**Приложение №1** к тендерной документации утверждена приказом глвного врача КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г.Алматы № 62 от «25» февраля 2022 года Бейсенбеков С.З. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Перечень закупаемых товаров и их технические спецификации**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование товара** | **Техническая спецификация** | **Ед. изм** | **Кол-во** | **Цена** | **Сумма** |
| 1 | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации Ножка бедренная | Ножка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фрональной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с шеечно-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13 | шт | 400 | 248 050 | 99 220 000 |
| 2 | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка: Материал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 28 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13 | шт | 400 | 69 900 | 27 960 000 |
| 3 | Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации. Чашка ацетабулярная | Чашка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации импактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным поверхностным мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными винтами у вариантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 42 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий | шт | 400 | 125 700 | 50 280 000 |
| 4 | Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного суставабесцементной фиксации | Вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полусферическая, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопоставления с деротационными выступами чашки. Механизм фиксации: Путем импакционного вклинивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлужный компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 градусов | шт | 400 | 85 900 | 34 360 000 |
| 5 | Винт спонгиозный | Винт спонгиозный: Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. | шт | 100 | 20 350 | 2 035 000 |
| 6 | Бедренный компонент | Материал: Кобальтохромовый сплав. Версия: С сохранением задней крестообразной связки. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 10 до 110 градусов. Анатомически изогнутая борозда под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки укорочены. На задней поверхности дистальных мыщелков имеются деротационные ножки. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, передне-задний размер от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная | шт | 400 | 273 525 | 109 410 000 |
| 7 | Большеберцовый компонент | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Основание имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму со ступенчатыми боковыми крыльями без центрального цилиндрического стержня. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм. Толщина киля: от 2,6 до 3,6 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Высота киля: от 28 до 39 мм. Тип фиксации: цементная | шт | 400 | 140 450 | 56 180 000 |
| 8 | Большеберцовый вкладыш | Тип: Фиксированный. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте. Стабилизация сустава: Мыщелковая, за счет увеличенной высоты переднего края основания. Геометрия артикуляционной части позволяет использовать компонент как при сохранении задней крестообразной связки, так и без сохранения задней крестообразной связки, а также при функциональной недостаточности задней крестообразной связки для задней стабилизации. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента. Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19 мм для каждого типоразмера. | шт | 400 | 105 400 | 42 160 000 |
| 9 | Рентгеноконтрастный костный цемент | Рентгенконтрастный костный цемент: Костный цемент. Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл,  -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр, Температура экзотермической реакции не более 60˚С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке. | шт | 800 | 20 590 | 16 472 000 |
| 10 | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации Бедренная ножка офсетная, 128˚, без воротника | Ножка: Первичные до 12 типоразмеров. Стандартные, укороченные. Покрытия: гидроксиапатитовое (ГА), ГА+ титановое напыление (Ti), пескоструйное (ПО). С воротником и без. Первичная цементная – из нержавеющей стали ISO5832-9 (НС). Шеечный угол 128. Длина с ГА стандартной 110-190 мм, Латерализованной 130-190 мм. Длина укороченной 95-142 мм. Длина ножки с Ti +Га 110-170/120-170 мм; с ПО 115 -190 мм; цементной 120-160/ 155 мм. Длина шейки с 10 по 20 размер неизменна, с 7 по 9 на 3.5 мм короче. Ревизионные, бесцементные покрытие Ti + ГА. С дистальным блокированием (210-320 мм) и с дистальной прорезью (200-240 мм). 6 типоразмеров. Конус 12/14. | шт | 50 | 213 100 | 10 655 000 |
| 11 | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации Бедренная головка из нерж. стали 12/14 мм диаметр 28 мм | Головка эндопротеза: конус 12/14, Из нержавеющей стали. 28 мм: -7,-3.5,0,+3.5,+7,+10.5. 32 и 36 мм):-4,0,+4,+8. | шт | 50 | 49 300 | 2 465 000 |
| 12 | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации с офсетом | Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеетe углубление для фиксации импактора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (PMMA). | шт | 60 | 108 200 | 6 492 000 |
| 13 | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации | Материал: Нержавеющая сталь. Даиметр: 28 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13 | шт | 60 | 71 550 | 4 293 000 |
| 14 | Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации ПЭ чашка цементной фиксации | Материал – сверхвысокомолекулярный полиэтилен с умеренным количеством поперечных связей ISO 5834-1 & 2 (ПЭУК). Внутренний диаметр - 22.2/28мм, внешний 42-58 мм, скошенный край в нижнем квадранте, наплыв – 150 Рентгенконтрастное кольцо НС. | шт | 60 | 67 050 | 4 023 000 |
| 15 | Бедренный компонент для тотального эндопротеза коленного сустава | Материал:Кобальтохромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 0 до 95 градусов. Удлиненная борозда под надколенник. Мыщелки имеют единый радиус во фронтальной плоскости. На задней поверхности дистальных мыщелков имеются деротационные ножки. В задней части межмыщелковой зоны имеется блок для взаимодействия со стабилизационным выступом вкладыша. Тип: С замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмеры:6 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 57 до 82 мм, передне-задний размер от 51 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8 мм.Тип фиксации: цементная. | шт | 300 | 234 200 | 70 260 000 |
| 16 | Большеберцовый компонент для тотального эндопротеза коленного сустава | Материал:Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. По периметру верхней поверхности основания имеется циркулярный борт для фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму с цилиндрическим стержнем и ступенчатыми боковыми крыльями. Типоразмеры: 6 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: от 40 мм до 58 мм. Медиально-латеральные размеры основания: от 61 мм до 88 мм. Высота килевидной ножки: от 30 до 40 мм. Тип фиксации: Цементная | шт | 300 | 138 500 | 41 550 000 |
| 17 | Вкладыш большеберцовый для тотального эндопротеза коленного сустава | Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма вкладышей для замещения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±20 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. В переднем отделе основания имеется углубление по центру для профилактики давления на собственную связку надколенника при больших углах сгибания. Задне-верхние края вкладыша скошены. Форма вкладышей для сохранения задней крестообразной связки:Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±20 градусов. В переднем отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края вкладыша скошены. Тип: Фиксированный с замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом импакционного защелкивания на большеберцовом компоненте | шт | 300 | 97 450 | 29 235 000 |
| 18 | Биполярная головка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной и бесцементной фиксации | Материал: Кобальтохромовый сплав, ультравысокомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешний: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм.Для основного диапазона от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм | шт | 30 | 109 150 | 3 274 500 |
| 19 | Ревизионная ножка цементной фиксации | Форма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющая сталь Ortinox. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной мантии старого эндопротеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с офсетом 44 мм. Длинные ножки цельноклиновидные, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм. Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки V40 – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40. Централизатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрующими лепестками, второй - без. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA). | шт | 3 | 399 125 | 1 197 375 |
| 20 | Система для пульсирующей промывки кости. Система ирригационная с принадлежностями | Пульс-лаваж система Рукоятка: электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 0,77 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отсоса блокирующего зажима. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 х 184,2 х 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования B. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые. | шт | 80 | 30 620 | 2 449 600 |
| 21 | Бедренный компонент для ревизионного эндопротеза коленного сустава. Бедренный компонент | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 10 до 110 градусов. Анатомически изогнутая борозда под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки укорочены. На задней поверхности дистальных и задних мыщелков имеются отверстия для опциональной фиксации модульных аугментов. В межмыщелковом отделе имеется закрытый функциональный бокс для центрального выступа на полиэтиленовом вкладыше. Высота бокса – 23 мм, ширина бокса 20,8 мм. На задней поверхности основания в межмыщелковой зоне имеется выступ в виде полого стержня с внутренней резьбой для фиксации офсетного адаптора или интрамедуллярной ножки путем резьбового соединения. Тип: С замещением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, передне-задний размер от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная | шт | 80 | 453 650 | 36 292 000 |
| 22 | Большеберцовый компонент для ревизионного эндопротеза коленного сустава. Универсальный большеберцовый компонент цементной фиксации | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность основания имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. В центральной части деротационного выступа имеется отверстие для фиксации стабилизирующего металлического штифта. Нижняя поверхность основания имеет центральный выступ в виде полого стержня с внутренней резьбой для фиксации офсетного адаптера или интрамедуллярной ножки путем резьбового соединения. Ротационная стабилизация достигается за счет ножки килевидной формы со ступенчатыми боковыми выступами. На задней поверхности ступенчатых боковых выступов имеются пазы для опциональной фиксации модульных аугментов путем нерезьбового соединения. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм, высота киля 20 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Тип фиксации: цементная | шт | 80 | 229 500 | 18 360 000 |
| 23 | Большеберцовый вкладыш для ревизионного эндопротеза коленного сустава. Большеберцовый вкладыш | Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±7 градусов, вальгус-варусную подвижность в пределах ±2 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. Стабилизационный выступ имеет высоту 25,6 мм, медио-латеральный размер 15,6 мм. В центральной части стабилизационного выступа имеется сквозное вертикальное отверстие для металлического армирующего штифта (идет в комплекте со вкладышем, не имеет резьбы, устанавливается импакционным способом). В переднем верхнем отделе вкладыша имеется углубление по центру. Задне-верхние края вкладыша скошены. На передней нижней поверхности имеется металлический проволочный фиксатор для блокировки вкладыша на большеберцовом компоненте. Тип: Фиксированный с замещением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонентаТолщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19, 22, 25, 28, 31 мм. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте | шт | 80 | 159 200 | 12 736 000 |
| 24 | Бедренный дистальный опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава. Дистальный бедренный опорный блок (аугмент) | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (левый и правый), трапецевидная, асимметричная, в центральной части имеется отверстие для блокирующего винта. Фиксация: На кости - цементная, к бедренному компоненту - с помощью блокирующего винта. Покрытие: Пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм, 10 мм, и 15 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера бедренного компонента. | шт | 80 | 87 650 | 7 012 000 |
| 25 | Бедренный задний опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава. Задний бедренный опорный блок (аугмент) | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямоугольная, симметричная, с закругленной задней частью, соответствующей геометрии заднего мыщелка бедренного компонента, в центральной части имеется отверстие для блокирующего винта. Фиксация: На кости - цементная, к бедренному компоненту - с помощью блокирующего винта. Покрытие: Пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм и 10 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера бедренного компонента. | шт | 40 | 89 750 | 3 590 000 |
| 26 | Большеберцовый опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава. Блок опорный большеберцовый, половинчатый (аугмент) | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: полулунная, на боковой поверхности имеется линейный паз для крыла деротационного киля большеберцового компонента, в задней части имеется блокирующий безрезьбовой винт. Фиксация: На кости - цементная, к большеберцовому компоненту - с помощью блокирующего безрезьбового винта. Покрытие: пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм, 10 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента, в том числе в зависимости от стороны тела: левый/медиальный, правый/латеральный, правый /медиальный, левый/латеральный. | шт | 40 | 295 500 | 11 820 000 |
| 27 | Удлинитель ножки для ревизионного эндопротеза коленного сустава. Желобоватая ножка | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямая, цилиндрическая, конусовидная в дистальной части, с продольными бороздами. Конечная часть прокимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом, офсетным адаптером или удлинняющим модулем. Характеристики: универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 15мм. Тип фиксации: Костная фиксация - цементная (интрамедуллярно). К тибиальному или бедренному компоненту, офсетному адаптеру, удлиняющему модулю - резьбовое соединение. | шт | 80 | 158 600 | 12 688 000 |
| 28 | Офсетный адаптер для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: цилиндрическая, эксцентрическая. Конечная часть прокимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом. Конечная часть дистального отдела имеет внутреннюю резьбу для соединения с интрамедуллярной ножкой. Характеристики: Универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: Длина: 25 мм. Офсет: 2 мм, 4 мм, 6 мм, 8 мм. Тип фиксации: резьбовое соединение | шт | 60 | 209 450 | 12 567 000 |
| 29 | Ножка для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации. Прямая ножка | Ревизионная модульная ножка бесцементной фиксации, изготовлена из титанового сплава TiAl6V ISO5832-3. Дистальный компонент (ножка): прямая (115, 145 и 175 мм) и изогнутая (205 мм). Диаметр от 10 до 20 мм с шагом в 2 мм. Поверхность с пескоструйной обработкой. Изогнутая ножка имеет вариант с отверстиями для дистального блокирования. | шт | 3 | 194 850 | 584 550 |
| 30 | Модульное тело для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации. Метафиз 130° | Проксимальный компонент(метафиз): шеечный угол 1300. 4 варианта длины (65,75,85,95 мм). Имеет покрытие: Ti + ГА. Диаметр в дистальной части 20 мм. Офсет с головкой +0 – 43 мм. Имеет резьбовые отверстия на латеральной поверхности для фиксации прижимной (вертельной) пластины. | шт | 3 | 414 680 | 1 244 040 |
| 31 | Головка бедренная 36 мм для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации. Бедренная головка CrCo с хвостовиком | Конус 12/14, Из НС, CoCr. 28 мм: -7,-3.5,0,+3.5,+7,+10.5. 32 и 36 мм):-4,0,+4,+8. Керамические: 28мм -3.5,0,+3.5. 32,36,40 мм: -4,0,+4 мм. | шт | 3 | 112 340 | 337 020 |
| 32 | Чашка для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Материал: титановый сплав, пористая поверхность - коммерчески чистый титан. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации импактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Поверхность, контактирующая с костью, имеет однородную высокопористую трехмерную структуру. Средняя пористость составляет 70%, средний диаметр пор составляет 300 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными винтами у вариантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмеры: 12 типоразмеров в диапазоне от 44 мм до 66 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий | шт | 3 | 314 350 | 943 050 |
| 33 | Вкладыш для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, троекратно подвергаться воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!) для формирования большого количества поперечных связей и элиминации свободных радикалов. Плотность поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна быть не ниже 0.28±0.03 моль/дм-3. Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более9±2 х 1014 спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности. | шт | 3 | 118 200 | 354 600 |
| 34 | Чашка с двойной мобильностью бесцементной фиксации | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: титановое напыление с нанесением поверх него гидроксиапатитового покрытия. Периферия чашки имеет некоторое расширение и циркулярные и радиальные бороздки, создающие дополнительную макротекстру для повышения площади контакта с костью. Чашка не имеет отверстий для винтов. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 42-64 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 60 | 227 600 | 13 656 000 |
| 35 | Чашка с двойной мобильностью цементной фиксации | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 42-62 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2), для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 50 | 166 860 | 8 343 000 |
| 36 | Вкладыш для чашки с двойной мобильностью цементной и бесцементной фиксации. Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки 28 мм | Вкладыш. Диаметр 42-62 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2), для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 110 | 72 100 | 7 931 000 |
| 37 | Плечевая ножка с покрытием. Плечевая ножка с покрытием TI+ГА | Выполнена из титанового сплава с титановым напылением и гидроксиопатитовым покрытием в конической проксимальной части. В проксимальной части имеются передний, задний и латеральный антиротационные фланцы с фиксационными отверстиями. Дистальная часть ножки циркулярная, полированная, имеет желобки. | шт | 10 | 239 550 | 2 395 500 |
| 38 | Винтовое суставное ГА основание | Изготовлено из титанового сплава. Имеет гидроксиапатитовое покрытие на обращенной к суставной поверхности лопатки стороне. Диаметр 26 или 30 мм. Имеет спиральный клинок длиной 17.5 или 22 мм. Основание имеет 4 отверстия для винтов. | шт | 10 | 156 500 | 1 565 000 |
| 39 | Гленосфера из нержавеющей стали | Изготовлена из нержавеющей стали. Диаметр головки 34 и 38 мм. Имеет фиксирующий титановый винт диаметром 5 мм и длиной 13.5 мм. | шт | 10 | 94 750 | 947 500 |
| 40 | Конус плечевой чашки. Конус плечевой чашки 12˚/ диаметр 37 мм | Изготовлена из титанового сплава, имеет выступающий конус для соединения с ножкой/аугментом. Диаметр 32 и 37 мм, наклон 8 градусов. Чашка плечевая реверсивная: Материал изготовления – титановый сплав. Форма – диск, с возможностью корректировки: высоты чашки в диапазоне 0-9мм; медиального офсета в диапазоне 0-6мм; угла ретроверсии до 22 градусов. | шт | 10 | 113 980 | 1 139 800 |
| 41 | Высокомолекулярный ПЭ плечевой вкладыш дял конуса 12˚/ диаметр 37 мм | Выполнен из высокомолекулярного полиэтилена либо керамики и имеет 3 варианта высоты для каждого диаметра 14, 16.5 и 19 мм для диаметров 31мм и 36мм и 17.5, 20, 22.5 мм для диаметра 40 мм. Вкладыш защелкивается на чашке. | шт | 10 | 74 650 | 746 500 |
| 42 | Винт | Изготовлен из титанового сплава, диаметр 4 и 5 мм, 15-45 мм с шагом в 5 мм. Диаметр головки 7 мм. | шт | 40 | 21 350 | 854 000 |
| 43 | Плечевой компонент. Плечевой компонент без ножки | Изготовлен из титанового сплава методом 3D печати. Имеет трехмерную структуру по типу пчелиных сот. Имеет основание диаметром 25,28,31,34 или 38 мм с крестовиндным килем обращенным в сторону плечевой кости и конус ом для головки обращенный в сторону сустава. | шт | 10 | 268 650 | 2 686 500 |
| 44 | Плечевая головка | Материал - кобальтохромовый сплав. Диаметр от 35 до 52 мм, высота от 12 до 23 мм. Головки диаметром от 41 до 52 мм имеют 2 варианта высоты. Головка имеет посадочный конус для конуса плечевого компонента. | шт | 10 | 148 870 | 1 488 700 |
| 45 | Цементная плечевая ножка | выполнена из нержавеющей стали. Имеет полированную поверхность. В проксимальной части имеются передний, задний и латеральный антиротационные фланцы с фиксационными отверстиями. Дистальная часть ножки циркулярная, имеет желобки. Первичные ножки имеют 6 типоразмеров, длину от 110 до 135 мм, ширину в проксимальной части 22.4-27.1 мм, длину и наклон площадки под суставной компонент, – 26.7-37.2 мм и 132 градуса, соответственно, диаметр в дистальной части от 6.3 до 13 мм | шт | 5 | 203 950 | 1 019 750 |
| 46 | Плечевая головка. Плечевая головка АРВМ | Материал - нержавеющая сталь M30NW. Диаметр 40-54 мм, высота 17-25 мм, имеет наплыв с одной стороны и четырехгранный конус для погружения в плечевую ножку. | шт | 5 | 176 870 | 884 350 |
| 47 | Ножка стандартный офсет шеечно-диафизарный угол 135гр (без воротника) для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации (стандартный офсет, без воротника) | Ножка эндопротеза: Должна быть изготовлена из кованого титана (TAl6 V4), Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксации с дистальной стабилизацией; Ножка должна иметь клиновидную форму (во фронтальной, сагиттальной и поперечной плоскостях); Должна иметь варианты с калькарной площадкой и без нее; в проксимальной части должна иметь горизонтальные ребра, циркулярно по всему периметру, количество которых должно увеличиваться с увеличением размера компонента. Имплантация не должна требовать применения разверток для канала бедренной кости. Полное заклинивание и осевая стабильность в проксимальном отделе бедра должны достигаться за счет конусовидного сужения в проксимальной части по передней и задней поверхностям ножки эндопротеза. Прямоугольное сечение должно предотвращать осевую микроподвижность. Горизонтальные ребра в проксимальной части ножки должны обеспечивать распределение нагрузки на кость и должны предупреждать проседание ножки, переводя максимум нагрузки в компрессию, и должны увеличивать площадь поверхности на 15%. Дистальные вертикальные углубления на ножке должны обеспечивать ротационную стабильность. Ножка должна иметь гидроксиаппатитовое покрытие с контролированной толщиной в 155mm, что создаёт оптимальные условия для интеграции инертного импланта и живой кости. Конус для посадки головки должен быть равен 12/14, Угол шейки должен составлять 135 градусов. Офсет должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера компонента.Размеры ножки должны быть: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18. Длина ножки должна быть от 130мм. до 190мм. с шагом в 5мм. | шт | 150 | 263 300 | 39 495 000 |
| 48 | Головка металлическая для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка: Должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм) | шт | 150 | 80 950 | 12 142 500 |
| 49 | Ацетабулярная чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Ацетабулярный компонент (чашка): По форме должен представлять собой полную полусферу, без фланца, без отверстий либо с тремя и более отверстиями под антиротационные винты. Должен обеспечивать бесцементную фиксацию типа пресс-фит, должен быть изготовлен из титанового сплава. Чашка должна иметь 12 антиротационных выемок для вкладыша по внутренней поверхности края, должна содержать конусовидный запирательный механизм для вкладыша. Наружная поверхность чашки должна содержать высокопористое покрытие, выполненное путем спечения металлических зерен, размеры пор между ними должно составлять около 250 микрон, что соответствует размерам васкуляризованных костных балок и представляет потенциально большее число точек контакта с костью на единицу площади, благоприятствует врастанию костной ткани. Количество типоразмеров чашек должно быть равно десяти (48 - 66 мм, с величиной шага 2 мм). | шт | 200 | 180 200 | 36 040 000 |
| 50 | Полиэтиленовый вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Вкладыш: Должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с поперечными связями 3-х модификаций: нейтральный, +4, +4 10 градусов под головки диаметром 28 и 36мм. | шт | 200 | 72 250 | 14 450 000 |
| 51 | Винт для губчатой кости. Винт спонгиозный | Для дополнительной фиксации вертлужного компонента: не менее 12 типоразмеров по длине (диаметр 6,5 мм, длина от 15 до 70 мм с шагом 5мм). | шт | 50 | 26 600 | 1 330 000 |
