|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Краевое государственное бюджетное учреждение здравоохранения |  | Руководителю |  |  |
| Краевая клиническая больница |  |  |  |  |  |
| ул. П. Железняка, 3, г. Красноярск, 660022 |  |  |  |  |  |
| Телефон: 8 (391) 220-16-13 |  |  |  |  |  |
| Факс: 8 (391) 220-16-23 |  |  |  |  |  |
| Е-mail: kkb@ medqorod. ru |  |  |  |  |  |
| Http://www.medgorod.ru |  |  |  |  |  |
| ОКПО 01913234 |  |  |  |  |  |
| ИНН/КПП 2465030876/246501001 |  |  |  |  |  |
| 01.03.2021 г. №.213-2021 |  |  |  |  |  |
| На №\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| О коммерческом предложении |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Уважаемые господа!** |  |
|  Прошу Вас предоставить коммерческое предложение на право поставки следующего товара или эквивалент: |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Характеристики** | **Ед. изм.** | **Кол-во, шт** | **Цена, рублей** | **Страна происхождения** | **КТРУ** |
| 1 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 340 мм, левый | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 2 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 3 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 360 мм, левый | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 5 |  |  |  |
| 4 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 360 мм, правый | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 5 |  |  |  |
| 5 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 380 мм, левый | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 6 |  |  |  |
| 6 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 380 мм, правый | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 6 |  |  |  |
| 7 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 400 мм, левый | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 3 |  |  |  |
| 8 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 400 мм, правый | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 3 |  |  |  |
| 9 | Устройство для санации раневой поверхности | Равномерное орошение в пусльсирующем режиме одновременно с очисткой (аспирацией) раны при ортопедических операцияхРукоятка одноразовая, неразборнаяКулисный переключатель, регулирующий величину давления подаваемой жидкости, меняя силу нажатия пальцемПодаваемое давление жидкости1,2 до 29 PSI (фунт на квадратный дюйм (0,07 кг/см2))Механизм фиксации наконечника с принудительной блокировкойНаконечник высокопроизводительный одноразоваыйТип распыления жидкости для операций на бедре ВеерныйТип распыления жидкости для операций на колене ДуширующийБрызгозащитаДлина наконечника Не менее 12 смПодача жидкости в наконечникеАспирация жидкости в наконечникеСистема параллельных трубок для подачи и эвакуации жидкостиБатарейная упаковка, расположенная отдельно от рукояткиРабота от переменного тока | шт. | 30 |  |  |  |
| 10 | Блокер | Материал: сплав титана Ti6AI4V, Ti6AI4V ELI. Гайка однокомпонентная фиксирующая, с низким профилем, подходит к моно- и полиаксиальным транспедикулярным винтам, и имеет отверстие в виде звездочки для соединения с отверткой. На верхней стороне гайки нанесена крестообразная гравировка для правильного позиционирования. Однозаходная упорная резьба гайки представляет собой профильную нарезку сечением в форме трапеции и с уклоном в 2°. Такая резьба предназначена для ослабления воздействия побочных векторных сил, а также для ограничения скашивания головки и обратного хода гайки. | шт. | 50 |  |  |  |
| 11 | Болт запирающий 4.9 х 42 мм, саморез | Диаметр блокирующего болта 4,9 мм, длина 42 мм, самонарезающий. Болты производятся из сплава титан-алюминий-ниобий по международному стандарту без содержания цито-токсичного ванадия | шт. | 6 |  |  |  |
| 12 | Болт запирающий 4.9 х 46 мм, саморез, титан | Диаметр блокирующего болта 4,9 мм, длина 46 мм, самонарезающий. Болты производятся из сплава титан-алюминий-ниобий по международному стандарту без содержания цито-токсичного ванадия | шт. | 6 |  |  |  |
| 13 | Болт запирающий, 4.9 х 38 мм, саморез, сплавTAN | Диаметр блокирующего болта 4,9 мм, длина 38 мм, самонарезающий. Болты производятся из сплава титан-алюминий-ниобий по международному стандарту без содержания цито-токсичного ванадия | шт. | 6 |  |  |  |
