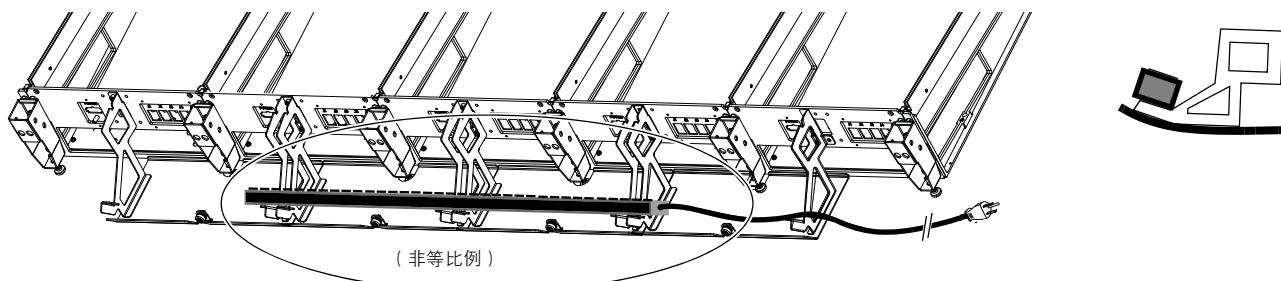


图 2 后面板支架上的配电盘安置方式（左侧为后视图，右侧为侧视图）

2 取出配电盘的交流线缆，沿机架后端穿至最左侧或最右侧。先不要连接至电源插座。

在所用系统配置下安置以太网交换机和 PSU

图 3 举例说明了如何在 32 推子（宽度相当于五个盒架）系统配置下安置交换机和 PSU。

确定以太网交换机的安置方式时，请在考虑所用配置和机架深度的基础上遵守以下相关指导。

- 组装大纵深机架（大号机架盒架）时，将以太网交换机安装在机架中间或靠近中间位置的盒架中（详见下面几页中的示意图）。
- 组装小纵深机架（小号机架盒架）时，必须将以太网交换机安装在主控分区模块所在盒架中。交换机和 PSU 安置示意图可能不适用于小纵深机架系统，具体因机架中主控分区的安置位置（从左往右）而异。务必将以太网交换机安装在主控分区模块所在盒架中，然后根据其他指导来确定 PSU 的安装位置。所有系统中均随附有足够长的线组，方便实现交换机和所有盒架之间的连接。
- 在各盒架中分别安装一个 PSU，注意不要在以太网交换机所在盒架中放置 PSU。请在其相邻盒架中放置两个 PSU。

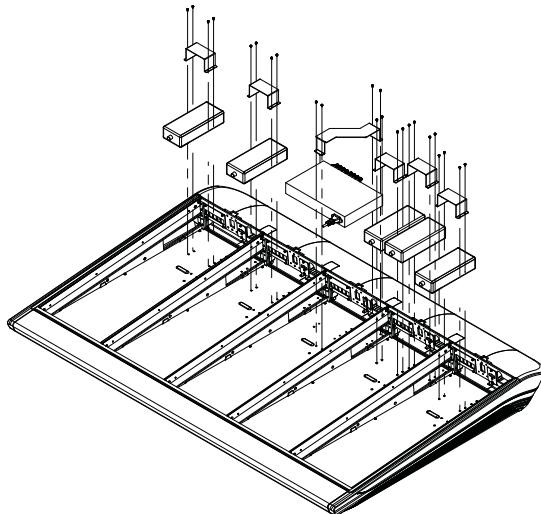


图 3 32 推子系统配置下的 PSU、以太网交换机和紧固支架安置方式（未显示线缆）

下面几页中的示意图显示了 Avid 标配和用户自配配置下的 PSU 和以太网交换机安置方式。



若所购系统配有 Producer's Desk 选件，请参阅《Producer's Desk 指南》，了解有关交换机、PSU 和配线的说明。

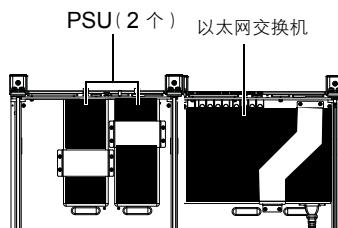
Avid 标配 S6 系统配置下的交换机和 PSU 安置方式

这些示意图显示了 Avid 标配 S6 系统配置下所有机架宽度对应的交换机和 PSU 安置方式。其中，系统尺寸由 8 推子 /2 盒架（如 S6 M10-8-5）到 32 推子 /5 盒架（如 M40-32-9-D）不等。有关更大（自配）配置的信息，请参阅第 5 章：安装配电盘、PSU、交换机和线缆。

首先将装置安置在对应盒架中，然后连接电源线。安装完装置后，请转到“安装以太网交换机”（第 40 页）。

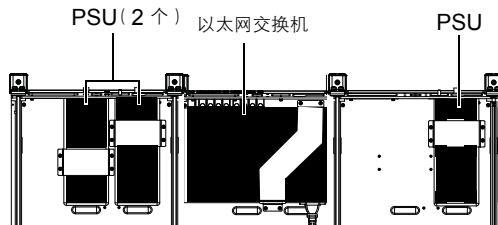
A 组装小纵深机架（小号机架盒架）时，必须将以太网交换机安装在主控分区模块所在盒架中。交换机和 PSU 安置示意图可能不适用于小纵深机架系统，具体因机架中主控分区的安置位置（从左往右）而异。务必将以太网交换机安装在主控分区模块所在盒架中，然后根据其他指导来确定 PSU 的安装位置。所有系统中均附有足够长的线组，方便实现交换机和所有盒架之间的连接。

2 盒架系统



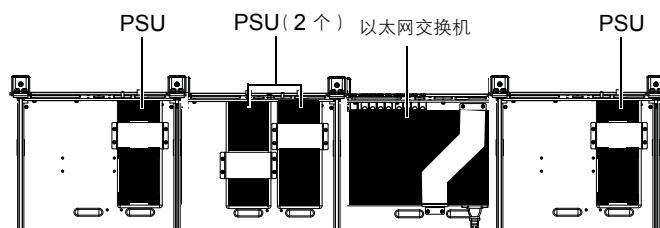
2 盒架 /8 推子系统配置下的以太网交换机和 PSU 安置方式（未显示线缆）

3 盒架系统



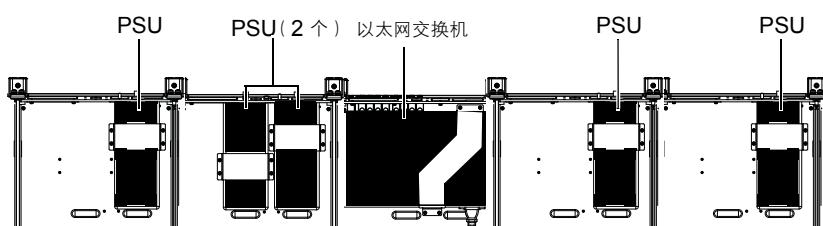
3 盒架 /16 推子系统配置下的以太网交换机和 PSU 安置方式（未显示线缆）

4 盒架系统



4 盒架 /24 推子系统配置下的以太网交换机和 PSU 安置方式（未显示线缆）

5 盒架系统



5 盒架 /32 推子系统配置下的以太网交换机和 PSU 安置方式（未显示线缆）

自配 S6 配置下的交换机和 PSU 安置方式

这些示意图举例说明了宽度相当于六个或更多盒架的系统的交换机和 PSU 安置方式。在相应尺寸的机架上如图所示安装并固定装置，然后转到“安装和连接线缆”（第 44 页）。

 若所购系统配有 Producer's Desk 选件，请参阅《Producer's Desk 指南》，了解有关交换机、PSU 和配线的说明。

6 盒架系统

图 4 举例说明了一种 6 盒架系统（如 M40-40-5）的安置方式。此配置需要一个 24 端口以太网交换机。

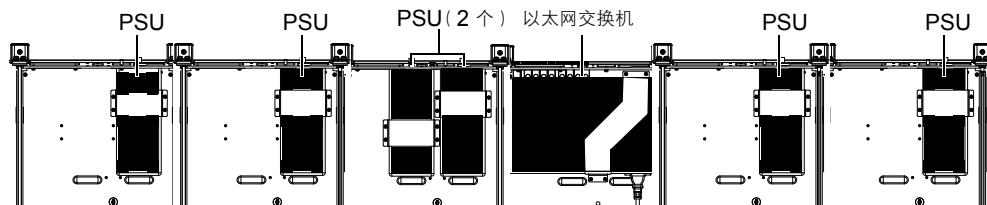


图 4 需要一个交换机的 40 推子系统中以太网交换机和 PSU 安置方式

图 5 举例说明了另一种 6 盒架系统（如 M40-40-9-D）的安置方式。此配置使用两个以太网交换机。

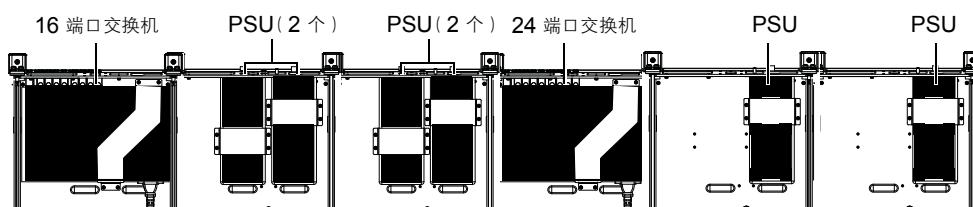


图 5 配有两个交换机的 40 推子系统中以太网交换机和 PSU 安置方式：盒架 1 中为 16 端口交换机（最左），盒架 4 中为 24 端口交换机

7 盒架系统

图 6 举例说明了 7 盒架系统（如 M40-48-9-D）的安置方式。此配置使用一个 16 端口和一个 24 端口交换机。

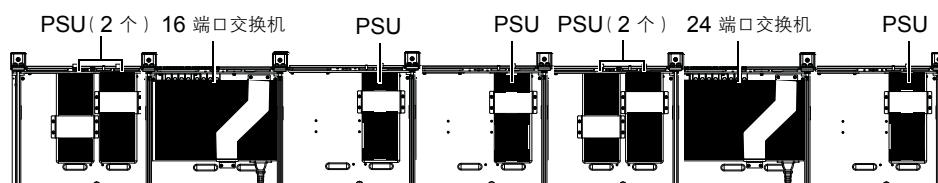


图 6 需要两个交换机的 48 推子系统中以太网交换机和 PSU 安置方式：盒架 2 中为 16 端口交换机，盒架 6 中为 24 端口交换机

9 盒架系统

图 7 举例说明了一种 9 盒架系统（如 M40-64-9）的安置方式。此配置使用一个 16 端口和一个 24 端口交换机。

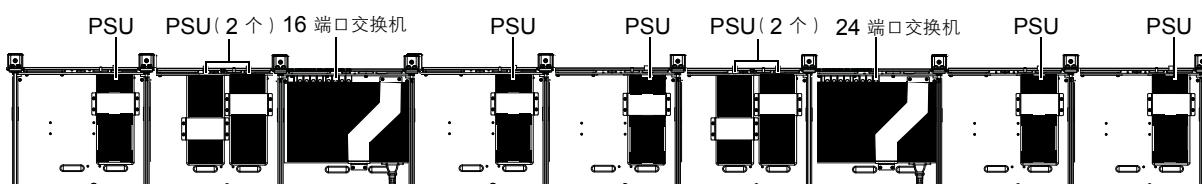


图 7 需要两个交换机的 64 推子系统中以太网交换机和 PSU 安置方式：盒架 3 中为 16 端口交换机，盒架 7 中为 24 端口交换机

图 8 举例说明了另一种 9 盒架系统（如 M40-64-9-D）的安置方式。此配置使用两个 24 端口交换机。

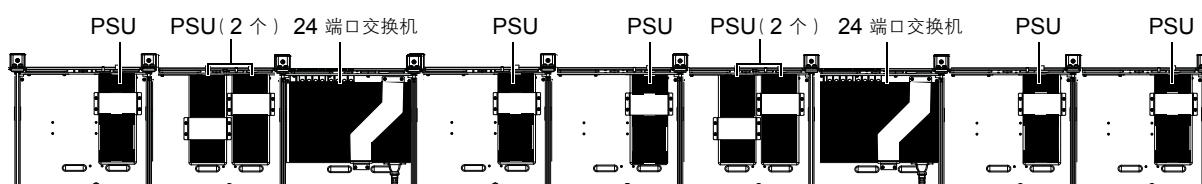


图 8 配有两个 24 端口交换机的 64 推子系统的以太网交换机和 PSU 安置方式：盒架 3 和盒架 7 中各一个交换机

安装以太网交换机

系统中交换机的容量（端口数）和数量取决于系统中盒架和模块的数量。盒架和模块较少的系统可能只需要安装一个 16 端口交换机，较大的系统需要安装一个 24 端口交换机，最大的系统（23 个或更多模块）则需要安装两个以太网交换机。以太网交换机需要安装在特定盒架中，并使用随附的紧固支架进行固定。

