

设备化学锚栓技术需求

包括设备底座用化学锚栓的材料提供、工机具准备及现场施工

一、设备锚栓需求

1、设备 1（设备数量 25 台）

单台设备底座所需材料如下表

序号	名称	规格	数量	备注
1	镀锌螺杆	M30x480, 12.9 级	7	埋深 270mm, 地面打孔 D38mm
2	镀锌螺母	M30	28	
3	加大垫圈	D30	14	
4	化学锚栓剂	喜利得 HILTI HIT-RE500	≥4	保证充分填满底孔与螺杆之 间隙

2、设备 2（设备数量 25 台）

单台设备底座所需材料如下表

序号	名称	规格	数量	备注
1	镀锌螺杆	M24x340, 12.9 级	8	埋深 240mm, 地面打孔 D30mm
2	镀锌螺母	M24	32	
3	加大垫圈	D24	16	
4	化学锚栓剂	喜利得 HILTI HIT-RE500	≥4	保证充分填满底孔与螺杆之 间隙

3、设备 3（设备数量 18 台）

单台设备底座所需材料如下表

序号	名称	规格	数量	备注
1	镀锌螺杆	M30x480, 12.9 级	16	埋深 270mm, 地面打孔 D38mm
2	镀锌螺母	M30	64	
3	加大垫圈	D30	32	
4	化学锚栓剂	喜利得 HILTI HIT-RE500	≥8	保证充分填满底孔与螺杆之 间隙

4、设备 4（设备数量 16 台）

单台设备底座所需材料如下表

序号	名称	规格	数量	备注
1	镀锌螺杆	M30x480, 12.9 级	16	埋深 270mm, 地面打孔 D38mm
2	镀锌螺母	M30	64	
3	加大垫圈	D30	32	
4	化学锚栓剂	喜利得 HILTI HIT-RE500	≥8	保证充分填满底孔与螺杆之 间隙

5、设备 5（设备数量 5 台）

单台设备底座所需材料如下表

序号	名称	规格	数量	备注
1	镀锌螺杆	M30x480, 12.9 级	16	埋深 270mm, 地面打孔 D38mm
2	镀锌螺母	M30	64	
3	加大垫圈	D30	32	
4	化学锚栓剂	喜利得 HILTI HIT-RE500	≥8	保证充分填满底孔与螺杆之 间隙

6、设备 6（设备数量 5 套）

单台设备底座所需材料如下表

序号	名称	规格	数量	备注
1	镀锌螺杆	M30x480, 12.9 级	16	埋深 270mm, 地面打孔 D38mm
2	镀锌螺母	M30	48	
3	加大垫圈	D30	32	
4	化学锚栓剂	喜利得 HILTI HIT-RE500	≥8	保证充分填满底孔与螺杆之 间隙

7、设备 7（设备数量 9 套）

单台底座所需材料如下表

序号	名称	规格	总数量	备注
1	镀锌螺杆	M20x340, 8.8 级	4	埋深 170mm, 地面打孔 D24mm
2	镀锌螺母	M20	16	
3	加大垫圈	D20	8	
4	化学锚栓剂	喜利得 HILTI HIT-RE500	≥4	保证充分填满底孔与螺杆 之间隙

二、安装技术要求

乙方根据甲方图纸自制带孔模板。
完成地面打孔、清理底孔等工作，孔直径及深度见上述表格。
乙方植埋化学锚栓，植埋方式、注胶方式、固化时间必须喜利得（HILTI）
公司产品要求的施工规范。

乙方植埋后螺栓精度要求必须满足以下要求：

螺杆位置度 ≤2mm
螺杆垂直度 ≤5 度