|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Наименование** |  | **Ед.изм** | **Кол-во** | **Цена** | **Сумма** |
| 1 | Стержень для бедренной кости L 11x300 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 300мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=11мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 139 898,85 | 139 898,85 |
| 2 | Стержень для бедренной кости L 11x320 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 320мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=11мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 139 898,85 | 139 898,85 |
| 3 | Стержень для бедренной кости L 11x340 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 340мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=11мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 139 898,85 | 139 898,85 |
| 4 | Стержень для бедренной кости L 11x360 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 360мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=11мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 139 898,85 | 279 797,70 |
| 5 | Стержень для бедренной кости L 11x380 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 380мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=11мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 139 898,85 | 279 797,70 |
| 6 | Стержень для бедренной кости L 11x400 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 4000мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=11мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 139 898,85 | 279 797,70 |
| 7 | Стержень для бедренной кости R 12x300 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 300мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=12мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 139 898,85 | 139 898,85 |
| 8 | Стержень для бедренной кости R 12x320 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 320мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=12мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 139 898,85 | 139 898,85 |
| 9 | Стержень для бедренной кости R 12x340 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 340мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=12мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 139 898,85 | 139 898,85 |
| 10 | Стержень для бедренной кости R 12x380 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 380мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=12мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 139 898,85 | 279 797,70 |
| 11 | Стержень для бедренной кости R 12x400 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 4000мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=12мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 139 898,85 | 279 797,70 |
| 12 | Стержень для бедренной кости R 12x420 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 420мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=12мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 139 898,85 | 279 797,70 |
| 13 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7x220 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 220мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 126 126,00 | 252 252,00 |
| 14 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7x240 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 240мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 126 126,00 | 252 252,00 |
| 15 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7x260 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 260мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 126 126,00 | 252 252,00 |
| 16 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x240 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 240мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 126 126,00 | 252 252,00 |
| 17 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x260 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 260мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 126 126,00 | 252 252,00 |
| 18 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x280 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 280мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 126 126,00 | 252 252,00 |
| 19 | Винт слепой M10x1-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 18 | 13 923,00 | 250 614,00 |
| 20 | Винт компрессионный M10x1 | Винт компрессионный М10х1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для бедренной кости. Размеры винта: резьба М10х1мм на промежутке 11,5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 35,5мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шлица 6,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 12 | 10 374,00 | 124 488,00 |
| 21 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 60мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 5 | 21 162,96 | 105 814,80 |
| 22 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-65 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 65мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 5 | 21 162,96 | 105 814,80 |
| 23 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 80мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 12 | 21 162,96 | 253 955,52 |
| 24 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 85мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 12 | 21 162,96 | 253 955,52 |
| 25 | Винт дистальный 4.5 L-70 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 70мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 125 | 5 432,70 | 679 087,50 |
| 26 | Блокирующий набор /70-85/ | Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 70-85мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 6 | 45 045,00 | 270 270,00 |
| 27 | Винт слепой M7-0 | Винт слепой размером М7 должен быть совместим с плечевым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 13 923,00 | 139 230,00 |
| 28 | Винт компрессионный M7x1 | Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части плечевого стержня с компрессией, компрессионные винты позволяют осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: плечевой компрессионный винт М7х1. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 10 374,00 | 103 740,00 |