 若所购系统配有 Producer's Desk 选件，请参阅《Producer's Desk 指南》，了解有关交换机、PSU 和配线的说明。

安装以太网交换机：

1 从包装中取出以太网交换机、随附的以太网线缆、紧固支架及紧固件。虽然以太网交换机的盒中随附有标准电源线，但是必须使用承架包装中随附的附加电源线（C14 型）。

A 请不要使用以太网交换机盒中随附的电源线（其标准 IEC 插头与 S6 配电盘不配套）。

2 将随附的支脚装配到以太网交换机的底部（非常重要）！

3 请参阅“在所用系统配置下安置以太网交换机和 PSU”（第 37 页）中的示意图，确定如何在所用配置下安置交换机和 PSU。

4 确定所用配置下的安置方式后，通过执行以下操作将以太网交换机安装到对应的盒架中：

- 必要时，断开后垫板内侧终端端口上的电源线束（见图 9）。

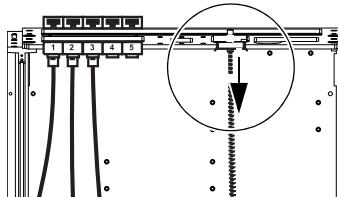


图 9 电源线束（确保在安装以太网交换机前将其断开）

- 然后，将交换机放入盒架，使其端口面向机架后端。注意，应可从后垫板中的水平槽口看到端口（见图 10）。

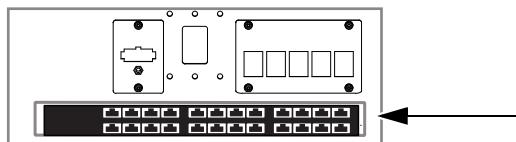


图 10 盒架后视图（装有以太网交换机）

将电源连接至以太网交换机

将电源连接至以太网交换机：

1 取出以太网交换机随附的插头型交流电源线，将其从交换机上拔下，并搁置一旁。

2 找到承架包装中随附的附加交流电源线（C14 型）。

3 连接交换机一端从后垫板中的槽口穿出，然后将其连接至以太网交换机。

- 若要组装小号机架盒架，则必须将电源线安置在交换机下方（紧凑装配）。

4 将另一端连接至本章开头安装的配电盘。

5 若所购系统配有两个以太网交换机，请针对另一交换机重复上述操作。

6 将紧固支架搁置一旁（安置好所有线缆后再安装）。

安装 PSU

每个盒架需要一个 PSU 来为模块供电。PSU 可单独或成对安装，并且需要使用紧固支架进行固定（每个盒架包装中随附一个紧固支架）。

安装 PSU：

- 1 从包装中取出所有 PSU，找到承架包装中随附的专用交流线缆。
- 2 在各盒架中分别放置一个 PSU，注意不要在以太网交换机所在盒架中放置 PSU。请在其相邻盒架中放置两个 PSU。此外：
 - 请在内置线束下方或之间（但不可在顶部）放置 PSU。
 - 请确保直流线缆面向机架前端，交流插座面向机架后端。请参阅“在所用系统配置下安置以太网交换机和 PSU”（第 37 页）中的示意图，确定如何在所用配置下安置交换机和 PSU。
- 3 将直流线缆从后垫板中的最大槽口穿出。
- 4 使用紧固支架固定 PSU（见图 11）。每个盒架套件中包含一个支架，并附有配套紧固件。

用于装配 PSU 紧固支架的紧固件和工具

紧固件	M3x6 SEMS
工具	1 号十字螺丝刀

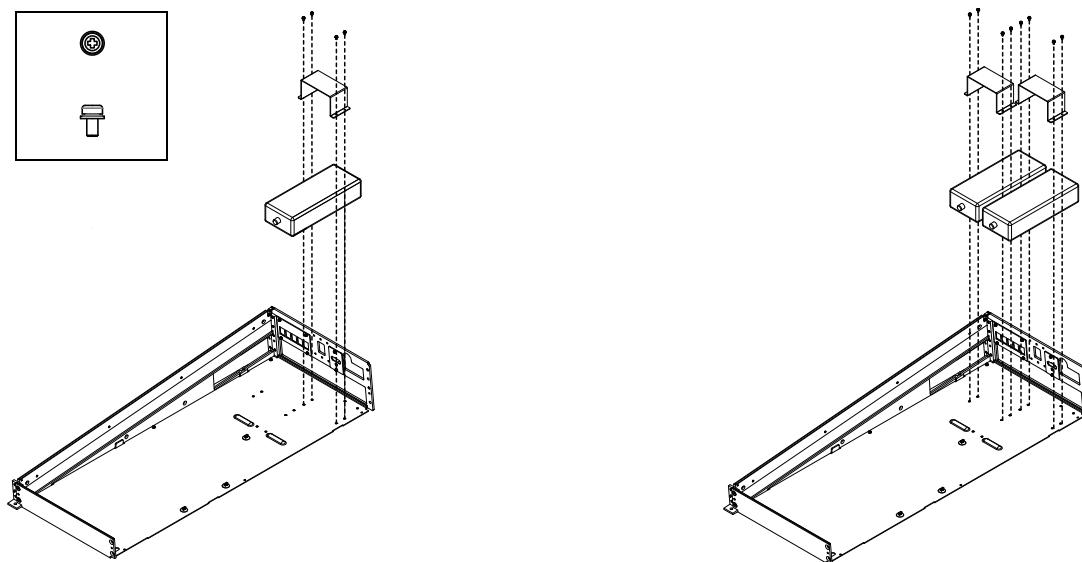


图 11 安装一个 PSU 和紧固支架（左）；安装两个 PSU 和紧固支架（右）。未显示线缆和侧壁。

将电源线连接至 PSU

将电源线连接至 PSU:

1 按照图 12 所示将各 PSU 的直流电源线从后垫板中的槽口穿出（如尚未执行该操作）。

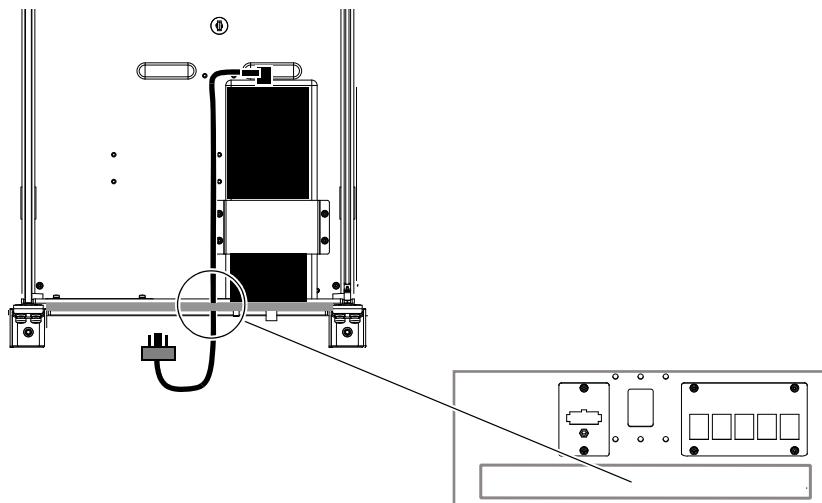


图 12 将电源线插头一端从后垫板穿出

2 将线缆插头从盒架外部后盖连接至后垫板上的电源插口（见图 13）。使用小号平头螺丝刀将插头固定在插口上。

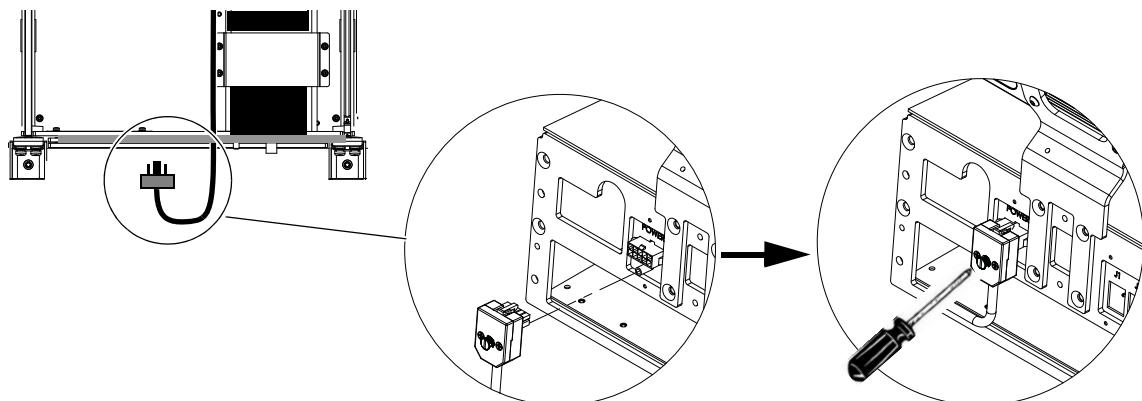


图 13 将线缆插头连接至后垫板上的电源插口

3 若要将电源连接至装有以太网交换机的盒架，请执行以下操作（见图 14）：

- 在装有两个 PSU 的盒架中，将第二个 PSU 的直流线缆从后垫板中的最大槽口穿出，然后将线缆穿至装有交换机的盒架。
- 将插头连接至该盒架后垫板上的电源插口，然后使用平头螺丝刀固定。

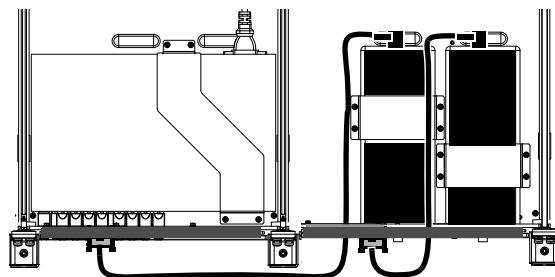


图 14 将电源线连接至装有以太网交换机的盒架

- 4 找到每个 PSU 盒中和承架包装中随附的电源线。
- 5 将承架包装中随附的电源线的对应一端连接至 PSU（针对所有 PSU 重复该操作）。
- 6 将交流线缆的另一端从各后垫板中的槽口穿出，然后再从后面板中的上部方形线缆引导口穿出（见图 15）。

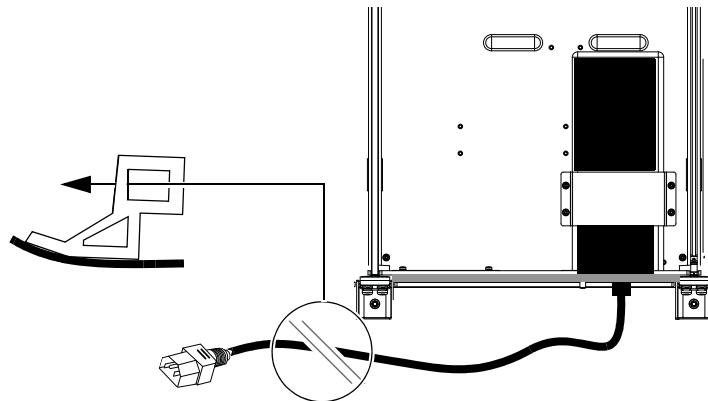


图 15 将线缆从后垫板穿出并将其连接至 PSU（未显示以太网交换机）

- 7 将各 PSU 交流线缆插入本章开头安装的配电盘上的空闲插口。

将电源线束重新连接至各个盒架

安装好所有以太网线和 PSU 电源线后，将各电源线束重新连接至盒架上的电源插口（见图 16）。

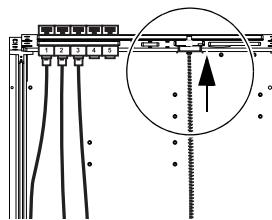


图 16 重新连接电源线束（未显示交换机和 PSU）

安装和连接线缆

安装好以太网交换机和 PSU 后，便可安装线组。

线组

线组是指用于将以太网交换机连接至各个盒架的以太网线束。线缆标有记号 (1-5)，方便分拣和整理线缆及连接。线组分为小号、中号和大号 (长度) 三种规格，不同的机架配置需要使用不同规格的线组。

大号 长度足够贯穿三个盒架。

中号 长度足够延伸至相邻盒架。

小号 线缆较短，用于将以太网接通至装有以太网交换机的盒架。

单根 单独的一根以太网线 (紫色)，用于将交换机连接至工作站或所在网络。

 对于需要两个以太网交换机的系统，将另外提供一根单根式交换机互连线缆。

安装线组

安装线组：

- 1 从包装中取出系统随附的所有线组并进行分拣。线组按长度进行颜色编码 (小号、中号或大号)。
- 2 站在装有以太网交换机的盒架后方，从后垫板中的槽口穿出第一个线组的线缆 1-5，从而将其连接至以太网交换机上的端口 (见图 17)。此外：
 - 主控分区盒架仅需要三个以太网连接，因此将三根线缆连接至该盒架即可。
 - 若要组装小纵深机架 (小号机架盒架)，则每个盒架仅需要四根以太网线连接。您可以不连接交换机和盒架的第五根 (未使用) 以太网线。根据距离、颜色编码或个人偏好连接各交换机端口。建议从底排开始，方便以后连接其他线组，但可根据个人具体配置选择最合适的方式。