| 14 | Винт-заглушка A/R "эксперт" | Винт-заглушка должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны быть канюлированные с диаметром внутреннего отверстия Ø3,5мм. Диаметр резьбы винта М8. Диаметр надштифтовой части соответствует диаметру проксимальной части штифта и составляет Ø12мм. Выпускаются пяти типоразмеров длиной 11,5мм; 16,5мм; 21,5мм; 26,5мм и 31,5мм с удлинением «0»; «5»; «10»; «15» и «20»мм. Для облегчения введения винта в штифт, на конце винта должна быть гладкая цилиндрическая часть диаметром Ø6,5мм. Для обеспечения стабильности в системе "винт-штифт-кость" любой винт-заглушка должен блокировать первый блокировочный винт специальным коническим межрезьбовым упором. Введение и закручивание винта возможно либо специальным накидным ключом под шестигранный размер S=11мм или отверткой S=3,5мм, для чего проксимальная часть винта-заглушки имеет соответствующие наружные и внутренние гексагональные части. Винт-заглушка должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку удлинения, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 15 | Винт-заглушка "γ"-штифт | Винт-заглушка для бедренных штифтов должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр резьбы винта М12. Диаметр надштифтовой части соответствует диаметру проксимальной части штифта и составляет Ø17мм, внутренний Ø3мм. Выпускаются четырех типоразмеров с удлинением 1; 5; 10 и 15мм. Для облегчения введения винта в штифт, на конце винта имеется гладкая цилиндрическая часть диаметром Ø8мм, соответствующая внутреннему диаметру М12 в штифте. Введение и закручивание винта возможно либо специальным накидным ключом под шестигранный размер S=11мм или отверткой S=3,5мм, для чего проксимальная часть винта-заглушки имеет соответствующие наружные и внутренние гексагональные части. Винт-заглушка должен иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку удлинения, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 8 |  |  |  |
| 16 | Винт заглушка | Винт заглушка изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр резьбы винта заглушки М6. Диаметр заглушки с удлинением "0" составляет Ø 6 мм для полного погружения в проксимальную часть штифта, проксимальная часть остальных винтов заглушек имеет диаметр Ø 9,5мм. Винт заглушка должен иметь пять типоразмеров по длине - 8мм; 10мм; 13мм; 18мм и 23мм, что соответствует удлинению 0мм; +2мм; +5мм; +10мм и +15мм. Проксимальная часть винта-заглушки должна иметь внутреннее гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт-заглушка должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 17 | Винт 7.3 каннулированный с каналом, самосверлящий, саморез, длина 40 мм, резьба на всю длину | Винт каннулированный с каналом, с резьбой по всей длинесамосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0мм, диаметр головки винта 8,0мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9мм.Длина винта 40 мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь | шт. | 5 |  |  |  |
| 18 | Винт 7.3 каннулированный с каналом, самосверлящий, саморез, длина 80 мм, резьба на всю дл ину | Винт каннулированный с каналом, с резьбой по всей длинесамосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0мм, диаметр головки винта 8,0мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9мм.Длина винта 80 мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь | шт. | 30 |  |  |  |
| 19 | Винт 7.3 каннулированный с каналом, самосверлящий, саморез, длина 90 мм, резьба на всю дл ину | Винт каннулированный с каналом, с резьбой по всей длинесамосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0мм, диаметр головки винта 8,0мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9мм.Длина винта 90 мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь | шт. | 30 |  |  |  |
| 20 | Винт 7.3 каннулированный с каналом, самосверлящий, саморез, длина 100 мм, резьба на всю длину | Винт каннулированный с каналом, с резьбой по всей длинесамосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0мм, диаметр головки винта 8,0мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9мм.Длина винта 100 мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь | шт. | 30 |  |  |  |
| 21 | Винт блокируемый 2.9 мм, длина 10 мм, самонарезающий, TAN | Винт блокируемый самонарезающий . Винт диаметром резьбы 2.9 .Винты должны существовать и поставляться с диаметром тела винта (без учета резьбы) 2.4 мм для обеспечения надежной фиксации в костных и хрящевых отделах ребер Винт длиной 10мм.Исполнение шлица в головке винта – крестообразный. Самонарезающие блокируемые винты должны быть изготовлены из сплава TAN (титан-алюминий-ниобий). | шт. | 50 |  |  |  |
| 22 | Винт блокируемый 2.9 мм, длина 8 мм, самонарезающий, TAN | Винт блокируемый самонарезающий. Винт диаметром резьбы 2.9мм. Винты должны существовать и поставляться с диаметром тела винта (без учета резьбы) 2.4 мм для обеспечения надежной фиксации в костных и хрящевых отделах ребер.Винт длиной 8 мм.Исполнение шлица в головке винта – крестообразный. Самонарезающие блокируемые винты должны быть выполнены из чистого титана (TiCP). | шт. | 50 |  |  |  |
| 23 | Винт блокированный | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью. Описание: Винт блокируемый Ø2,4мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø2,4мм должен иметь сферическую головку с двухзаходной резьбой с шагом Р=0,3мм, обеспечивающей угловую стабильность и полиаксиальное введение. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,6мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 6 до 32мм с шагом 2мм. Винт должен иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 120 |  |  |  |