| 29 | Винт дистальный 4.5 L-40 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 30 | 5 432,70 | 162 981,00 |
| 30 | Винт дистальный 4.5 L-60 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 60мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 40 | 5 432,70 | 217 308,00 |
| 31 | 4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, левая 3отв. L-53 | Пластина для лучевой кости широкая левая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-53мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | шт | 1 | 65 520,00 | 65 520,00 |
| 32 | 4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, левая 4отв. L-64 | Пластина для лучевой кости широкая левая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-64мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 4 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 3 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | шт | 1 | 65 520,00 | 65 520,00 |
| 33 | 4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, левая 5отв. L-75 | Пластина для лучевой кости широкая левая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 4 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | шт | 1 | 65 520,00 | 65 520,00 |
| 34 | 4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, правая 3отв. L-53 | Пластина для лучевой кости широкая правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-53мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | шт | 1 | 65 520,00 | 65 520,00 |
| 35 | 4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, правая 4отв. L-64 | Пластина для лучевой кости широкая правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-64мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 4 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 3 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | шт | 1 | 65 520,00 | 65 520,00 |
| 36 | 4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, правая 5отв. L-75 | Пластина для лучевой кости широкая правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 4 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | шт | 1 | 65 520,00 | 65 520,00 |
| 37 | 5.0ChLP пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 8отв. | Пластина ключичная S-образная диафизарная правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-83мм, ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 15 | 171 853,50 | 2 577 802,50 |
| 38 | 5.0ChLP пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 8отв. | Пластина ключичная S-образная диафизарная левая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-83мм, ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 15 | 171 853,50 | 2 577 802,50 |
| 39 | 5.0ChLP пластина для плечевой кости 6отв. L-146 | Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-146мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 9 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 6 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 10 | 133 770,00 | 1 337 700,00 |
| 40 | 5.0ChLP пластина ключичная S-образная правая 6отв. L-99 | Пластина ключичная S-образная правая 6отв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-99мм, ширина сечения диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 169 260,00 | 846 300,00 |
| 41 | 5.0ChLP пластина ключичная S-образная левая 6отв. L-99 | Пластина ключичная S-образная левая 6отв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-99мм, ширина сечения диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 169 260,00 | 846 300,00 |
| 42 | 4.5ChLP пластина реконструктивная прямая 6отв. | Пластина реконструктивная - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,3мм. Длина пластины L-116мм, ширина пластины 11мм, ширина на уровне углублений 7,5мм. На расстоянии 4,5мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, на расстоянии 9мм от каждого конца пластины расположены 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 4 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 14мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины коричневый. | шт | 10 | 62 653,50 | 626 535,00 |
| 43 | 5.0ChLP пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 8отв. L-169 | Пластина с угловой стабильностью, узкая, для большеберцовой кости левая 8 отверстий - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-169мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 8 компрессионных отверстий диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 15 | 111 930,00 | 1 678 950,00 |
| 44 | 5.0ChLP пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 8отв. L-169 | Пластина с угловой стабильностью, узкая, для большеберцовой кости правая 8 отверстий - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-169мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 8 компрессионных отверстий диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 15 | 111 930,00 | 1 678 950,00 |
| 45 | 5.0ChLP пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв. L-183 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная левая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-183мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 8 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 15 | 155 610,00 | 2 334 150,00 |
| 46 | 5.0ChLP пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв. L-183 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-183мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 8 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 15 | 155 610,00 | 2 334 150,00 |
| 47 | 5.0ChLP пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 6отв. L-105 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-105мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 15 | 150 013,50 | 2 250 202,50 |
| 48 | 5.0ChLP пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 6отв. L-105 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-105мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 15 | 150 013,50 | 2 250 202,50 |