| 52 | Бедренный компонент для замещения ЗКС, с сохранением ЗКС для тотального эндопротеза коленного сустава. Компоненты феморальные с сохранением или замещением ЗКС | Бедренный компонент правый и левый, материал – кобальтхромовый сплав, удлиненная передняя поверхность, не допускающая соскальзывания надколенника при полном разгибании, В сагиттальной плоскости 3 тангенциальных радиуса в диапозоне от 0 градусов до 125 градусов сгибания, 7 стандартных размеров: переднезадние размеры от 57 до 74 и более мм, наружновнутренний от 53 до 78 и более мм, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, дистальная часть не более 9 мм (10 мм для больших размеров) установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник. Компонент для замещения ЗКС имеет короб с кулачком для заднего стабилизатора высотой не более 15 мм и шириной не более 18.0 мм, для исключения излишней резекции дистального конца бедренной кости. Короб по размерам должен быть одинаков для всех размеров для свободного перекрестного сочетания компонентов разных размеров. Короб должен иметь отверстие для фиксации интрамедуллярной ножки. Задний и дистальный фланцы должны иметь карманы для фиксации вставок. Межмыщелковая борозда с единым радиусом, что исключает точечный контакт надколенника с бедренным компонентом даже при наклоне надколенника. Мыщелки во фронтальной плоскости слегка закруглены с единым радиусом для исключения точечной нагрузки на полиэтиленовый вкладыш при варусном/вальгусном отклонении голени при движениях | шт | 100 | 299 950 | 29 995 000 |
| 53 | Большеберцовый компонент универсальный неротационный и модульный неротационный для тотального эндопротеза коленного сустава Компоненты тибиальные | Большеберцовый компонент материал изготовления: кобальтхромовый сплав или кованый титан-алюминий-ванадиевый сплав. Имеет килевидной формы ножку, верхняя поверхность основания с бортиком по всему периметру для фиксации тибиального вкладыша (фиксированная платформа) или без бортика с конусовидным углублением для ротационного вкладыша (мобильная платформа). Не менее 7 типоразмеров в стандартной линейке. | шт | 100 | 183 950 | 18 395 000 |
| 54 | Вкладыш неротационный с сохранением ЗКС, для замещения ЗКС для тотального эндопротеза коленного сустава. Вкладыши Sigma с сохранением или с замещением ЗКС | Большеберцовый вкладыш Универсальные (для левой и правой голени) полиэтиленовые вкладыши для сохранения и замещения ЗКС (с задним стабилизатором). Ширина заднего стабилизатора одинакова во всех вкладышах и не превышает 16.3 мм, для исключения избыточной торсионной нагрузки на задний стабилизатор. Толщина фиксированного вкладыша от 8 мм до 25 мм с шагом 2 -2,5 мм. Вкладыш мобильной платформы имеет конус и толщину от 10 мм до 20 мм. Выполнен из кросслинкованного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, подвергнут в процессе производства воздействию гамма излучением в дозе 6,5 мрад. | шт | 100 | 108 850 | 10 885 000 |
| 55 | Стерильный костный цемент с Гентамицином. Костный цемент средней вязкости с гентамицином | Стерильный костный цемент с Гентамицином, Порошок Цемент средней вязкости с антибиотиком, Полиметил метилметакрилат 65,28%, Метилметакрилат / Стирол сополимер 18,65%, Перекись бензоила 1,85%, Сульфат бария 10,00%, Сульфат гентамицина 4,22%, Жидкость, Метилметакрилат 98,00%, N, N – диметил-р-толуидин <2,00%, Гидрохинон 75 ppm, Затвердение костного цемента средней вязкости (с гентамицином) при температуре в операционной комнате 230С происходит за 85 секунд, на смешивание тратиться 25 секунд, время ожидания составляет 140 секунд, а рабочее время длится 415 секунд. Общее время от начала перемешивания порошкового и жидкого костного цемента до полного затвердения не должно превышать 665 секунд при указанной выше температуре в операционной комнате. Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834 | шт | 800 | 30 500 | 24 400 000 |
| 56 | Адаптер феморальный | Адаптер феморальный: эндопротеза коленного сустава для фиксации стержня универсального в феморальном компоненте. Материал - сплав кобальт-хрома или эквивалентный сплав, используемый в медицинских изделиях, имплантируемых в тело человека, который более прочен при больших нагрузках и имеет лучшую биосовместимость, благодаря которой в окружающих тканях не развиваются аллергические реакции, тромбозы и металлозы. Адаптер универсальный для правого и левого бедра, с нанесенной маркировкой на поверхности. Два варианта адаптера с вальгусом 5 и 7 градусов для максимального соответствия анатомическим особенностям пациентов. Длина адаптера не должна превышать 45 мм. | шт | 20 | 132 250 | 2 645 000 |
| 57 | Болт феморальный нейтральный или с оффсетом | Болт феморальный: эндопротеза коленного сустава для фиксации стержная универсального в феморальном компоненте. Материал - сплав кобальт-хрома или эквивалентный сплав, используемый в медицинских изделиях, имплантируемых в тело человека, который более прочен при больших нагрузках и имеет лучшую биосовместимость, благодаря которой в окружающих тканях не развиваются аллергические реакции, тромбозы и металлозым Болт универсальный для правого и левого бедра. Два варианта болта – нейтральный и оффсетный. Болт должен обеспечивать возможность изменения оффсета на 2 мм в передне-задней проекции. | шт | 20 | 78 600 | 1 572 000 |
| 58 | Стержнь удлиняющий | Удлинительный феморальный стержень безцементной фиксации: Компонент эндопротеза для первичного и ревизионного эндопротезирования стержень удлинительный универсальный для бедренной и большеберцовой кости бесцементной фиксации. Материал - титановый сплав, используемый в медицинских изделиях, имплантируемых в тело человека, который более прочен при больших нагрузках и имеет лучшую биосовместимость, благодаря которой в окружающих тканях не развиваются аллергические реакции, тромбозы и металлозы. В поперечном сечении стержень должен иметь восемь ребер для сопротивления торсионным нагрузкам и обеспечения стабильной фиксации в интрамедуллярном канале. Фиксация стержня в компоненте должна осуществляться посредством закручивания. Стержни должны иметь три варианта длины 75, 115 и 150 мм, их толщина должна варьироваться от 10 до 24 мм с шагом 2 мм | шт |  | 145 650 | - |
| 59 | Бедренный мыщелковый компонент - стандартный | 5 типоразмеров. Ширина 56 - 76 мм, Переднезадний размер: 52-71 мм. Тип соединения с большеберцовым компонентом – ротационный шарнир. Материал –кобальтохромовый сплав. Компонент требует применения втулки из сверхвысокомолекулярного полиэтилена или кобальтохромового сплава. Конус типа “папа” 14.2/15.5 мм, длиной 27 мм. Компонент имеет встроенный шарнирный механизм с выступающей в дистальном направлении осью ротационного шарнира. | шт | 3 | 631 880 | 1 895 640 |
| 60 | Большеберцовый компонент с вкладышем | Материал титановый сплав, встроенная втулка и вкладыш – сверхвысокомолекулярный полиэтилен. 5 типоразмеров Ширина 62-82 мм, переднезадний размер 41-51 мм. Длина ножки 120-130 мм, диаметр 9-12 мм. Толщина основания компонента 3 мм.  Встроенный полиэтиленовый вкладыш толщиной 9 мм. Имеется отверстие для ротационного шарнира бедренного компонета. Центральное отверстие диаметром 15 мм. Диаметр ножки в проксимальной части 18 мм. | шт | 3 | 631 880 | 1 895 640 |
| 61 | Проксимальный бедренный компонент | 1 типоразмер. Материал: титановый сплав (Ti6Al4V). Длина замещения кости – 50 мм (от основания конуса модульной ножки до верхушки вертельной части). Диаметр в дистальной части 24 мм. Конус типа “папа”. Конус шейки 12/14. Компонент не имеет встроенной антеверсии (универсальный левый/правый). Имеет пористое покрытие и отверстия для рефиксации мягких тканей в области малого и большого вертелов, овальное вытянутое отверстие (длиной 27 мм) в основании большого вертела. | шт | 2 | 937 405 | 1 874 810 |
| 62 | Универсальная удлиняющая вставка | Материал титановый сплав (Ti6Al4V), длина замещения: 40-120 мм, диаметр 24 мм, длина конуса 32 мм | шт | 2 | 159 705 | 319 410 |
| 63 | Универсальная ножка | Материал титановый сплав (Ti6Al4V), длина замещения: 30-50 мм, диаметр замещающей кости части 24 мм, диаметр интрамедуллярной ножки 11, 12, 13 мм, длина 105-135 мм. Ножка на конце имеет встроенный централизатор из высокомолекулярного полиэтилена. | шт | 2 | 486 060 | 972 120 |
| 64 | Кольцо ревизионное | Материал титановый сплав (Ti6Al4V). Максимально приближенная форма к реальному профилю вертлужной впадины для корректного и полного восстановления формы впадины. Наличие 2 лепестков и 1 крючка для удобного и хорошего сцепления укрепляющего компонента с вертлужной впадиной. Имеет несколько отверстий для крепления винтами (RM). | шт | 10 | 174 150 | 1 741 500 |
| 65 | Костный винт | Материал титановый сплав, изготовлен для дополнительного крепления ацетабулярного аугмента . Диаметр 5,5 мм, имеет несколько тип размеров (RM). | шт | 90 | 6 250 | 562 500 |
| 66 | Ацетабулярный аугмент | Предназначен для замещения кости в области крыши вертлужной впадины при первичном и ревизионном эндопротезировании тазобедренного сустава. Материал – титановый сплав. Изготовлены методом 3D печати и меют взаимопроникающие поры для увеличения потенциала прорастания костью. 6 типоразмеров с внешним диаметром от 50 до 70 мм, которые соответствуют ацетабулярным чашкам от 50 до 72 мм. Толщина: 10,15,20,30 мм. Аугмент имеет множественные отверстия для винтов. | шт | 10 | 281 250 | 2 812 500 |
| 67 | Ножка эндопротеза тазобедренного сустава, бесцементной фиксации | Ножка клиновидной формы c прогрессивно увеличивающейся латерализацией в зависимости от увеличения. Ножка имеет микропористое покрытие с размером пор 50–200 микрон. Доступные размеры ножек (10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21мм). Размер проксимального микропористого покрытия 75мм. Конус для посадки головки 12/14. Сагитальная толщина ножки (6,0; 6,5; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5мм) . Дистальная толщина ножки (7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,5мм). Проксимальная стабильность дополнительно обеспечивается билатеральными фланцами. Имплантация не требует применения разверток для обработки дистального канала, только остеопрофиллеры двух типов, тип A и тип B. Возможна постановка с помощью системы компьютерной навигации, не требующей снимков сделанных на компьютерном томографе. Поставка размеров осуществляется по предварительной заявке Заказчика. | шт. | 20 | 203 500 | 4 070 000 |
| 68 | Головка эндопротеза тазобедренного сустава | Головка изготовлена из металлического кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28мм. 5 размеров (S, M, L, XL, XXL ). Поставка размеров осуществляется по предварительной заявке Заказчика. | шт. | 20 | 62 000 | 1 240 000 |
| 69 | Ацетабулярный компонент (чашка) эндопротеза тазобедренного сустава | Эндопротез вертлужной впадины (чашка) бесцементной фиксации, типа прессфит и с высокопористым покрытием, выполненным путем плазменного напыления частиц чистого титана, размер пор 50-200 микрон, с конусным типом фиксации как ПЭ-вкладыша, так и керамического вкладыша. Ацетабулярный компонент имеет три отверстия под антиротационные винты. Спектр размеров чашек – от 44 мм до 68 мм., возможна постановка с помощью системы компьютерной навигации, не требующей снимков сделанных на компьютерном томографе . Поставка размеров осуществляется по предварительной заявке Заказчика. | шт. | 20 | 127 800 | 2 556 000 |
| 70 | Вкладыш полиэтиленовый SC | Вкладыш изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена, с внутренним диаметром под головку 28мм. Самотормозящее конусное крепление с шестигранной верхушкой должно надежно фиксировать положение и предотвращает относительное микродвижение. Наибольшая толщина полиэтилена находится в зоне максимальной нагрузки, с конусным типом фиксации. Размеры соответствуют размерам чаши 44-46 мм, 48-50 мм, 52-54мм, 56-58 мм, 60-62 мм, 64-68 мм. Поставка размеров осуществляется по предварительной заявке Заказчика. | шт. | 20 | 58 700 | 1 174 000 |
| 71 | Бедренный компонент эндопротеза коленного сустава | Бедренный компонент эндопротеза левый и правый. Бедренный компонент с сохранением или замещеием задней крестообразной связки CR/RP изготовлен из кобальт-хромового кованного сплава CoCr29Mo. Увеличение размеров во фронтальной плоскости с 56 мм (для 1-размера) до 82 мм (для 8-го размера) с шагом 3, 3,5, 4, 4,5, 5 и 6 мм. Увеличение размеров в сагитальной поверхности от 50 мм (для 1 размера) до 80,5 мм (для 8-го размера) с шагом 3, 3,5, 4, 4,5, 5, 5,5 мм. | шт. | 100 | 265 000 | 26 500 000 |
| 72 | Тибиальный компонент эндопротеза коленного сустава | Тибиальный компонент эндопротеза универсальный (для левой и для правой) CR/PS, с задней стабилизаций, с возможностью замещения или сохранения ЗКС, цементный. Материал кобальт-хромовый кованный сплава CoCr29Mo. Толщина платформы 3/6 мм (с учетом бортика) Шесть основных размеров (Т0 – Т5), пять средних размеров (Т1+ - Т4+).. | шт. | 100 | 165 200 | 16 520 000 |
| 73 | Вкладыш для эндопротеза коленного сустава | Вкладыши (тибиальная PE-прокладка) изготовлены из ультравысокомолекулярного полиэтилена низкого давления. Вкладыши с ярко выраженным углублением DD позволяют иметь дополнительную стабильность во всех направлениях. Ультраконгруэнтные вкладыши UC имеют четко выраженную поверхность позволяющую иметь дополнительную ротацию до 7,5 мм. Размеры T1/T1+, T2/T2+, T3/T3+, T4/T4+, T5 от 10 до 20 мм, с шагом 2 мм. | шт. | 100 | 68 500 | 6 850 000 |
| 74 | Компонент бедренный, PS стандартный | Тип-заднестабилизированный, Тип фиксации-цементная, Форма- анатомической формы (левый,правый) , Размеры 3, 4, 5, 6,7,8. Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм 80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника- открытый картер-бокс (без верхней металлической стенки) для заднего стабилизатора" Материал сплав CoCr. | шт. | 10 | 260 000 | 2 600 000 |
| 75 | Компонент бедренный, CR узкий | Тип-с сохранением задней крестообразной связки,Тип фиксации-цементная, Материал сплав CoCr , Размеры 1, 2, 3, 4, 5, 6. Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Форма - анатомической формы (левый, правый) - форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника. | шт. | 10 | 260 000 | 2 600 000 |
| 76 | Компонент бедренный, CR стандартный | Тип-с сохранением задней крестообразной связки, Тип фиксации-цементная, Материал сплав CoCr , Размеры 3, 4, 5, 6,7,8, Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента)., Форма - анатомической формы (левый,правый) ,- форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника. | шт. | 180 | 260 000 | 46 800 000 |
| 77 | Компонент большеберцовый | Тип-анатомический (для левого коленного сустава).Тип фиксации-цементная, Материал Титановый сплава Ti6Al4V , Размеры Количество 1,2,3,4,5,6,7,8 Переднезадний размер / медиально-латеральный размер: 42 / 60, 45 / 64, 48 / 68, 50 / 71, 52 / 74, 54 / 77, 56 / 81, 59 / 85 мм (конкретный типоразмер, меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента).,Форма- анатомической формы (левый, правый), - поверхность, обращенная к суставу, полированная. , - в компонент встроен наклон кзади в 3 градуса. ,- с нижней стороны компонента антиротационный киль высотой 40 мм, с крыловидными расширениями, заканчивающимися на высоте 30 мм. | шт. | 200 | 120 000 | 24 000 000 |
| 78 | Вкладыш, PS HF заднестабилизированный | Тип-заднестабилизированный, Тип фиксации-Фиксация в большеберцовом компоненте – защелкиванием, Материал Ультравысокомолекулярный полиэтилен, Размеры Количество типоразмеров по высоте - 7 с высотой 1-2, 3-4, 5-6, 7-8, 9мм, 11мм, 13мм, 15мм, 18мм, включая толщину плато большеберцового компонента (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента).Совместимость Один вкладыш совместим с двумя размерами большеберцового компонента и с пятью размерами бедренных компонентов (с тремя размерами бедренных компонентов в случае крайних положений в модельном ряду).Форма- универсальный для правого и левого суставов, - с заднестабилизированным рожком , - встроенный уклон кзади 4 градуса. | шт. | 10 | 80 000 | 800 000 |
| 79 | Вкладыш, CR HF с сохранением ЗКС | Тип-c сохранением задней крестообразной связки, Тип фиксации-Фиксация в большеберцовом компоненте – защелкиванием, Материал Ультравысокомолекулярный полиэтилен , Размеры Количество типоразмеров по высоте - 5 с высотой 9мм, 11мм, 13мм, 15мм, 18мм включая толщину плато большеберцового компонента (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Совместимость один вкладыш совместим с двумя размерами большеберцового компонента и с пятью размерами бедренных компонентов (с тремя размерами бедренных компонентов в случае крайних положений в модельном ряду)., Форма – универсальный для правого и левого суставов, - встроенный уклон кзади 5 градуса . | шт. | 190 | 80 000 | 15 200 000 |
| 80 | Компонент бедренный | Бедренный компонент металлический для цементной фиксации изготовленный из сплава CoCrMo (ISO 5932-6..1996). Количество типо-размеров: - не менее пяти стандартных (C, D, E, F, G), - два микро (A.B), - один макро (Н). Покрытие внутреннее - тонкий слой костного цемента PMMA. Компонент должен быть двух типов – правый и левый. Компонент должен иметь ограничитель гиперсгибания для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок. Каждому типоразмеру бедренного компонента должно соответствовать не менее двух типоразмеров тибиального компонента. Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке | шт. | 200 | 200 000 | 40 000 000 |
| 81 | Компонент тибиальный | Тибиальный компонент металлический на ножке для цементной фиксации. Изготовлен из сплава Ti6Al4V (ISO 5832-3..1996). Количество типоразмеров: - не менее шести стандартных ( 3, 4, 5, 6, 7, 8 ) Покрытие ножки и тыльной поверхности - тонкий слой костного цемента PMMA. Тип запорного механизма для полиэтиленовой прокладки – защелкивающийся и/или фиксирующийся винтом. Имеет специальные отверстия для фиксации замещающих блоков (аугментов) и стабилизирующих стержней (штифтов). Каждому типоразмеру тибиального компонента по ширине должно соответствовать не менее двух типов полиэтиленовых прокладок. Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке | шт. | 50 | 190 000 | 9 500 000 |
| 82 | Вкладыш полиэтиленовый | Полиэтиленовая (тибиальная) прокладка из высокомолекулярного полиэтилена жесткой фиксации методом защелкивания в тибиальном компоненте, должна иметь не менее 3-х типоразмеров по ширине и не менее 6 типоразмеров по высоте. Наличие заднего стабилизатора для больных с отсутствием задней крестообразной связки. | шт. | 50 | 90 000 | 4 500 000 |
| 83 | Компонент тибиальный | Тибиальный компонент из высокомолекулярного полиэтилена на ножке для цементной фиксации. Универсальный для правой и левой конечности. Поверхность, обращенная к кости имеет макроструктуру для увеличения площади контакта с цементом. В компонент встроен наклон кзади 7 град. Количество типоразмеров: по ширине тибиального плато 6, и по высоте тибиального плато четыре. Должны иметь задний стабилизатор для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок связки и отсутствие заднего стабилизатора для больных с наличием задней крестообразной связки. | шт. | 150 | 180 000 | 27 000 000 |
| 84 | Компонент бедренный для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Бедренный компонент металлический для цементной фиксации изготовленный из сплава CoCrMo (ISO 5932-6..1996). Количество типо-размеров - не менее пяти стандартных (C, D, E, F, G). Покрытие внутреннее - тонкий слой костного цемента PMMA. Компонент должен быть двух типов – правый и левый. Компонент должен иметь ограничитель гиперсгибания для использования его у больных с отсутствием крестообразных связок и боковой нестабильностью. Каждому типоразмеру бедренного компонента должно соответствовать не менее двух типоразмеров тибиального компонента. Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке | шт. | 5 | 520 000 | 2 600 000 |
| 85 | Вкладыш полиэтиленовый для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Полиэтиленовая тибиальная прокладка «Некс Джен» для ревизионного бедренного компонента LCCK. Изготовлена из высокомолекулярного полиэтилена UHMWPE (ISO 5834-2..1998).Обладает средней крестосвязанностью (обработан радиацией в дозе 3 мрад (30 кГр) из 60Co источника). Фиксация в тибиальном компоненте жесткая - методом защелкивания и/или фиксации винтом. Три типоразмера по ширине и шесть типоразмеров по высоте (10,12,14,17,20,23мм). Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке | шт. | 5 | 250 000 | 1 250 000 |
| 86 | Удлинитель ножки для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Ножки - удлинители для стабилизации бедренного и тибиального компонентов. Изготовлены из сплава Ti6Al4V. Форма: прямые и офсетные. Длина: 145, 200 мм. Количество типо-размеров (по диаметру): двенадцать прямых стержней и восемь офсетных. В комплект входит фиксирующий винт. Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке | шт. | 10 | 210 000 | 2 100 000 |
| 87 | Аугмент бедренный | Блоки бедренные различной конфигурации для замещения костных дефектов. Изготовлены из сплава Ti6Al4V. Толщина: 5, 10, 15, 20 мм (передний, задний и нижний). Способ фиксации избирательный: цементирование или прикручивание винтом. Поставляется в комплекте с фиксирующим винтом. Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке | шт. | 5 | 190 000 | 950 000 |
| 88 | Блок тибиальный | Блоки тибиальные различной конфигурации для замещения костных дефектов. Изготовлены из сплава Ti6Al4V. Толщина: 5, 10, 15, 20 мм. Форма: цельный, полублок, клиновидный (7º, 16º, 22º, 26º). Способ фиксации избирательный: цементирование или прикручивание винтом. Поставляется в комплекте с фиксирующим винтом. Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке | шт. | 5 | 180 000 | 900 000 |
| 89 | Ножка бесцементная | Ножка эндопротеза изготовлена из титанового сплава, не содержащего ванадия. Компонент имеет трехмерную клиновидную форму с острыми гранями в проксимальной и дистальной части имплантата, самоцентрируется и обладает шероховатой поверхностью, конусом 12/14 мм. Компонент имеет 14 типоразмеров с шеечно-диафизарным углом 131°. В проксимальной части имплантата в латеральной зоне имеется не менее четырех рядных отверстий. С увеличением типоразмера возрастает длина шейки эндопротеза. Фиксация: первичная - «вклинивание» конуса ножки эндопротеза в медуллярный канал бедренной кости с опорой граней эндопротеза на кортикал проксимальной части бедренной кости. Вторичная - остеоинтеграция. | шт. | 50 | 170 000 | 8 500 000 |
| 90 | Головка металлическая | Головка изготовлена из комохромового (CoCr) сплава, имеет 4 типоразмера по диаметру: 22, 26, 28 и 32 мм и 5 типоразмеров по длине шейки, конус - 12/14 | шт. | 250 | 75 000 | 18 750 000 |
| 91 | Компонент вертлужный | Чашка изготовляется из сплава Ti-6Al-4V методом изотермической ковки, имеет форму полусферы и покрытие в виде титановой проволоки для костного врастания. Спектр размеров чашек – с 44мм до 66мм, с возможностью предоставления мини (с 36мм) и макси (до 80мм) размеров. Запорный механизм чашки выполнен в форме раздвижного кольца, позволяющего интраоперационную замену вкладыша без его повреждения. Метод фиксации чашки – пресс-фит с возможностью введения не менее трех де-ротационных винтов. | шт. | 250 | 105 000 | 26 250 000 |
| 92 | Прокладка полиэтиленовая | Вкладыш должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с крестовидной молекулярной решеткой, иметь полиэтиленовые блокирующие бороздки и антиротационные зубцы. Поставляться должен 2-х видов: с 0° и 10° элевацией. Внутренний диаметр вкладыша должен иметь не менее пяти вариантов в диапазоне от 22 мм до 40 мм, внешний диаметр – в соответствии с размером чашки | шт. | 250 | 85 000 | 21 250 000 |
| 93 | Ножка коническая | Материал - титановый сплав, не содержащий ванадия. Компонент имеет 12 типоразмеров, не меняющихся по длине, разрешает интраоперационный выбор угла антеверсии, имеет шеечно-диафизарный угол 135°. Длина компонента не более 90 мм. Конструктивно ножка имеет коническую форму с углом конуса 5 градусов и заостренными ребрами, улучшающими антиротационную стабильность и увеличивающими площадь остеоинтеграции. Первичная фиксация методом пресс-фит, в основном, в проксимальной части бедренной кости, вторичная-остеоинтеграция. Конус для фиксации головки эндопротеза - евростандарт 12/14мм. | шт. | 20 | 275 000 | 5 500 000 |
| 94 | Ножка ревизионная | Ревизионная ножка предназначена для использования в случаях интенсивной резорбции кости, когда цементная фиксация затруднена или невозможна при тонком кортикале, а так же для ревизионных случаев после оскольчатых переломов верхней трети бедренной кости и корригирующих остеотомий. Материал - титановый сплав, не содержащий ванадия. Компонент имеет 33 типоразмера меняющихся по длине (225-305мм) и диаметром (14-25мм), шеечно-диафизарный угол 135°. Конструктивно ножка имеет конусовидную форму с углом конуса 2 градуса и заостренными ребрами, улучшающими антиротационную стабильность и увеличивающими площадь остеоинтеграции | шт. | 200 | 530 000 | 106 000 000 |
| 95 | Вертлужный компонент | Вертлужный компонент (чашка) выполнен из титанового сплава, имеющий покрытие из тантала, толщиной от 2.7 до 4.6 мм (в зависимости от размера вертлужного компонента) для костного врастания. Танталовое покрытие имеет объёмную пористость 70%, с размером пор 550 µm. Спектр размеров: 44 мм - 68 мм с шагом 2 мм. Метод фиксации чашки пресс-фит с возможностью введения трех де-ротационных винтов. Чашка имеет внутренний механизм зажимного конуса для приема жестких вкладышей, на основе конуса Морзе, а так же выступ для фиксации полиэтиленового вкладыша. Имеет деротационные пазы для правильной ориентации полиэтиленового вкладыша. | шт. | 30 | 380 000 | 11 400 000 |
| 96 | Винт костный | Материал – титановый сплав Ti-6Al-4V. Диаметр – 6,5 мм. Длина - 15мм, 20мм, 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 50мм, 60мм. | шт. | 200 | 16 000 | 3 200 000 |
| 97 | Аугмент ацетабулярный | Пористые танталовые полуэллипсоидные конструкции: цельные, с наличием трёх стандартных отверстий для фиксации винтами. Тантал имеет объёмную пористость не менее 70%, с размером пор 550mm. Спектр поставляемых размеров: 10мм, 15мм, 20мм и 30 мм. Конструкции используются для установки ревизионной чашки с тонким слоем цемента, закрепляются костными винтами. | шт. | 5 | 280 000 | 1 400 000 |