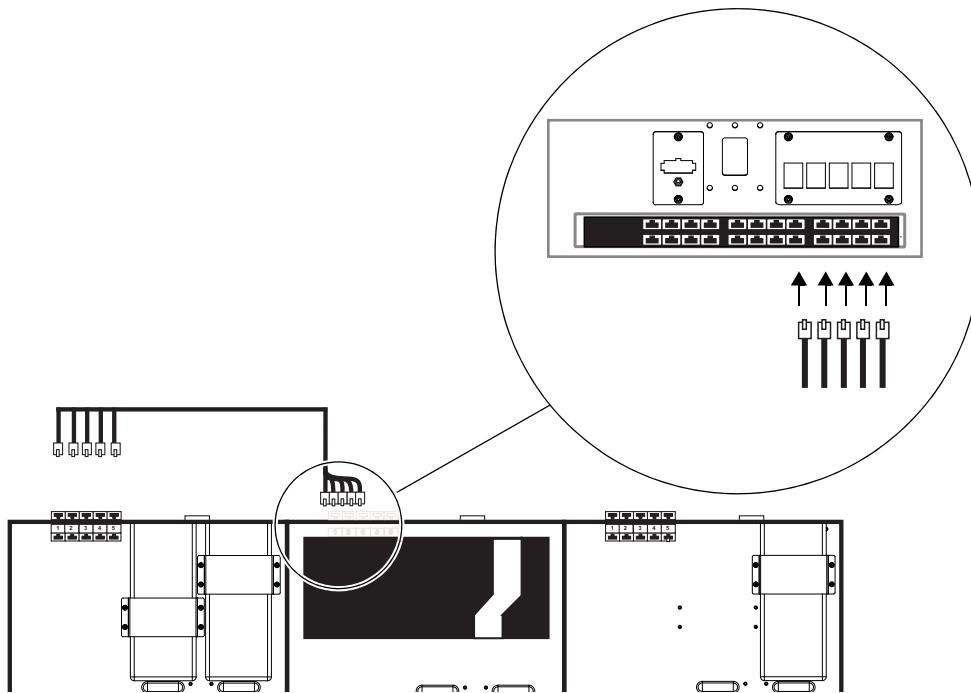


图 17 将第一个线组连接至以太网交换机 (左下为俯视图，右上为盒架后视图)

3 将线组从后面板支架中的下部三角形线缆引导口穿至可连接的最远（最左侧或最右侧）盒架（见图 18）。对于装有三个以上盒架的系统，请参阅“在大型配置中安装线组”（第 46 页）。

4 将另一端（1-5）连接至盒架外部后盖上的以太网终端端口（1-5）

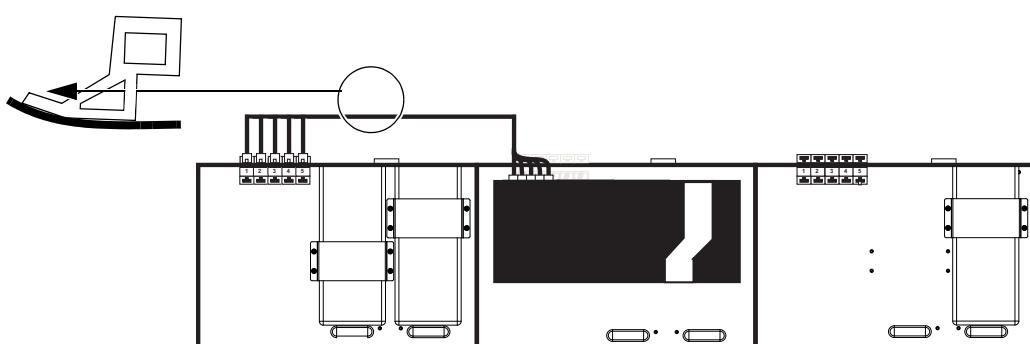


图 18 将第一个线组连接至第一个（最左侧）盒架上的以太网终端端口

5 针对其他线组和盒架（装有以太网交换机的盒架除外）重复以下步骤（见图 19）：

- 将下一个线组的线缆 1-5 连接至以太网交换机。
- 将线组从后面板安装支架中的三角形线缆引导口穿至下一个盒架。
- 将线组的线缆 1-5 连接至各盒架上的以太网终端端口 1-5。

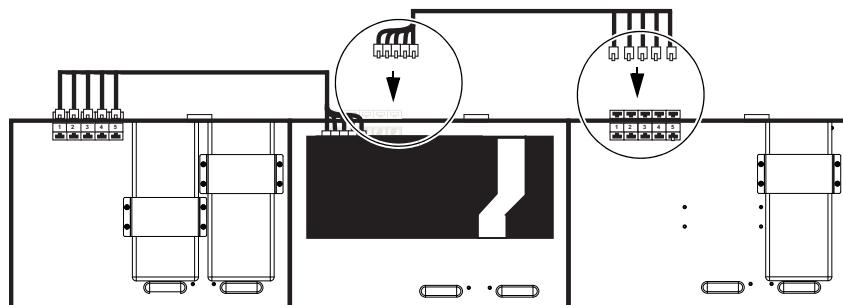


图 19 将下一个线组连接至最右侧盒架上的以太网终端端口

6 对于装有以太网交换机的盒架，请使用小号线组，并将线缆 1-5 的一端连接至以太网交换机上的空闲端口，另一端连接至盒架上的终端端口 1-5。

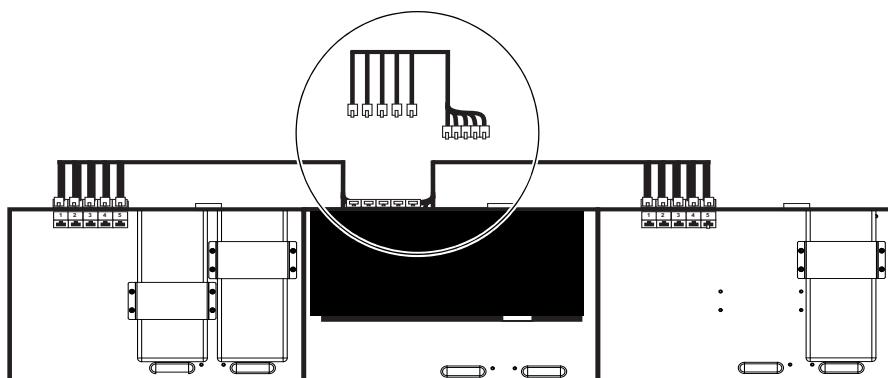


图 20 将小号线组连接至交换机盒架后盖上的以太网终端端口

在大型配置中安装线组

请参阅以下示意图，了解如何在 4 盒架 /24 推子和更大的系统配置中安装线组。示意图中的标号指示线组安装类型。

4 盒架系统

(见图 21):

- 1 大号线组
- 2 中号线组
- 3 小号线组

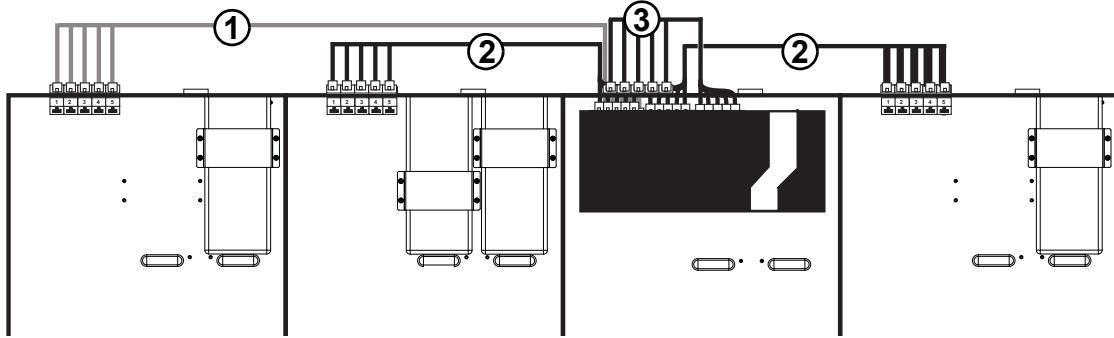


图 21 24 推子 /4 盒架系统中的线组

5 盒架系统

(见图 22):

- 1 大号线组
- 2 中号线组
- 3 小号线组

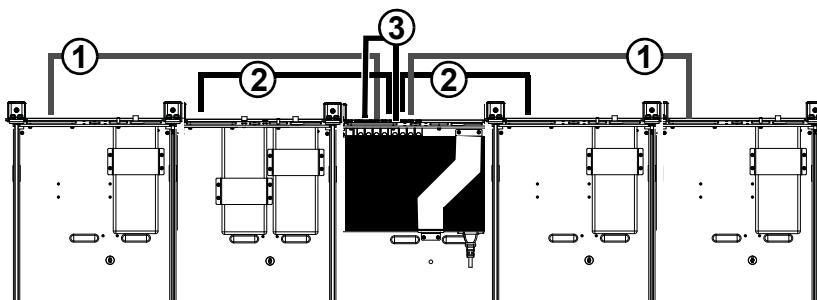


图 22 32 推子 /5 盒架系统中的线组

6 盒架系统

40 推子 /6 盒架系统的配线方式因系统中的模块数而略有不同（模块数决定系统需要的以太网交换机数：一个或两个）。

例 1 - 单个以太网交换机（见图 23）：

- 1 大号线组
- 2 中号线组
- 3 小号线组

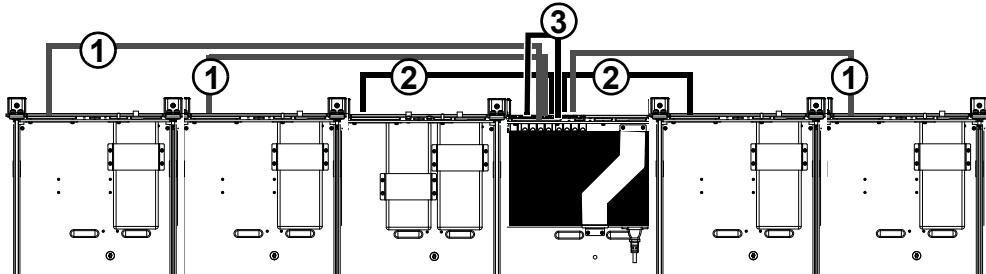


图 23 例 1：40 推子 /6 盒架系统中的线组（一个以太网交换机）

例 2 - 两个以太网交换机（见图 24）：

- 1 大号线组
- 2 中号线组
- 3 小号线组
- 4 用于将两个交换机互连的以太网线（单根）

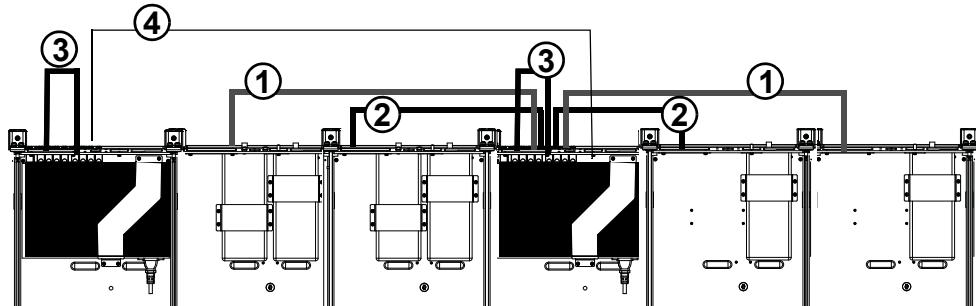


图 24 例 2：40 推子 /6 盒架系统中的线组（两个以太网交换机）

7 盒架和 9 盒架系统

对于装有 7 个或更多盒架的系统，请使用以上示意图中所示连接顺序安装线组。例如，若要组装 7 盒架系统，请先使用单根式长以太网线将以太网交换机互连，然后使用大号或中号以太网线组将每个交换机连接至其附近的盒架（如上文示例中所述）。

用于连接旋钮模块和显示模块的短以太网线

(仅适用于每个盒架配有两个旋钮模块和 / 或显示模块的系统)

若系统的任一盒架中装有两个旋钮模块, 请取出一根随附的 12 英寸以太网线, 然后将其一端连接至后垫板内侧的空闲端口。针对要装配两个旋钮模块的所有盒架重复上述操作。

若所购 M40 系统配有一个或多个显示模块, 请将一根 12 英寸以太网线从盒架后盖上的中间槽口穿出 (见图 25)。将线束中闲置的一根 2 针电源线从同一槽口穿出 (稍后将把这些线缆连接至显示模块)。

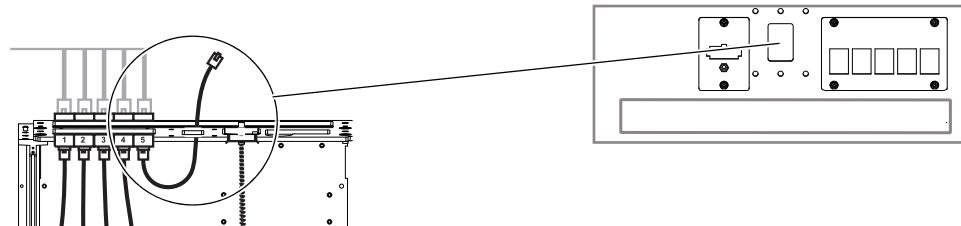


图 25 配置一根用于连接显示模块的短以太网线 (未显示 2 针电源线)

配有两个以太网交换机的系统的以太网配线

若所购系统配有 23 个或更多模块, 则需要两个以太网交换机。同时, 必须使用一根单根式以太网线将两个交换机互连。

将两个以太网交换机互连:

- 1 将随附的单根式以太网线的一端从任一装有以太网交换机的盒架的后端槽口穿出。
- 2 将其连接至交换机上的空闲端口。
- 3 将线缆从后面板中的三角槽口穿出, 然后将其连接至另一交换机上的空闲端口。

安装用于连接工作站的以太网线

安装用于连接工作站的以太网线:

- 1 将单根式以太网线 (随附在以太网交换机包装中) 的一端连接至交换机上的空闲端口。
- 2 将线缆沿后面板穿至最左侧或最右侧。先不要将其连接至工作站、路由器或交换机。
- ⚠** 在按照本指南下文中所述更新 S6 系统软件之前, 请不要将系统连接至任何工作站、外部路由器、交换机或网络。
- 3 将其暂时置于断开状态 (更新 S6 软件后再将此线缆连接至工作站或路由器)。
- 4 若准备直接连接至多个工作站, 请将另一以太网线 (需另购) 连接至交换机上的空闲端口, 然后按照上述步骤中的说明布线。

安装以太网交换机紧固支架

安装好所有以太网线和电源线后,请使用随附的紧固支架将以太网交换机固定到所在机架上(见图 26)。支架随附在以太网交换机包装中,其紧固件随附在粘在支架包装上的塑料小包中。

用于装配以太网交换机紧固支架的紧固件和工具

紧固件	M3x6
工具	1 号十字螺丝刀

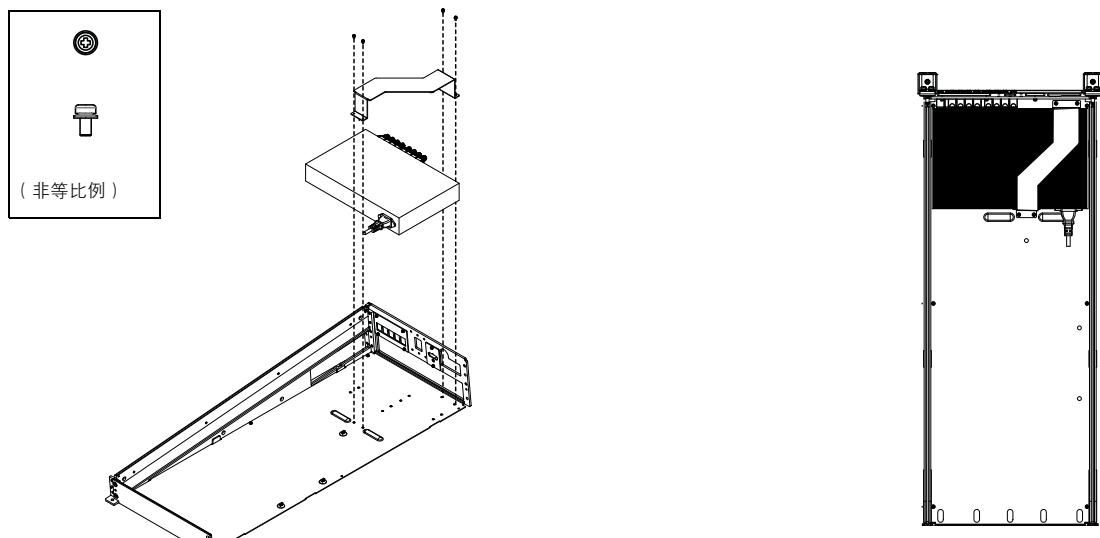


图 26 安装以太网交换机和紧固支架(左); 安装后(右)。未显示线束。

装配外部侧盖

完成线缆连接后, 请安装外部侧盖 (必须在安装模块之前安装外部侧盖)。

装配侧盖:

- 1 在装配外部侧盖前, 确保将单根式以太网 (工作站) 线缆和交流电源线沿后面板穿至配电盘, 然后再向下穿至外部后面板右侧 (或左侧) 的豁口 (见图 27)。

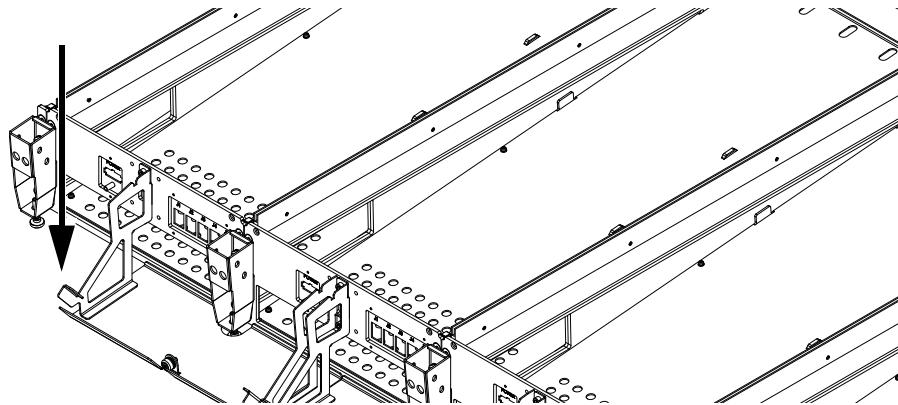


图 27 配电盘交流线缆和工作站以太网线豁口

- 2 确保电源线和以太网线不会造成阻碍, 然后将面板插入侧支架, 使其调整片卡入安装板上的插槽 (见图 28)。

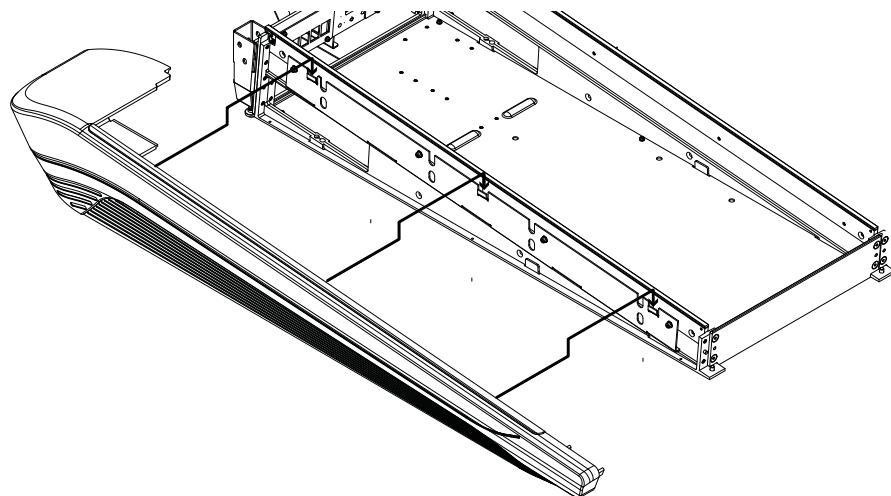


图 28 装配左侧盖

3 在盒架内侧，使用四个随附的平头十字螺钉将侧盖固定到机架上（见图 29）。

用于固定侧盖的紧固件和工具

紧固件	M4x14 FHPH
工具	2 号十字螺丝刀

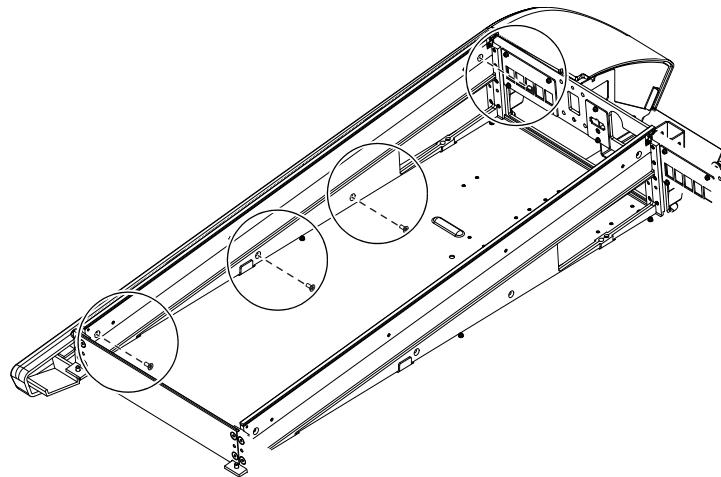


图 29 固定左侧盖

4 确保电源线和以太网线不会造成阻碍，然后取出右侧盖并将其固定到右侧安装板上（见图 30）。

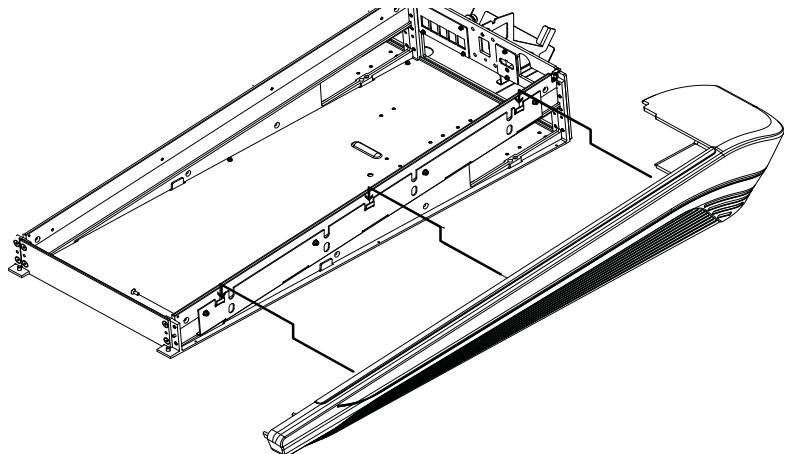


图 30 装配右侧盖（未显示承架）

5 在盒架内侧，使用另外四个平头十字螺钉将右侧盖固定到机架上（见图 30）。

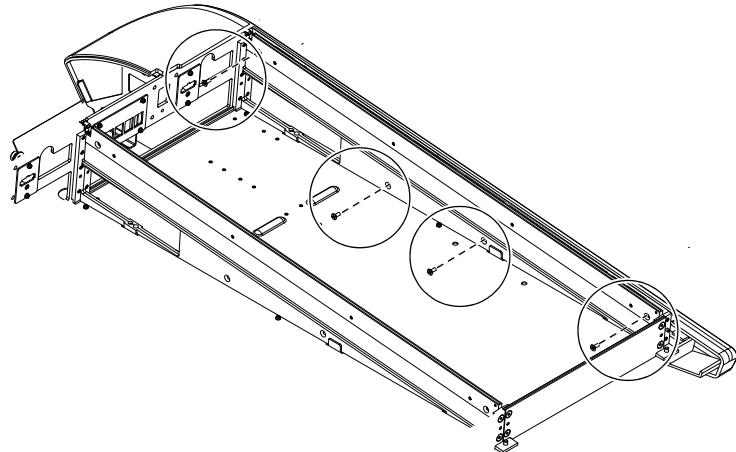


图 31 装配右侧盖（未显示承架）

A 无论盒架尺寸有多大，切勿尝试通过侧盖、承架或后面板进行移动或提举，否则可能会损坏这些组件。移动或提举时，请紧紧抓住金属盒架（机架）。

后续操作

完成机架组装并安装以太网交换机、PSU 和配线后，请转到第 6 章：安装模块。

第 6 章：安装模块

本章介绍如何在组装的机架中安装和连接硬件模块。

模块安装和连接的基本步骤如下：

- 在第一个（最左侧）盒架中装入所有相应的模块。
- 从前往后依次安装和连接各盒架中的模块。

A 主控模块与其他模块不同，需要采用多种特殊连接。务必谨慎遵守所有说明。

- 重复上述操作，在所有其他盒架中装入模块。
- 安装显示模块（如有）。
- 将填充板装入各空槽。
- 将压板装入各个盒架，完成组装。

关于这些说明

以下说明中以 S6 M40-24-5 系统为示例配置（见图 32）。此配置提供 24 个推子条（每个推子条设有 5 个旋钮），外加标准主控分区模块配置。

- 3 个推子模块
- 3 个处理模块
- 3 个旋钮模块
- 1 个主控模块 (M40)
- 1 个自动化模块

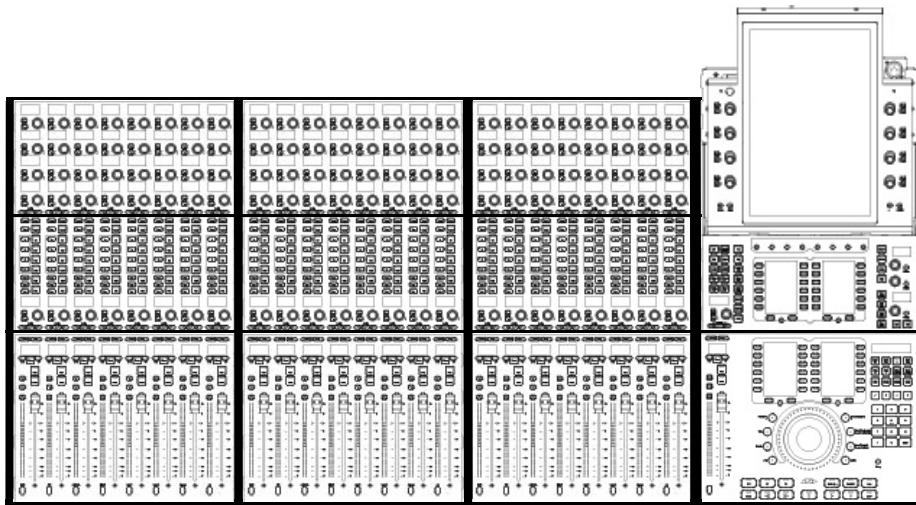


图 32 S6 M40 24-5 系统示例中的模块安置

在本示例配置中，主控分区模块设在系统最右侧，推子设在偏左侧。您可以将模块安置在不同位置（如“第 2 章：模块与配置概述”中所述），但具体安装步骤可能会因所购系统和所需的模块安置方式而与本示例配置略有不同（所有不同之处均有相应标注）。