| 24 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø3,5мм, длина 14 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 35 |  |  |  |
| 25 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 16 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 90 |  |  |  |
| 26 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 18 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 125 |  |  |  |
| 27 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 20 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 125 |  |  |  |
| 28 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 22 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 100 |  |  |  |
| 29 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 24 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 112 |  |  |  |
| 30 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 26 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 50 |  |  |  |
| 31 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 30 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 80 |  |  |  |
| 32 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 36 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 48 |  |  |  |
| 33 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 42 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 70 |  |  |  |
| 34 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 110 |  |  |  |
| 35 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 50 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 110 |  |  |  |
| 36 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 55 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 40 |  |  |  |
| 37 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 60 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 25 |  |  |  |
| 38 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез, длина 65 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 42 |  |  |  |
| 39 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 70 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 42 |  |  |  |
| 40 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 75 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 42 |  |  |  |
| 41 | Винт блокированный 3,5 мм, саморез | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 42 |  |  |  |
| 42 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø5,0мм, длина 24 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 8 |  |  |  |
| 43 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø5,0 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 44 |  |  |  |
| 44 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø5,0 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 24 |  |  |  |
| 45 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø 5,0 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 8 |  |  |  |
| 46 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø 5,0 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 30 |  |  |  |
| 47 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø 5,0 мм, длина 40 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 10 |  |  |  |
| 48 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø 5,0 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 30 |  |  |  |
| 49 | Винт блокированный, 5,0 мм, саморез, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 5 |  |  |  |
| 50 | Винт блокированный, 5,0 мм, саморез, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 12 |  |  |  |
| 51 | Винт блокированный, 5,0 мм, саморез | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 5 |  |  |  |
| 52 | Винт блокированный, 5,0 мм, саморез | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 42 |  |  |  |
| 53 | Винт блокированный, 5,0 мм, саморез, 85 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 30 |  |  |  |
| 54 | Винт блокированный, 5,0 мм, саморез, 90 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 55 | Винт внутренний блокирующий | Винт внутренний блокирующий должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136.. Диаметр резьбы винта М8. Длина винта 21мм. Для блокирования шеечного винта Ø11/Ø2,8мм или 4-х лопастного спирального клинка Ø11/Ø2,8мм винт внутренний блокирующий должен иметь на конце цилиндрический упор длиной 2,5мм со сферическим окончанием R1,5мм. Проксимальная часть должна иметь внутренний шестигранник S=3,5мм. Винт внутренний блокирующий должен иметь цветовую кодировку зеленого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 32 |  |  |  |