| 49 | 4.0ChLP винт 2.4x20T | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 20мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 50 | 4.0ChLP винт 2.4x22T | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 22мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 51 | 4.0ChLP винт 2.4x24T | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 24мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 52 | 4.0ChLP винт 2.4x26T | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 53 | 4.0ChLP винт 2.4x30T | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 54 | 4.0ChLP винт 2.4x36T | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 36мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 55 | 4.0ChLP винт 2.4x40T | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 20 | 18 427,50 | 368 550,00 |
| 56 | 4.0ChLP винт 2.7x26T | Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 57 | 4.0ChLP винт 2.7x28T | Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 28мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 58 | 4.0ChLP винт 2.7x30T | Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 59 | 4.0ChLP винт 2.7x32T | Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 32мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 60 | 4.0ChLP винт 2.7x34T | Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 34мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 61 | 4.0ChLP винт 2.7x36T | Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 36мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 62 | 4.0ChLP винт 2.7x38T | Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 38мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 10 | 18 427,50 | 184 275,00 |
| 63 | 4.0ChLP винт 2.7x40T | Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 30 | 18 427,50 | 552 825,00 |
| 64 | 5.0ChLP винт 3.5x16H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 16мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 50 | 10 101,00 | 505 050,00 |
| 65 | 5.0ChLP винт 3.5x18H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 18мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 100 | 10 101,00 | 1 010 100,00 |
| 66 | 5.0ChLP винт 3.5x20H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 20мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 100 | 10 101,00 | 1 010 100,00 |
| 67 | 5.0ChLP винт 3.5x22H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 22мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 50 | 10 101,00 | 505 050,00 |
| 68 | 5.0ChLP винт 3.5x24H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 24мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 50 | 10 101,00 | 505 050,00 |
| 69 | 5.0ChLP винт 3.5x26H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 100 | 10 101,00 | 1 010 100,00 |
| 70 | 5.0ChLP винт 3.5x30H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 100 | 10 101,00 | 1 010 100,00 |
| 71 | 5.0ChLP винт 3.5x36H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 36мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 100 | 10 101,00 | 1 010 100,00 |
| 72 | 5.0ChLP винт 3.5x40H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 200 | 10 101,00 | 2 020 200,00 |
| 73 | 5.0ChLP винт 3.5x46H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 46мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 100 | 10 101,00 | 1 010 100,00 |
| 74 | 5.0ChLP винт 3.5x50H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 200 | 10 101,00 | 2 020 200,00 |
| 75 | 5.0ChLP винт 3.5x56H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 56мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 100 | 10 101,00 | 1 010 100,00 |
| 76 | 5.0ChLP винт 3.5x60H | Винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 250 | 10 101,00 | 2 525 250,00 |
| 77 | Инструменты для бедренных стержней | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложнений сращивания, ампутации либо лечения путем скелетного вытяжения. В набор инструментов для установки стержней бедренной кости должны входить: Контейнер со сплошным дном 1/1 595x275x135мм – 1 шт., Перфорированная алюминиевая покрышка 1/1 595x275x15мм Серая – 1 шт., Трубка-направитель – 1 шт., Держатель спицы-проволоки – 1шт., Измеритель длины винтов – 1 шт., Сверло 4,5/270 – 1 шт., Сверло 6,5/370 – 1 шт., Троакар 9 – 1 шт., Направитель-протектор 11/9 – 2 шт., Направитель сверла 9/6,5 – 1 шт., Направитель сверла 9/4,5 – 1 шт., Направитель Киршнера – 1 шт.,Измеритель длины реконструктивных винтов – 1 шт., Спица Киршнера 2,0/380 – 4 шт.,Отвертка S3,5 – 1шт., Направитель-протектор 9/6,5 – 2шт., Направитель сверла 6,5/3,5 -2 шт., Инструмент установочный 9/4,5 – 2 шт., Троакар 6,5 – 1 шт., Направитель-протектор 11/9 – 1шт.,Молоток щелевидный – 1шт, Сверло канюлированное 6,5/2/300 – 1шт.,Отвертка канюлированная S5,0/2,2 – 1шт., Измеритель длины канюлированных винтов – 1шт.,Направитель сверла 6,5/4,5 – 1шт., Спица-направитель 3,0/580 – 1шт., Инструмент установочный угловой – 1шт., Вкладыш целенаправительный 9,0 – 2шт., Вкладыш целенаправительный 11,0 – 2 шт.,Соединитель M10x1/M12 – шт., Отвертка S3,5 – 1 шт., Проводник шпильки – 1шт., Плечо целенаправителя – 1 шт., Целенаправитель дистальный Д – 1шт., Винт соединительный M10x1 L=55 – 1шт., Винт соединительный M10x1 L=66 – 1шт., Винт компрессионный – 1 шт., Целенаправитель 135° - 1 шт.,Измеритель длины стержней – 1 шт., Подставка – 1шт., Сверло c измерительной шкалой 3,5/270 – 2 шт..Сверло c измерительной шкалой 4,5/370 – 1 шт., Импактор-экстрактор – 1шт., Шило изогнутое 8,0 – 1шт.,Ключ S10 – 1 шт.Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. | Набор | 1 | 6 207 292,00 | 6 207 292,00 |
| 78 | Инструменты для установки вертельных стержней | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложнений сращивания, ампутации либо лечения путем скелетного вытяжения. В набор инструментов для установки стержней проксимального отдела бедренной кости должны входить: Целенаправитель дистальный Д -1шт., Целенаправитель 120°/130° -1шт., Целенаправитель 125°/135° -1шт.,Плечо целенаправителя -1шт., Направитель сверла 14/12 -1шт., Направитель-протектор 12/2,8 -1шт.,Винт соединительный M12x1,75 L-34 -1шт., Направитель сверла 9,0/7,0 -1шт., Направитель-протектор 7,0/2,8 -1шт., Сверло c измерительной шкалой 3,5/350 -2шт., Направитель сверла 7/3,5 -2шт., Направитель-протектор 9/7 -2шт., Ключ компрессионный -1шт., Отвертка S3,5 -1шт., Отвертка канюлированная S4 -1шт.,Сверло 6,5 -1шт., Сверло фазное 11/6,5 -1шт., Отвертка S10 -1шт., Молоток щелевидный -1шт., Ключ S10 -1шт., Импактор-экстрактор -1шт., Шило изогнутое 8,0 -1шт., Направитель-протектор 20,0/17,0 -1шт.,Направитель 17/2,8 -1шт., Инструмент установочный 9/4,5 -2шт., Сверло канюлированное 17,0 -1шт.,Соединитель для экстрактора M12x1,75 -1шт, Троакар 2,8 -1шт., Троакар 6,5 -1шт., Измеритель длины винтов -1шт., Измеритель длины канюлированных винтов -1шт., Измеритель длины стержней -1шт.,Трубка-направитель -1шт., Спица-направитель 3,0/580 -1шт., Спица-направитель 2,8/385 -4шт.,Ручка Штейнманна -1шт., Ключ шарнирный S4 -1шт., Подставка д/инструментов вертельных стержней -1шт., Контейнер со сплошным дном 1/1 595x275x135мм -1шт., Перфорированная алюминиевая покрышка 1/1 595x275x15мм Серая -1шт.Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. | Набор | 1 | 6 207 292,00 | 6 207 292,00 |
| 79 | Инструменты для плечевых стержней | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложнений сращивания, ампутации либо лечения путем скелетного вытяжения. В набор инструментов для установки стержней большеберцовой кости должны входить: Плечо целенаправителя Б – 1 шт., Целенаправитель дистальный Д – 1 шт., Целенаправитель проксимальный – 1шт., Ключ S8 – 1шт., Винт соединительный M8x1,25 L-91 -1шт., Целенаправитель реконструктивный – 1шт., Импактор-экстрактор – 1шт., Соединитель M8x1,25/M14 – 1шт., Винт компрессионный – 1шт.,Шило изогнутое 8,0 – 1шт., Молоток щелевидный – 1шт., Направитель-протектор 9/6,5 – 2шт., Направитель сверла 6,5/3,5 – 2шт., Инструмент установочный 9/4,5 – 2шт., Троакар 6,5 – 1шт., Направитель сверла 6,5/4,5 – 1шт., Измеритель длины винтов – 1шт., Измеритель глубины отверстий – 1шт., Измеритель длины стержней – 1шт., Целенаправитель дистальный – 1шт., Троакар короткий 7 – 1шт., Направитель сверла короткий 7/3,5 -1шт., Держатель спицы-проволоки -1шт., Трубка-направитель 8/400 -1шт., Вкладыш целенаправительный 9,0 – 2шт., Спица-направитель 2,5/580 -1шт., Отвертка шестиугольная S3,5 – 1шт., Сверло c измерительной шкалой 3,5/270 – 2шт., Сверло c измерительной шкалой 3,5/150 -1шт., Сверло 4,5/270 -1шт., Подставка – 1шт., Контейнер со сплошным дном 1/1 595x275x135мм -1шт.,Перфорированная алюминиевая покрышка 1/1 595x275x15мм Серая -1шт.Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. | Набор | 1 | 6 207 292,00 | 6 207 292,00 |
| 80 | Кусачки для стержней диаметром 6мм, длиной 480мм | Кусачки для стержней до 6мм, 480мм – Длина инструмента 480мм, ширина в разложенном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 5 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-2 | шт | 1 | 894 484,50 | 894 484,50 |
| 81 | Кусачки для проволоки 150мм | Щипцы для резания проволоки 15см, с упрочненным острием – Длина инструмента 150мм, ширина в разложенном виде 130мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 126мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радиусу R260мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксирована пружина, которая возвращает рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром 2,5мм. Ширина каждой губки 30мм, длина 35мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Концы рычагов с напылением золотого цвета. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 192 972,78 | 192 972,78 |
| 82 | Элеватор Hohmann 10х220мм | Элеватор 10х220 – длина инструмента 220мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 6,8мм, длина рукоятки 159мм, ширина головки 10мм, длина 37мм, овальная в в поперечном сечении, сужается на кончике до 3мм, высота головки 14мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=20мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | 96 486,39 | 192 972,78 |
| 83 | Элеватор Hohmann 17х240мм | Элеватор 17х240 – длина инструмента 240мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 11,8мм, длина рукоятки 149мм, ширина головки 17мм, длина 37мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 3,5мм, высота головки 19мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=150мм, на R=30мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположены 2 отверстия диаметром 18мм, на расстоянии 15мм и 39мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 96 486,39 | 96 486,39 |
| 84 | Элеватор Hohmann 17х240мм | Элеватор 17х240 – длина инструмента 240мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 10мм, длина рукоятки 173мм, ширина головки 17мм, длина 37мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 4мм, высота головки 17мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=25мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено 2 отверстия диаметром 18мм и 14мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 96 486,39 | 96 486,39 |
| 85 | Эластичный интрамедуллярный стержень для детей 2.5x400 | Стержень интрамедуллярный эластичный диаметром 2,5мм, длиной 400мм. Стержень имеет форму однородной спицы с постоянным диаметром по всей длине. На конце стержня находится хвостовик, который служит для введения и вращения стержня рукой. Хвостовик является продолжением стержня, изогнут по радиусу R=8,5мм, высотой 5мм, длиной 8мм, двусторонне сплащён под углом 8° до размер 0,75мм, закруглён на конце. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень коричневого цвета. | шт | 20 | 61 288,50 | 1 225 770,00 |
| 86 | Эластичный интрамедуллярный стержень для детей 3.0x400 | Стержень интрамедуллярный эластичный диаметром 3,0мм, длиной 400мм. Стержень имеет форму однородной спицы с постоянным диаметром по всей длине. На конце стержня находится хвостовик, который служит для введения и вращения стержня рукой. Хвостовик является продолжением стержня, изогнут по радиусу R=10мм, высотой 6мм, длиной 9,5мм, двусторонне сплащён под углом 8° до размер 1мм, закруглён на конце. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень синего цвета. | шт | 20 | 61 288,50 | 1 225 770,00 |
| 87 | Эластичный интрамедуллярный стержень для детей 4.0x400 | Стержень интрамедуллярный эластичный диаметром 4,0мм, длиной 400мм. Стержень имеет форму однородной спицы с постоянным диаметром по всей длине. На конце стержня находится хвостовик, который служит для введения и вращения стержня рукой. Хвостовик является продолжением стержня, изогнут по радиусу R=13,5мм, высотой 8мм, длиной 13мм, двусторонне сплащён под углом 8° до размер 1,3мм, закруглён на конце. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень золотого цвета. | шт | 20 | 61 288,50 | 1 225 770,00 |
| 88 | Инструменты для эластичных стержней | Набор инструментов предназначен для имплантации эластичных стержней. Все инструменты местятся на одном поддоне в специальном контейнере предназначенном для стерилизации и хранения.В состав набора инструментов входят следующие инструменты: Держатель стержня, 2 шило размером 5мм и 3,2мм для разных диаметров стержней, два сверла 5,0 и 3,2мм под отверстия для слепых винтов, ручка Штайнмана для введения стержней, импактор-экстрактор, прибор для резания стержней, 2 пробойника, массивные плоскогубцы для изгибания стержней с конусным захватом и молотком щелевидным, направитель-протектор 5,0 для сверла, молоток щелевидный, щипцы для резания стержней упрочнённые 23см до 2мм диаметром, отвёртка Т15, отвёртка Т25. Материал изготовления инструментов набора - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Набор | 1 | 6 207 292,00 | 6 207 292,00 |
| 89 | Лоток стерилизационный | Контейнер для стерилизации рукояток с принадлежностями, на 2 рукоятки. Вместимость: 2 рукоятки. Габариты: в вес не более 3,65 кг. материал корпуса: алюминий, PEEK, TPE. | Шт. | 1 | 468720 | 468720 |
| 90 | Кейс для батареи большой | Чехол, стерилизуемый для не стерилизуемого большого аккумулятора, изготовлена из термостойкого пластика, черного цвета, имеет салазки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого пластика. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от аккумулятора передается посредством цельной пластмассовой пластины, что исключает возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющая термостойкая резиновая лента. Крепление - защелкивающийся механизм с закрепляющей "лапкой". Размеры : длина- 97 мм, ширина- 70 мм, высота- 85 мм, масса- 0,17 кг | Шт. | 4 | 187488 | 749952 |
| 91 | Зарядное устройство | Зарядное устройство GDG-I Устройство зарядное универсальное от сети 220V, возможность одновременной зарядки до 2х аккумуляторов, отражение цикла зарядки на дисплее, отдельном для каждого гнезда, цикл зарядки включает в себя изначальную полную разрядку батареи, для предотвращения эффекта "памяти". Возможность зарядки не стерилизуемого аккумулятора в асептическом блоке и отдельно от него. Дисплей: жидкокристаллический монохромный, цвет подсветки – синий. Электрические характеристики: Вход: 230 В, 0.9 А, 50-60 Гц, Выход: открытый контур 10,8 В. Механические характеристики: Габариты: высота не более 110,2 мм, ширина не более 240,5 мм, длина не более 240 мм, вес не более 1,7 кг. | Шт. | 1 | 281232 | 281232 |
| 92 | Батарея большая | Батарея аккумуляторная большая для системы хирургической. Материал: литий-ионный (Li-Ion). Имеет 3 латунных контакта: 1) Плюс 2) Нейтральный 3) Минус. Кол-во элементов внутри батареи 6 шт. по 3,6 В. Соединение элементов - параллельно-последовательное для повышения напряжения и общей ёмкости. Должен иметь световой индикатор на аккумуляторе, сообщающий о практически полном разряде батареи. Индикатор 2х цветовой: красный(разряжен), зеленый(заряжен). Кол-во (150 циклов заряд/разряд) Должен обеспечить 26,5 минут непрерывной работы при лёгкой нагрузке (5A), 8,8 мин при средней (15 А), 4,4 мин при тяжёлой (30 А). Вольтаж: 9,6-9,9 Вольт, Емкость: 2,2 А-ч, Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Имеет встроенную светодиодную индикацию текущей ёмкости батареи. Размеры аккумулятора: Длина: 84 мм, Ширина: 63 мм, Высота: 56 мм, Масса прим.: 410 г. Имеет стальной подвижный фиксатор для плотной фиксации с чехле стерилизуемом. | Шт. | 4 | 351540 | 1406160 |
| 93 | Канал стерилизационный большой | Предназначен для установки модуля питания в кейс для батареи в асептических условиях. Габариты: высота не более 37 мм, ширина не более 103,5 мм, длина не более 150,2 мм, вес не более 0,077 кг. | Шт. | 2 | 35154 | 70308 |
| 94 | Пила ортопедическая аккумуляторная | Пила ортопедическая аккумуляторная GDG-II Пила сагиттальная, аккумуляторная управление одной клавишей на рукоятке, 2 режима скорости: до 12000 и до 1000 циклов в минуту, бесключевое крепление лезвий,возможность фиксации лезвия в различных положениях по оси, с шагом 45˚, амплитуда движений 5˚, вес 1,45кг высота 216 мм, [8,5 дюймов] (с батареей), ширина 38 мм [1,50 дюйма], длина 163 мм [6,4 дюйма] Регулирование скорости работы пилы силой нажатия кнопки; Катетеризация Макс диаметр 4 мм; Рабочее напряжение 9,6-9,9 В пост.тока; Емкость аккумулятора 2,2 Ач; Питание 150 Вт; Время зарядки разряженного аккумулятора макс. 45 мин Рабочая температура от 0 до +50°С; Тип аккумулятора Li-Ion; Степень защиты от поражения электрическим током BF; Защита от проникновения воды PX4. | Шт. | 1 | 2697000 | 2697000 |
| 95 | Дрель ортопедическая аккумуляторная модель | Дрель ортопедическая аккумуляторная модель GDG-I Дрель аккумуляторная, канюлированная управление на рукоятке, с плавной регулировкой скорости силой нажатия. Режимы вперед, назад, осциляторный, безопасный. Не требует отдельных насадок для дрели и римера (переключение режима дрель/ример на рукоятке), максимальная скорость в режиме дрели до 1200 об/мин.в режиме римера до 270 об/мин, Мощность в режиме римера 16,95 N/m Установка насадки в любом положении(360˚) Вес 1,4кг. Высота (с батареей) - 8,6 дюймов (219 мм), Ширина – 1,5 дюйма (38 мм), Длина – 6,0 дюймов (153 мм) Непрерывное регулирование скорости -800 об/мин; Катетеризация Макс диаметр 4 мм; Рабочее напряжение 9,6-9,9 В пост.тока; Емкость аккумулятора 2,2 Ач; Питание 150 Вт; | Шт. | 1 | 2697000 | 2697000 |
| 96 | Насадка быстроразъемная Johnson | Патрон должен быть с быстрым бесключевым соединением. Количество граней хвостовика: не менее 6, количество специальных прорезей для более надежной и точной фиксации хвостовика патрона в дрели: не менее 6, наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. | Шт. | 1 | 210924 | 210924 |
| 97 | Насадка 1/4” | Патрон с ключевым соединением до 8мм, 3-х кулачковый механизм фиксации. Возможность фиксации любых сверл диаметром до 8 мм. Количество зубцов фиксационного механизма: не менее 31, количество граней хвостовика: не менее 6. Количество специальных прорезей для более надежной и точной фиксации хвостовика патрона в дрели: не менее 6. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. | Шт. | 1 | 210924 | 210924 |
| 98 | Насадка быстроразъемная | Патрон HUDSON должен быть с быстрым бесключевым соединением. Количество граней хвостовика: не менее 6, количество специальных прорезей для более надежной и точной фиксации хвостовика патрона в дрели: не менее 6, наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. | Шт. | 1 | 210924 | 210924 |
| 99 | Насадка со спицей Киршнера размер: 0.7-2.0mm | Канюлированный, фиксируется на дрели автоматически без ключа. Насадка оснащается специальным рычагом для перехватывания спицы, фиксация спицы без ключа. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадания патрона. Диаметр фиксируемой спицы- 0,7-2,0 мм. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 26 мм, длина не более 88 мм, вес не более 0,27 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. | Шт. | 1 | 1069500 | 1069500 |
| 100 | Насадка со спицей Киршнера размер: 2.0-3.2mm | Канюлированный, фиксируется на дрели автоматически без ключа. Насадка оснащается специальным рычагом для перехватывания спицы, фиксация спицы без ключа. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадания патрона. Диаметр фиксируемой спицы- 2-3,2 мм. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 26 мм, длина не более 88 мм, вес не более 0,27 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. | Шт. | 1 | 1069500 | 1069500 |
| 101 | Насадка со спицей Киршнера размер: 3.0-4.2mm | Канюлированный, фиксируется на дрели автоматически без ключа. Насадка оснащается специальным рычагом для перехватывания спицы, фиксация спицы без ключа. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадания патрона. Диаметр фиксируемой спицы- 3-4,2 мм. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 26 мм, длина не более 88 мм, вес не более 0,27 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. | Шт. | 1 | 1023000 | 1023000 |
| 102 | Широкая пластина LCPИспользуется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм | Количество отверстий 8, длина 174 мм пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 4,5 мм-5 мм, позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 5 | 52 500 | 262 500 |
| 103 | Широкая пластина LCPИспользуется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм | Количество отверстий 10, длина 214 мм пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 4,5 мм-5 мм, позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 5 | 52 500 | 262 500 |
| 104 | Узкая пластина LCPИспользуется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм | Количество отверстий 7, длина 154 мм пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 7 блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 4,5 мм-5 мм, позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 5 | 40 000 | 200 000 |
| 105 | Узкая пластина LCPИспользуется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм | Количество отверстий 8, длина 174 мм пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 4,5 мм-5 мм, позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 5 | 40 000 | 200 000 |
| 106 | 1/3 трубчатая компрессионная пластинаИспользуется с фиксирующими винтами 3,5 мм | Количество отверстий 6, длина 74 мм пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 40 000 | 400 000 |
| 107 | 1/3 трубчатая компрессионная пластинаИспользуется с фиксирующими винтами 3,5 мм | Количество отверстий 8, длина 98 мм пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 40 000 | 400 000 |
| 108 | Маленькая пластина локтя и лучевой костиИспользуется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм | Количество отверстий 7, длина 98 мм пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 7 блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 48 000 | 480 000 |
| 109 | Маленькая пластина локтя и лучевой костиИспользуется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм | Количество отверстий 8, длина 110 мм пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 48 000 | 480 000 |
| 110 | Кортикальный винт 3,5мм, длина 50 мм | Винт должен быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 50 мм с резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. | шт | 50 | 2 100 | 105 000 |
| 111 | Кортикальный винт 4,5мм, длина 50 мм | Винт должен быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 50 мм с резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. | шт | 150 | 2 100 | 315 000 |
| 112 | Винт кортикальный 2,7мм, длина 40 мм | Винт должен быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 40 мм с резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. | шт | 100 | 2 800 | 280 000 |
| 113 | Проксимальный бедренный штифтДиаметр 11 ммДлина 360 мм(левая)F14FB-PA00135 | Интрамедуллярные бедренные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов бедренных костей. Проксимальный бедренный штифт изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 360 мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с точки введения в бедренную кость(с верхушки большого вертела). Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для бедренных костей правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие 5мм для статистического блокирования и паз 5мм\*10мм для статического (при косм блокировании) или динамического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «поршневого» эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр 17мм. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3\*2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 1 | 90 000 | 90 000 |
| 114 | Проксимальный бедренный штифтДиаметр 11 ммДлина 360 мм(правая)F14FB-PA00136 | Интрамедуллярные бедренные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов бедренных костей. Проксимальный бедренный штифт изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 360 мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с точки введения в бедренную кость(с верхушки большого вертела). Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для бедренных костей правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие 5мм для статистического блокирования и паз 5мм\*10мм для статического (при косм блокировании) или динамического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «поршневого» эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр 17мм. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3\*2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 1 | 90 000 | 90 000 |
| 115 | Проксимальный бедренный штифтДиаметр 11 ммДлина 380 мм(левая)F14FB-PA00137 | Интрамедуллярные бедренные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов бедренных костей. Проксимальный бедренный штифт изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 380 мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с точки введения в бедренную кость(с верхушки большого вертела). Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для бедренных костей правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие 5мм для статистического блокирования и паз 5мм\*10мм для статического (при косм блокировании) или динамического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «поршневого» эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр 17мм. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3\*2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 1 | 90 000 | 90 000 |
| 116 | Проксимальный бедренный штифтДиаметр 11 ммДлина 380 мм(правая)F14FB-PA00138 | Интрамедуллярные бедренные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов бедренных костей. Проксимальный бедренный штифт изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 380 мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с точки введения в бедренную кость(с верхушки большого вертела). Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для бедренных костей правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие 5мм для статистического блокирования и паз 5мм\*10мм для статического (при косм блокировании) или динамического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «поршневого» эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр 17мм. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3\*2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 1 | 90 000 | 90 000 |
| 117 | Проксимальный бедренный штифтДиаметр 11 ммДлина 400 мм(левая)F14FB-PA00139 | Интрамедуллярные бедренные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов бедренных костей. Проксимальный бедренный штифт изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 400 мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с точки введения в бедренную кость(с верхушки большого вертела). Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для бедренных костей правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие 5мм для статистического блокирования и паз 5мм\*10мм для статического (при косм блокировании) или динамического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «поршневого» эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр 17мм. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3\*2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 1 | 90 000 | 90 000 |
| 118 | Проксимальный бедренный штифтДиаметр 11 ммДлина 400 мм(правая)F14FB-PA00140 | Интрамедуллярные бедренные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов бедренных костей. Проксимальный бедренный штифт изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 400 мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с точки введения в бедренную кость(с верхушки большого вертела). Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для бедренных костей правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие 5мм для статистического блокирования и паз 5мм\*10мм для статического (при косм блокировании) или динамического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «поршневого» эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр 17мм. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3\*2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 1 | 90 000 | 90 000 |
| 119 | Мыщелковый блокирующий винтДиаметр: 4.5 ммДлина: 50 ммF14FB-PA00148 | Мыщелковый блокирующий винт - длина винтов 50 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 15 | 5 000 | 75 000 |
| 120 | Винт для блокировки бедренныйДиаметр: 6.5 мм Длина: 85 ммF14FB-PA00159 | Бедренный блокирующий винт - диаметр винта 6,5 мм, длина винта 85 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 15 | 10 000 | 150 000 |
| 121 | Винт заглушка проксимальный бедренныйДлина: 0 ммF14FB-PA00166 | Винт заглушка бедренный - длина винтов 0мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 6 | 5 000 | 30 000 |
| 122 | Тибиальный канюлированный стерженьДиаметр: 9 ммДлина: 300 ммF14FB-PA00245 | Тибиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов большеберцовых костей. Тибиальный канюлированный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 9 мм. Длина штифтов 300 мм. Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 3 | 80 000 | 240 000 |
| 123 | Тибиальный канюлированный стерженьДиаметр: 9 ммДлина: 320 ммF14FB-PA00246 | Тибиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов большеберцовых костей. Тибиальный канюлированный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 9 мм. Длина штифтов 320 мм. Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 3 | 80 000 | 240 000 |
| 124 | Тибиальный канюлированный стерженьДиаметр: 10 ммДлина: 300 ммF14FB-PA00252 | Тибиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов большеберцовых костей. Тибиальный канюлированный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 10 мм. Длина штифтов 300 мм. Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 4 | 80 000 | 320 000 |
| 125 | Тибиальный канюлированный стерженьДиаметр: 10 ммДлина: 320 ммF14FB-PA00253 | Тибиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов большеберцовых костей. Тибиальный канюлированный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 10 мм. Длина штифтов 320 мм. Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 4 | 80 000 | 320 000 |
| 126 | Тибиальный канюлированный стерженьДиаметр: 10 ммДлина: 340 ммF14FB-PA00254 | Тибиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов большеберцовых костей. Тибиальный канюлированный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 10 мм. Длина штифтов 340 мм. Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 1 | 80 000 | 80 000 |
| 127 | Тибиальный канюлированный стерженьДиаметр: 11 ммДлина: 300 ммF14FB-PA00259 | Тибиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов большеберцовых костей. Тибиальный канюлированный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 300 мм. Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 3 | 80 000 | 240 000 |
| 128 | Тибиальный канюлированный стерженьДиаметр: 11 ммДлина: 320 ммF14FB-PA00260 | Тибиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов большеберцовых костей. Тибиальный канюлированный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 320 мм. Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 3 | 80 000 | 240 000 |
| 129 | Тибиальный канюлированный стерженьДиаметр: 11 ммДлина: 340 ммF14FB-PA00261 | Тибиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломов большеберцовых костей. Тибиальный канюлированный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 11 мм. Длина штифтов 340 мм. Штифты могут быть универсальными и индивидуальными для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 1 | 80 000 | 80 000 |
| 130 | Винт для блокировки тибиальныйДиаметр: 4,8 мм Длина: 50 ммF14FB-PA00268 | Тибиальный блокирующий винт - диаметр винта 4,8 мм, длина винта 50 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 70 | 10 000 | 700 000 |
| 131 | Винт для блокировки тибиальныйДиаметр: 4,5 мм Длина: 50 ммF14FB-PA00282 | Тибиальный блокирующий винт – диаметр винта: 4,5 мм, длина винтов 50 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 70 | 8 000 | 560 000 |
| 132 | Винт заглушка тибиального стержняДлина: 5 ммF14FB-PA00289 | Винт заглушка тибиального стержня - длина винтов 5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6A14V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт | 22 | 5 000 | 110 000 |
| 133 | Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтезаДиаметр 1,8 ммДлина 250 мм | Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза исполнение перо, без упораДиаметр спицы 1,8 мм; Длина 250 мм | шт | 500 | 1 780 | 890 000 |
| 134 | 5.5 мм стержень для USSII, 500 мм | Стержень должен иметь диаметр не более 5.5мм и длину не более 500 мм. Стержень должен быть выполнен из сплава Ti-6Al-4V. | шт | 10 | 30 000 | 300 000 |
| 135 | Полиаксиальный педикулярный винт | Полиаксиальные педикулярные винты с однокомпонентной гайкой обладают следующими размерами: диаметр 4.5-8.5мм, длина 25-100мм. Винты обладают углом вращения 30 градусов и двойной нитью нарезки.. Полиаксиальный винт используется с однокомпонентной внутренней блокирующей гайкой. Винты выполнены из сплава Ti-6Al-4V. Резьба имеет двойную форму: дистальная часть имеет губчатую нарезку, с глубокими краями, проксимальная часть низкую глубину рарезки и широкую тольщину резьбы, с утолщением диаметра стержня в проксимальной части винта. Внутренняя шлица винта имеет крсетообразную форму. Камертон винта имеет форму тюльпана, нижняя часть размером 12,2 мм, верхняя часть 13,0 мм. Камертон имеет лве округлые выемки диаметром 5 мм для фиксации инструмента, толщина стенки 2,5 мм, диаметр внутренней заглушки 8,5 мм, Высота 2 мм. Диаметр винтов различной длины:Ø 4,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60 ммØ 5,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60 ммØ 6,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 ммØ 7,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 мм Ø 8,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 мм | шт | 40 | 59 000 | 2 360 000 |
| 136 | Полиаксиальный редукционный педикулярный винт | Полиаксиальный редукционный винт имеет головку «камертонного типа с удлиненным фланцем», с звездчатым пазом. Винт обладает подвижным стержнем. Размеры винта: диаметр 4.35, 5.5, 6.5, 7.5,8.5 мм, длина 25-100мм. Размеры головки винта: ширина 11 мм, высота 14,45 мм, расстояние головки винта над стержнем 3,99 мм.Полиаксиальный редукционный винт используется с однокомпонентной внутренней блокирующей гайкой. Винты самосверлящие, низкопрофильные и обладают одинарной нитью нарезки. Изготовлены из сплава Ti-6Al-4V.Диаметр винтов различной длины:Ø 4,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60 ммØ 5,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60 ммØ 6,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 ммØ 7,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 мм Ø 8,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 мм | шт | 20 | 61 000 | 1 220 000 |
| 137 | Блокиратор (Гайка) | Однокомпонентная низкопрофильная внутренняя гайка имеет резьбу с косым сечением и диаметр 5мм. Изготовлена из сплава Ti-6Al-4V.Высота 4,7 мм. Внутренее отверстие гайки имеет 5-и конечную закругленную коническую форму с толщиной стенок 2,7 мм, внутренний диаметр отверстия гайки 3,0 мм | шт | 60 | 10 370 | 622 200 |
| 138 | Винт канюлированный 6,5мм, длина 90 мм | Винт должен быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 90 мм с резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. | шт | 10 | 21 162,96 | 211 629,60 |
| 139 | Винт канюлированный 6,5мм, длина 100 мм | Винт должен быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 100 мм с резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. | шт | 10 | 21 162,96 | 211 629,60 |
| 140 | Винт компрессионный 3,5мм, длина 50 мм | Винт должен быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 50 мм с резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. | шт | 50 | 4200 | 210 000 |
| 141 | Винт блокирующий 2,7мм, длина 50 мм | Винт должен быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 50 мм с резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. | шт | 50 | 6900 | 345 000 |

**Примечание:**

1. **Условие поставки - аванс 0 %**
2. **Место поставки - ГКП на ПХВ "Сайрамская центральная районная больница" УОЗ ТО**
3. **Место условие поставки - до склада заказчика**
4. **Срок поставки - 30 дней с момента подписание договора**