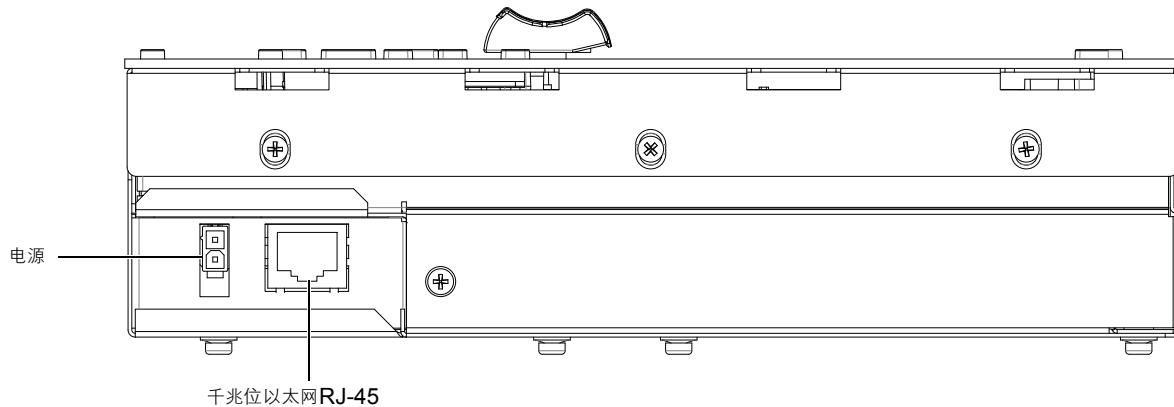
安装模块

从最左侧盒架开始安装所有模块。先从最前端的槽口 / 模块开始（槽 1）。在 S6 M40 24-5 示例配置中，将在最左侧盒架中安装通道模块，因此要安装的第一个（最前端）模块为推子模块。在其他配置中，最左侧盒架可能用于主控模块（请参阅“安装主控分区模块”（第 57 页））。

安装通道模块

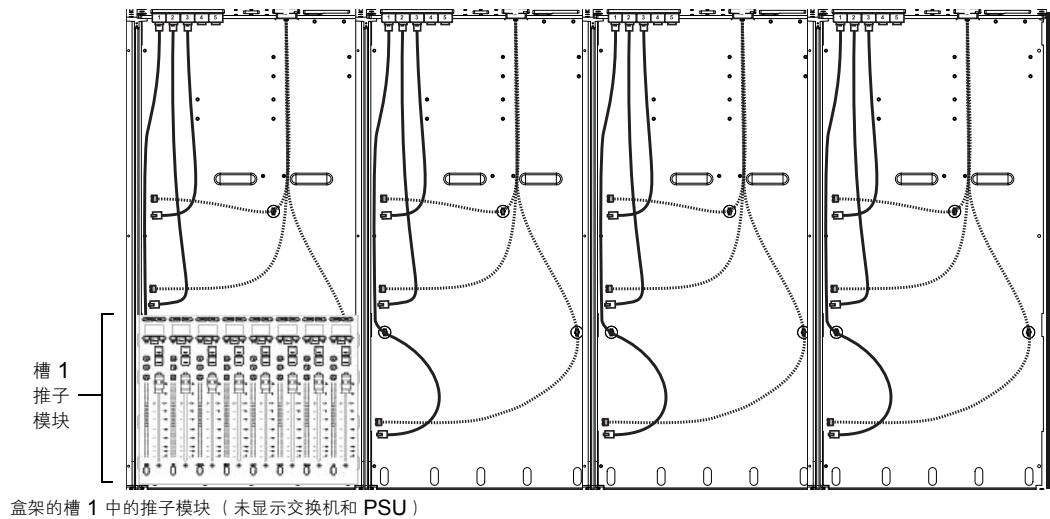
安装通道模块：

- 1 从包装中取出一个推子模块、一个处理模块和一个旋钮模块（如尚未执行该操作）。
- 2 将推子模块固定在相应盒架中，然后执行以下操作：
 - 将内置线束中最长的 2 针 Molex 电源线连接至模块侧端上的直流输入。
 - 拣出内置线束中一根最长的 RJ-45 线缆，然后将其连接至模块侧端上的以太网端口。



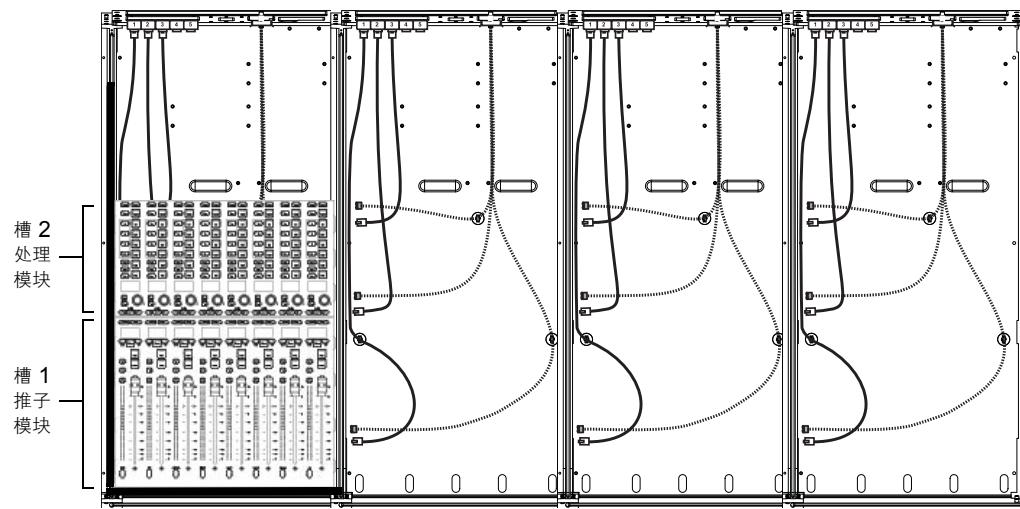
推子模块上的电源和以太网端口

- 3 将所连推子模块装入盒架中的槽 1（最前端槽口），注意正确设定模块的方位并将其放置在盒架前端。在本例中，将把第一个推子模块装入第一个（最左侧）盒架中的槽 1。确保模块完全装入机架，未压住任何线缆。



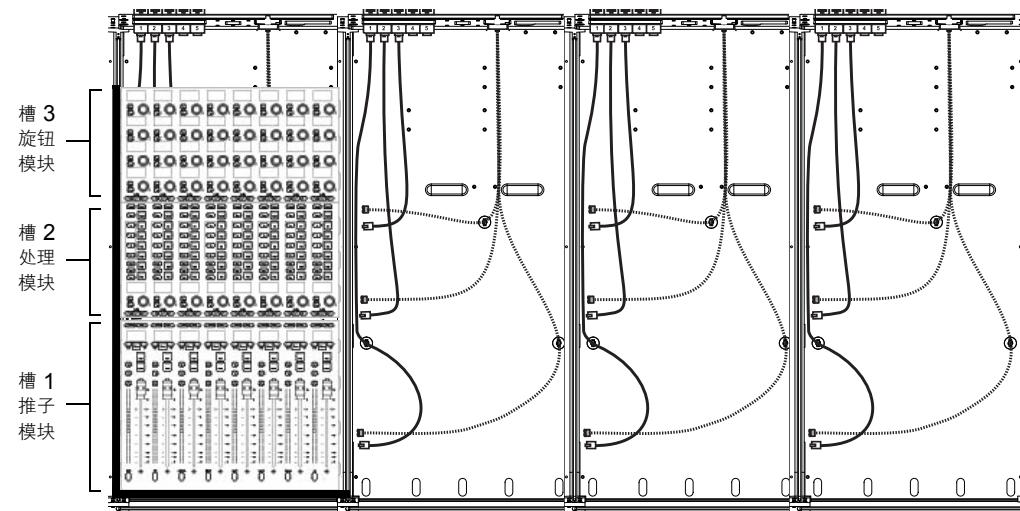
 安置好所有模块后，将通过安装压板和 T 型条来固定盒架中的各个模块。

- 4 找到处理模块，然后像推子模块一样接通电源和以太网。使用线束中闲置的最长电源线和以太网线。
- 5 将所连处理模块装入推子模块后部的槽 2，注意正确设定模块的方位并将其紧靠推子模块顶端放置。确保模块完全装入机架，未压住任何线缆。



在盒架的槽 2 中加装的处理模块 (未显示交换机和 PSU)

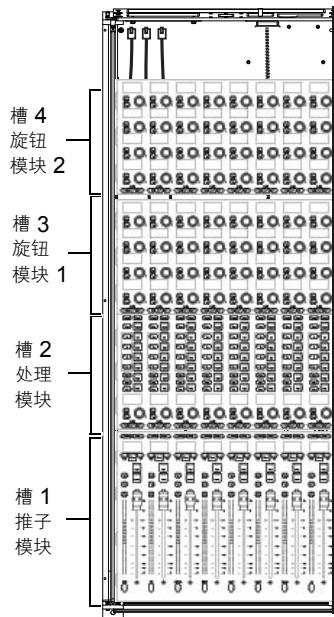
- 6 找到旋钮模块，然后接通电源和以太网。
- 7 将旋钮模块装入处理模块后部的槽 3。注意正确设定模块的方位，然后紧靠处理模块顶端放置。



在盒架的槽 3 中加装的旋钮模块 (未显示交换机和 PSU)

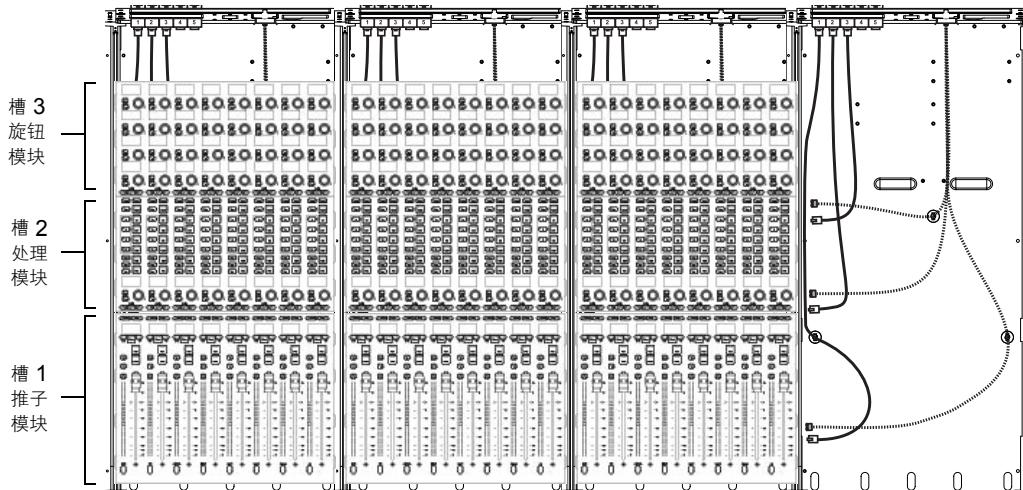
8 若所购系统的大号机架盒架中装有两个旋钮模块，请执行以下操作：

- 将电源连接至第二个旋钮模块。
- 取出一根随附的 12 英寸以太网线，然后将一端连接至盒架上的空闲端口，另一端连接至旋钮模块。
- 将第二个旋钮模块装入第一个旋钮模块正上方的槽 4。确保模块完全装入机架，未压住任何线缆。



示例为装有一个推子模块、一个处理模块和两个旋钮模块的大型机架盒架

9 针对所有其他通道模块重复步骤 1–7。



安装的通道模块（未显示交换机和 PSU）

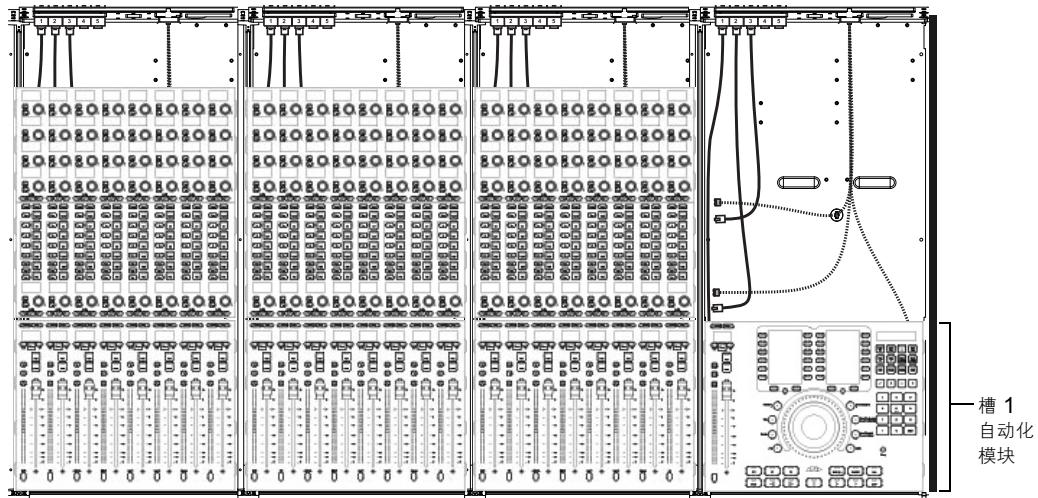
安装主控分区模块

自动化模块的安装方式几乎与推子模块一模一样。

安装自动化模块

安装自动化模块：

- 1 从包装中取出自动化模块和主控模块（如尚未执行该操作）。
- 2 将自动化模块固定在相应盒架上方，然后执行以下操作：
 - 将最长的 2 针 Molex 线缆连接至模块侧端上的直流输入。
 - 将最长的以太网线连接至模块侧端上的以太网端口。
- 3 将所连自动化模块装入盒架的第一个（最前端）槽口。确保模块完全装入机架，未压住任何线缆。



盒架的槽 1 中的自动化模块（未显示交换机和 PSU）

安装主控模块

主控模块的安装方式与其他模块相似，但还需要进行其他连接。

安装主控模块：

1 将主控模块固定在盒架上方，将线束中的两根 2 针 Molex 线缆分别连接至模块侧端上的两个直流输入（见图 33）。

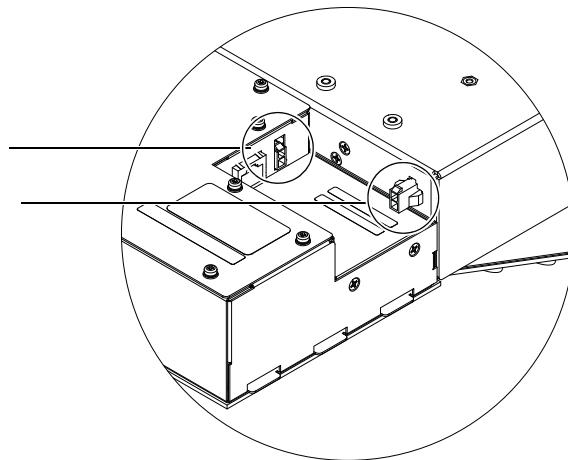


图 33 将两根直流电源线连接至主控模块

2 将最长的闲置以太网线连接至模块侧端上的以太网端口（见图 34）：

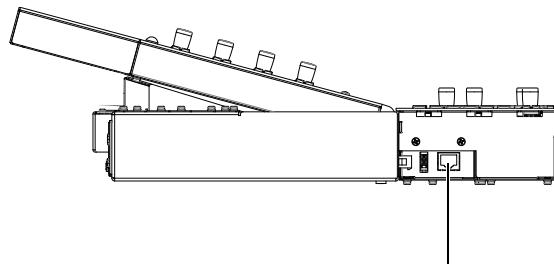


图 34 主控模块侧面板上的以太网端口

3 将以太网线连接至主控模块侧面板上的以太网主端口后，执行以下任一操作（见图 35）：

- 若要将 S6 连接至网络上的现有 DHCP 服务器，请将线束中的另一以太网线连接至主控模块后面板上的以太网端口 **1**（左侧）。
- 若不将 S6 连接至网络上的现有 DHCP 服务器且 / 或要将 S6 仅直接连接至一个工作站，请将第二个盒架中的以太网线连接至后面板上的以太网端口 **2**（右侧）。

若不确定网络上是否设有 DHCP 服务器，请咨询 IT 部门。

A 仅可将盒架中的以太网线连接至后面板上两个以太网端口中的一个（除侧面板上的模块主连接外）。主控模块最多支持两个以太网连接，但其中一个必须连接至侧面板上的主端口。

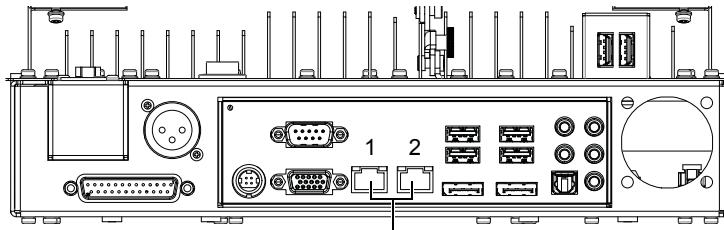
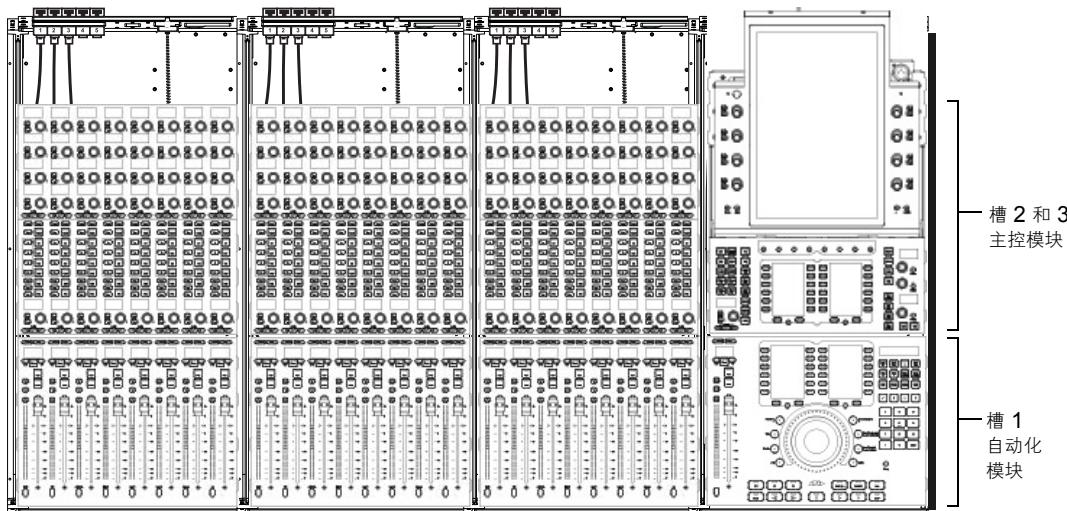


图 35 主控模块后面板上的以太网端口 **1**（左）和 **2**（右）

 有关详细信息，请参阅 S6 指南（可在激活后在 Avid 主帐户中下载该指南及其他文档）。

4 若准备使用对讲麦克风，请将 XLR 线缆（建议使用九十度插孔）连接至主控模块后部的 **XLR THRU**（对讲通路）端口，然后将其从后垫板中的槽口穿出。将其穿至最左侧或最后侧拐角，然后再沿侧盖和盒架之间的槽口向下穿。

5 将所连主控模块装入槽 2 和 3（主控模块占据两个槽位）。紧靠自动化模块顶端放置该模块，确保正确设定其方位。请不要折叠或挤压所连线缆。务必留意后面板上的以太网（必需）和 / 或对讲（可选）插口。



主控模块和自动化模块

6 安装好主控模块后，撕下触摸屏上的塑料保护膜。

设置触摸屏角度

安装好主控模块后，请根据视角偏好设置触摸屏角度，然后拧紧角架上的翼形螺钉，锁定触摸屏。

安装填充板

填充板可为金属或丙烯酸面漆，尺寸有两种，分别用于填充小号和大号槽口。

大号填充板 尺寸与推子模块相同，用于填充槽 1。

小号填充板 尺寸与处理模块和旋钮模块相同，用于填充槽 2、3 或 4。

安装填充板：

- 拆开机架面板包装，然后安装面板以遮蔽空槽。将填充板滑入相应位置，操作方式与模块相同。

安装显示模块

若所购系统配有显示模块，请按照以下说明进行安装。

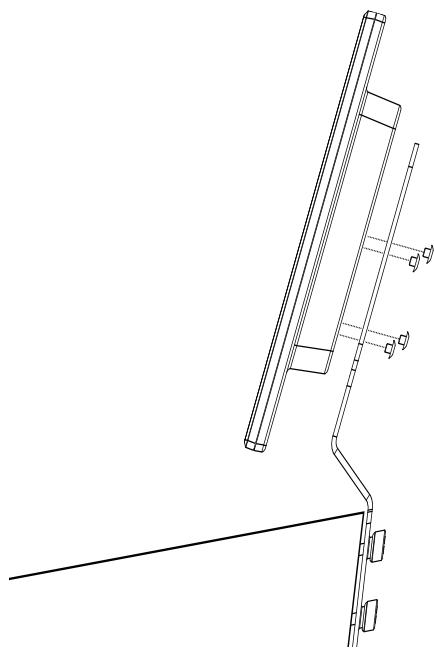
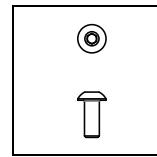
 若要安装安装支架，请参阅“安装显示模块安装支架”（第 29 页）。

安装显示模块：

- 1 找到装配支架时拆开的显示模块包装中随附的四个圆头安装螺钉。
- 2 显示模块设有高低两个安装位置。选择一个位置，然后将显示模块装配到显示模块安装支架上，并使用随附的安装螺钉固定。

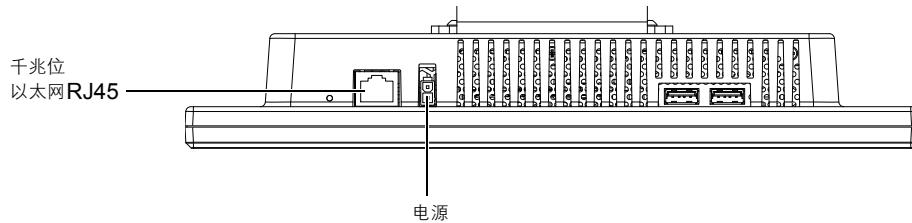
用于安装显示模块的紧固件和工具

紧固件	M4x10 BCHS
工具	M2.5 六角



将显示模块装配到相应安装支架上（侧视图）

- 3** 将电源线和以太网线连接至显示屏底部的插口。使用线束中的黑色电源线和从各盒架后垫板中穿出的 12 英寸以太网线（请参阅“用于连接旋钮模块和显示模块的短以太网线”（第 48 页））。



显示模块底部的插口

⚠ Avid 授权服务提供商如未明示，请不要将任何设备连接至 USB 端口。

4 重复上述操作，安装其他显示模块。

5 安置好所有显示模块后，请转至第 7 章：后续操作，完成 S6 系统的安装。

第 7 章：后续操作

组装系统并安装模块后，请按照本章中的说明执行以下所有操作：

- 首次启动系统，确认电源和以太网是否连接良好（请参阅“启动和关闭”（第 63 页））。
- 激活并注册所购产品，然后下载并安装所有可用更新（请参阅“激活和注册”（第 63 页））。
- 加装最后的硬件组件，完成机架组装（请参阅“完成硬件组装”（第 64 页））。
- 更新 S6 系统软件和支持软件（请参阅“更新 S6 系统软件”（第 67 页））。

启动和关闭

首次启动 S6 时，请遵守以下说明。

首次启动

首次启动系统：

- 1 确保系统未连接至任何外部工作站、路由器、交换机或其他网络设备。
- 2 从 UPS、电源调节器或其他供电设备开启 S6 配电盘的电源。
- 3 检查以太网交换机上的所有链接 LED，确保其均指示通信状态良好。如否，请确保将线缆完全插入相应插口。
- 4 触摸屏显示 S6 主控模块启动屏幕。
- 5 按照屏幕上的说明关闭。
- 6 使用个人计算机在线激活和注册，然后下载重要软件和更新并遵守随附的说明（请参阅“激活和注册”（第 63 页））。

关闭

关闭：

- 1 在触摸屏上，触摸关闭。必要时，在触摸屏中转至关于页面，然后触摸关闭。

A 将系统断电之前，必须先关闭主控模块！

- 2 从 UPS、电源调节器或其他供电设备关闭 S6 配电盘的电源。

激活和注册

请先查阅激活卡和注册信息卡，然后再继续（卡片随附在此《S6 安装指南》活页封面前面的小包中）。在单独的计算机上，按照说明激活 Avid 主帐户（必需操作），并注册所购产品（强烈建议的可选操作）。

A 使用随附的 S6 激活卡上的信息激活所购产品，这样便可直接在 Avid 主帐户中接收软件更新。在配置界面后，立即检查 Avid 帐户中是否存在更新。

有关完整说明，请参阅“更新 S6 系统软件”（第 67 页）。

完成硬件组装

确认电源和以太网连接良好后, 请加装压板和 T 型条以固定所装模块, 然后安装上部后面板以遮蔽线缆。

安装压板

安装完所有模块并使用填充板遮蔽所有空槽后, 请在各个盒架的顶部安装压板。

压板是指用于密封各盒架顶部并固定所装模块的弹簧式面板。压板有以下三种尺寸: 通道 (随附在所有机架盒架套件中)、主控 ED (用于装有大号机架盒架的系统中的主控分区盒架) 和主控 RD (用于装有小号机架盒架的系统中的主控分区盒架)。



图 36 压板: 通道 (左) 和两种主控尺寸: 大号 (中) 和小号 (右)

安装压板:

- 1 从包装中取出压板 (随附在后面板包装中)。撕下各面板上的保护膜。
- 2 若该盒架中装有显示模块, 请确保将电源线和以太网线从后垫板中的槽口穿出 (将在随后装配上部后面板时置于适当位置)。
- 3 按照一定角度将面板的弹簧一端放在盒架的后端, 并施加足够的压力来压缩弹簧, 然后将压板的前端边缘下压卡入盒架顶部 (见图 37)。

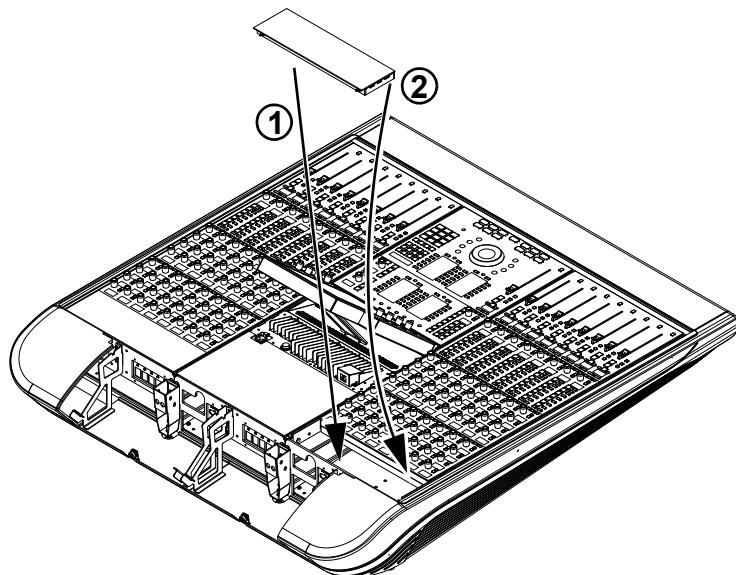


图 37 安装通道压板

- 4 针对其他通道盒架重复上述操作。

5 取出主控压板（随附在侧盖包装中），将装有弹簧的一端面向机架后端。若装有小号机架盒架，请使用较小的主控压板。

6 按照一定角度将面板的弹簧一端紧靠盒架的后端。施加足够的压力来压缩弹簧，然后将前端下压卡入槽位。

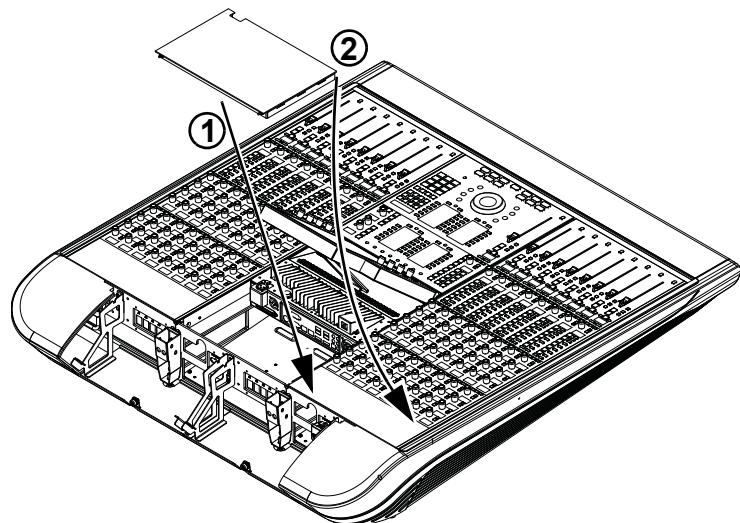


图 38 安装主控分区上的压板

安装 T 型条

安装模块和压板后，请安装 T 型条以进一步固定盒架中的模块。

安装 T 型条：

1 取出所有 T 型条（每个机架盒架套件中包含一个，侧盖套件中包含一个）。

2 取出第一个 T 型条并按照图 39 所示设定其方位，然后执行以下操作：

- 将底端（最靠近控制界面前端的一端）插入侧壁中的凹槽。
- 面朝后端，将 T 型条向下压入沟槽，然后向下按下 T 型条的末端，直至其刚好卡入凹槽。

3 针对所有其他 T 型条重复上述操作。

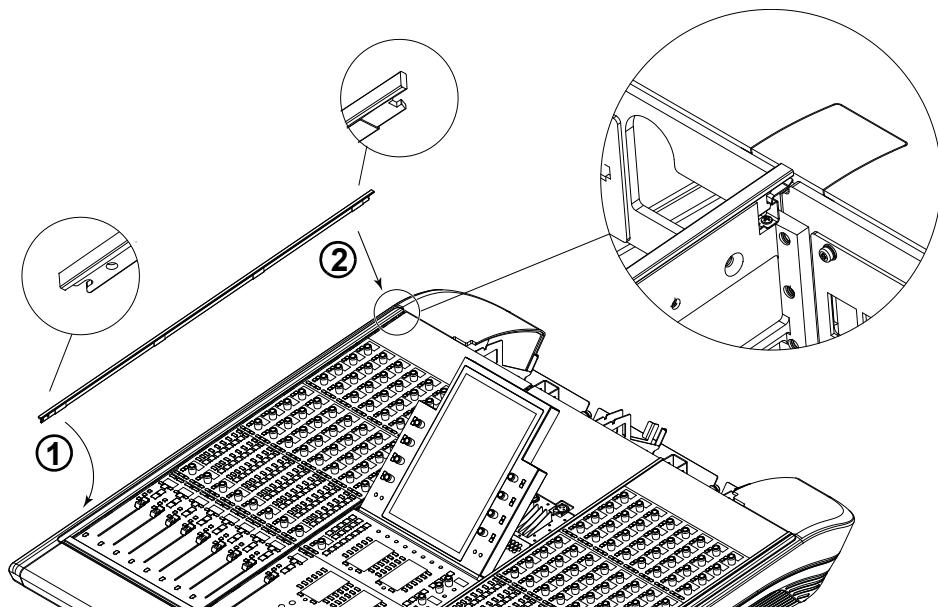


图 39 安装 T 型条

若要拆除 T 型条，请参阅“拆除模块”（第 71 页）。

装配上部后面板

安装并连接所有模块后，请装配上部后面板。

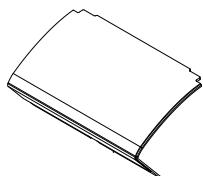


图 40 上部后面板

安装上部后面板：

1 取出一个上部后面板，将其压入槽位，使其安装螺钉与下部面板上的螺纹孔对齐，然后将翼形螺钉旋入后面板安装支架上的螺纹孔。

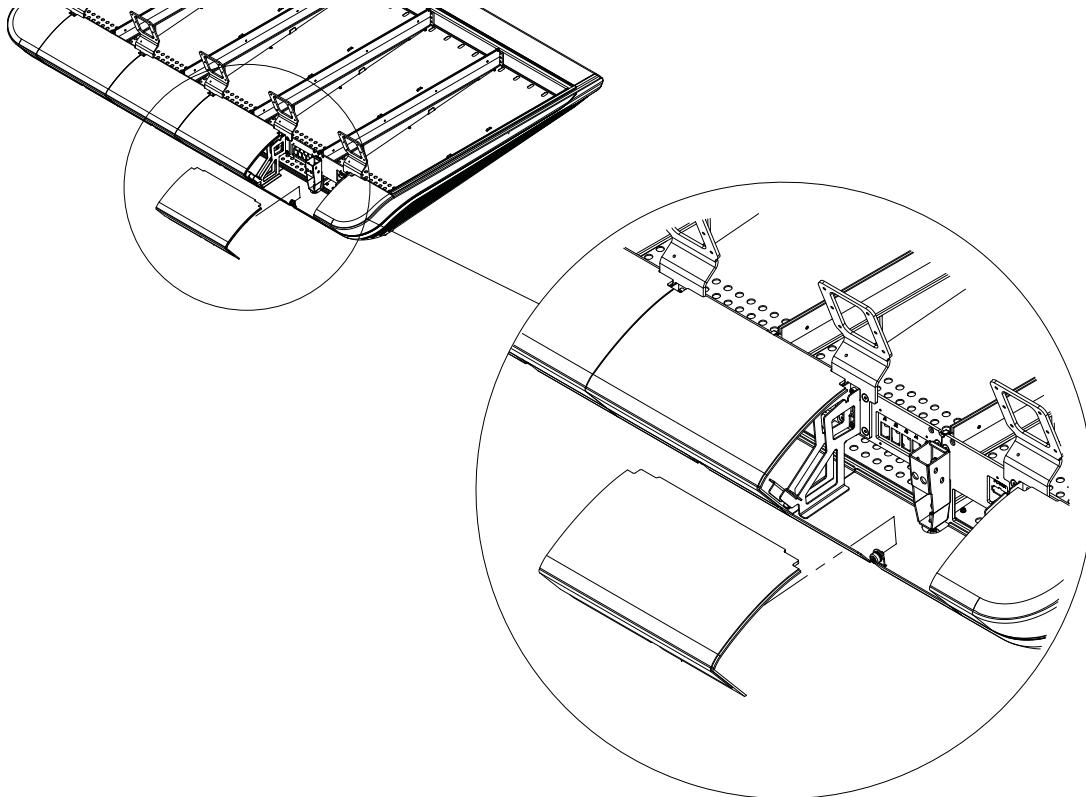


图 41 装配上部后面板 (未显示显示模块线缆)

2 在合上面板之前，执行以下操作（视所购系统而定）：

- 若所购系统配有显示模块，请确保将其电源线和以太网线从上部后面板的拐角切口穿出，然后合上盖板以遮蔽线缆。请不要安装显示模块填充片。

⚠ 确保合上上部后面板时没有夹到显示模块线缆，避免损坏线缆。

- 若所购系统未配显示模块，请合上后面板上盖，然后安装显示模块填充片（见图 42），封住相邻盖板的拐角槽口。每个盒架中随附一个填充片。



图 42 显示模块填充片

更新 S6 系统软件

本节介绍如何获取和安装更新的 S6 主控模块软件 (MTMApp)。

必需物品

将 MTMApp 软件传输至所购 S6 系统时需要以下物品：

- U 盘（需另购），NTFS、FAT32 或其他 Windows 8 兼容格式（不支持 Mac 格式驱动器）
- A** 请不要使用随附的系统还原 U 盘！必须使用其他 U 盘。
- Mac (OS X) 或 Windows (Windows XP、Windows 7 或 Windows 8) 计算机，配有 Internet 连接和 USB 端口

更新主控模块软件

获取和更新 S6 软件的基本步骤包括：

- 通过 Avid 主帐户下载软件更新，然后将安装程序传输至 U 盘
- 在 S6 主控模块上以管理员身份登录
- 插入 U 盘，然后安装主控模块软件更新
- 在出现提示时更新模块固件

下载和传输软件更新

下载 S6 软件和其他资源：

- 1 确保已激活所购系统（请参阅《S6 软件安装指南》中的说明）。
 - 2 在单独的计算机上导航至 www.avid.com，然后单击“我的帐户”登录 Avid 主帐户。我的产品分区的 S6 软件更新下提供有软件更新（如有）、工作站软件、文档和其他资源。
 - 3 在 Avid 帐户中，单击最新版本的 S6 主控模块软件 (ZIP 文件)，并将其下载到计算机上。
 为节省时间，请一并下载可用的工作站软件 (WSControl) 安装程序和 S6 文档。
 - 4 将 U 盘插入计算机上的空闲 USB 端口。
- A** 请不要使用随附的系统还原 U 盘！必须使用其他 U 盘。
- 5 展开包含主控模块软件的 ZIP 文件，进行解压。
 - 6 将生成的文件夹复制到 U 盘根目录。

更新主控模块软件和模块固件

安装和更新 S6 主控模块软件：

- 1 在 S6 主控模块的触摸屏上，选择注销。
- 2 选择管理员。在出现提示时输入以下默认密码：
password
登录后会看到 Windows 8 开始屏幕。
- 3 单击文件资源管理器图标。
- 4 将存有所下载 S6 主控模块安装程序的 U 盘插入主控模块后端的空闲 USB 端口。此时，U 盘会显示在计算机下的左侧栏中。
- 5 点按 U 盘查看所含内容。
- 6 在 U 盘中，双击 **S6MasterModuleInstall** 软件图标，启动（运行）安装程序。按照屏幕上的说明完成相应操作。
- 7 安装完安装程序后，系统会提示重启主控模块。单击“是”重启。
- 8 若提示更新模块固件，请执行以下操作：
 - 导航至设置 > 界面页面，然后按下更新。

 若未显示“更新”选项，则表示系统尚未完成引导或屏幕上选中了某个模块。此时，请等待系统完成启动操作，并确保屏幕上未选中任何模块。

确认更新，然后等待完成所有模块的更新（可能要花几分钟时间）。在此过程中，请不要关闭任何模块。屏幕会显示消息，确认完成更新，然后系统会自动重新启动。

安装 S6 支持软件

Avid 主帐户中还会提供适用于 Windows 和 Mac 的工作站软件及 S6 文档。这些安装程序中包含 XMON EUCON 和 Studio Monitor Pro2 软件选项。

在更新 S6 系统软件后, 请执行以下操作:

- 1 在单独的计算机上, 导航至 www.avid.com, 单击我的产品以登录 Avid 主帐户。然后, 在我的产品分区的 S6 软件更新下单击下载最新版本的 WSControl 工作站软件、S6 文档和其他可用资源 (如尚未执行该操作)。

 您可以将这些组件直接下载到要与 S6 配合使用的工作站或下述步骤中所提及的 U 盘。

- 2 将安装程序传输至 U 盘。

 **▲** 请不要使用随附的系统还原 U 盘! 必须使用其他 U 盘。

安装 WSControl 工作站软件:

- 1 将存有所下载 WSControl 安装程序的 U 盘插入到工作站上的空闲 USB 端口。
- 2 转至 U 盘, 双击工作站软件安装程序, 并按照屏幕上的说明执行相应操作。若要安装 XMON EUCON 或 Studio Monitor Pro2, 请确保选中对应的选项。
- 3 当且仅当在工作站上更新 S6 系统软件并安装 WSControl 后, 将“安装用于连接工作站的以太网线”(第 48 页)中安装的单根式 (紫色) 以太网线从 S6 以太网交换机连接至工作站、路由器或交换机。

 有关如何将 XMON 连接至所购系统的说明, 请参阅《XMON EUCON 应用程序指南》; 对于 Studio Monitor Pro, 请参阅《Studio Monitor Pro 指南》。两本指南均包含在 Avid 主帐户中的 S6 文档下载包中。

配置 S6 系统

参考 S6 文档下载包中包含的电子版 S6 指南来配置界面 (指定系统如何安置模块), 了解如何在项目中使用 S6。

第 IV 部分：附录

附录 A：扩展和拆卸 S6

本节介绍如何拆卸模块、PSU、以太网交换机和盒架（机架）组件。请在准备扩展、移动或检修系统时阅读这些说明。

重要信息

若组装的 S6 桌面系统的宽度相当于五个盒架或更宽，请不要尝试提举或移动整机，否则可能损坏机架。若需要移动宽度相当于五个盒架或更宽的无支腿 S6 系统，则必须对机架进行局部拆卸，并且所有部件的宽度都不得超过四个盒架。

- A** 若 S6 桌面系统的宽度相当于五个盒架或更宽（32 个或更多推子），请不要提举或移动整机。另外，无论盒架尺寸有多大，都不要尝试通过侧盖、承架或后面板进行移动或提举，否则可能会损坏这些组件。移动或提举时，请紧紧抓住金属盒架（机架）。

概述

S6 M10 系统可在拆卸后进行维护、移动和检修。此外，还可通过加装额外的通道模块来对其进行扩展。模块总数最多不超过 M10 主控模块限制（系统中最多 10 个模块，外加 M10）。

S6 M40 系统可在拆卸后通过加装 / 改装模块来构建定制系统，或者进行移动、维护和检修。S6 M40 系统的定制方式有很多种。这里有几个示例：

- 可随时加装显示模块。
- 可通过加装通道模块和附加盒架（如需）来为系统装配更多推子条（最多 40 个模块，外加 M40 主控模块）。
- 可采用各种方式改装模块，比如在一个或多个盒架中仅安装一个推子模块，或者在部分盒架中安装两个旋钮模块，但在其他盒架中只安装一个（可使用填充板封住未使用的槽口）。
- 可从某一系统拆下模块，然后将其移入另一 S6 系统，从而为后者加装更多推子或旋钮，以使其满足大型项目的需求。

拆除模块

本节介绍如何拆除模块，进而改装模块、扩展系统或更换模块。

拆除模块：

- 1 确保系统电源已关闭。
- 2 断开所有电源连接。
- 3 若所购系统配有显示模块且希望拆除其中一个或多个模块，请执行以下操作：
 - 断开与显示模块相连的电源线和以太网线。
 - 拆除用于固定显示模块安装支架和机架的六角螺钉（切勿从安装支架上拆下显示模块），然后提拉模块和支架以使其脱离控制台。
- 4 若要拆除通道模块或主控模块，请先逐个拆除盒架之间的 T 型条。从控制界面的顶部（后端）开始，使用小号平头螺丝刀或类似工具向上轻轻撬动 T 型条，使其脱离控制界面。
- 5 接着，拆除各盒架最顶部槽口中的压板。拆除压板后，可向控制界面后端滑动盒架中的模块，进而将其拉出盒架。
- 6 拆除填充板（如有）。
- 7 通过执行以下操作拆除各个模块：
 - 若要拆除盒架中的所有模块，请先拆除顶部模块（通常为旋钮模块）。若要仅拆除一个模块，请向控制界面后端滑动其他模块。
 - 将模块慢慢拉出盒架，小心不要损坏电源线或以太网线。
 - 断开与模块（如 USB）相连的电源线、以太网线或所有其他线缆。
 - 针对要拆除的所有其他模块重复上述操作。

拆卸机架

您可以在现有机架中加装盒架并将附加模块装入盒架，进而对系统进行扩展。为了在机架中加装一个或多个盒架或移动宽度相当于五个盒架或更宽的机架，必须先按照下述说明将机架上的部分组件拆掉。

拆卸机架：

- 1 拆除所有模块（请参阅“拆除模块”（第 71 页））。
- 2 拧掉用于固定侧盖的紧固件，然后将侧盖拉出安装槽，从而将其拆除（请参阅“安装侧盖”（第 31 页））。
- 3 断开所有以太网线组（即用于连接以太网交换机和各盒架的线缆），并将其搁置一旁。
- 4 将要拆卸的每个盒架中的以太网交换机和 PSU 断电。
- 5（可选）拆除盒架中的以太网交换机和 / 或 PSU。请仅在检修或更换装置时执行此操作。

6 通过执行以下操作拆除后面板（请参阅“安装后面板安装支架”（第 30 页））：

- 拉开盖板，然后松动下部安装支架上用于固定的翼形螺钉，从而拆除所有上部后面板。
- 拆除所有后面板安装支架。

7 确定要分拆的盒架：

- 若要扩展机架，请分拆任意两个内部盒架，然后在其之间安装新的盒架。

 扩展 S6 机架时，必须在现有盒架之间插入新的盒架（除非要在某一端加装 Producer's Desk，否则不要在最左侧或最右侧加装新盒架）。这样可以减少需要拆卸的硬件数量（如侧板安装板和后端支脚间隔条），并避免因最左侧和最右侧盒架上安装有特殊组件而需要重新安装带来的麻烦。

- 若要拆卸宽度相当于五个盒架或更宽的大型机架以便进行移动，请分拆尽可能多的盒架对，保证最多剩余四个未分拆的盒架。

8 通过执行以下操作将两个盒架拆开（请参阅“组装盒架”（第 21 页））：

- 拆除用于固定前垫板的两个六角紧固件。
- 拆除用于固定后垫板的两个六角紧固件。
- 拆除用于固定侧壁和相邻盒架底板的三颗 1 号十字螺钉。
- 若所购系统配有支腿，请拆除用于固定盒架底板和横梁的六角紧固件和垫圈。

至此，便可对两个盒架进行物理分拆。

附录 B：合规性

环境合规性

欧盟的用户自行处理废弃设备标志



产品或包装上如有该标志，则表示该产品不能与其他废弃物一起处理。相反，用户应负责对废弃设备的处理，将废弃设备送到指定的废弃电气电子设备回收点。在处理废弃设备时对其进行单独回收可帮助节约自然资源，并确保设备以一种可保护人类健康和环境的方式回收。有关将废弃设备送往何处进行回收的更多信息，请联系当地城市回收办公室或出售该产品的经销商。

65 号提案警告

▲ 本产品包含加利福尼亚州已知会导致癌症以及出生缺陷或其他生殖性伤害的化学品（包括铅）。搬运后洗手。

高氯酸盐声明

本品可能含有锂离子蓄电池。 加利福尼亚州要求提供以下披露声明：“高氯酸盐材料 - 可能需要进行特殊搬运，请参见 www.dtsc.ca.gov/hazardous_waste/perchlorate”。

回收声明



EMC (电磁合规性)

Avid 声明本产品符合下列排放和抗干扰控制标准：

- FCC 条例第 15 节 B 类
- EN 55022 B 类
- AS/NZS CISPR 22 B 类
- CISPR 22 B 类
- EN 55103-1 E2 和 E3 类
- EN 55103-2 E2 和 E3 类

美国 FCC 合规性

通信声明

注：按照 FCC 条例第 15 节规定，本设备已经通过测试并判定符合 B 类数字设备的限制。设置这些限制，是为了提供合理保护，避免住宅使用时引起有害干扰。本产品会产生、使用并发射无线电频率能量，如未按照说明安装和使用，则可能会对无线电通信造成有害干扰。然而，我们并不保证特定的安装使用不会发生干扰。如本产品对收音机或电视机接收造成有害干扰（可经由打开或关闭本产品而确认），则使用者可尝试利用下列方式进行调整：

- 调整接收天线的角度或位置。
- 增加设备与接收器之间的距离。
- 不要让本设备与收音机或电视机共享电源插座。
- 如需协助，请咨询经销商或专业的收音机 / 电视机技术人员。

如未经 Avid 的明确批准而更改设备，则使用者可能会丧失使用设备的授权。

澳大利亚标准合规性



加拿大标准合规性

此 B 类数字设备符合 Canadian Interference-Causing Equipment Regulations (加拿大产生干扰设备规章) 的所有要求。

Cet appareil numérique de la classe B respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

CE 标准合规性

(EMC 和安全性)



Avid 已获得授权可在本合规设备上使用 CE (Conformité Européenne) 标记，并谨此声明符合 EMC 指令 2004/108/EC 和低电压指令 2006/95/EEC。

安全标准合规性

安全性声明

本设备已按照以下 UL 标准的规定进行测试，并证明符合美国和加拿大安全性标准：UL 60065 第七版，2007-12-11；CAN/CSA C22.2 No. 60065-03 第一版，2006-04+A1:2006；EN 60065:2002+A1:2006+A11:2008；IEC 60065:2001+A1:2005+A2:2010。Avid Technology, Inc. 已经获得在其符合标准的设备上使用相应 NRTL 标志的权利。

韩国 B 类 EMC 合规性

이 기기는 가정용 (B 급) 전자파적합기기로서 주
로 가정에서 사용하는 것을 목적으로 하며, 모
든 지역에서 사용할 수 있습니다.

警告



重要安全说明

- 1) 阅读这些说明。
- 2) 妥善保存这些说明。
- 3) 留意所有警告信息。
- 4) 遵守所有说明。
- 5) 不得近水使用本设备。
- 6) 只使用干布清洁。
- 7) 不得阻塞任何通风孔。按照制造商的说明进行安装。
- 8) 不要在任何热源设备如散热器、热调风器、炉子或其它会产生热量的设备（包括扩音器）附近安装本设备。
- 9) 保护电源线不被脚踩或挤压，尤其是在插头、插座和从设备引出电源线的位置。
- 10) 仅使用制造商指定的配件 / 附件。
- 11) 对于无法进行支架安装的产品：仅与制造商指定或随设备一起销售的手推车、架子、三脚架、支架或工作台一起使用。使用手推车时，请小心地移动手推车 / 设备组合，以避免因倾翻而造成人身伤害。
- 12) 在雷电天气或者长期不使用时，请拔出本设备的插头。
- 13) 一切检修工作都必须交由合格的检修人员进行。当设备以任何方式受损，例如电源线或插头损坏、液体溢出或物体掉入设备、设备被雨淋或受潮、设备无法正常工作或设备坠落时，必须进行维修。

14) 对于使用市电供电设备的产品：

设备不得遭受滴淋或喷溅，并且不得将充满液体的物体（如花瓶）置于设备上。

警告！ 为减少火灾和触电的危险，请不要将装置暴露在雨雪或潮湿环境中。

不要破坏极性插头或接地型插头的安全功能。极性插头配有宽度不同的两片插片。接地型插头具备两个插片和第三个接地插脚。提供宽插片或第三个插脚是为了提高安全性。如所提供的插头不适合插座，请咨询电工，更换过时的插座。

15) 对于包含锂电池的产品：

小心！ 电池如处置不当有可能会发生爆炸。只能使用相同或等同类型的电池更换。

16) 对于配备电源开关的产品：

此开关在安装设备后应处于容易接触的位置。

17) 应在最高不超过 40° C 的环境温度下使用本设备。

18) 本设备随附的电源线套件仅可用于 120V 交流输入（适用于美国和加拿大）。对于美国和加拿大以外的国家 / 地区，必须由合格人员使用合适且经过认可的电源线套件来连接本设备。所述电源线套件必须符合最终使用国家 / 地区的相关要求，并且线缆的横截面积不得小于 1.0mm²。

19) 对于连接一条以上电源线的产品：

小心：本设备包含一条以上电源线。请在进行维护前断开两条电源线，否则可能遭受电击。

ATTENTION: Cet appareil comporte plus d'un cordon d'alimentation. Afin de prévenir les chocs électriques, débrancher les deux cordons d'alimentation avant de faire le dépannage.

20) 对于配备可拆卸保险丝的产品：

小心：为长期防止火灾的发生，请仅使用同一型号和额定值的保险丝进行更换。

ATTENTION: Pour ne pas compromettre la protection contre les risques d'incendie, remplacer par un fusible de même type et de même caractéristiques nominales.

**Avid**

2001 Junipero Serra Boulevard
Daly City, CA 94014-3886 USA

Technical Support (USA)

Visit the Online Support Center at
www.avid.com/support

Product Information

For company and product information,
visit us on the web at www.avid.com