| 56 | Винт держатель для серкляжа УС 3,5 | Назначение: для фиксации в пластинах с угловой стабильностью 3,5 для проведения и крепления серкляжной проволоки. Описание: Резьбовой держатель серкляжа с угловой стабильностью 3,5 должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Резьбовой держатель должен быть высотой 5,3мм и иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом Р=0,8мм, обеспечивающей фиксацию в пластине с угловой стабильностью и возвышающейся над ней "колодец" с четырьмя пазами размером 1,2×1,8мм, расположенными по периметру для проведения серкляжной проволоки до диаметра Ø1,0мм. Высота "колодца" должна быть 2,2мм, наружный диаметр Ø6мм, внутренний Ø3,5мм. В головке держателя должно быть шестигранное отверстие S=2,5мм. Резьбовой держатель должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 4 |  |  |  |
| 57 | Винт деротационный Ø6,5 мм | Винт деротационный должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø6,5мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 55 до 110мм с шагом 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 15мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для введения винта на торце должно быть шестигранное отверстие размером S=4мм. Для предотвращения миграции винта через штифт на торце винта должно быть утолщение Ø7мм. Винты деротационные Ø6,5мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 58 | Винт деротационный Ø6,5 мм | Винт деротационный должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø6,5мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 55 до 110мм с шагом 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 15мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для введения винта на торце должно быть шестигранное отверстие размером S=4мм. Для предотвращения миграции винта через штифт на торце винта должно быть утолщение Ø7мм. Винты деротационные Ø6,5мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 59 | Винт динамический бедренный | Описание: Динамический бедренный винт изготавливается из титанового сплава. Наружный диаметр резьбы Ø12,5×22мм. Профиль тела винта представляет собой цилиндр Ø8мм усеченный с двух сторон до размера 7мм. Винт имеет внутреннее сквозное отверстие диаметром Ø2,7мм. В передней части винта внутреннее отверстие заканчивается обратным конусом для улавливания спицы при введении винта в головку бедренной кости. В задней части винта имеется резьбовое отверстие М4 и два поперечных паза размером 3×3мм для крепления специальной отвертки винтом стяжкой при введении и осуществлении дальнейшей компрессии компрессионным винтом. Динамический бедренный винт должен быть длиной от 70 до 115мм с шагом 5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 60 | Винт динамический бедренный | Динамический бедренный винт изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр резьбы Ø12,5×22мм. Профиль тела винта представляет собой цилиндр Ø8мм усеченный с двух сторон до размера 7мм. Винт имеет внутреннее сквозное отверстие диаметром Ø2,7мм. В передней части винта внутреннее отверстие заканчивается обратным конусом для улавливания спицы при введении винта в головку бедренной кости. В задней части винта имеется резьбовое отверстие М4 и два поперечных паза размером 3×3мм для крепления специальной отвертки винтом стяжкой при введении и осуществлении дальнейшей компрессии компрессионным винтом. Динамический бедренный винт должен быть длиной от 70 до 115мм с шагом 5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 3 |  |  |  |
| 61 | Винт блокирующий 4 х 28 мм, титан | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 7 |  |  |  |
| 62 | Винт блокирующий 4 х 32 мм, титан | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 27 |  |  |  |
| 63 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4,0 мм, длина 36 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 10 |  |  |  |
| 64 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4,0 мм, длина 40 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 10 |  |  |  |
| 65 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4,0 мм, длина 44 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 10 |  |  |  |
| 66 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4,0 мм, длина 48 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 10 |  |  |  |
| 67 | Винт блокирующий 4 х 56 мм, титан | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 4 |  |  |  |
| 68 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4,0 мм, длина 60 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 8 |  |  |  |
| 69 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø5мм. Длина винта от 30 до 50мм с шагом 2мм, и от 50 до 85мм с шагом 5мм. Резьба 2-х заходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø4мм. Винт самонарезающий, для чего на конце винт имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой | шт. | 90 |  |  |  |
| 70 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм, длина 46 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø5мм. Длина винта от 30 до 50мм с шагом 2мм, и от 50 до 85мм с шагом 5мм. Резьба 2-х заходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø4мм. Винт самонарезающий, для чего на конце винт имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой | шт. | 20 |  |  |  |
| 71 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø5мм. Длина винта от 30 до 50мм с шагом 2мм, и от 50 до 85мм с шагом 5мм. Резьба 2-х заходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø4мм. Винт самонарезающий, для чего на конце винт имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой | шт. | 30 |  |  |  |
| 72 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм, длина 60 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø5мм. Длина винта от 30 до 50мм с шагом 2мм, и от 50 до 85мм с шагом 5мм. Резьба 2-х заходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø4мм. Винт самонарезающий, для чего на конце винт имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой | шт. | 20 |  |  |  |
| 73 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø5мм. Длина винта от 30 до 50мм с шагом 2мм, и от 50 до 85мм с шагом 5мм. Резьба 2-х заходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø4мм. Винт самонарезающий, для чего на конце винт имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой | шт. | 4 |  |  |  |
| 74 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм, длина 80 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø5мм. Длина винта от 30 до 50мм с шагом 2мм, и от 50 до 85мм с шагом 5мм. Резьба 2-х заходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø4мм. Винт самонарезающий, для чего на конце винт имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой | шт. | 4 |  |  |  |
| 75 | Винт каннулированный 7.3 мм | Винт каннулированный с каналом, с резьбой по всей длине самосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0мм, диаметр головки винта 8,0мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9мм.Длина винта 110 мм. Материал- сплав титана | шт. | 20 |  |  |  |
| 76 | Винт каннулированный 7.3 мм | Винт каннулированный с каналом, с резьбой 32 мм, самосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0 мм, диаметр головки винта 8,0 мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9 мм.Длина винта 120 мм. Материал- сплав титана | шт. | 20 |  |  |  |
| 77 | Винт каннулированный 7.3 мм | Винт каннулированный с каналом, с резьбой по всей длине самосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0мм, диаметр головки винта 8,0мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9мм.Длина винта 130 мм. Материал- сплав титана | шт. | 20 |  |  |  |
| 78 | Винт канюлированный Ø7,3/16мм, длина 85 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов в диапазоне от 60 до 120мм с шагом 5мм. Длина резьбы 16мм или 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 8 |  |  |  |
| 79 | Винт канюлированный Ø7,3/16мм, длина 90 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов в диапазоне от 60 до 120мм с шагом 5мм. Длина резьбы 16мм или 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 10 |  |  |  |
| 80 | Винт канюлированный Ø7,3/16мм, длина 95 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов в диапазоне от 60 до 120мм с шагом 5мм. Длина резьбы 16мм или 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 10 |  |  |  |
| 81 | Винт каннулированный 4.0 мм, саморез, короткая резьба, длина 36 мм, титан | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны.Описание: Винт канюлированный Ø4,0мм должен изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять от 28 до 54мм с шагом не более 2мм. Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 9 до 18мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Наружная поверхность винта должна иметь цветное анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 10 |  |  |  |
| 82 | Винт каннулированный 4.0 мм, саморез, короткая резьба, длина 40 мм, титан | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны.Описание: Винт канюлированный Ø4,0мм должен изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять от 28 до 54мм с шагом не более 2мм. Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 9 до 18мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Наружная поверхность винта должна иметь цветное анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 83 | Винт каннулированный 4,0 мм, саморез/короткая резьба, длина 44 мм, титан | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны.Описание: Винт канюлированный Ø4,0мм должен изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять от 28 до 54мм с шагом не более 2мм. Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 9 до 18мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Наружная поверхность винта должна иметь цветное анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 84 | Винт каннулированный 4,0 мм, саморез/короткая резьба, длина 48 мм, титан | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны.Описание: Винт канюлированный Ø4,0мм должен изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять от 28 до 54мм с шагом не более 2мм. Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 9 до 18мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Наружная поверхность винта должна иметь цветное анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 85 | Винт каннулированный 4,0 мм, саморез/короткая резьба, длина 52 мм, титан | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны.Описание: Винт канюлированный Ø4,0мм должен изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять от 28 до 54мм с шагом не более 2мм. Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 9 до 18мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Наружная поверхность винта должна иметь цветное анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 86 | Винт канюлированный Ø7,3/16мм, длина 100 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов в диапазоне от 60 до 120мм с шагом 5мм. Длина резьбы 16мм или 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 8 |  |  |  |
| 87 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 100 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 60 до 120мм с шагом не более 5мм. Длина резьбы 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 88 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 110 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 60 до 120мм с шагом не более 5мм. Длина резьбы 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 89 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 120 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 60 до 120мм с шагом не более 5мм. Длина резьбы 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 90 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 80 мм | Винты канюлированные фенестрированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 60 до 120мм с шагом не менее 5мм. Длина резьбы 16мм или 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. В углублении резьбы, между витками, по спирали, с шагом 120°, должны располагаться одностенчатые отверстия диаметром Ø1,2мм.Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 91 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 90 мм | Винты канюлированные фенестрированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 60 до 120мм с шагом не менее 5мм. Длина резьбы 16мм или 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. В углублении резьбы, между витками, по спирали, с шагом 120°, должны располагаться одностенчатые отверстия диаметром Ø1,2мм.Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 92 | Винт канюлированный | Назначение: для остеосинтеза костей запястья, фаланги пальцев, головки лучевой кости, шиловидные отростки лучевой и локтевой костей, плюсневые кости, кости предплюсны, надколенник. Описание: Винт канюлированный диаметр резьбы 2,5 мм, диаметр головки 3,3 мм должен изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять от 10 до 40 мм с шагом не более 2мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Имеет разношаговую резьбу в проксимальной и дистальной частях винта. диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø0,7 мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. В головке винта должно быть 4-х гранное отверстие под отвертку S=1,2 мм. | шт. | 10 |  |  |  |
| 93 | Винт канюлированный компрессирующий Ø3,0/4,0мм | Назначение: для остеосинтеза костей запястья, пястных костей, фаланг пальцев, головки лучевой кости, шиловидных отростков лучевой и локтевой костей, поперечного плоскостопия 2-3 степени.Описание: Винт канюлированный компрессирующий Ø3/4мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винта должна составлять 50мм. Длина резьбы должна составлять 18мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø3,0мм, шаг резьбы 1,25мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,1мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø4,0мм. Длина головки составляет 3,5мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø4,0мм, шагом резьбы 1,0мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть отверстие типа звездочка Stardrive T8. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 16 |  |  |  |
| 94 | Винт канюлированный компрессирующий Ø 4,0/5,0 мм, длина 60 мм | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны. Описание: Винты канюлированные компрессирующие Ø4,0/5,0мм должны быть изготовлены из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять 60 мм . Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 11 до 20мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. Длина головки составляет 8мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø5,0мм, шагом резьбы 1,5мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 6 |  |  |  |
| 95 | Винт канюлированный компрессирующий Ø7,3мм.х70 мм | Назначение: для остеосинтеза переломов шейки бедренной кости, переломов надмыщелков и мыщелков большеберцовой кости, пяточно-таранного артродеза, остеотомии пяточной кости. Описание: Винт канюлированный компрессирующий Ø7,3мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять от 60 до 85мм с шагом 5мм. Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 20 до 28мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø2,7мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винта на латеральном конце резьбы должны быть две диаметрально противоположно расположенные метчиковые проточки. Диаметр головки винта Ø9,3мм. Длина головки составляет 8,5мм на винтах длиной от 40 до 80мм, и 12,0мм на винтах длиной от 85 до 120мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø9,3мм, шагом резьбы 2,5мм, с 3-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие под отвертку S=4мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 20 |  |  |  |
| 96 | Винт канюлированный компрессирующий Ø7,3мм.х75 мм | Назначение: для остеосинтеза переломов шейки бедренной кости, переломов надмыщелков и мыщелков большеберцовой кости, пяточно-таранного артродеза, остеотомии пяточной кости. Описание: Винт канюлированный компрессирующий Ø7,3мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять от 60 до 85мм с шагом 5мм. Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 20 до 28мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø2,7мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винта на латеральном конце резьбы должны быть две диаметрально противоположно расположенные метчиковые проточки. Диаметр головки винта Ø9,3мм. Длина головки составляет 8,5мм на винтах длиной от 40 до 80мм, и 12,0мм на винтах длиной от 85 до 120мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø9,3мм, шагом резьбы 2,5мм, с 3-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие под отвертку S=4мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 20 |  |  |  |
| 97 | Винт канюлированный | Винт канюлированный Ø 6,5мм. Назначение: для остеосинтеза переломов шейки бедренной кости, переломов надмыщелков и мыщелков большеберцовой кости, пяточно-таранного артродеза, остеотомии пяточной кости, задней массы крестца. Длина винтов - от 40 до 200 мм. Длина резьбы - Полнорезьбовые Профиль резьбы специальный спонгиозный, упорный. Наружный диаметр резьбы 6,5мм, шаг резьбы 2,28мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø2,8мм. Для самонарезания винт имеет специальную 3-х заходную заточку. Диаметр головки винта 8,0мм. Головка винта имеет гексагональный шлиц 3,5 мм. Материал изготовления - титановый сплав. | шт. | 20 |  |  |  |
| 98 | Винт компрессионный | Винт компрессионный изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винта 27мм, диаметр резьбы М4, диаметр головки Ø9мм с внутренним гексагональным отверстием S=3,5мм. Переход головки винта с Ø9мм на утолщении до Ø7мм через конус, для предотвращения эффекта закусывания при осуществлении компрессии. Для уменьшения концентрации напряжения в зоне перехода с Ø7мм на М4 выполнен радиус R0,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 99 | Винт корончатый, длина 44 мм | Винт корончатый Ø 4,5мм изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винт должен устанавливаться в проксимальную часть плечевого штифта. Головка винта должна иметь резьбовое блокируемое отверстие под углом 30˚ относительно оси винта для установки винтов диаметром Ø 3,5 мм с угловой стабильностью. Длина винта должна быть в диапазоне от 26мм до 60мм с шагом 2 мм. Также в головке винта должны быть отверстия для подшивания ротаторной манжеты. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркированием | шт. | 33 |  |  |  |
| 100 | Винт кортикальный, 4,5 мм, длина 32 мм, титан | Кортикальный винт, диаметр 4,5 мм, длина 32 мм. Материал -титан | шт. | 8 |  |  |  |
| 101 | Винт кортикальный, 4,5 мм, 40 мм, титан | кортикальный винт, диаметр 4,5 мм,длина 40 мм. Материал -титан | шт. | 4 |  |  |  |
| 102 | Винт кортикальный, 4,5 мм, 50 мм, титан | кортикальный винт, диаметр 4,5 мм,длина 50 мм. Материал -титан | шт. | 25 |  |  |  |
| 103 | винт кортикальный MDN 4.2 - 45 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава.Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования.Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 7 |  |  |  |
| 104 | винт кортикальный MDN 4.2 - 50 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава.Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования.Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 7 |  |  |  |
| 105 | винт кортикальный MDN 4.2 - 55 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава.Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования.Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 5 |  |  |  |
| 106 | винт кортикальный MDN 5.5 - 45 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава.Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования.Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 4 |  |  |  |
| 107 | винт кортикальный MDN 5.5 - 50 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава.