

1. Wykonać otwory w fundamencie na śruby fundamentowe. Dla obiektów posadawianych na fundamencie betonowym otwory na śruby kotwiące wykonać zgodnie z wymiarami podanymi w tabeli:

Zestawienie parametrów kotwienia śrub w EPY										
Wielość kotwy	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
Zalecana średnica otworu $d$ , mm	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33
Min. Głębokość kotwienia $l_{min}$ , mm	72	84	96	108	120	132	144	162	180	198
Nośność kotwy, kN	14,9	20,3	26,5	33,6	41,5	50,2	59,7	75,6	93,3	113
Nośność obliczeniowa, kN	11,2	15,2	19,9	25,2	31,1	37,6	44,8	56,7	70,0	84,7
Max. moment dokręcenia nakrętki, Nm	22	37	56	81	112	151	197	272	378	508
Napężenia w śrubie, MPa	214	200	190	175	178	167	159	175	164	163
<b>W przypadku zastosowania średnic otworów innych niż zalecane należy spełnić warunek <math>l_{min}/d \geq 6</math></b>										

2. Oczyszczyć fundament i podstawę maszyny z zanieczyszczeń mechanicznych oraz przedmuchać sprężonym powietrzem otwory na śruby kotwiące.
3. Wykonać na fundamencie (ze znajdującej się w zestawie samoprzylepnej pianki polietylenowej) formy o wymiarach odpowiadających oczekiwanej powierzchni przylegania podstawy maszyny do fundamentu. W przypadku posadawiania obiektów na fundamencie metalowym zabezpieczyć otwory śrub fundamentowych.
4. Pokryć warstewką środka antyadhezyjnego /np. olejem silikonowym w sprayu/ powierzchnie metalowe stykające się z tworzywem EPY.
5. Wlać utwardzacz do pojemnika z tworzywem EPY i starannie wymieszać; temperatura składników winna wynosić 15÷25°C.
6. Wypełnić tworzywem otwory na kotwy w fundamencie betonowym oraz formy podkładek tak, aby po włożeniu śrub tworzywo wypełniło cały otwór i wszystkie nierówności fundamentu; temperatura fundamentu winna wynosić min. 10°C
7. Posadawiany obiekt ustawić na fundamencie w położeniu eksploatacyjnym; nadmiar tworzywa zostanie wyciśnięty spod łap mocujących zapewniając pełen styk ich powierzchni nośnych z fundamentem.
8. Włożyć w otwory śruby kotwiące wykonując śrubą niewielkie ruchy obrotowe. W przypadku posadawiania na fundamencie metalowym poczekać do zżelowania tworzywa, a następnie usunąć zabezpieczenia otworów, założyć śruby fundamentowe i lekko dokręcić nakrętki.
9. Utwardzać podkładowki w zależności od temperatury otoczenia: 72 h -10÷13 °C, 48 h - 14÷20 °C, 24 h - > 20 °C.
10. Dokręcić nakrętki śrub fundamentowych odpowiednim momentem; dla śrub kotwionych w EPY moment dokręcania nie może być wyższy od podanego w tabeli w punkcie 1.
11. Usunąć piankę uszczelniającą i zeszlifować ostre krawędzie podkładek.