| 98 | Кольцо ацетабулярное | Материал - титановый сплав, не содержащий ванадия. Форма - кольцо с расширяющимся фланцем, имеющим отверстия для винтов. Для установки компонента используется 3-5 винтов. Компонент имеет 12 типоразмеров. Первичная фиксация методом пресс-фит, вторичная – остеоинтеграция. | шт. | 10 | 160 000 | 1 600 000 |
| 99 | Кольцо вертлужной впадины укрепляющее | Материал - титановый сплав, не содержащий ванадия. Форма - кольцо с двумя расширяющимися в разные стороны фланцами, имеющими отверстия для винтов. Количество отверстий не менее 8. Для установки компонента используется 5-7 винтов. Компонент имеет 8 типоразмеров: 4 правых и 4 левых. Первичная фиксация методом пресс-фит, вторичная – остеоинтеграция. | шт. | 5 | 160 000 | 800 000 |
| 100 | Бедренный компонент. Материал Co-Cr-Mo | Бедренный компонент эндопротеза коленного сустава изготавливается из Кобальт-Хром-Молибденового сплава Co-Cr-Mo. Используется при тотальном эндопротезировании коленного сустава при поражениях коленного сустава различной этиологии. Бедренный компонент коленного сустава DIAMOND является цементируемым. В межмыщелковом пространстве несет на себе "картер-бокс" для заднестабилизирующего выступа тибиального вкладыша. Общая ширина с 57 до 73 мм, общая глубина с 53 до70,5 мм. Цементируемый бедренный компонент коленного тотального эндопротеза выпускается в версиях для левой и правой конечностей по 6 типоразмеров 1,5 - 5 на каждую сторону. | шт | 40 | 227 650 | 9 106 000 |
| 101 | Тибиальный компонент. Материал Co-Cr-Mo | Тибиальный компонент эндопротеза коленного сустава DIAMOND изготавливается из сплава Кобальт-Хром-Молибден Co-Cr-Mo. Используется при тотальном эндопротезировании коленного сустава и устанавливается на больеберцовую кость. Фиксация - цементная. Тибиальный компонент эндопротеза универсальный и может использоваться как на левой так и на правой конечности. Служит основанием на котором во время операции фиксируется тибиальный вкладыш. 6 типоразмеров. | шт | 40 | 157 483 | 6 299 320 |
| 102 | Тибиальный вкладыш. Материал полиэтилен | Высокомолекулярный полиэтилен (UHMWPE), фиксируется на тибиальном компоненте. 6 типоразмеров (1,5 -5), с 5 подвидами толщины 8 - 17,5 мм | шт | 40 | 71 725 | 2 869 000 |
| 103 | Ножка берденная бесцементная. Материал: Титановый сплав | Ножка должна иметь клиновидную самозаклинивающуюся форму. Трехточечная фиксация должна обеспечивать стабильность конструкции. Самозаклинивающая клиновидная форма ножки должна обеспечивать превосходную первичную стабильность. Изгиб внутренней поверхности ножки должен соответствовать геометрии проксимального отдела. В верхнем отделе ножки должно находиться резьбовое отверстие для направителя. Угол между шейкой и собственно ножкой должен быть 135 градусов. Текстурированная поверхность в диафизарной части ножки должна обеспечивать стабильность ножки за счет обрастания её костью и снижать вероятность появления болей в бедре . Полированная дистальная часть ножки пулевидной формы должна предотвращать болевой синдром. Офсет пропорционально увеличивается с увеличением размера ножки. Длина ножки должна иметь размерность от 115мм до 170мм, не менее 9 типоразмеов. Дистальный диаметр ножки должен иметь размерность от 5,7мм. до 11.2мм, не менее 9 размеров, с шагом не более 1мм. Материал-титановый сплав(Ti6al4V) | шт | 60 | 274 143 | 16 448 580 |
| 104 | Чаша ацетабулярная + вкладыш Материал - Ti + высокомолекулярный полиэтелен | (Бесцементная чаша-титан +вкладыш- высокомолекулярный полиэтилен). Вертлужный компонент для бесцементной фиксации состоит из чашки, изготовленной из сплава Ti-6AL-4V или эквивалент, и вкладыша из сверхвысокомолекулярного полиэтилена . Чашка должна иметь форму полусферы и имеет плазменно спреевое пористое покрытие. Метод фиксации чашки – пресс–фит с 3 отверстиями в куполе для дополнительной фиксации винтами. Внешний диаметр вертлужного компонент должен иметь следующие размеры: от 44±1мм до 60±1мм не менее 9 размеров, внутренний диаметр вкладыша должна иметь диаметр 24мм. и 28 мм. | шт | 60 | 154 684 | 9 281 040 |
| 105 | Винт ацетабулярной чашки для крепления, Материал Ti+ | Для винтовой дополнительной фиксации через отверстия в куполе вертлужного компонета бесцементной фиксации нескольких типоразмеров по длинне (мм) | шт | 60 | 4 593 | 275 580 |
| 106 | Головка бедреная. Материал - Co-Cr-Mo. Спецификация: Диаметр чашки х длина шейки | Должна быть изготовлена из кобальт хром молибдена или эквивалент. Должна фиксироваться на ножке при помощи конусовидной центрирующей шейки с минимальным диаметром (заходная часть) 12мм и максимальным (основание конуса) Материал головки должен обеспечивать коэффициент трения в паре со сверхвысокомолекулярным полиэтиленом на уровне коэффициента трения в здоровом естественном суставе человека (не более 0,04).Типоразмерный ряд головок должен обеспечить выбор наиболее оптимального варианта «ножка-головка» для максимальной адаптации имплантата к индивидуальным анатомическим особенностям пациента, а также обеспечить стабильность эндопротеза. Размеры: Количество типоразмеров-не менее 7: Не менее 2 для головок диаметром 24мм с длиной шейки в пределах от не менее 0мм до 3.5 мм,. и не менее 5 типоразмеров для головок диаметром 28мм с длиной шейки в пределах не менее от 1,5 до 15.5 мм.. Наличие маркировки и индивидуальной стерильной упаковки. | шт | 60 | 70 449 | 4 226 940 |
| 107 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 30мм, 34 мм, 40 мм | Винт кортикальный самонарезающий: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 30 мм, 34 мм, 40. Диаметр головки винта 5 мм. Высота головки винта 2,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. 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 | 50 | 2 363 | 118 150 |
| 108 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм. | Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. 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 | 1 000 | 3 090 | 3 090 000 |
| 109 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм , 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. 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 | 20 | 13 059 | 261 180 |
| 110 | Винт кортикальный канюлированный самонарезающий 3.5x30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм. | Винт кортикальный канюлированный самонарезающий 3.5x30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм - Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,15мм. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина 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 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 | 20 | 18 034 | 360 680 |
| 111 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм, 90 мм, 100 мм, 110 мм, 120 мм. | Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. 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 | 50 | 3 389 | 169 450 |
| 112 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12, 16 мм/30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм. | Винт длиной 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 12мм и 16 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4.5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. 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 | 20 | 13 034 | 260 680 |
| 113 | Винт дистальный 6.5 L-50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм. | Bинт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 50мм, 55мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, резьба на всей длинне винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° 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 | 50 | 5 243 | 262 150 |
| 114 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм. | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 60мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм. 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 длинне 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углои 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 | 10 | 14 925 | 149 250 |
| 115 | Винт дистальный 4.5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны 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 длинной 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 | 500 | 3 780 | 1 890 000 |
| 116 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16;32 мм/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. H | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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 | 100 | 14 925 | 1 492 500 |
| 117 | Шайба 7.0x20 | Шайба свнешним диаметром 20 мм, внутренним диаметром 7,0 мм, должна быть изготовлена из нержавеющей стали. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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 | 2 239 | 22 390 |
| 118 | Винт слепой M10x1-0 | Винт слепой, размером M10x1-0 должен быть совместим с бедренным 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 | 9 188 | 91 880 |
| 119 | Винт слепой M8-0 | Винт слепой должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8х1,25 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. 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 | 9 188 | 91 880 |
| 120 | Винт компрессионный M10x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части бедренного стержня. Размеры винта: резьба M10x1 мм на промежутке 18 мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. 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 | 6 840 | 34 200 |
| 121 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 x 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм. | Стержнь канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, длина стержня L= 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты 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 | 70 | 98 611 | 6 902 770 |
| 122 | Стержень для бедренной кости левый и правый (L, R), (диаметр/длина) 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм x 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм. | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 480 мм и 600 мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержени канюлированные, кроме стержня 600 мм(сплошной для артродезирования) диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержени правые и левые. Являются универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза ( через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, 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 и 58,5мм от верхушки стержня, расположеных 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 вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М 10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. 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 | 50 | 99 869 | 4 993 450 |
| 123 | Стержень сплошной для бедренной кости R, L 11x600 | шт | 6 | 236 308 | 1 417 848 |
| 124 | Пластина 1/3 трубки 4отв., 5отв., 6отв., L-71 мм, 87 мм, 103 мм. | Пластина прямая 1/3 трубки, Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 4, 5, 6 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: 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 | 21 524 | 107 620 |
| 125 | Межвертельная угловая пластина 80/90/110°/106 | шт | 6 | 47 262 | 283 572 |
| 126 | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая-3,5мм 14отв. | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 14 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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 | 87 540 | 175 080 |
| 127 | Пластина Т-образная, 6отв., 8отв. L- 78 мм, 100 мм. | Пластина Т-образная. Толщиной 1,2 мм, длиной 78 мм и 100 мм, шириной в проксимальной части 31 мм и в диафизарной части 11 мм, количество отверстий для кортикальных винтов диаметром 3,5; 4,0 мм – 6 и 8 отв, имеется овальное отверстие в диафизарной части для создания компрессии. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: 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 | 26 729 | 267 290 |
| 128 | Пластина реконструктивная прямая 6отв., 8ота., 10отв, 12отв, L-70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. | Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты 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 | 15 | 51 495 | 772 425 |
| 129 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 6отв., 8отв., 10отв., 12отв, 16отв. | Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 82 мм, 104 мм, 124 мм, 143 мм, 159 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 6, 8, 10, 12 и 16. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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 | 77 147 | 771 470 |
| 130 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 8отв., 9отв., 10отв., 12отв., 14отв., 20отв. | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 102 мм, 114 мм, 126 мм, 150 мм, 174 мм, 246 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 8, 9, 10, 12, 14 и 20 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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 | 20 | 82 349 | 1 646 980 |
| 131 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, 142 мм. | Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, 142 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10, 11 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты 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 | 46 185 | 230 925 |
| 132 | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 134,6мм на 44,5мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина состоит из двух частей. Первая для подвздошного гребня. Имеет форму радиальной прямой с радиусом R=100мм, количество отверстий 12, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 6,3°, ширина пластины в части подвздошного гребня 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм. Вторая часть пластины для крыла подвздошной кости, сетчатой формы c 4 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, изогнута под углом 110° относительно части пластины для подвздошного гребня, и по радиусу R=90мм относительно крыла подвздошной кости. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 6 | 180 242 | 1 081 452 |
| 133 | Пластина реконструктивная периферическая для таза | Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, и прямая часть длиной 114,2мм c 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 2 | 113 166 | 226 332 |
| 134 | Пластина реконструктивная для лонного сочленения | Пластина реконструктивная для лонного сочленения - Пластина радиальная. Габаритные размеры пластины 89,9мм на 23,6мм на 29мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из радиальной части с радиусом R=60мм, количество отверстий 6, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12° и 2 отверстия диаметром 1,5мм на концах пластины под спици Киршнера, ширина пластины 13мм, ширина пластины между отверстиями 8мм. На концах пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 2 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7х45°, расстояние между отверстиями 12мм, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 29мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 2 | 86 542 | 173 084 |
| 135 | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 121,4мм на 78,4мм на 27,2мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина в форме цифры 4, изогнута по поверхности крыла подвздошной кости по радиусу R=88мм, количество отверстий 18, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 12мм, ширина пластины в рядах отверстий 10мм, ширина пластины между отверстиями 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 2 | 138 761 | 277 522 |
| 136 | Пластина реконструктивная периферическая для таза | Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм на 19мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, на концах радиальной части пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 1 фазированным отверстием диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7х45°, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 19мм, и прямая часть длиной 114,2мм c 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 2 | 147 112 | 294 224 |
| 137 | Проволока серкляжная, сталь 0,7 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки от 0,7 мм, 1,2 мм с шагом 1 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты 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 | 5 | 12 330 | 61 650 |
| 138 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм. | Винты кортикальные: должны иметь двойной диаметр резьбы винтов 2,7 мм и 1,5 мм. Длина винтов 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом.Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 10 | 7 030 | 70 300 |
| 139 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, | Винты кортикальные: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 40 | 3 650 | 146 000 |
| 140 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм. | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 50 | 4 007 | 200 350 |
| 141 | Винт 3.5x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 50 | 6 869 | 343 450 |
| 142 | Винт спонгиозный 6.5x40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, | Винты блокирующие спонгиозные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 6,5 мм. Длина винтов 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 10 | 11 194 | 111 940 |
| 143 | Винт 5.0x 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов 40 мм, 50 мм, 60 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 6 | 8 084 | 48 504 |
| 144 | Винт дистальный 4.5 L-30 мм, 35 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм. | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. 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. | шт | 20 | 6 219 | 124 380 |
| 145 | Винт компрессионный канюлированный 3.0/3.9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. | Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвёртку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. 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 золотого цвета. | шт | 100 | 24 823 | 2 482 300 |
| 146 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. | Винт компрессионный канюлированный: предназначены для лечения вальгусной деформации первого пальца стопы. Должен иметь два диаметра резьбы по краям винта 2,5 мм и 3,2 мм, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,1 мм, имеет звездчактый шлиц (тип Torx) под отвертку Т7 (звездочка). Длина винтов 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 100 | 27 984 | 2 798 400 |
| 147 | Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм. | Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L- 30 мм, 32мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 40мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; 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 золотого цвета. | шт | 20 | 37 312 | 746 240 |
| 148 | Винт слепой М8х1,25 | Винты слепые, размером М8х1,25 должны быть совместимы с стержнем для ретроградного остеосинтеза большеберцовой кости, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм.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. | шт | 2 | 11 567 | 23 134 |
| 149 | Винт слепой M4x0.7 | Винты слепые, размером М4х0,7 должны быть совместимы с стержнем для остеосинтеза костей предплечья, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. 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. | шт | 2 | 11 567 | 23 134 |
| 150 | Винт компрессионный M4 | Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части используемого стержня, компрессионные винты позволяют осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 2,7 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: компрессионный винт для остеосинтеза костей предплечья М4. 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. | шт | 5 | 11 567 | 57 835 |
| 151 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный (диаметр/длина) 4 мм, 5 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм. | Стержнь предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 200 мм, 220мм 240 мм, 260 мм, 280 мм, фиксация стержня при помощи рентгеннегативгого целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 30°. Импланты 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. | шт | 4 | 74 624 | 298 496 |
| 152 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 9 мм, 10 мм x 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм. | Большеберцовый ретроградный канюлированный стержень предназначен для стабильного остеосинтеза кости предплюсны и дистального отдела большеберцовой кости, а так же для лечения дегенеративных и деформирующих изменений плюсневых суставов. Длина стержня L=220мм 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм 10 мм, диаметр проксимальной части стержня 11мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. В проксимальной части имеется 4 нерезьбовых отверстия диаметром 4,5мм расположеных от верхушки стержня на расстоянии 15мм, 31мм, 47мм и 72мм соответственно, отверстие расположенное на расстоянии 15мм, перпендикулярно трём следующим отверстиям. В дистальной части стержня расположены перпендикулярно 2 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм. Отверстия находятся на расстоянии 12мм и 22мм от конца стержня и одно динамическое отверстие расположено от конца стержня на расстоянии 32мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольные каналы расположеные на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм по окружности каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 82мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М8 под слепой винт длинной 14мм. Импланты 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. | шт | 4 | 116 910 | 467 640 |
| 153 | Стержень для плечевой кости 6 мм, 7 мм, 8 мм, 9 мм, 10 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм. | Стержнь предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d= 6 мм, 7 мм, 8мм, 9 мм, 10 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 9,5мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм (для стержней диаметром 6 мм и 7 мм, отверстия диаметром 3,0 мм) на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 8,5мм и 13,5мм перпендикулярно оси проксимальной части стержня, на расстоянии 36мм под углом 65° от оси проксимальной части стержня, на расстоянии 42мм под углом 57° от оси проксимальной части стержня и на расстоянии 50мм под углом 45° от оси проксимальной части стержня. Также в дистальной части стержня расположено одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 23,5мм позволяющее осуществить компрессию на отрезке 10мм. По центру компрессионного отверстия расположено одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 5,5мм. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 4° относительно дистальной по радиусу R100мм. В проксимальной части стержня находится продольное внутреннее резьбовое отверстие М6, длиной 11мм под слепой винт. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х2,5мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. 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. Маркировка Стерженей бирюзового, зеленого цвета соответственно диаметру. | шт | 60 | 116 283 | 6 976 980 |
| 154 | Микропластина реконструктивная прямая 14отв. L-83 - 2.0 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Длина пластины 83мм, ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, число отверстий 14, расстояние между отверстиями 7,5мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. 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. Пластина зелёного цвета. | шт | 15 | 28 000 | 420 000 |
| 155 | Микропластина T - образная 6отв. - 2.0 | Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина Т-образная, 2 отверстия в прямой линии и 4 перпендикулярно по центру линии из 2 отверстий на растоянии 9мм, которые в прямой линии. Длина пластины 31,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15ммТитан, 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. Пластина зелёного цвета. | шт | 10 | 28 000 | 280 000 |
| 156 | Микропластина L-образная 100° 6отв. левая- 2.0 | Микропластина L-образная 100° 6отв. левая - 2,0 – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая. 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по левой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8х45мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм 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. Пластина зелёного цвета | шт | 10 | 28 000 | 280 000 |
| 157 | Микропластина L-образная 100° 6отв. правая- 2.0 | Микропластина L-образная 100° 6отв. правая - 2,0 – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина L-образная, правая. 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по правой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8х45мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм. 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. Пластина зелёного цвета | шт | 10 | 28 000 | 280 000 |
| 158 | Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв., 4отв, 5отв. L-53 мм. 64 мм, 75 мм. | Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шагом по 11мм, 3;4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 50 | 44 774 | 2 238 700 |
| 159 | Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 4отв., 6отв. L-120 мм, 150 мм. | Пластина большеберцовая дистальная передненаружная, правая или левая, длиной 120 мм и 150 мм, толщиной 2,8 мм. Количество резьбовых отверстий 4, 6 для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм. Также должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. 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. | шт | 4 | 136 810 | 547 240 |
| 160 | Пластина для лучевой кости узкая, левая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм. | Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3; 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, и 2, 3, 4 отверстии для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2.7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 20 | 44 774 | 895 480 |
| 161 | Пластина реконструктивная прямая 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв. L-74 мм, 84 мм, 94 мм, 104 мм, 114 мм, 124 мм. | Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 74 мм, 84 мм, 94 мм, 104 мм, 114 мм, 124 мм. 5, 6, 7, 8, 9, 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 4 | 59 699 | 238 796 |
| 162 | Пластина для головки лучевой кости малая, правая, левая 1отв. L-36, 2отв. L-47 | Пластина для головки лучевой кости малая правая, левая - используется при переломах в проксимальном отделе лучевой кости и многооскольчатых переломах шейки лучевой кости. Пластина фигурная. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластины - правая и левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-36мм, 47мм, ширина пластины в диафизарной части 9мм, ширина пластины в эпифизарной части 16мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 2 отверстия диаметром 1,2мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 1 и 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 17,5мм от края диафизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят 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; | шт | 2 | 58 456 | 116 912 |
| 163 | Пластина для головки лучевой кости большая, правая/левая 1отв. L-36, 2отв. L-47 | Пластина для головки лучевой кости большая, левая и правая, для фиксации переломов головки лучевой кости, длиной 36 мм и 47мм, должна использоваться для фиксации переломов головки диаметром 24-26 мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 2 | 58 456 | 116 912 |
| 164 | Пластина для головки лучевой кости шейная 1отв. L-32, 2отв. L-43 | Пластина для головки лучевой кости шейная, для фиксации переломов головки и шейки лучевой кости, длиной 32мм и 43мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 6 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 2 | 58 456 | 116 912 |
| 165 | Пластина для большеберцовой кости узкая левая, правая 1отв. L-74, 3отв. L-100, 5отв. L-126, 7отв. L-152, 9отв. L-178, 11отв. L-204, 13отв. L-230, 15отв. L-256, 17отв. L-282 | Пластина используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости и множественных переломах диафиза большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с накостной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая и правая. Толщина пластины в эпифизарной части 3,5мм, в диаифизарной части 3,5мм. Длина пластины L- 74 мм, 100 мм, 126мм, 152 мм, 178 мм. 204 мм, 230 мм, 256 мм, 282 мм ширина пластины в диафизарной части 13мм, в эпифизарной 32,6мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в двух рядах 6 (4 в верхнем и 2 в нижнем) и 3 на переходе к диафизарной части резьбовые отверстий диаметром М4,5х1мм, 4 отверстий диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17 отверстий диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, 4 резбовые отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2,5мм. Перепад высоты между эпифизарной и диафизарной частью пластины 21,4мм. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 80 221 | 160 442 |
| 166 | Пластина для плечевой кости дистальная Y-образная левая, правая 5oтв.L-116, 6oтв.L-129, 8oтв.L-155, 10oтв.L-181, 12oтв.L-207 | Пластина используется при многооскольчатых переломах дистального отдела плечевой кости. Пластина фигурная Y-образная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с накостной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,2мм, в диаифизарной части 3,6мм. Длина пластины L-116мм, 129 мм, 155 мм, 181 мм, 207мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 44,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 6 отверстий диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находятся 4, 5, 7, 9, 11 резбовые отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета. | шт | 4 | 143 000 | 572 000 |
| 167 | Пластина для мыщелков плечевой кости дорсолатеральная правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв. L-75 мм, 97 мм, 113 мм, 131 мм, 150 мм. | Пластина для плечевой кости дистальная задняя боковая используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  правая и левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм.  Длина пластины L-75мм, 97 мм, 113 мм, 131 мм, 150 мм. ширина пластины в диафизарной части 11,7мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 5 резьбовых отверстий диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 5, 7, 9 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7,5мм, 17,5мм, 37,5мм и 57,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 47,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм.  Дистальная часть изогнута по радиусу R=100мм относительно проксимальной и под углом 20°. 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; | шт | 4 | 128 104 | 512 416 |
| 168 | Пластина для сустава Лисфранка правая и левая, 1отв. L-39 мм, 2отв. L-48 мм, 3отв. L-59. | Пластина фигурная, крестообразная – 3D. Пластина правая. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L- 39 мм, 48мм, 59 мм, ширина пластины в диафизарной части 7мм, ширина пластины в эпифизарной части 17,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 3 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2мм от края диафизарной части пластины, 1, 2, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 11,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 6° относительно диафизарной. Материал изготовления: титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Технические нормы: ISO 5832-2; 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 | 2 | 79 598 | 159 196 |
| 169 | Винт дистальный 6.5 L-70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм. | Bинт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм, резьба на всей длинне винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 4мм под «звездочка» Т25 мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. 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. | шт | 10 | 22 387 | 223 870 |
| 170 | Блокирующий набор /60-75/, /70-85/, /80-95/, /90-105/ | Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, и мыщелков 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: 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 мм, 90 - 105 мм. 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. | шт | 10 | 42 909 | 429 090 |
| 171 | Винт дистальный 5.0x35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм и 5,5 мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под отвертку «звездочка» Т15, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Импланты 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. | шт | 20 | 5 597 | 111 940 |
| 172 | Винт дистальный 5.5x50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм. T | Винт дистальный 5,5 - Винт длинной 50мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 5,2мм на длине 10мм от конца винта, переходящая в резьбу 5,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3,5мм, имеет подточку на боковой поверхности глубиной 0,5мм на расстоянии 1,8мм от верхушки головки винта, под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. 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 синего цвета. | шт | 10 | 4 975 | 49 750 |
| 173 | Винт слепой M8 спец. | Винт слепой, размером M8, должен быть совместим с ретроградным мыщелковым стержнем бедренной кости, 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: 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. | шт | 2 | 14 303 | 28 606 |
| 174 | Винт слепой M6-0 | Винт слепой, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным 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: 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. | шт | 6 | 11 194 | 67 164 |
| 175 | Винт компрессионный M6x1 | Винт компрессионный, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным плечевым стержнем, позволяет компрессию на проксимальный блокирующий винт. 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. | шт | 5 | 9 950 | 49 750 |
| 176 | Винт 2.4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 600 | 11 835 | 7 101 000 |
| 177 | Винт дистальный 4.0x25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм | Винт длинной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм Резьба двухзаходная диаметром 4мм и 4,5 мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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 бирюзового цвета. | шт | 250 | 5 603 | 1 400 750 |
| 178 | Винт дистальный 3.0x 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм T | Винт дистальный 3,0 - Винт длинной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм с переменным диаметром. Резьба двухзаходная диаметром 3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. 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 розового цвета. | шт | 20 | 6 840 | 136 800 |
| 179 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости (диаметр/длина) 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм. | Стержнь реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов бедренной кости ретроградным методом. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180 мм, 200 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм. фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=10 мм,11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 12мм. В дистальной части стержня расположены 3 отверстия: 2 резьбовые отверстия диаметром М5,6х1,5мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня перпендикулярно себя и одно компрессионное отверстие диаметром 5мм на расстоянии 35мм от конца стержня, позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром М5,6х1,5мм на расстоянии 15мм, 29,5мм, 51,5мм и 65мм от верхушки стержня перпендикулярно оси стержня, 2 нерезьбовых отверстия диаметром 6,6мм на расстоянии 8мм и 36,5мм под дистальные винты с гайкой и блокируещие наборы диаметром 6,5мм для фиксации мыщелков бедренной кости, 2 нерезьбовые реконструктивные отверстия диаметром 5мм на расстоянии 15мм под углом 30° от оси стержня и на расстоянии 18мм под углом 120° от оси стержня. На поверхности дистальной части стержня имеются 3 продольных канала расположеные на длинне всей дистальной части стержня. Каналы начинаются на расстоянии 92мм от верхушки стержня, глубина каждого канала 0,8мм. Проксимальная часть стержня изогнута по касательной относительно проксимальной части стержня по радиусу R2000. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М8х1,25мм под слепой винт длинной 12мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х3мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. На поверхности проксимальной части у верхушки стержня находятся два скоса в оси стержня размером 1х15° с целью предотврать раздражение мягких тканей. Импланты 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. Стержни должны иметь цветовую маркировку: диаметр 10 мм-коричневый, 11 мм- синий, 12 мм -желтый. | шт | 6 | 149 372 | 896 232 |
| 180 | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11, 12, 13x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм,260мм, 280мм фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. 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. | шт | 13 | 99 910 | 1 298 830 |
| 181 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, длинной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимаоьной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценени 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. | шт | 4 | 42 909 | 171 636 |
| 182 | Микровинт 2.0x6 мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм. | Диаметр резьбы винтов 2 мм, длина винтов 6мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм резьба на виинте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,8мм под крестообразную отвертку, глубина шлица 1мм и выполненного в форме чаши по радиусу R1,8мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длинной 2мм и нарезаны по радиусу R2мм.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. Винт зелёного цвета. | шт | 200 | 6 980 | 1 396 000 |
| 183 | Пластина для остеотомии большеберцовой кости левая, правая 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11 мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | Пластина для остеотомии большеберцовой кости, для подмыщелковой остеотомии большеберцовой кости. Левая и правая. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 3 мм, 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься отверстия для спиц киршнера диаметром 2 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 2 | 75 991 | 151 982 |
| 184 | Пластина бедренная проксимальная околопротезная короткая левая 10отв., 12отв, L-326 мм, 378 мм. | Пластина для бедренной кости правая и левая - используется при перипротезных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая, левая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L- 326 мм, 378мм, ширина пластины 22мм, в диафизарной части пластины находятся сужения, ширина 18мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Импланты 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; | шт | 10 | 385 000 | 3 850 000 |
| 185 | Пластина ладонная для лучевой кости левая и правая, 11отв., 13отв., 15отв. | Пластина для лучевой кости ладонная длинная, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 148 мм, 174 мм, 200 мм, 11, 13, 15 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, и 2 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 3,5 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В проксимальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Толщина пластин 2,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: 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. | шт | 4 | 124 995 | 499 980 |
| 186 | Ножка эндопротеза головки лучевой кости (прямая, угловая) | Ножка цементная. Длина ножки 29,3мм (прямая) и 47,3 мм(угловая). Ножка совместима со всеми головками предлагаемого эндопротеза, изготовлена из кобальт-хромового сплава с квадратным поперечным сечением и фланцем, исполняющим функцию ограничителя. Обе части эндопротеза (головка и ножка) соединены по принципу сферического соединения (диаметр сферического шара Ø6мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Ножка эндопротеза стандартная прямая и угловая, изогнута под углом 15°, позволяющие осуществить реконструктивный анастомоз. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Ножка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде. | шт | 5 | 143 800 | 719 000 |
| 187 | Сплошная головка эндопротеза головки лучевой кости | Сплошная головка выполнена из полиэтилена высокой молекулярной массы. Головка отражает форму головки лучевой кости. Диаметр головки 20мм, 22 мм, 24 мм, высота 10мм, 12 мм и 14 мм. Головка используется с ножкой, которая крепится с использованием цемента в дистальном отделе лучевой кости. Головка эндопротеза соединяется с ножкой по принципу сферического соединения (диаметр сферического углубления головки Ø6мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Головка эндопротеза имеет внешнюю поверхность, которая подвергается воздействию вогнутой поверхности сустава локтевой выемки. Сверху головка вогнута для контакта с выпуклой поверхностью головки плечевой кости. Движение головки эндопротеза относительно ножки обеспечивает автоматическое позиционирование головки имплантата относительно головки плечевой кости и радиального разреза локтевой кости, уменьшающего силы давления и трения системы головка эндопротеза и головка плечевой кости. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Головка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде. | шт | 5 | 83 000 | 415 000 |
| 188 | Спица Киршнера с трехгранной заточкой 3.0x380 | Спица диаметром 3,0мм, длиной 380мм. Остриё сверху сплащено на размер 1,05мм, кончик трехгранный. Хвостовик расширяется до размера 2,2мм в ширину и сужен на толщине до 1,6мм. 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 | 1 865 | 18 650 |
| 189 | Отвертка под шестигранник S 3.5 | 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. 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. Отвертка под шестигранник S 3.5 - Отвертка под шестигранник площадь рабочей части 3.5 мм | шт | 5 | 57 103 | 285 515 |
| 190 | Отвертка под шестигранник S 2.5 | 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. 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. Отвертка под шестигранник S 2.5 - Отвертка под шестигранник площадь рабочей части 2.5 мм. | шт | 5 | 57 103 | 285 515 |
| 191 | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 2,5х1,1 | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 2,5x1,1 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 3 | 112 909 | 338 727 |
| 192 | Отвертка под шестигранник канюлированная S 5.0/2.1 | Отвертка канюлированная S5,0/2,1 – Отвертка Т-образная. Длина отвёртки 200мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Ширина рукоятки 80мм, диаметр 8мм. Диаметр рабочей части 9,8мм, закончена под шестигранный шлиц S5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 3 | 92 144 | 276 432 |
| 193 | Отвертка под шестигранник канюлированная S 3.5/1.1 | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 3,5x1,1 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 3 | 92 144 | 276 432 |
| 194 | Сверло 4.5/250 | Сверла медицинские, размерами: 4,5х250 мм мм используется для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Сверло 6,5 мм длиной 300 мм должно быть канюлированного варианта. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 10 | 29 849 | 298 490 |
| 195 | Сверло 1.8/180 | Сверла медицинские, размерами: 1,8х180 мм используется для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Сверло 6,5 мм длиной 300 мм должно быть канюлированного варианта. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 20 | 27 254 | 545 080 |
| 196 | Сверло 6.5/300 | Сверла медицинские, размерами: 6,5х300 мм используется для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Сверло 6,5 мм длиной 300 мм должно быть канюлированного варианта. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 5 | 24 658 | 123 290 |
| 197 | Сверло 2.5/300 | Сверла медицинские, размерами: 2,5х300 мм используется для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Сверло 6,5 мм длиной 300 мм должно быть канюлированного варианта. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 20 | 19 467 | 389 340 |
| 198 | Сверло 2.0/150 | Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 20 | 16 223 | 324 460 |
| 199 | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | Сверло канюлированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 10 | 151 843 | 1 518 430 |
| 200 | Спица Киршнера 1.0/220 | Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 50 | 2 596 | 129 800 |
| 201 | Спица для кисти, без упора, L=150 мм, d= 0,8 мм, 1,0 мм с трехгранной заточкой, с перьевой заточкой. | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,0 мм, длиной 150 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтезаГ.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.  Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2.Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 50 | 1 582 | 79 100 |
| 202 | Спица Киршнера с трехгранной заточкой 0,8x150 | Спица Киршнера 0,8/150 - Длина спицы 150мм, диаметр 0,8мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 10 | 1 865 | 18 650 |
| 203 | Спица Киршнера 1.1/170 | Спица Киршнера 1,1/170 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 50 | 1 947 | 97 350 |
| 204 | Спица, без упора, L= 250 мм, 370 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой. | Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц (диаметр/длина) : 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм/ 150 мм, 170 мм, 250 мм, 370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 3 000 | 1 650 | 4 950 000 |
| 205 | Спица, с упором, L=400 мм, d=1,8 мм, 2,0 мм | Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц (диаметр/длина: 1,8 мм и 2,0 мм/ 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 100 | 2 430 | 243 000 |
| 206 | Сверло интрамедуллярное гибкое 6.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 207 | Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 208 | Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 209 | Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 210 | Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 211 | Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 212 | Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 213 | Сверло интрамедуллярное гибкое 13.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 214 | Сверло интрамедуллярное гибкое 14.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 215 | Сверло интрамедуллярное гибкое 15.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 10 | 181 692 | 1 816 920 |
| 216 | Сверло 3.5/250 | Сверла медицинские, размерами 3,5х250 мм, используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 10 | 25 956 | 259 560 |
| 217 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | Сверла медицинские, размерами 3,5х220 мм, 2,8х220 мм, 2,5х320 мм, 4,5х220 мм, 4,5х350 мм, 3,5х300 мм, 3,2х220 мм, используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 30 | 35 041 | 1 051 230 |
| 218 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | Сверла медицинские, размерами 2,8х220 мм, используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 30 | 32 445 | 973 350 |
| 219 | Сверло 4.5/350 | Сверла медицинские, размерами 4,5х350 мм используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 5 | 29 849 | 149 245 |
| 220 | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | Сверла медицинские, размерами 4,5х220 мм используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 10 | 32 445 | 324 450 |
| 221 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | Сверла медицинские, размерами 3,5х300 мм используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 20 | 35 041 | 700 820 |
| 222 | Сверло с измерительной шкалой 2.5/320 | Сверла медицинские, размерами 2,5х320 мм используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 10 | 38 934 | 389 340 |
| 223 | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | Сверла медицинские, размерами 3,2х220 мм, используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 20 | 35 041 | 700 820 |
| 224 | Инструменты для удаления винтов | 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. В набор инструментов для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - Т8 - 1 шт; экстрактор для винтов - Т15/S2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т25/S3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т30/S5 - 1шт; наконечник Т8/100-1/4 - 1шт; наконечник Т15/100-1/4 - 1шт; наконечник Т25/100-1/4 - 1 шт; наконечник Т30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трепан 2,4/2,7 - 1шт; трепан 3,5 - 1шт; трепан 5,0 - 1шт; трепан 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка Т с быстроразъемным соединением - 1шт; подставка д/инструментов д/удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная поккрышка 1/1 595х275х15мм Серая - 1шт; контейнер со сплошным дном 1/1 595х275х86мм - 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. Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 используются для рассверливания отверстий титановых винтах, для последующего их удаления. Должны быть стерильными в индивидуальной упаковке. Материал изготовления: Каленая сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 2 076 480 | 2 076 480 |
| 225 | Рукоятка с быстроразъемным соединением | 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. Размеры инструментов: рукоятка с быстроразъемным соединением, наконечник крестообразный, сверло 1,6х8,0 мм, измеритель глубины отверстий, Кусачки для проволоки 150мм, Костодежатель 260мм, Напильник шириной 20мм, длиной 220мм, 305мм, Кусачки для проволоки диаметром 2,5мм, 210мм, Клещи для проволоки, Кусачки для стержней диаметром 6мм, длиной 480мм, Кусачки для проволоки диаметром 3мм, 230мм, Кусачки для проволоки диаметром 2,5-4мм, 280мм, Гибочный пресс для прямых и угловых костных пластин толщиной до 6мм, 430мм, Долото 16х315мм, Долото 12х200мм, Demel 285мм, Demel 240мм, Костодержатель прямой 200мм, Костодержатель изогнутый 200мм, Элеватор 17х240мм, Элеватор 44х240мм, Распатор 6х190мм, Распатор изогнутый 8х330мм. 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. | шт | 2 | 103 453 | 206 906 |
| 226 | Отвертка крестообразная | 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. Размеры инструментов: рукоятка с быстроразъемным соединением, наконечник крестообразный, сверло 1,6х8,0 мм, Demel 305мм, Demel 285мм, 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. | шт | 2 | 65 910 | 131 820 |
| 227 | Сверло 1,6/8,0 | шт | 5 | 30 869 | 154 345 |
| 228 | Проводник проволоки 305мм | шт | 2 | 94 739 | 189 478 |
| 229 | Проводник проволоки285мм | шт | 2 | 94 739 | 189 478 |
| 230 | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | Пневмоманжета бедренная: размерами 85х14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмоманжеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм.рт.ст. | шт | 4 | 112 909 | 451 636 |
| 231 | Пневмоманжета на плечо размером 62х7 см. | Пневмоманжета плечевая: размерами 62х7 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на верхних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмоманжеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм.рт.ст. | шт | 4 | 93 442 | 373 768 |
| 232 | Насос ручной с манометром | Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманжеты. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления атмосферного воздуза поступающего в манжету, 2. Регулятора пускового клапана, 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга, 4. Корпуса и поршня насоса с голубой матовой рифленой ручкой. Кусачки, инструмент используемый для рассечения стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикаррозийных сталей,согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. | шт | 8 | 194 670 | 1 557 360 |
| 233 | Костодержатель прямой 200мм | Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм Ширина 122мм. 2 рычага длиной 146мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 35мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R30. На внутренней поверхности захватов находятся острые зубчики с вершинным углом 30°. Длина захватов 54мм. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 5 | 105 122 | 525 610 |
| 234 | Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съемными ручками, длиной 470мм | Щипцы для резания стержней 47см – Длина инструмента 470мм, ширина в разложеном 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 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 | шт | 5 | 491 866 | 2 459 330 |
| 235 | Долото, длина 170мм, ширина от 7мм | Долото 7/170мм – Длина инструмента 170мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 10мм, толщиной 6мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник 10х10мм. Рабочая часть клиновидная шириной 7мм, длиной 60мм, градус наклона острия 45° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 5 | 38 934 | 194 670 |
| 236 | Кусачки для спиц | Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм. | шт | 5 | 117 000 | 585 000 |
| 237 | Шовная пуговица с регулируемыми пуговицами ЕТ | Пуговица шовная регулируемая предназначена для фиксации трансплантата при реконструкции крестообразных связок. Поставляется стерильной. Пуговица шовная регулируемая состоит из шовной петли и титановой пуговицы. Размер титановой пуговицы 12 х 4 х1,5 мм. Длина петли: 10 -60 мм с интервалом 5 мм. Петля, основной и перекидной шовный материал имеют силиконовое эластомерное покрытие, которое действует как смазка для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для завязывания узлов и облегчения прохождения шовного материала через ткани. | шт | 200 | 61 000 | 12 200 000 |
| 238 | Винтовой фиксатор 6-8х30мм, для фиксации ПКС | Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из биорассасывающегося материала - смеси полимера полимолочной кислоты и трикальцийфосфата, обладающего костнопроводящими свойствами. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки на протяжении не менее 28мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания)Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 6мм на конце винта и 8мм в начале, длина винта 30 мм. Предназначен должен быть для фиксации четырехпрядного мягкотканого трасплантата передней крестообразной связки в большеберцовой кости. Должен быть предназначен для использования совместно с гильзой (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке. | шт | 50 | 77 000 | 3 850 000 |
| 239 | Тибиальная гильза (большеберцовая), малая для фиксации ПКС | Фиксатор артроскопический имплантируемый в виде тибиальной гильзы. Предназначен должен быть для фиксация четырехпрядного мягкотканого трасплантата передней крестообразной связки в большеберцовой кости. Изготовлен должен быть из биорассасывающегося материала - смеси полимера полимолочной кислоты и трикальцийфосфата, обладающего костнопроводящими свойствами. Длина гильзы не более и не менее 30мм. Гильза должна иметь четыре продольные канавки. Должна быть предназначена для использования в сочетании с винтовым фиксатором 6-7 мм и 6-8 мм. | шт | 50 | 70 000 | 3 500 000 |
| 240 | Прямая реконструктивная пластина II, 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв. 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. | Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 10, 11, 12, 14, 16, 18 и 20 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 6 | 32 960 | 197 760 |
| 241 | Пластина прямая диафизарная, бедренная, 8отв., 10отв., 12 отв., 14отв., 16отв., 18отв. 180 мм, 216 мм, 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 12, 14, 16, 18 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,0 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 4 | 42 436 | 169 744 |
| 242 | Пластина прямая диафизарная, большеберцовая, 10 отв., 11отв., 12отв., 198,5 мм, 216 мм, 233,5 мм. | Прямая тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 10, 11,12 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 198,5 мм, 216 мм, 233,5 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 4 | 42 436 | 169 744 |
| 243 | Дистальная медиальная большеберцовая пластина II левая, правая 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв. 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 и 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 60 | 64 890 | 3 893 400 |
| 244 | Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 13 | 42 436 | 551 668 |
| 245 | Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. 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, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 38 625 | 386 250 |
| 246 | Проксимальная латеральная бедренная пластина III левая, правая, 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., L 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. 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. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 7, 9, 11, 13 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 4 | 69 010 | 276 040 |
| 247 | Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV левая, правая, 7отв., 9отв., 11отв, 13отв. 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 5 | 58 504 | 292 520 |
| 248 | Проксимальная латеральная плечевая пластина IV, левая и правая 3отв., 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., L 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части не менее 8 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь 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. В проксимальной части пластина должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 58 504 | 117 008 |
| 249 | Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. 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, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | шт | 70 | 58 401 | 4 088 070 |
| 250 | Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм. | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. 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. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 60 | 74 160 | 4 449 600 |
| 251 | Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв, - 14 мм. | Ключичная Hook пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 40 | 53 045 | 2 121 800 |
| 252 | Проксимальная пластина для локтевой кости II левая и правая, 6отв, 8отв., 125 мм, 151 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 6 и 8 отверстий: одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 125 мм и 151 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 8 | 53 045 | 424 360 |
| 253 | Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II левая, правая 3отв, 5отв., 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм. 188 мм. | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. 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. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9, 11,13 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 20 | 65 096 | 1 301 920 |
| 254 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II левая, правая 4отв, 6отв., 8отв., 10отв., 12отв, 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм, 172 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10, 12отв, круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм, 172 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 20 | 65 096 | 1 301 920 |
| 255 | Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VI левая, правая, 6отв., 8отв. 115 мм, 147 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. 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. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 12 | 59 740 | 716 880 |
| 256 | Дистальная латеральная бедренная пластина II левая, правая, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13 отв, 14отв. 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь 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. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. плластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 20 | 70 761 | 1 415 220 |
| 257 | Пластина для ключицы с латеральным расширением II левая, правая 4отв,, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. 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 минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 70 | 59 740 | 4 181 800 |
| 258 | Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VII левая, правая, 4отв., 5отв., 7отв., 9отв. 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканный массив. 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 40 | 70 761 | 2 830 440 |
| 259 | Пяточная пластина VIII, 60 мм, (L,R) | Пластина пяточная должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна быть преформированна с учетом анатомических контуров пяточной кости. Пластина предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Длина пластины должна составлять 60,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 1,0 мм и не более 1,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой пяточной кости. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 4 | 53 045 | 212 180 |
| 260 | Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв, 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь 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. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 170 | 53 045 | 9 017 650 |
| 261 | Проксимальная медиальная Т-образная большеберцовая пластина II, 4 отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., левая и правая, 81 мм, 97 мм, 113 мм, 129 мм, 145 мм. | Пластина для медиального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь Т-образное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального медиального отдела большеберцовой кости. В проксимальной части пластина должна иметь 4 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины и фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В Т-образном расширении пластина имеет 3 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий в диафизарной части пластины должно составлять не менее 16 мм и не более 17 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12 мм и не более 13 мм. Высота профиля в диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 81 мм, 97 мм, 113 мм, 129 мм, 145 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 53 045 | 530 450 |
| 262 | Винт блокирующий 5,0х30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 800 | 6 695 | 5 356 000 |
| 263 | Винт блокирующий, канюлированный 6.5х80 мм, 85 мм, 90 мм, 95мм, 100 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 8 137 | 162 740 |
| 264 | Винт блокирующий 3,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 300 | 2 575 | 772 500 |
| 265 | Винт блокирующий (Т15) 3.5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 5 000 | 3 399 | 16 995 000 |
| 266 | Винт блокирующий 2,7х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 450 | 3 399 | 1 529 550 |
| 267 | Блокирующий винт 5х32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм. | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 350 | 4 635 | 1 622 250 |
| 268 | Блокирующий винт 4,5 х 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм. | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 ммм, 60 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 90 | 4 635 | 417 150 |
| 269 | Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий (диаметр/длина) 9.5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм × 200 мм, 230 мм. | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня 200 мм и 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 175 | 66 950 | 11 716 250 |
| 270 | Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, левый и правый (диаметр/длина) 9.5 мм, 10 мм, 11 мм х 340 мм, 360 мм, 380 мм. | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой и правой конечности.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, длина стержня 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 50 | 86 057 | 4 302 850 |
| 271 | Винт шеечный, канюлированный 10,5 мм х 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. | шт | 225 | 28 943 | 6 512 175 |
| 272 | Фиксационный проксимальный винт | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета Стопорный винт предназначен для защиты стягивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм | шт | 225 | 7 957 | 1 790 325 |
| 273 | Стержень большеберцовый канюлированный II 8,5 мм, 9 мм, 10 мм., 11 мм, дл. 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм. | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм, 9 мм, 10 мм, длиной 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 30 | 70 864 | 2 125 920 |
| 274 | Винт шовный, титановый, 3.5мм, с двумя нитями 2 Б/БГ | Винт шовный титановый предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Поставляется стерильным. Винт шовный титановый вместе с не рассасывающими нитями крепится на устройстве ввода и имплантируется путём вкручивания. Диаметр винта 3.5 и 5.0 мм, длина винта 13.0 и 15 мм. Устройство ввода состоит из стержня вставного устройства и ручки вставного устройства. Может поставляться с иглами и без игл. | шт | 50 | 61 800 | 3 090 000 |
| 275 | Винт шовный, титановый, 5.0 мм, с двумя нитями 2 Б/БГ | шт | 100 | 61 800 | 6 180 000 |
| 276 | Сверло 2,5мм для 3,5мм и 5,0мм | Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Должен представлять собой стержень с рабочей частью - сверлом диаметром 2,5мм., предназначенным для винтов шовных 3,5/5,0мм. | шт | 2 | 49 076 | 98 152 |
| 277 | Винт шовный, 4.5мм, с двумя нитями, 2 БГ/Б | Винт шовный имплантируемый должен представлять собой цилиндрической формы винт. Открытый и вентилируемый дизайн способствует прорастанию костной ткани, ускоряет заживление. Расширенная конструкция анкера с полной резьбой обеспечивает значительно большую резьбу, обеспечивающую большую силу отрыва в остеопоротической кости. Инструмент для вставки достигает кончика анкера, распределяет нагрузку и обеспечивает лучшую работу торсионной нагрузки. Фиксатор изготовлен из рентгенопрозрачного и высокопрочного материала. Диаметр винта шовного 4,5мм. Поставляться должен в стерильной упаковке, 1 шт. в упаковке. | шт | 5 | 115 875 | 579 375 |
| 278 | Пробойник резьбовой для 4.5 мм | Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Предназначен для шовных винтов 4,5мм. Длина инструмента 278мм. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Длина рукоятки 120мм. | шт | 1 | 387 486 | 387 486 |
| 279 | Винт шовный, 4.75мм, c нитью. Б/БГ | Винт шовный предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Безузловой дизайн: лучший вариант для техники двойного ряда. Максимальная сила фиксации. Канюлированная и вентилируемая конструкция способствует прорастанию костной ткани. Канюлированная и вентилируемая конструкция способствует прорастанию костной ткани. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Поставляется стерильным. Диаметр винта 4,75мм. Может поставляться с лентой и без ленты. | шт | 5 | 125 145 | 625 725 |
| 280 | Пробойник для 4.75мм/5.5мм и 4.5/5.5 мм | Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Предназначен для шовных винтов4,75мм и 5,5мм. Длина инструмента 257мм. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Длина рукоятки 117мм. | шт | 1 | 387 486 | 387 486 |
| 281 | Ример ретроградный, большеберцовый, 7.0мм, 8.0мм, 9.0мм, S | Ример ретроградный, большеберцовый, диаметром 7.0мм, 8.0мм, 9.0мм. Ретроградный дизайн обеспечивает быстрый и точный костный туннель. Просверливание анатомического бедренного туннеля выполняется легко, нет необходимости в чрезмерном сгибании колена. Показания: реконструкция ПКС / ПКС, трансплантация аллотрансплантата мениска, реконструкция корня мениска. | шт | 6 | 244 728 | 1 468 368 |
| 282 | Канюля силиконовая, размерами 8×30мм | Канюля силиконовая. Двухсторонняя низкопрофильная конструкция увеличивает рабочее пространство в артроскопии. Мягкий и гибкий материал исключает повреждение тканей. Специально разработанная закрытая структура и текстура помогают значительно снизить утечку жидкости. Подходит для артроскопии колена, плеча и бедра. Размер 8х30. Бывают стерильными и нестерильными. | шт | 5 | 31 000 | 155 000 |
| 283 | Канюля силиконовая, размерами 8×40мм | Канюля силиконовая. Двухсторонняя низкопрофильная конструкция увеличивает рабочее пространство в артроскопии. Мягкий и гибкий материал исключает повреждение тканей. Специально разработанная закрытая структура и текстура помогают значительно снизить утечку жидкости. Подходит для артроскопии колена, плеча и бедра. Размер 8х40. Бывают стерильными и нестерильными. | шт | 5 | 31 000 | 155 000 |
| 284 | Канюля резьбовая, размерами 5×70мм | Канюля резьбовая. Оригинальный дизайн резьбы обеспечивает больше стабильный совместный подход. Разработанный из гибкого материала корпуса, уменьшает повреждение мягких тканей.Эргономичный дизайн для оптимальной маневренности. Прозрачный корпус для удобной визуализации инструментов и швов. Размер 5х70. Бывают стерильными и нестерильными. | шт | 5 | 33 000 | 165 000 |
| 285 | Канюля резьбовая, размерами 8×70мм | Канюля резьбовая. Оригинальный дизайн резьбы обеспечивает больше стабильный совместный подход. Разработанный из гибкого материала корпуса, уменьшает повреждение мягких тканей.Эргономичный дизайн для оптимальной маневренности. Прозрачный корпус для удобной визуализации инструментов и швов. Размер 8х70. Бывают стерильными и нестерильными. | шт | 5 | 33 000 | 165 000 |
| 286 | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 10 | 26 031 | 260 310 |
| 287 | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. | Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 100 | 26 031 | 2 603 100 |
| 288 | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм | Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 мм, длиной 120мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 20 | 8 136 | 162 720 |
| 289 | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х150 мм | Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 мм, длиной 150мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 20 | 8 136 | 162 720 |
| 290 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х120 мм | Стержень с измерительной шкалой, диаметром 5 мм, длиной 120мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 20 | 8 136 | 162 720 |
| 291 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х150 мм | Стержень с измерительной шкалой, диаметром 5 мм, длиной 150мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 30 | 8 136 | 244 080 |
| 292 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х180 мм | Стержень с измерительной шкалой, диаметром 5 мм, длиной 180мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 30 | 8 136 | 244 080 |
| 293 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х200 мм | Стержень с измерительной шкалой, диаметром5 мм, длиной 200мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 30 | 8 136 | 244 080 |
| 294 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х250 мм | Стержень с измерительной шкалой, диаметром 5 мм, длиной 250мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 20 | 8 136 | 162 720 |
| 295 | Т-Ключ | Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе должны быть предусмотрены специальные инструменты: Т- образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 3 | 21 687 | 65 061 |
| 296 | Стабилизационный/репозиционный ключ | Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе должны быть предусмотрены специальные инструменты: стабилизационно репозиционные ключи. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 3 | 28 919 | 86 757 |
| 297 | Направитель Шанца для стержней 4; 5  мм | Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе должны быть предусмотрены специальные инструменты: направители Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 3 | 43 372 | 130 116 |
| 298 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 200 мм | Балка карбоновая, длиной 200 мм, диаметром 5 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод (Carbon black). Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 5 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 3 мм и 4 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка желтым и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Стержень с измерительной шкалой, диаметром 3 мм, длиной 80 мм, 100 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направители Шанца диаметром 3 мм используемые для точного наведения стержней. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | шт | 15 | 8 512 | 127 680 |
| 299 | Переходник балка/балка, для балок/опор 5мм | шт | 10 | 25 535 | 255 350 |
| 300 | Переходник стержень/балка, для стержней 3 мм, и балок/опор 5 мм. | шт | 40 | 25 535 | 1 021 400 |
| 301 | Стержень самосверлящий (Шанца) 3х100 мм | шт | 30 | 7 981 | 239 430 |
| 302 | Стержень самосверлящий (Шанца) 3х80 мм | шт | 50 | 7 981 | 399 050 |
| 303 | Направитель Шанца для стержней 3  мм | шт | 2 | 11 345 | 22 690 |
| 304 | Ключ для стержней | шт | 2 | 8 512 | 17 024 |
| 305 | Шайба с пазом | Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации спицы на опорных элементах. При вкладывании спицы диаметром 1,5 мм. в паз шайбы, спица должна выступать за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации спиц (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали . Острые кромки должны быть притуплены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм | шт | 100 | 1 829 | 182 900 |
| 306 | Болт-спицефиксатор, М6, с пазом | Болт-спицефиксатор предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицификсатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Болт-спицефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g . Болт-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали . Твердость материалаРоквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм . | шт | 1 500 | 2 002 | 3 003 000 |
| 307 | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шагокружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешностьшагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм | шт | 100 | 10 382 | 1 038 200 |
| 308 | Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. | Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шагокружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешностьшагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . | шт | 100 | 11 322 | 1 132 200 |
| 309 | Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. | Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шагокружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешностьшагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т . Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . | шт | 100 | 12 447 | 1 244 700 |
| 310 | Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. | Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шагокружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешностьшагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . | шт | 100 | 14 931 | 1 493 100 |
| 311 | Полукольцо, D=220 мм, 30 отв. | Полукольцо, D=220 мм, 30 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шагокружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешностьшагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . | шт | 100 | 19 257 | 1 925 700 |
| 312 | Стержень резьбовой, М6, L=100 мм | Стержни на всей длине L=100 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g . На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . | шт | 250 | 2 497 | 624 250 |
| 313 | Стержень резьбовой, М6, L=120 мм | Стержни на всей длине L=120 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g . На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . | шт | 250 | 2 694 | 673 500 |
| 314 | Стержень резьбовой, М6, L=150 мм | Стержни на всей длине L=150 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g . На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . | шт | 350 | 2 991 | 1 046 850 |
| 315 | Стержень резьбовой, М6, L=200 мм | Стержни на всей длинеL=200 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g . На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . | шт | 200 | 3 856 | 771 200 |
| 316 | Стержень телескопический, L=250 мм | Стержень телескопический L=250 мм, должен иметь на концах резьбовые хвостовики с резьбой М6-8g . С одной стороны хвостовик должен быть надежно завальцован в теле стержня с образованием опорной поверхности для надежной установки и фиксации на опорных элементах аппарата Илизарова. С другой стороны резьбовой хвостовик должен иметь возможность выдвигаться и задвигаться в тело стержня (максимальная величина вылета стержня приведена в таблице), с фиксацией в промежуточных положениях. На резьбовых поверхностях не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Хвостовики должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2. Тело стержня должно быть изготовлено из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . | шт | 150 | 16 241 | 2 436 150 |
| 317 | Приставка радиусная 2 отв. | Деталь представляет собой пространственную конструкцию, плоскости которой повернуты друг относительно друга на угол 90°±30’. Профиль сечения детали должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца, кроме места перехода одной плоскости детали в другую. Диаметр отверстий должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . | шт | 40 | 5 686 | 227 440 |
| 318 | Планка, 2 отв. | Профиль сечения деталей должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Диаметр отверстий на планках (далее деталях) должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. или кратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . | шт | 100 | 1 928 | 192 800 |
| 319 | Гайка, М6, нержавеющая сталь (за 1 шт.) | Гайки должны иметь резьбу М6-7H с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальванопокрытиемГОСТ 9.306 для условий эксплуатации 1ГОСТ 15150. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм | шт | 400 | 358 | 143 200 |
| 320 | Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв. | На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g . Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кроштейн со стороны резьбового хвостовика должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торец с обратной стороны должен иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5х45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. . Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм . | шт | 50 | 4 116 | 205 800 |
| 321 | Стержень резьбовой Шанца (кортикальная коническая резьба, СК 100, 100мм)диаметр М4, М5, М6 длина 100 мм, длина кортикальной резьбы 40 мм или 50 мм. | Стержень резьбовой Шанца, проведенный через кости и их фрагменты и связанный с опорными элементами аппарата, осуществляет управление положением костей, костных фрагментов и их фиксацию. Форма прямая , имеет участок с метрической резьбой М4, М5, М6 и участок с упорной конической резьбой. , который должен сочетать в себе 3 участка различного диаметра: 12 мм- диаметр не менее 5,0мм., 22 мм.- диаметр не менее 4,0 мм., 12 мм. – диаметр не менее 3,0 мм. Заточка резьбовой части должна быть саморез. Общая длина стержня должна быть не менее 100 мм, 120 мм, 140 мм, 160 мм. Изготовлен из титанового сплава ВТ6. | шт | 100 | 9 240 | 924 000 |
| 322 | Стержень резьбовой Шанца (кортикальная коническая резьба, СК 120, 120мм)диаметр М4, М5, М6 длина 120 мм, длина кортикальной резьбы 40 мм или 50 мм. | шт | 100 | 9 240 | 924 000 |
| 323 | Стержень резьбовой Шанца (кортикальная коническая резьба, СК 140, 140мм)диаметр М4, М5, М6 длина 140 мм, длина кортикальной резьбы 40 мм или 50 мм. | шт | 100 | 10 920 | 1 092 000 |
| 324 | Стержень резьбовой Шанца (кортикальная коническая резьба, СК 160, 160мм)диаметр М4, М5, М6 длина 160 мм, длина кортикальной резьбы 40 мм или 50 мм. | шт | 100 | 10 920 | 1 092 000 |
| 325 | Муфта резьбовая, М6, L=15 мм, «супримекс» | Длина муфты L=15 мм, «супримекс». Муфты должны иметь резьбу М6-7H с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах шестигранника обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. С одной из сторон муфты должна быть цилиндрическая поверхность диаметром от 9,4 мм. до 9,5 мм. Длина этой поверхности приведена в таблице. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . | шт | 50 | 2 620 | 131 000 |
| 326 | Муфта резьбовая, М6, L=40 мм | Длина муфты М6, L=40 мм. Муфты должны иметь резьбу с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . | шт | 50 | 5 092 | 254 600 |
| 327 | Чехол стерилизуемый для батареи аккумуляторной большой | Герметично закрывающийся. Материал корпуса-термостойкий пластик, материал крышки- алюминиевый сплав. Уплотняющая термостойкая резиновая лента. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой". Маркировка полюсов на дне корпуса асептического блока. Размеры: длина 79 мм; ширина 74 мм; высота 89 мм; Масса 0,22 кг. | Шт. | 3 | 685 363 | 2 056 089 |
| 328 | Аккумулятор нестерилизуемый большой | Батарея аккумуляторная для системы хирургической. Заряженный аккумулятор должен удерживать не менее 90% заряда в течение 10 суток. 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). Материал корпуса: пластик. Вольтаж: 9,9 В, Емкость: не менее 2,2 А-ч, Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Крепление: защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой". Размеры аккумулятора: Длина: не более 75 мм, Ширина: не более 61 мм, Высота: не более 67 мм, Масса: не более 350 г. | Шт. | 3 | 338 152 | 1 014 456 |
| 329 | Полотно пилы TOSI короткое, длина 90 мм;ширина 18 мм; толщина 1,27 мм | Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -18 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части - 90 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - 9 шт, по 5 шт. с одной стороны, 4 шт. со второй, длина зубцов- 1 мм., 8 межзубцовых углублений лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Выпукло-вогнутый канал для сбора костной крошки, длина вогнутой части канала – 8мм, длина выпуклой части канала 6мм, полная ширина канала – 25мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь. | Шт. | 700 | 16 500 | 11 550 000 |
| 330 | Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм;ширина 25 мм; толщина 1,27 мм | Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина искоса – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина искоса 11мм.Материал- медицинская нержавеющая сталь. | Шт. | 100 | 16 500 | 1 650 000 |
| 331 | Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагиттальной микропил, размером: 13.0x0.61x34.5. | Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 13.0x0.61x34.5. материал изготовления нержавеющая сталь. | Шт. | 120 | 16 170 | 1 940 400 |
| 332 | Роутер конический FA2 Tapered Router 2.3 мм, 16 мм | Фреза взрослая коническая. 2.3х16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип раутера: конусная фреза. Диаметр, не более 2,3 мм, длина рабочей части, не менее 16 мм, длина хвостовика 2,5 мм, сечение: 6 граней, длина сечения 4,5 мм. | Шт. | 10 | 65 003 | 650 034 |
| 333 | Роутер спиральный FA2 Tapered Router 2.3 мм, 16 мм | Фреза взрослая спиральная 2.3х16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип раутера: спиральная фреза. Диаметр, не более 2,3 мм, длина рабочей части, не менее 16 мм, | Шт. | 10 | 65 003 | 650 034 |
| 334 | Фреза хирургическая, размером 4,0 мм; | Фреза хирургическая, размером 4,0 мм Агрессивная. Диаметр не более 4 мм. Стерильные, одноразовые. В упаковке не менее 5 шт. имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. | Уп. \ 5 шт. | 2 | 209 600 | 419 200 |
| 335 | Фреза хирургическая, размером 5,0 мм; | Фреза хирургическая, размером 5,0 мм; Агрессивная. Диаметр не более 5 мм. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. | Уп. \ 5 шт. | 2 | 209 600 | 419 200 |
| 336 | Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический размером 4,0 мм; | Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм; В виде бочонка. Диаметр не более 4,0мм. Не менее 6 борозд. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. | Уп. \ 5 шт. | 1 | 209 600 | 209 600 |
| 337 | Кассета с приточной системой для артроскопической помпы (10шт/уп) | Кассета вместе с трубками предназначена для притока жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубки двудиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Материал трубок : Силикон | Уп. \ 10 шт. | 10 | 304 458 | 3 044 580 |
| 338 | Кассета с отточной системой для артроскопической помпы (10шт/уп) | Кассета вместе с трубками предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубки двудиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Материал трубок : Силикон | Уп. \ 10 шт. | 10 | 270 501 | 2 705 010 |
| 339 | Дрель ортопедическая аккумуляторная модель | 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 1200 об/мин.в режиме римера 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) | Шт. | 5 | 1 391 250 | 6 956 250 |
| 340 | Пила ортопедическая аккумуляторная | Пила ортопедическая аккумуляторная. Пила сагиттальная, аккумуляторная управление одной клавишей на рукоятке, 2 режима скорости: 12000 и 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] | Шт. | 5 | 1 391 250 | 6 956 250 |
| 341 | Батарея большая (150 циклов заряд/разряд) | Батарея аккумуляторная большая для системы хирургической. Материал: литий-ионный (Li-Ion). Должен иметь световой индикатор на аккумуляторе, сообщающий о практически полном разряде батареи. Заряженный аккумулятор должен удерживать не менее 90% заряда в течение 10 суток. 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: 12,6 В, Емкость: не менее 2,2 А-ч, Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Имеет встроенную светодиодную индикацию текущей ёмкости батареи. Крепление: защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой" чёрного цвета. Размеры аккумулятора: Длина: не более 84 мм, Ширина: не более 71 мм, Высота: не более 76 мм, Масса: не более 410 г. | Шт. | 20 | 208 688 | 4 173 750 |
| 342 | 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 цельно металлической 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 трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой". Размеры : длина- 95 мм, ширина- 74,4 мм, высота- 100,8 мм, масса- 0,24 кг. | Шт. | 20 | 111 300 | 2 226 000 |
| 343 | Насадка быстроразъемная | 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. | 5 | 125 213 | 626 063 |
| 344 | 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. | 5 | 125 213 | 626 063 |
| 345 | Насадка быстроразъемная | 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. | 5 | 125 213 | 626 063 |
| 346 | 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. | 3 | 486 938 | 1 460 813 |
| 347 | 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. | 3 | 486 938 | 1 460 813 |
| 348 | 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. | 3 | 486 938 | 1 460 813 |
| 349 | Электроды с управлением и без управления на рукоятке | Электроды с управлением на рукоятке. Электрод биполярный, состоит из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и переключение между режимами. Электрод оказывает радиочастотное воздействие на раствор ионов, создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман уменьшает объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод имеет рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня 140мм. | Шт. | 70 | 195 888 | 13 712 160 |
| 350 | Выкусыватель хирургический обратный размером 3.4 мм, угол 0° | Выкусыватель хирургический обратный размером 3.4 мм, угол 0° Длина рабочей части 121 мм, ширина рабочей части 3,5 мм, ширина разреза 1,7 мм, толщина рукоятки 5,9 мм С большими браншами, бранши изогнуты вправо на 0°, неразборный, диаметр 3,0 - 3,4 мм, толщина рукоятки, не более 5, 9мм. | Шт. | 1 | 1 022 070 | 1 022 070 |
| 351 | Кaтeтep цeнтpaльный вeнозный (1- пpоcвeтный) полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный c инъeкционными колпaчкaми, paзмepом: 14Ga; длиной: 20cм. в комплeктe c пpинaдлeжноcтями для уcтaновки | Кaтeтep (1- пpоcвeтный) изготовлeнный из гибкого полиуpeтaнa c peнтгeноконтpacтной полоcой для лeгкой визуaлизaции. Мягкий, aтpaвмaтичный коничecкий нaконeчник cнижaeт вepоятноcть тpaвмы cоcудa во вpeмя ввeдeния и обecпeчивaeт лeгкоe и плaвноe ввeдeниe кaтeтepa. Нecовмecтимыe пpeпapaты должны вводитьcя одновpeмeнно чepeз отдeльныe пpоcвeты. cкоpоcть диcтaльного потокa должнa быть нe мeнee 75 мл/мин и нe болee 120 мл/мин. Пpоводник пpямой J-обpaзной фоpмы c paзмepом:0.80 х 60 cм, Интpодьюcepнaя иглa c paзмepом 18G; Нaбоp должeн включaть в ceбя: 1) Кaтeтep цeнтpaльный вeнозный полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный c инъeкционными колпaчкaми, paзмepом: 14Ga, c длиной нe мeнee 19cм и нe болee 20cм; диaмeтp в пpeдeлaх 1.8-2.0 мм; 2) Пpоводник нитиноловый c толкaтeлeм; 3) cкaльпeль 11''; 4) cоcудиcтый дилaтaтоp нe мeнee 2 шт; 5) Y-обpaзнaя интpодьюcepнaя иглa; 6) Шпpиц 5 мл; 7) Зaжим - 2 шт; 8) Зaпоpный кpaн; 9) Шовный мaтepиaл c хиpуpгичecкой полуизогнутой иглой нe мeнee 1 штуки; 10) caлфeткa хиpуpгичecкaя; 11) caлфeткa мapлeвaя - 5 шт; | Нaбоp | 400 | 6 700 | 2 680 000 |
| 352 | Кaтeтep цeнтpaльный вeнозный (2-пpоcвeтный)полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный c инъeкционными колпaчкaми, paзмepом: 7Fr; длиной: 20cм; в комплeктe c пpинaдлeжноcтями для уcтaновки | Кaтeтep (2-пpоcвeтный) изготовлeнный из гибкого полиуpeтaнa c peнтгeноконтpacтной полоcой для лeгкой визуaлизaции. Мягкий, aтpaвмaтичный коничecкий нaконeчник cнижaeт вepоятноcть тpaвмы cоcудa во вpeмя ввeдeния и обecпeчивaeт лeгкоe и плaвноe ввeдeниe кaтeтepa. Нecовмecтимыe пpeпapaты должны вводитьcя одновpeмeнно чepeз отдeльныe пpоcвeты. paзмeщaeтcя в яpeмную или подключичную вeну.cкоpоcть потокa: пpокcимaльнaя нe мeнee 25 мл/мин и нe болee 40 мл/мин, диcтaльнaя нe мeнee 55 мл/мин и нe болee 100 мл/мин.Пpоводник пpямой J-обpaзной фоpмы paзмepом: 0,032” x 60cм. Интpодьюcepнaя иглa paзмepом 18G; 67 мм. Нaбоp должeн включaть в ceбя: 1) Кaтeтep цeнтpaльный вeнозный полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный c инъeкционными колпaчкaми, paзмepом: 7Fr (14Ga/18Ga), длиной нe мeнee 19cм и нe болee 20cм, диaмeтp нe мeнee 2,20мм и нe болee 2.30 мм. 2) Пpоводник нитиноловый c толкaтeлeм 3) cкaльпeль 11'' 4) cоcудиcтый дилaтaтоp - 2 шт. 5) Y-обpaзнaя интpодьюcepнaя иглa. 6) Шпpиц 5 мл. 7) Зaжим - 2 шт. 8) Зaпоpный кpaн. 9) Шовный мaтepиaл c хиpуpгичecкой полуизогнутой иглой нe мeнee 1 штуки; 10) caлфeткa хиpуpгичecкaя; 11) caлфeткa мapлeвaя - 5 шт; | Нaбоp | 1000 | 7 650 | 7 650 000 |
| 353 | Кaтeтep цeнтpaльный вeнозный (3-пpоcвeтный) полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный c инъeкционными колпaчкaми, paзмepом: 7Fr; длиной: 20cм; в комплeктe c пpинaдлeжноcтями для уcтaновки | Кaтeтep (3- пpоcвeтный) изготовлeнный из гибкого полиуpeтaнa c peнтгeноконтpacтной полоcой для лeгкой визуaлизaции. Мягкий, aтpaвмaтичный коничecкий нaконeчник cнижaeт вepоятноcть тpaвмы cоcудa во вpeмя ввeдeния и обecпeчивaeт лeгкоe и плaвноe ввeдeниe кaтeтepa. Нecовмecтимыe пpeпapaты должны вводитьcя одновpeмeнно чepeз отдeльныe пpоcвeты. cкоpоcть потокa: пpокcимaльнaя нe мeнee 15 мл/мин и нe болee 30 мл/мин, диcтaльнaя нe мeнee 35 мл/мин и нe болee 65 мл/мин, мeдиaльный нe мeнee 15 мл/мин и нe болee 30 мл/мин. Пpоводник пpямой J-обpaзной фоpмы paзмepом 0.80 x 60 cм, Интpодьюcepнaя иглa: 18G длиной 67мм. Нaбоp должeн включaть в ceбя: 1) Кaтeтep цeнтpaльный вeнозный полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный c инъeкционными колпaчкaми, paзмepом: 7Fr; (16Ga/18Ga/18Ga) длиной нe мeнee 19 cм и нe болee 20cм, диaмeтpом нe мeнee 2,0мм и нe болee 2.30 мм. 2) Пpоводник нитиноловый c толкaтeлeм. 3) cкaльпeль 11''. 4) cоcудиcтый дилaтaтоp - 2 шт. 5) Y-обpaзнaя интpодьюcepнaя иглa. 6) Шпpиц 5 мл. 7) Зaжим - 2 шт. 8) Зaпоpный кpaн. 9) Шовный мaтepиaл c хиpуpгичecкой полуизогнутой иглой нe мeнee 1 штуки; 10) caлфeткa хиpуpгичecкaя; 11) caлфeткa мapлeвaя - 5 шт; | Нaбоp | 300 | 7 900 | 2 370 000 |
| 354 | Кaтeтep гeмодиaлизный полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный 2-х пpоcвeтный c инъeкционными колпaчкaми в комплeктe c пpинaдлeжноcтями для уcтaновки 12 Fr x 20 cm | Кaтeтep гeмодиaлизный полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный c инъeкционными колпaчкaми, paзмepом: 12Fr, длиной нe мeнee 19 cм и нee болee 20cм. Нaбоp должeн включaть ceюя cлeдующиe нaимeновaния: 1) Кaтeтep гeмодиaлизный полиуpeтaновый peнтгeноконтpacтный c инъeкционными колпaчкaми, paзмepом: 12Fr, длиной нe мeнee 19 cм и нee болee 20cм. 2) Пpоводник нитиноловый c толкaтeлeм. 3) cкaльпeль 11'. 4) cоcудиcтый дилaтaтоp - 2 шт. 5) Интpодьюcepнaя иглa. 6) Шпpиц 5 мл. 7) Гeпapиновый зaмок - 2 шт. 8) Пpозpaчный пepeвязочный мaтepиaл. 9) Шовный мaтepиaл c хиpуpгичecкой полуизогнутой иглой. 10) caлфeткa хиpуpгичecкaя. 11) caлфeткa мapлeвaя - 5 шт. Кaтeтep должeн быть изготовлeн из гибкого полиуpeтaнa c peнтгeноконтpacтной полоcой для лeгкой визуaлизaции c мягким тpaвмaтичным коничecким нaконeчником cнижaющий вepоятноcть тpaвмиpовaния cоcудa во вpeмя ввeдeния и обecпeчивaющий лeгкоe и плaвноe ввeдeниe кaтeтepa. Нecовмecтимыe пpeпapaты должны вводитьcя одновpeмeнно чepeз отдeльныe кaнaлы. cкоpоcть потокa: apтepиaльнaя нe мeнee 280 мл/мин и нe болee 350 мл/мин, вeнознaя нe мeнee 235 мл/мин и нe болee 315 мл/мин. Кaтeтep (2 - пpоcвeтный): 12Fr х 20cм. Пpоводник пpямой J-обpaзной фоpмы paзмepом 0.035" x 70 cм, Интpодьюcepнaя иглa paзмepом 18G | Нaбоp | 100 | 15 600 | 1 560 000 |
| 355 | Пинцеты биполярные с антипригарным покрытием | Пинцеты нейрохирургические с антипригарным покрытием NXT из твердого типа серебра, микро тип размерами рабочей длины от 0.2 мм до 1.8 мм, общей длиной от 120 мм до 230 мм, Прямые и изогнутые, цвет синий. Тип пинцета штык, плоская ручка, запатентованная технология кругового нагрева, Многоразовые | Шт. | 4 | 214 170 | 856 680 |
| 356 | Межпозвоночный кейдж, размерами: длиной (мм) 20, 25, шириной (мм) 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, угол лордоза - 0°, 4°, 7° | Межпозвоночные кейджи, предназначены для имплантации из заднего доступа техникой PLIF или TLIF; материал PEEK (Polieteroeteroketon); материал PEEK (Polieteroeteroketon) безопасен и совместим с процедурами МРТ;- зазубреная поверхность контакта кейджа с пластинками тела позвонка; форма кейджей в сагиттальной плоскости позволяет воспроизводить поясничный лордоз по меньшей мере в трёх угловых положениях (0°, 4°, 7°); доступна специальная версия с анатомической формой (овальная форма имплантата для полного контакта с пластинками тела позвонка); закруглённая, атравмотическая форма углов кейджа в поперечном разрезе, это даёт возможность имплантации близко края в пределах межпозвонкового пространства; закруглённая, напоминающая форму пули передняя часть кейджа облегчает имплантацию и позволяет разместить имплантат без начальной дистракции; большой, продольный канал на оси имплантата даёт возможность заполнения костной стружкой; боковые отверстия, которые дают возможность гипертрофии костной ткани; доступны две длины имплантатов: 20 и 25 мм; высота имплантатов в диапазоне от 9 до 18 мм с шагом 1 мм; имплантат снабжен тремя рентген-негативными интегрированными танталовыми радиологическими маркерами для чёткой проверки положения имплантата; имплантаты имеют перманентную маркировку; - кейджи предлагаются в стерильном и нестерильном виде; | Шт. | 30 | 99 324 | 2 979 720 |
| 357 | Межпозвоночный шейный кейдж угловой, выпуклый, размерами: длиной (мм) 14, шириной (мм) 12, высотой (мм) 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, угол лордоза - 5° | Системы кейджей разной ширины, высоты и геометрических характеристик, которые могут быть вставлены между двумя шейно-позвоночными дисками для поддержки и коррекции во время операций по интеркорпоральному спондилодезу для фиксации и ускорения сращения костей во время нормального процесса заживления после хирургической коррекции нарушений позвоночника. Вогнутые геометрические формы имплантатов позволяют упаковывать их insitu. Системы кейджей должны состоять из клеток PEEK (полиэфирэфиркетона), материал PEEK (Polieteroeteroketon). Размеры 4/5, 5/5, 6/5, 7/5, 8/5, 9/5, 10/5, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 (в зависимости о заявки конечного получателя). | Шт. | 10 | 73 233 | 732 330 |
| 358 | Кейдж средний, большой, размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 32, 38, высотой (мм) 10, 11, 13, 15, 17, 19, угол лордоза - 8°, 12° | Система межпозвоночных кейджей ALIF PEEK состоит из изготовленных из полиэфирэфиркетона (PEEK) кейджей различной высоты, длины и углах наклона, для возможно наилучшей их подгонки к анатомической форме позвоночника пациента. Межпозвоночные кейджи ALIF PEEK запроектированы для применения с аутологичной костной стружкой при спондилодезе одного или двух соседних уровней поясничного отдела позвоночника, из переднебокового или бокового доступа. Имплантаты предназначены для лечения дегенеративной болезни межпозвоночных дисков (DDD) и спондилолистеза 1 степени в поясничном отделе позвоночника от L2 к S1. Межпозвоночный кейдж ALIF PEEK предназначен для применения с дополнительными стабилизирующими устройствами, допущенными к применению при оперировании поясничного отдела позвоночника. Поверхность имплантата с зубцами имеет выпуклую форму для лучшего приспособления к межпозвоночному пространству. Верхняя и нижняя поверхности имплантата с зубцами запроектированы для обеспечения фиксации путем закрепления в поверхностях тел позвонков. Большие отверстия, предназначенные для заполнения костным материалом, обеспечивающие прорастание костной тканью. Размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 32, 38, высотой (мм) 12, 13, 15, 17, 19, угол ° - 8, 12. | Шт. | 3 | 231 750 | 695 250 |
| 359 | Набор для вертебропластики | Комплект предназначен для чрескожной вертебропластики при лечении вертебральных опухолей, компрессионных переломов тел позвонков на фоне остеопороза. Она позволяет перемешивать и вводить цемент в тело позвонка. Описание: Комплект предназначен для чрескожной вертебропластики при лечении вертебральных опухолей, компрессионных переломов тел позвонков на фоне остеопороза. Она позволяет перемешивать и вводить цемент высокой вязкости в тело позвонка.Комплектность и характеристики: одна система чрезкожной вертебропластики, включает в себя: системы смешивания/введения цемента; блок головки миксера; картридж введения; удлиняющая трубка; 1 мандрен 4-х гранный; 1 мандрен со скошенным кончиком и троакар; вакуумный шланг; воронка. Миксер и шприц в одном устройстве. Герметичность системы и встроенный угольный фильтр (отсутствие запаха). Точность дозированного введения готового цемента - 0,2 см³ за половину оборота базы картриджа. Время смешивания в системе доставки: около 2-х минут. Радиационная безопасность для врача при работе - за счет общей длины картриджа и удлиняющей трубки - длина 43 см. Маркированный картридж - визуализация количества введенного цемента. Материалы: система смешивания и введения – пластмасса; Игла с конусным/фасетным срезом (2 штуки):• идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы • стандартный калибр 10G (3,4 мм), 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см. • 10G калибр так же возможен с длиной 22,9 см. • цветовая маркировка мандренов и троакара Цемент высокой вязкости (1 пачка) - Представляет собой 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава: Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл. N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл. Гидрохинон USP- 0,75 мг. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка (плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава: Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%). Бария Сульфат Е.Р – 6,0 гр. Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на густую вязкую массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60˚С.Время работы – 18-23 минуты. Время схватывания цемента: in vivo (37ºC) 10.2 минут Имеет наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость. | Шт. | 50 | 262 500 | 13 125 000 |
| 360 | Прут, длина 120, 140, 300 мм | Стержень должен быть изготовлен из сплава титана для изделий, имплантируемых в организм человека. Стержень имеет определенную степень эластичности с возможностью придания необходимого профиля и тримминга специальным резаком. Стержень должен быть длиной 120, 140 или 300 мм, диаметром 3.5 или 4.0 мм. Изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета | Шт. | 5 | 6 300 | 31 500 |
| 361 | Многоосевой губчатый болт, диаметр 4.0, длина 10-40 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека, тело винта должно иметь анодированное покрытие серого цвета. Педикулярный полиаксиальный винт должен иметь подвижную головку «камертонного типа». Головка должна иметь внутренний шестигранный шлиц для фиксации в отвертке. Головка винта должна быть уменьшенного объема и закругленной анатомической формы. Подвижная головка полиаксиального винта блокируется внутренней гайкой со звездчатым шлицем и обратной резьбой. Винт имеет цилиндрическую форму резьбы в сочетании с коническим профилем внутреннего винтового сердечника. Тело винта имеет спонгиозную резьбу, выемки с самонарезающими кромками на кончике винта. Диаметр винта должен быть 3.0 или 4.0 мм, длина от 10 мм до 53 мм. Размеры головки винта: диаметр головки винта не менее 8,5 мм, высота головки винта не менее 10,0 мм. Шаг резьбы 1,75 мм. Общая величина степени свободы ротации не более 60°. На головке винта имеются три выемки, позволяющие увеличить общую степень свободы ротации до 90°. | Шт. | 20 | 31 500 | 630 000 |
| 362 | Многоосевой кортикальный болт, диаметр 3.5, 4.0, длина 10-52 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека, тело винта должно иметь анодированное покрытие серого цвета. Педикулярный полиаксиальный винт должен иметь подвижную головку «камертонного типа». Головка должна быть зеленого цвета и иметь внутренний шестигранный шлиц для фиксации в отвертке. Головка винта должна быть уменьшенного объема и закругленной анатомической формы. Подвижная головка полиаксиального винта блокируется внутренней гайкой со звездчатым шлицем и обратной резьбой. Винт имеет цилиндрическую форму резьбы в сочетании с коническим профилем внутреннего винтового сердечника. Тело винта имеет кортикальную резьбу по всей длине винта, выемки с самонарезающими кромками на кончике винта. Диаметр винта должен быть 3.5 или 4.0 мм, длина от 10 мм до 53 мм. Размеры головки винта: диаметр головки винта не менее 8,5 мм, высота головки винта не менее 10,0 мм. Шаг резьбы 1,75 мм. Общая величина степени свободы ротации не более 60°. На головке винта имеются три выемки, позволяющие увеличить общую степень свободы ротации до 90°. | Шт. | 20 | 31 500 | 630 000 |
| 363 | Прут для поперечной связи 50-70 мм | Стержень должен быть изготовлен из сплава титана для изделий, имплантируемых в организм человека. Винт-крючок поперечный состоит из двух крючков с закрывающим механизмом в виде гайки и стержня круглого сечения и обеспечивает поперечную фиксацию двух стержней диаметром 3,5 мм. Длина стержня должна быть от 50 до 70 мм в зависимости от потребностей заказчика. Изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета | Шт. | 3 | 12 600 | 37 800 |
| 364 | Перекрестный зажим | Используется в паре с идентичным зажимом и прутом для поперечной свази. Комплект служит деротатором и выполняет функцию упрочнения конструкции фиксатора позвоночника, сложенного из параллельных стержней, зафиксированных в головках винтов. Зажим в форме скобы, которая своим крючком надевается под стержень. На боковой поверхности расположено прямоугольное отверстие для размещения в нём прута, который располагается над стержнем. В козырьке соединителя скобообразного поперечного установлен прижимной винт М6 со шлицом под отвёртку типа TORX. Изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. | Шт. | 6 | 7 560 | 45 360 |
| 365 | Окципитальный болт, диаметр 4.0, 4.5, длина 6-20 мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Предназначен для фиксации затылочной пластины. Винт должен иметь тупой кончик. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная по всей длине винта. Винт должен иметь шестигранный шлиц. Тело винта должно быть диаметром 4.0 или 4.5 мм, длиной 6-20 мм. | Шт. | 9 | 6 300 | 56 700 |
| 366 | Окципитальная пластина средней линии, 3, 4 отверстия | Окципитальная пластина средней линии, 3, 4 отверстия, форма С-образная или пирамидальной для затылочной фиксации. 3-4 точки фиксации. Головки камертонного типа, предназначенные для фиксации стержней, подвижно закреплены на пластине с возможностью медиально-латерального смещения до 4 мм, а также ротации в плоскости пластины на угол до 30 градусов. Изготовлена из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. | Шт. | 3 | 50 400 | 151 200 |
| 367 | Объединитель по принципу "домино" | Коннектор Домино, для параллельной фиксации двух стержней, диаметрами 3.5 и 5.5 мм. Используется при проведении хирургических операция на шейно-грудном переходе. На торцевых поверхностях два сквозных отверстия диаметром соответствующих диаметров. На дорсальной части коннектора имеется четыре винта типа Т25 для фиксации стержней. Изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. | Шт. | 4 | 63 000 | 252 000 |
| 368 | Пластина передняя шейная размером (мм) 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 55, 58, 61, 64, 67, 70, 73, 76 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника – один, два или три уровня фиксации. Длинной от 23 до 76 мм (по заявке конечного получателя). Пластины на один-два сегмента шагом два мм, пластины на три сегмента шагом 3 мм. Пластины имеют симметричный дизайн с попарно расположенными отверстиями для фиксирующих винтов, между которыми имеется блокирующий механизм. Конструкция встроенного блокирующего «замка» позволяет визуально контролировать запирание винтов. Ширина пластин 17 мм, профиль 2 мм. Широкие «окна» пластин позволяют сохранять хороший визуальный контроль трансплантата и подлежащих тканей. На торцевых краях пластины с обеих сторон имеются срединные выемки для облегчения центрации пластины. Изготовлены из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. | Шт. | 10 | 97 650 | 976 500 |
| 369 | Винт с переменным углом наклона самосверлящий или самонарезающий диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 13, 15, 17 | Самосверлящий/самонарезающий винт с возможностью изменения угла атаки при фиксации пластины, диаметром 4.0 или 4.5 мм, длинной от 13 до 15 мм (по заявке конечного получателя). Троакарный кончик самосверлящего винта позволяет перфорировать кортикальный слой под различными углами. Самонарезающий винт имеет коническую резьбу с уменьшением диаметра резьбы на конце винта. Перфорация кортикального слоя обеспечивается прохождением специальным инструментом до установки винта. Головка винта низкопрофильная с шестигранным отверстием для фиксации блокирующей отвертки. Изготовлен из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. | Шт. | 40 | 10 500 | 420 000 |
| 370 | Система наружного дренажа и мониторинга (вентрикулярный) | Система Duet с безыгольными инъекционными узлами и вентрикулярным катетером. Система Duet используется для вентрикулярного дренажа и мониторинга, может быть также укомплектована люмбальным катетером. Регулируемая шкала для люмбального и вентрикулярного дренажа. Лазерный уровень для точного определения положения пациента (приобретается отдельно). Безопасен для МРТ исследований до 3 Тесла (без лазерного уровня). Полностью одноразовый. Крепится с помощью стандартного встроенного зажима. Duet – система внешнего дренажа и мониторинга, использующая эффект силы тяжести для дренирования СМЖ из вентрикулярного пространства во внешний ликвороприемник. Это закрытая система, позволяющая эффективно управлять дренированием СМЖ. Катетер Duet устанавливается в субарахноидальное пространство, после чего подключается к системе. Дренаж осуществляется до тех пор, пока пациент не стабилизируется, инфекция купирована либо не установлена система постоянного шунтирования. | Шт. | 20 | 135 261 | 2 705 220 |
| 371 | Система наружного дренажа и мониторинг (люмбальный) | Система Duet с безыгольными инъекционными узлами и люмбальным катетером. Система Duet может быть использована для люмбального дренажа и мониторинга. Регулируемая шкала для люмбального и вентрикулярного дренажа.Лазерный уровень для точного определения положения пациента (приобретается отдельно). Безопасен для МРТ исследований до 3 Тесла (без лазерного уровня). Полностью одноразовый. Крепится с помощью стандартного встроенного зажима. Duet – система внешнего дренажа и мониторинга, использующая эффект силы тяжести для дренирования СМЖ из люмбального пространства во внешний ликвороприемник. Это закрытая система, позволяющая эффективно управлять дренированием СМЖ. Катетер Duet устанавливается в субарахноидальное пространство, после чего подключается к системе. Дренаж осуществляется до тех пор, пока пациент не стабилизируется, инфекция купирована либо не установлена система постоянного шунтирования. | Шт. | 20 | 159 800 | 3 196 000 |
| 372 | Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 | Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм)20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постоянным шагом 9.0 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,33 до 0,61 мм. Размеры: диаметр от 4.0 до 6.5 мм с шагом 0.5 мм, далее шагом 1.0 мм до 8.5 мм, длина от 20 до 65 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта. | Шт. | 500 | 46 639 | 23 319 500 |
| 373 | Крючок с узкой лапкой | Крючок из титанового сплава с узкой лапкой – устанавливается супра- и инфраламинарно. Может устанавливаться за поперечный отросток и использоваться для формирования поперечно-педикулярного захвата. Головка "камертонного типа", на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм Внутренняя резьба головки крючка типа G4 совместима с блокирующей гайкой. Ширина лезвия - 4.25 мм, длинна лезвия от внутреннего диаметра дуги до края - 11.65 мм, внутренний диаметр 9.5 мм. Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. | Шт. | 20 | 56 800 | 1 136 000 |
| 374 | Крючок педикулярный | Крючок из титанового сплава педикулярный – крючки имеют раздвоенный конец лапки, устанавливаются от Т1 до Т10, всегда направлены краниально. Может использоваться для формирования поперечно-педикулярного захвата (с крючком за поперечный отросток). По размерам: малый, средний, большой. Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. | Шт. | 20 | 56 800 | 1 136 000 |
| 375 | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой - Гайка с отламывающейся головкой, состоящая из двух частей: нижней фиксирующей высотой 4,5 мм, погружающейся в головку импланта, имеющей внешнюю резьбу G4, и верхней шестигранной, сепарируемой при затягивании. Сепарируемая часть гайки полая, имеет высоту 7,5 мм. На блокирующей части гайки сверху имеется шестигранный внутренний шлиц для ревизионного вмешательства. Размер посадочного гнезда гайки – 8 мм. Внешняя резьба G4 имеет шаг 1,33 мм и является реверсивной, т.е. имеет противоположный (относительно стандартной резьбы) угол наклона: с горизонтальной плоскостью образует угол -5˚. На погружаемой плоской нижней поверхности гайки имеется «протрузионный» шип. | Шт. | 540 | 21 980 | 11 869 200 |
| 376 | Винт канюлированный многоосевой для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 4.5, 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 | Винт канюлированный многоосевой для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 4.5, 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 – Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постаянным шагом 14.8 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,49 до 0,35 мм. Ножка винта имеет канюлю диаметром 0.8 мм. Размеры: диаметр (мм) 4.5, 5.5, 6.5, длина от 35 до 55 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта. | Шт. | 40 | 84 588 | 3 383 520 |
| 377 | Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 | Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 – Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постаянным шагом 14.8 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,49 до 0,35 мм. Ножка винта имеет канюлю диаметром 0.8 мм. На дорсальном конце ножки имеется шесть отверстий, соединенных с канюлей для проведения дополнительной цементной фиксации. Размеры: диаметр (мм) 4.5, 5.5, 6.5, длина от 35 до 55 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта. | Шт. | 30 | 73 416 | 2 202 480 |
| 378 | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой – блокирующая гайка для канюлированных винтов, состоящая из двух частей: нижней фиксирующей высотой 4,5 мм, погружающейся в головку имплантата, имеющей внешнюю резьбу G4, и верхней, сепарируемой при затягивании. Сепарируемая часть круглого сечения имеет прямоугольный внутренний шлиц для плотной фиксации в фиксирующем держателе. Сепарируемая часть гайки, имеет высоту 4,5 мм. На блокирующей части гайки сверху имеется шестигранный внутренний шлиц для ревизионного вмешательства. Размер посадочного гнезда гайки – 8 мм. Внешняя резьба G4 имеет шаг 1,33 мм и является реверсивной, т.е. имеет противоположный (относительно стандартной резьбы) угол наклона: с горизонтальной плоскостью образует угол -5˚. На погружаемой плоской нижней поверхности гайки имеется «протрузионный» шип. | Шт. | 70 | 25 410 | 1 778 700 |
| 379 | Стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длиной (мм) 500 | Гладкий стержень для жесткой фиксации с шестигранным кончиком, длиной 4,75 мм, для захвата специальным инструментом и деротации. Диаметр (мм) 5.5, на проксимальном конце сужение до 5 мм для облегчения установки стержня, длина (мм) 500, с возможностью тримминга специальными кусачками и многоплоскостного моделирования. Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. | Шт. | 50 | 25 410 | 1 270 500 |
| 380 | Набор игл | Набор игл – комплект включает в себя: пластиковую Т-образную канюлированную рукоятку, у основания которой расположен блокирующий механизм: при переводе механизма в положение "lock" рукоятка надежна фиксирована и не может быть снята со стилета. Отверстие в рукоятке позволяет извлекать иглу по направляющему инструменту (спице). Троакары со стилетами: троакар представляет собой трубку длиной 125 мм с переменным диаметром: более узкая часть вводится в глубокие мышечные слои. Такая форма стилета, наряду с сохранением жесткости, упрощает введение инструмента в ткани. В конце троакара расположен резьбовой блокирующий механизм для фиксации стилета и рукоятки. Представлены два стилета с троакарными наконечниками. Этот тип стилет обладает хорошим режущими свойствами. | Шт. | 18 | 177 870 | 3 201 660 |
| 381 | Стержень | Стержень – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Гладкий стержень для жесткой фиксации имеет предизогнутую по поясничному лордозу форму. Стержень не тримингуется - длинна стержня подбирается интаоперационно путем измерения расстояния между головками винтов с помощью специального инструментария. Стержень с одной стороны имеет конусовидный кончик длинной 10 мм для прохождения мягких тканей с минимальной их травматизацией; с другой стороны, конусовидный кончик имеет вырезку длинной 7 мм для захвата специальным инструментом в процессе введения стержня в головки винтов. - Диаметр 5.5 мм. - Длина от 30 до 90 мм, шаг 5 мм. | Шт. | 34 | 61 380 | 2 086 920 |
| 382 | Винт полиаксиальный, диаметром 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5, 9.5, 10.5 мм; длиной (L) от 30 до 90 мм | Винты транспедикулярные полиаксиальные, самонарезающие, цилиндрической формы по всей длине внешнего диаметра, резьба на стержне коническая, внешний диаметр резьбы постоянный. Стержень винта с переменным диаметром: от головки винта центрирующий конус стержня со спонгиозной резьбой, далее переходный конус стержня и завершающий конус стержня с кортикальной резьбой и закруглённым концом. Стержень винта имеет шарообразную головку, на которой нанесены ступенчатые круговые надрезы, которые эффективно фиксируют стержень винта в головке винта. Винт канюлированный по всей длине для проведения по спицевому направителю. На дистальном конце ножки винта 4 боковых отверстия (один ряд) каждые 90 градусов для винтов длиной от 30 до 40 мм и 8 боковых отверстия (два ряда) каждые 90 градусов для винтов длиной от 45 до 90. Полиаксиальные винты обеспечивают стабильную угловую фиксацию головки винта в диапазоне 45°. Внутри головки винта находится втулка с шаровидным углублением, которая блокирует головку стержня с головкой винта в моменте фиксации стержня диаметром 6 мм зажимным винтом. Винты двукортикальные, атравматические. Два варианта исполнения резьбы - однозаходная или двузаходная (спонгиозная в дистальной части ножки и кортикальная в проксимальной), запроектирована таким образом, чтобы обеспечить стабильное крепление в губчатой и кортикальной кости, а также повысить прочность винта в области головки. Головка типа камертон. Диаметр головки 14 мм, высота головки 14 мм, уплащена с обеих сторон на размер 10,5 мм, ширина канала под стержень 6,1 мм, внутренняя резьба головки специальная, диаметром 10,2 мм. На боковой закруглённой поверхности головки расположены два углубления на размер 12,2 мм, что позволяет ухватить головку винта прижимным инструментом. 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. Анодирование винтов. Цветовая кодировка головки винта в зависимости от диаметра, стержень винта серого цвета. | Шт. | 30 | 74 418 | 2 232 540 |
| 383 | Винт блокирующий | Винт предназначен для зажима стержня в головке транспедикулярного винта. Диаметр винта 10,1 мм, резьба специальная трапециодальная несимметричная диаметром 10,1 мм, обеспечивает высокую прочность и предотвращает перекос резьбы. Срезанный профиль резьбы предотвращает разгибание плечей головки благодаря направлению сил реакции внутрь винта. Высота винта 5,5 мм, винт канюлированный. Шлиц винта выполнен под отвёртку типа TORX T30. Во избежание ошибок, соединение винта с отвёрткой возможно только с одной стороны. Зажимной винт полностью прячется в чаше головки винта. 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. Анодирование винта двумя цветами: синий цвет – шлиц, серый цвет - резьба. | Шт. | 30 | 9 030 | 270 900 |
| 384 | Стержень титановый изогнутый диаметром 6 мм, длиной от 55 до 80 мм | Стержень для малоинвазивной фиксации изогнутый. Служит каркасом конструкции из нескольких транспедикулярных винтов и/или крючков, в головке которых стержень фиксируется зажимными винтами. Диаметр стержня 6 мм, длина от 55 до 80 мм имеет один уплощенный конец с овальным углублением для фиксации аппликатора, второй с атравматическим кончиком углом от 40 градусов, для более легкого проведения через мягкие ткани. 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. Анодирование в синий цвет | Шт. | 4 | 30 480 | 121 920 |
| 385 | Стержень титановый изогнутый диаметром 6 мм, длиной от 85 до 160 мм | Стержень для малоинвазивной фиксации изогнутый. Служит каркасом конструкции из нескольких транспедикулярных винтов и/или крючков, в головке которых стержень фиксируется зажимными винтами. Диаметр стержня 6 мм, длина от 85 до 160 мм имеет один уплощенный конец с овальным углублением для фиксации аппликатора, второй с атравматическим кончиком углом от 40 градусов, для более легкого проведения через мягкие ткани. 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. Анодирование в синий цвет | Шт. | 6 | 34 188 | 205 128 |
| 386 | Межтеловое устройство | Межтеловое устройство PEEK PREVAIL - предназначено для проведения переднего шейного межтелового спондилодеза у пациентов со сформированной мышечной системой, с заболеванием дисков шейного отдела позвоночника на уровне дисков от С2-С3 до С7-Т1. Данная система предполагает только одно-двууровневую установку на передней поверхности шейного и верхнегрудного отделов позвоночника. Представляет собой устройство с внутренней фиксацией винтом. Винты проходят через часть устройства, расположенную внутри тела позвонка, тем самым стабилизируя позвонок и предотвращая выпадение имплантата. Имплантат имеет двутавровую форму с 2 винтами по средней линии. Устройство создано рентгенопрозрачным, возможность заполнения аутотрансплантатом. Изготовлен из биосовместимого материала (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026 и содержит танталовые рентгеноконтрастные метки и нитиноловый механизм блокировки винта. Импланты имеют нулевой профиль, одноэтапный механизм блокировки, два передних резьбовых отверстия. Дизайн обеспечивает прочность установки винта. Лордоз 4 °. Визуальное подтверждение запирания. Глубина 14 мм, ширина 16 мм, высота от 5 до 9 мм с шагом 1 мм. Угол введения винтов 25 градусов. Ширина срединной "балки", соединяющей переднюю и заднюю части устройства 3.5 мм. | Шт. | 6 | 324 300 | 1 945 800 |
| 387 | Самонарезающий винт 3.5 мм | Самонарезающий винт 3.5 мм ZEPHIR – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Винты предназначены для использования с межтеловым устройством при проведении переднего шейного межтелового спондилодеза у пациентов со сформированной мышечной системой, с заболеванием дисков шейного отдела позвоночника на уровне дисков от С2-С3 до С7-Т1. Дизайн обеспечивает прочность установки винта. Визуальное подтверждение запирания. Угол введения винтов 25 градусов. Размеры: диаметр 3.5 мм, длина 11, 13, 15 мм. | Шт. | 12 | 19 800 | 237 600 |
| 388 | Блокируемый межпозвонковый шейный кейдж | Блокируемый межпозвонковый шейный кейдж - предназначен для проведения переднего шейного межтелового спондилодеза у пациентов со сформированной мышечной системой, с заболеванием дисков шейного отдела позвоночника на уровне дисков от С2-С3 до С7-Т1. Данная система предполагает только одно-двууровневую установку на передней поверхности шейного и верхнегрудного отделов позвоночника. Представляет собой устройство с внутренней фиксацией винтом. Винты проходят через часть устройства, расположенную внутри тела позвонка, тем самым стабилизируя позвонок и предотвращая выпадение имплантата. Два варианта исполнения с углом логдоза 0 и 6 градусов. Размер футпринта 15х12 мм или 17х14 мм. Боковые порты для захвата устройства для вставки. Устройство создано рентгенопрозрачным с возможностю заполнения аутотрансплантатом. Изготовлен из биосовместимого материала (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026 и содержит танталовые рентгеноконтрастные метки и поворотный механизм блокировки винтов. Импланты имеют одноэтапный механизм блокировки, два передних резьбовых отверстия, расположенных на одной горизонтальной линии, для сохранения нулевого профиля. Дизайн обеспечивает прочность установки винта. Высота от 5 до 10 мм с шагом 1 мм. При введении винтов инструментальным направителем угол краниально/каудального отклонения 40 градусов, угол латерального расхождения 8 градусов. При использовании методоа "свободной руки" угол краниально/каудального отклонения 27-47 градусов, угол латерального расхождения 1-10 градусов. | Шт. | 9 | 310 200 | 2 791 800 |
| 389 | Самосверлящий винт | Самосверлящий винт – диаметр 3.5, 4.0 мм, длина 11, 13, 15 мм, изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Винты предназначены для использования с блокируемым межпозвонковым шейным кейджем при проведении переднего шейного межтелового спондилодеза у пациентов со сформированной мышечной системой, с заболеванием дисков шейного отдела позвоночника на уровне дисков от С2-С3 до С7-Т1. Двойная резба: кортикальная в проксимальной части винта, спонгиозная в дистальной. Дизайн резбы обеспечивает прочность установки винта. Визуальное подтверждение запирания. | Шт. | 18 | 21 100 | 379 800 |
| 390 | Круглый имплант размером 10х100 мм | Круглый имплант – может применяться на уровне любого отдела позвоночника. Возможно замещение дефектов тел позвонков по протяженности до трех уровней. Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой или овальной формы, диаметром 10, 13, 16, 19, 25 мм, с соответствующей длиной 100, 70, 60, 90 и 100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. При имплантации меш заполняется костной тканью или остеоиндуктивным материалом. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. Имеется литерная маркировка производителя. | Шт. | 3 | 160 182 | 480 546 |
| 391 | Круглый имплант размером 13х70 мм | Шт. | 3 | 116 225 | 348 675 |
| 392 | Круглый имплант размером 16х60 мм | Шт. | 3 | 106 063 | 318 189 |
| 393 | Круглый имплант размером 19х90 мм | Шт. | 3 | 157 796 | 473 388 |
| 394 | Набор для кифопластики | Набор для кифопластики – система пластического востановления позвоночника, предназначена для лечения переломов тела позвонка и создания пустот в губчатом веществе кости, которые могут быть заполнены костным цементом. Процедура выполняется для восстановления высоты тела позвонка. Системы Kyphon состоят из приборов из нержавеющей стали с несколькими компонентами с проксимальными литыми рукоятками. Набор для кифопластики, включает: 1. Костная проводниковая система One-Step™ 1 шт. Является минимально инвазивной системой для точного доступа к телу позвонка. Имеет 3 калибр (4.2 мм). Совместима с системами. Состоит из траокарного остеоинтродъюссера, установленного в рабочей канюле, дополнительной рабочей канюли, прецизионного сверла; 2. Костный балон 20/3 - 2 шт. Надувные костные баллоны состоят из надувного баллона на дистальном конце, коаксиального двойного полостного стержня и Y-образного адаптера. Баллон спроектирован для сжатия губчатого вещества кости и/или смещения кортикальной кости во время надувания. Балон предназначенный для восстановления перелома тела позвонка и коррекции деформации позвоночника. Начальная длинна 20 мм, максимальное давление 400 Па, максимальный диаметр 16 мм, максимальная длинна 28 мм, максимальный объем 6 мм; 3. Устройство для наполнения кости - 6 шт., Прибор для заполнения костей состоит из насадок из нержавеющей стали и поршней с литыми рукоятками. Насадка используется в качестве канала для костного цемента во время подачи в кость. Поршень имеет лазерные маркеры, которые указывают поданный объем костного цемента. Устройство прадназначено для безопасной, доставки 1,5 куб. мм костного цемента в тело позвонка; 4 Шприц для наполнения - 2 шт. Раздувающий шприц состоит из одноразового пластикового шприца с интегральным датчиком давления и цифровым дисплеем, нарезным поршнем с рукояткой ослабления давления и гибкой удлинительной трубки высокого давления. | Шт. | 5 | 581 220 | 2 906 100 |
| 395 | Костный цемент | Костный цемент– рентгенконтрастный PMMA костный цемент высокой вязкости. Основной компонент цемента полиметилметакрилат, 30 % составляет рентгенконтраст (сульфат бария). Вязкостные свойства позволяют использоавть его при проведении балонной кифопластики. Рекомендованная рабочая температура 22-23°C. Время смешивания цемента 2 мин. Общее рабочее время 20 мин. В комплект поставки входит сухой цемент (20 г), растворитель (9 г). Объем при смешивании 16-18 мл. Комплектуется механическим миксером для смешивания цемента. | Шт. | 5 | 122 640 | 613 200 |
| 396 | Устройство для биопсии кости | Устройство для биопсии кости – биопсионная игла для малоинвазивного забора костного материала, совместимая с рабочей канюлей системы пластического восстановления позвоночника. Состоит из канюли 4.2 мм (3 калибр) и металлического стержня для выталкивания ткани. | Шт. | 5 | 62 993 | 314 965 |
| 397 | Шунтирующая система Дельта, стандартная (низкого, среднего или высокого давления) | Шунтирующая система Дельта, стандартная, низкого, среднего или высокого давления.Разработана для снижения риска гипердренирования СМЖ. В конструкцию клапана включено антисифонное устройство – Дельта-камера, позволяющее поддерживать интравентрикулярное давление пациента в пределах физиологической нормы, независимо от скорости вырабатывания ликвора и положения тела пациента (лежа/стоя). В норме диафрагма камеры закрыта и открывается при увеличении положительного интравентрикулярного давления. При нарастании отрицательного давления – немедленно закрывается. Клапан Дельта состоит из двух различных материалов – полипропилена и силикона (без примеси латекса), исключающих слипание и деформацию клапанов. Рентгеноконтрастные метки и кодовые обозначения на клапане указывают направление тока ликвора, места соединения с катетерами и градацию по давлению. Все клапаны Дельта включают в себя резервуар для инъекций и взятия проб ликвора, а также окклюдеры для избирательной промывки. Катетеры производятся из силикона (без примеси латекса), что препятствует их слипанию и петлетлеобразованию. Отсутствие металлических деталей в системах позволяет без помех проводить КТ и ЯМР исследования. В комплект входят: Клапан Дельта, стандартный, размер 40х8 мм.; Вентрикулярный катетер, стандартный, с правоугольной клипсой, со стилетом, импрегнирован барием, длина - 230 мм., внутренний диаметр - 1.2-1.3 мм., наружный диаметр - 2.1-2.5 мм. Наличие 4 рядов по 8 отверстий на дистальном конце катетера длиной 16 мм. Наличие 3 маркеров длины, через 50 мм. от проксимального конца; Кардиоперитонеальный катетер, стандартный, импрегнирован барием, длиной 900 мм, наружный диаметр 2,5 мм., внутренний диаметр 1,3 мм. Наличие 8 щелевидных отверстий, расположенных под углом 90 градусов в стенке катетера. Наличие 3 маркеров длины на расстоянии 100 мм. от открытого кончика. Наличие 2 щелевых отверстий, расположенных под углом 180 градусов в стенке катетера. Режим функционирования: 1.0/1.5/2.0 | Шт. | 5 | 232 874 | 1 164 370 |
| 398 | Шунтирующая система, на фрезевое отверстие | Шунтирующая система с клапаном контроля оттока СМЖ (на фрезевое отверстие) – клапан контроля оттока СМЖ с кардиоперитонеальными/ перитонеальными и вентрикулярными катетерами. Клапаны с контролем оттока СМЖ производятся из двух различных материалов – полипропилена и силикона, исключающих слипание и деформацию клапанов. Простое внутреннее устройство, в сочетании с надежной мембранной конструкцией, обеспечивает оптимальную работу клапана. Рентгеноконтрастные метки и кодовые обозначения на клапане указывают направление тока ликвора, места соединения с катетерами и градацию по давлению. Катетеры, входящие в состав систем, производятся из силикона (без примеси латекса), что препятствует их слипанию и петлеобразованию. Защелкивающиеся шунтирующие системы включают интегрированный вентрикулостомический резервуар с защелкой, предназначеной для соединения с катетером, имеющим аналогичную систему крепления. Такое соединение не требует фиксации компонентов системы лигатурой, что сокращает время установки шунта и сводит к минимуму возможность травмы при ревизии. Отсутствие металлических деталей в клапанах позволяет без помех проводить КТ и ЯМР исследования. Низкого, среднего и высокого давления.Отсутствие металлических деталей в клапанах позволяет без помех проводить КТ и ЯМР исследования. Низкого, среднего и высокого давления.В комплект входят:• Клапан с контролем оттока СМЖ, диаметр 12 или 16 мм, высота верхней полусферы 6 мм, нижней 4 мм. • Вентрикулярный катетер, стандартный, импрегнирован барием, со стилетом. Внешний диаметр 2.5 мм, внутренний диаметр 1.3 мм, длина 23 см, наличие 4 рядов по 8 отверстий на расстоянии 1.6 мм от дистального конца, 3 маркера длины на расстоянии 5 см от проксимального конца • Кардиоперитонеальный катетер, стандартный, импрегнирован барием. Внешний диаметр 2.5 мм, внутренний диаметр 1.3 мм, длина 90 см, наличие 4 щелевых отверстий, расположенных под углом 90° в стенке катетера на дистальном конце, 3 маркера длины, через 10 см от дистального конца. | Шт. | 1 | 204 088 | 204 088 |
| 399 | Дистракционный кейдж, диаметром (мм) 20, 24, 28; размерами (мм) 25-34, 32-44, 42-58, 56-84, 23-90, 28-40, 38-54, 52-76, 74-114 | Дистракционный кейдж, диаметром (мм) 20, 24, 28; размерами (мм) 25-34, 32-44, 42-58, 56-84, 23-90, 28-40, 38-54, 52-76, 74-114. Кейдж дистракционный для замены тел позвонков. Корпэктомический эндопротез представляет собой единый имплант диаметром 20, 24 и 28 мм. Состоит из двух титановых трубок наружной и внутренней, соединенных резьбовым соединением. Дистракционный механизм для изменения высоты кейджа. На внешнем диаметре четыре фиксирующих винта для удобной фиксации в любой точке. Концы кейджа имеют зубчатую поверхность для лучшей фиксации на замыкательных пластинах. Краниальный конец закреплен подвижно и имеет блокировочные винты для жесткой фиксации. Широкий диапазон размеров позволяет подобрать необходимую высоту. Размеры (минимальная/максимальная высота): при диаметре 20 мм – 25/34 мм, 32/44 мм, 42/58 мм, 56/84 мм; при диаметре 24 мм – 23/29 мм, 28/40 мм, 38/54 мм, 52/76 мм, 74/114 мм; при диаметре 28 мм – 32/44 мм, 42/58 мм, 56/84 мм Материал изготовления титановый сплав Ti-6Al-4V градация V. | Шт. | 3 | 350 000 | 1 050 000 |
| 400 | Функциональный протез шейного диска D-Flex | Функциональный протез шейного диска. Представляет собой параллельные титановые пластины со сферическим соединением. Междку пластинами имеется силиконовая прокладка для максимальной иммитации межпозвоночного диска, позволяющая амортизировать вертикальные колебания. На титановых пластинах направляющие лезвия для фиксации на замыкательных пластинах прилежащих позвонков. Протез позволяет сохранить подвижность межпозвоночного соединения и его функциональность. Размеры1 14х12 мм, 14х14 мм, 16х14 мм, высота 4, 5, 6, 7, 8 мм | Шт. | 5 | 385 000 | 1 925 000 |
| 401 | Заменитель твердой мозговой оболочки 12,0 х 14,0 см | Заменитель твердой мозговой оболочки 12 х 14 см. Заменитель твердой мозговой оболочки состоит из неорганического высокоочищенного полиэстер уретана, прошедшего стерилизацию этилен оксидом представляет собой мелковолокнистый микропористый нетканый материал, произведенный из специального высокоочищенного полиэстер уретана. Структура характеризуется наличием «открытых» микропор на поверхности нетканого материала, которые обеспечивают и значительно облегчают быструю миграцию клеток, очень хорошо переносится тканями и является полностью биостойким. Стерильный, одноразовый. Размер: 12 см х 14 см. В упаковке 1 штука. | Шт. | 10 | 224 550 | 2 245 500 |
| 402 | Заменитель твердой мозговой оболочки 6,0х8,0 см | Заменитель твердой мозговой оболочки 6 х 8 см. Заменитель твердой мозговой оболочки состоит из неорганического высокоочищенного полиэстер уретана, прошедшего стерилизацию этилен оксидом. Neuro-Patch представляет собой мелковолокнистый микропористый нетканый материал, произведенный из специального высокоочищенного полиэстер уретана. Структура Neuro-Patch характеризуется наличием «открытых» микропор на поверхности нетканого материала, которые обеспечивают и значительно облегчают быструю миграцию клеток, очень хорошо переносится тканями и является полностью биостойким. Стерильный, одноразовый. Размер: 6 см х 8 см. В упаковке 1 штука. | Шт. | 2 | 112 275 | 224 550 |
| 403 | Заменитель твердой мозговой оболочки 5,0 х 5,0 см | Заменитель твердой мозговой оболочки 5,0 х 5,0 см. Двухслойное объемное изделие из коллагена типа I/III, изготовлен из 12 ± 4 мг/см2 перикарда и 10 ± 2 мг/см2 Губко подобных компонентов. Протез твердой мозговой оболочки состоит из высокоочищенного коллагена, который производят из бычьего перикарда и коровьего расщепленного кожного лоскута. Специальный процесс производства гарантирует, что протез полностью очищен от не коллагеновых компонентов, таких как энзимы, липиды и не коллагеновые протеины. После имплантации протез колонизируется клетками эндогенной соединительной ткани, т.е. происходит регенерация. В этом отношении особенно важны такие свойства протеза, как волокни­стая структура, небольшая толщина материала и хо­рошая совместимость с тканью организма пациента. Флисоподобная пористая сторона протеза обеспечивает способность прочно приклеиваться к краям дефекта ТМО. Стерильный, одноразовый. Размер: 5,0 см х 5,0 см. В упаковке 1 штука. | Шт. | 2 | 112 275 | 224 550 |
| 404 | Заменитель твердой мозговой оболочки 7,5 х 7,5 см | Заменитель твердой мозговой оболочки 7,5 х 7,5 см. Двухслойное объемное изделие из коллагена типа I/III, изготовлен из 12 ± 4 мг/см2 перикарда и 10 ± 2 мг/см2 Губко подобных компонентов. Протез твердой мозговой оболочки состоит из высокоочищенного коллагена, который производят из бычьего перикарда и коровьего расщепленного кожного лоскута. Специальный процесс производства гарантирует, что протез полностью очищен от не коллагеновых компонентов, таких как энзимы, липиды и не коллагеновые протеины. После имплантации протез колонизируется клетками эндогенной соединительной ткани, т.е. происходит регенерация. В этом отношении особенно важны такие свойства протеза, как волокни­стая структура, небольшая толщина материала и хо­рошая совместимость с тканью организма пациента. Флисоподобная пористая сторона протеза обеспечивает способность прочно приклеиваться к краям дефекта ТМО. Стерильный, одноразовый. Размер: 7,5 см х 7,5 см. В упаковке 1 штука. | Шт. | 2 | 149 700 | 299 400 |
| 405 | Заменитель твердой мозговой оболочки 10,0 х 12,5 см | Заменитель твердой мозговой оболочки 10,0 х 12,5 см. Двухслойное объемное изделие из коллагена типа I/III, изготовлен из 12 ± 4 мг/см2 перикарда и 10 ± 2 мг/см2 губкоподобных компонентов. Протез твердой мозговой оболочки состоит из высокоочищенного коллагена, который производят из бычьего перикарда и коровьего расщепленного кожного лоскута. Специальный процесс производства гарантирует, что протез полностью очищен от неколлагеновых компонентов, таких как энзимы, липиды и неколлагеновые протеины. После имплантации протез колонизируется клетками эндогенной соединительной ткани, т.е. происходит регенерация. В этом отношении особенно важны такие свойства протеза, как волокни­стая структура, небольшая толщина материала и хорошая совместимость с тканью организма пациента. Флисоподобная пористая сторона протеза обеспечивает способность прочно приклеиваться к краям дефекта ТМО. Стерильный, одноразовый. Размер: 10,0 см х 12,5 см. В упаковке 1 штука. | Шт. | 2 | 224 550 | 449 100 |
| 406 | Петля для фиксации трепанационного лоскута через щель краниотомии | Петля для фиксации трепанационного лоскута через щель краниотомии, размерами (диаметр)12 мм (желтая) 16мм (зеленая) 22 мм (оранжевая) Материал изготовления PEEK-OPTIMA полиэфирэфиркетон, обеспечивает полное прилегание к кости, имеет легкий вес (не более 7 грамм) полностью МРТ совместим, не вызывает ложную интенсивность сигнала на изображении. 12 мм петля показана при минимальных размерах, 16 мм используется для фиксации кости с нерегулярными линиями остеотомии. 22 мм петля обеспечивает закрытие буровых отверстий. Натягивается вручную, отстегивается с помощью механического нажатия. Не требует наличия инструментария. Поставляется в единой стерильной упаковке. | Шт. | 50 | 47 770 | 2 388 500 |
| 407 | Система для закрытия отверстий при сверлении черепа | Система для закрытия после операций на черепе, полностью покрывающее отверстие на черепе. Материал изготовления, PEEK-OPTIMA полиэфирэфиркетон, Круглая форма обеспечивает плотную фиксацию, за счет ультранизкого профиля (<0,3 мм) Полное покрытие зоны сверления обеспечивает стерильность операционной зоны, избегая впадение кожи. Имеет 2 размера, подходящие как для закрытия перфораторных отверстий, так и отверстий дрелью 14 мм для перфоратора, 10-13 мм для сверла. | Шт. | 20 | 53 900 | 1 078 000 |
| 408 | Клей хирургический биологический BioGlue, шприц 2мл | Двухкомпонентный хирургический клей, предназначенный для укрепления сосудистых анастомозов и хирургических швов. Одноразовый сдвоенный стерильный шприц, заполненный готовым к применению составом: водные растворы бычьего сывороточного альбумина и глютеральдегида. В комплект входит шприц 2 мл с 4-мя стандартными аппликаторами – 1 шт. Смешивание происходит непосредственно в аппликаторе, в стерильных условиях Биологическая инертность, апирогенность, отсутствие реакции организма на применение Полимеризация в течение 20-30 секунд, возможность оказания любого давления на область применения через 2 минуты. | Шт. | 10 | 146 000 | 1 460 000 |
| 409 | Зонд 2 (Эпидуральный датчик под расширенную трепанацию 25х10 мм) | Материал Полиуретан Объем заполнения От 0,05 до 0,1 сс Диаметр трубки Не более 2 мм Длина Не менее 1500 мм Диаметр воздушного мешка 10 мм Диаметр входного отверстия 25 мм Двойная стерильная упаковка, одноразовое применение Наличие | Шт. | 10 | 285 000 | 2 850 000 |
| 410 | Зонд 3XL (интравертикулярный датчик возможностью дренирования церебральной жидкости (3мм)) | Материал Полиуретан, Объем заполнения От 0,05 до 0,1 Диаметр трубки Не менее 2,3 мм Внутренний диаметр дренажа Не менее 3 мм Длина двойного люмена Не менее 130 мм Длина одинарного люмена (дренаж) Не менее 150 мм Длина одинарного люмена (воздушная система) Не менее 1370 мм Маркировка глубины Не менее 50 мм Длительность использования Не менее 30 дней Двойная стерильная упаковка, одноразовое применение Наличие | Шт. | 5 | 387 000 | 1 935 000 |
| 411 | Зонд 3 PN (интрапаренхимальный датчик с фиксатором) | Материал Полиуретан Объем заполнения От 0,05 до 0,1 Диаметр трубки Не менее 2 мм, Длина Не менее 1500 мм Воздушная трубка Рентгенонепрозрачная Двойная стерильная упаковка, одноразовое применение Наличие | Шт. | 10 | 375 000 | 3 750 000 |
| 412 | Peспиpaтop мeдицинский FFР2 с клaпaнoм | Peспиpaтop мeдицинский клaсс зaщиты FFР2 с клaпaнoм, пятислoйный, пpoтивoжидкoстный, изгoтoвлeн из нeткaнoгo мaтepиaлa. Тpи слoя нeткaнoгo мaтepиaлa. Чeтвepтый и пятый слoй с aнтибaктepиaльным фильтpoм, плoтнoстью нe мeнee 20 г/м. Нoсoвaя дeтaль (нaнoсник): гибкий пoлипpoпилeн. Гoлoвнaя пoвязкa: высoкoэлaстичный пoлиуpeтaн. Paзмepы: шиpинa: нe мeнee 10см и нe бoлee 13см Высoтa: нe мeнee 15 см и нe бoлee 18см , peзинкa нe мeнee: 20см и нe бoлee 23см. Для oднopaзoвoгo испoльзoвaния. | Штукa | 30000 | 390 | 11 700 000 |
| 413 | Шейная пластина I | Низкопрофильная пластина предназначена для передней фиксации шейного отдела позвоночника. Толщина пластины 2,5 мм. Пластина анатомически предизогнута. Имеется возможность изменения угла наклона винта по отношению к пластине – от 0. до 14 градусов. Ширина пластины 15 мм. Длина от 23 до 83 мм. Пластина имеет специальный внутренний механизм для фиксации винта в пластине. Пластина имеет круглые отверстия для временной фиксации спицами. | Шт. | 10 | 94 000 | 940 000 |
| 414 | Блокированный винт для шейной пластины I, 14 мм | "Самонарезающий винт диаметром 4,0мм.Должно быть не менее 3 вариантов длин винтов: от 14 до 18 мм, шагом 2 мм. " | Шт. | 40 | 8000 | 320 000 |
| 415 | Грудо-поясничный кейдж II | Кейдж предназначен для стабилизации грудо-поясничного отдела позвоночника при дегенеративных заболеваниях боковым доступом. "Имплантат имеет закругленную на концах форму, закругленный край способствует легкому введению кейджа. С одного края кейдж имеет резьбовое отверстие для надежной фиксации в теле имплантата отвертки. Кейдж имеет ребристую поверхность в виде пирамидальных зубцов, что снижает вероятность миграции имплантата. Сверху имплантат должен иметь прямоугольное окошко для заполнения кейджа ауто- или синтетической костью, кейдж также должен иметь не менее 3-х сквозных отверстия в боковой части.Высота кейджа 7/9/11/13/15 мм. , ширина 8/10/12 мм, длина 22/26 мм. | Шт. | 5 | 95 000 | 475 000 |
| 416 | Шейный кейдж, изогнутый | Межтеловой кейдж шейный показан для замещения межпозвонкового диска в шейном отделе. Шейный кейдж создает надежную опору для передней колонны. "Имплантат имеет закругленную изогнутую форму. Имеет зубцы пирамидальной формы для предотвращения смещения в послеоперационном периоде. Имеет рентгеноконтрастные метки. Кейдж имеет специальные отверстия для заполнения полости ауто- или синтетической костью. Ширина кейджа 15 мм, глубина 12 мм. Высота кейджа должна быть от 6 до 10 мм с шагом в 1 мм. Кейдж должен поставляться в отдельной стерильной упаковке."Высота кейджа должна быть от 6 до 10 мм с шагом в 1 мм. Кейдж должен поставляться в отдельной стерильной упаковке." | Шт. | 5 | 98 000 | 490 000 |
| 417 | Поясничный кейдж | Кейдж поясничный предназначен для межтелового спондилодеза на поясничном отделе мини-инвазивным боковым доступом (DLIF). Кейдж обеспечивает восстановление высоты межпозвонкового пространства и лордоза поясничного отдела позвоночника на уровнях L1- L5. Геометрия кейджа максимально соответствует анатомии тел позвонков, восстанавливает лордоз поясничного отдела позвоночника. Кейдж имеет большое центральное окно для заполнения трансплантатом, материалом для замещения костной ткани .Система обеспечивает сохранение концевых пластинок тел позвонков. Длина кейждей - 28,7 мм, высота - 7 мм (угол изгиба 0 градусов), 9/11/13/15 мм (угол изгиба 5 градусов). | Шт. | 15 | 230 000 | 3 450 000 |
| 418 | Кейдж дистракционный | Кейдж дистракционный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Кейдж должен состоять из втулки базовой 4-х стоечной с шириной каждой стойки 8мм, втулки телескопической с специальной трапецеидальной резьбой М22, гайки шестеренчатой, ограничительного и стопорного механизма. Все эти системы должны быть собраны в единый неразъемный блок. Крышка зубчатая должна быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Крышки должны быть 4-х типоразмеров: плоские, и с углом наклона 4º, 8º и 15º. | Шт. | 20 | 377 000 | 7 540 000 |
| 419 | Синтетический материал для замещения костной ткани | Материал для замещения дефектов костной ткани (β-трикальций фосфат),. Материал полной биодеградации. Материал полностью синтетический. | Шт. | 10 | 69 000 | 690 000 |
| 420 | 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. Диаметр винтов различной длины:Винты выполнены из сплава Ti-6Al-4V. Диаметр винтов различной длины:Ø 6,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 мм Ø 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. | 50 | 48 000 | 2 400 000 |
| 421 | 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 | 23 400 | 234 000 |
| 422 | Блокиратор (Гайка) | Однокомпонентная низкопрофильная внутренняя гайка имеет резьбу с косым сечением и диаметр 5мм. Изготовлена из сплава Ti-6Al-4V.Высота 4,7 мм | Шт. | 50 | 9000 | 450 000 |
| 423 | Кpужкa Эcмapхa | Кpужкa Эcмapхa oднopaзoвaя cтepильнaя пpeднaзнaчeнa для пpoвeдeния лeчeбных или oчиcтитeльных клизм, cтepильнaя, индивидуaльнaя упaкoвкa, пpeднaзнaчeнa для oднopaзoвoгo иcпoльзoвaния oбъeмoм нe мeнee 1750 мл | Штукa | 3000 | 800 | 2 400 000 |
| 424 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 7 мм | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, стандартный, прямой, длина браншей 7 мм, сила закрытия гр, максимальное открытие, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. Стерильный, одноразовый. | Шт. | 6 | 144 024 | 864 144 |
| 425 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 9 мм | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, стандартный, прямой, длина браншей 9 мм, сила закрытия 180 гр, максимальное открытие 7,0 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. Стерильный, одноразовый. | Шт. | 6 | 144 024 | 864 144 |
| 426 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 11 мм | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, стандартный, прямой, длина браншей 11 мм, сила закрытия 180 гр, максимальная ширина открытия 7,8 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Стерильный, одноразовый. | Шт. | 3 | 144 024 | 432 072 |
| 427 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 15 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 9,2 мм, длина браншей 15,0 мм, сила зажима 200 гр. | Шт. | 3 | 144 024 | 432 072 |
| 428 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 17,5 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 10,6 мм, длина браншей 17,5 мм, сила зажима 200 гр. | Шт. | 3 | 144 024 | 432 072 |
| 429 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 20 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 11,4 мм, длина браншей 20,0 мм, сила зажима 200 гр. | Шт. | 1 | 170 471 | 170 471 |
| 430 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 6,5 мм | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, стандартный, слегка изогнутый, длина браншей 6,5 мм, сила закрытия 150 гр, максимальная ширина открытия 6,0 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. . Стерильный, одноразовый. | Шт. | 2 | 170 471 | 340 942 |
| 431 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 8,3 мм | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, стандартный, слегка изогнутый, длина браншей 8,3 мм, сила закрытия 180 гр, максимальная ширина открытия 6,8 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Стерильный, одноразовый. | Шт. | 6 | 144 024 | 864 144 |
| 432 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 10,2 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый, максимальная ширина открытия 7,5 мм, длина браншей 10,2 мм, сила зажима 180 гр. | Шт. | 6 | 144 024 | 864 144 |
| 433 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 13,7 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый, максимальная ширина открытия 8,7 мм, длина браншей 13,7 мм, сила зажима 200 гр. | Шт. | 3 | 144 024 | 432 072 |
| 434 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 15,3 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый, максимальная ширина открытия 9,8 мм, длина браншей 15,3 мм, сила зажима 180 гр. | Шт. | 3 | 170 471 | 511 413 |
| 435 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый вправо 7 мм | Клипс по YASARGIL, стандартный, титановый, постоянный, изогнутый под углом 90°, максимальная ширина открытия 4,5 мм, длина браншей 7,0 мм, сила зажима 200 гр. | Шт. | 2 | 144 024 | 288 048 |
| 436 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый вправо 10 мм | Клипс по YASARGIL, стандартный, титановый, постоянный, изогнутый под углом 90°, максимальная ширина открытия 5,6 мм, длина браншей 10,0 мм, сила зажима 200 гр. | Шт. | 1 | 144 024 | 144 024 |
| 437 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, угловой 3,5 мм 10 мм | Клипс по YASARGIL, стандартный, титановый, постоянный, окончатый, изогнутый под углом 45°, диаметр отверстия 3,5 мм, максимальная ширина открытия 7,2 мм, длина браншей 10/11 мм, сила зажима 180 гр. | Шт. | 3 | 144 024 | 432 072 |
| 438 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, угловой 3,5 мм 5 мм | Клипс по YASARGIL, стандартный, титановый, постоянный, окончатый, изогнутый под углом 90°, диаметр отверстия 3,5 мм, максимальная ширина открытия 4,9 мм, длина браншей 5/5,1 мм, сила зажима 150 гр. | Шт. | 3 | 144 024 | 432 072 |
| 439 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, изогнутый вправо 3,5 мм 7,5 мм | Клипс по YASARGIL, стандартный, титановый, постоянный, окончатый, изогнутый под углом 90°, диаметр отверстия 3,5 мм, максимальная ширина открытия 4,9 мм, длина браншей 7,5/5,1 мм, сила зажима 150 гр. | Шт. | 1 | 144 024 | 144 024 |
| 440 | Канюля аспирационная, микро, жесткая 120 мм, 4FR | Канюля аспирационная, RAABE(автор), микро, жесткая, устойчивая к изгибанию, идеальна для высокоточной препаровки, рабочая длина 120 мм(с градуировкой три кольца), общая длина 165 мм, диаметр 1,30 мм, 4FR (≈1,33 мм)( желтого цвета), тупая, с атравматическим кончиком, конусная. Нестерильная, многоразовая. | Шт. | 1 | 169 523 | 169 523 |
| 441 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, угловой 3,5 мм 7,5 мм | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, стандартный, изогнутый под углом 45˚, окончатый, диаметр отверстия 3,5 мм, длина браншей 7,5/9,4 мм, сила закрытия 150 гр, максимальная ширина открытия 6,5 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. Стерильный, одноразовый. | Шт. | 1 | 144 024 | 144 024 |
| 442 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, прямой 3,5 мм 6 мм | Клипс по YASARGIL, стандартный, титановый, прямой, постоянный, окончатый, диаметр отверстия 3,5 мм, максимальная ширина открытия 7,4 мм, длина браншей 6/11,1 мм, сила зажима 150 гр. | Шт. | 1 | 144 024 | 144 024 |
| 443 | Канюля для костного цемента | Канюля для наполнения цементом фенестрированных винтов. Канюлированная, используется для проведения цемента через винт. Калибр канюли позволяет провести меру выравнивания цемента для лучшего наполнения губчатой кости. Резьбовой (дистальный) конец фиксируется в головке винта, проксимальный конец открыт. | Шт. | 20 | 10 000 | 200 000 |
| 444 | Тифлоновая подкладка | Подкладка между нервом и сосудов | Шт. | 3 | 105 000 | 315 000 |
| 445 | Индивидуальный процедурный комплект для нейрохирургических операций на спине, Clever (KCN004)(KCN004) | Общая часть сделана из высокотехнологичного материала смс, плотностью 41г. В которой интегрированы усиленная и операционная части. Также со стороны пациента имеет маркеры направления разворачивания простыни и маркер удлинённый конец. Вся простыня сложена по эргономичной методике. Метод стерилизации: Этиленоксидом. | Шт. | 50 | 62 620 | 3 131 000 |
| 446 | Индивидуальный процедурный комплект для нейрохирургических операций на голове, Clever (KCO005V4) | Материал: вся простынь сделана из прочного материала, боковые крылья сделаны из полиэтиленовой пленки термически приваренные к обеим вертикальным сторонам слева и справа. Простыня прикрепляется к пациенту (сторона пациента имеет клейкую полоску по середине покрытия). Сторона разреза/надреза имеет клейкую пленку для хирургических манипуляций. Мешок для жидкости со стороны головы пациента сделана из полиэтиленовой пленки, толщина – 0,1мм. На полиэтиленовом кармане, интегрирован дренажный карман. По середине простыни имеется 2 фиксатора на липучках для длинных кабелей или инструментов. | Шт. | 50 | 59 770 | 2 988 500 |
| 447 | Набор типа CSK-TC5 | Состав: CSK-TC5 Прямой стальной электрод с термопарой 5 см, CB112-TC Кабель для подключения электрода, Case Кейс для хранения и стерилизации. (Набор для проведения фасеточной денервации на шейном уровне, | Шт. | 1 | 1 600 000 | 1 600 000 |
| 448 | Набор типа CSK-10. | Состав: CSK-TC10 Прямой стальной электрод с термопарой 10 см, CB112-TC Кабель для подключения электрода, Case Кейс для хранения и стерилизации. (Набор для проведения фасеточной денервации, деструкции грудопоясничного отдела и крупных суставов, | Шт. | 2 | 1700000 | 3 400 000 |
| 449 | Набор типа CSK-15. | Состав: CSK-TC15 Прямой стальной электрод с термопарой 15 см, CB112-TC Кабель для подключения электрода, Case Кейс для хранения и стерилизации. (Набор для проведения фасеточной денервации на поясничном уровне у тучных пациентов, | Шт. | 1 | 1 900 000 | 1 900 000 |
| 450 | Набор типа CSK-TC5 | Состав: CSK-TC15 Прямой стальной электрод с термопарой 15 см, CB112-TC Кабель для подключения электрода, Case Кейс для хранения и стерилизации. (Набор для проведения фасеточной денервации на поясничном уровне, выпаривания грыж различных размеров, предназначен для 10 процедур ) (флекстрод) | Шт. | 2 | 2 100 000 | 4 200 000 |
| 451 | Прямая канюля 100 мм | Прямая канюля 100 мм, 20-21 G, активный кончик 4-15 мм для радиочастотного генератора (предназначен для суставов, позвоночного столба, | Шт. | 200 | 45 000 | 9 000 000 |
| 452 | Набор типа CSK-15. | Состав: CSK-TC15 Прямой стальной электрод с термопарой 15 см, CB112-TC Кабель для подключения электрода, Case Кейс для хранения и стерилизации. (Набор для проведения фасеточной денервации на поясничном уровне, выпаривания грыж различных размеров, предназначен для 10 процедур ) (флекстрод) | Шт. | 2 | 2300000 | 4 600 000 |
| 453 | Прямая канюля 150 мм | Прямая канюля 150 мм, 20-21 G, активный кончик 4-15 мм для радиочастотного генератора (предназначен для суставов, позвоночного столба, | Шт. | 30 | 45 000 | 1 350 000 |
| 454 | Прямая канюля 50 мм | Прямая канюля 50 мм, 20-21 G, активный кончик 4-15 мм для радиочастотного генератора (предназначен для суставов, позвоночного столба, | Шт. | 30 | 45 000 | 1 350 000 |
| 455 | Изогнутая канюля 100 мм | Изогнутая канюля 100 мм, 20 G, тупой активный кончик 5 мм,10мм для радиочастотного генератора. (используется для тройничного нерва, | Шт. | 50 | 45 000 | 2 250 000 |
| 456 | Референсный электрод | Референсный электрод, кабель 3 м для радиочастотного генератора | Шт. | 100 | 35 000 | 3 500 000 |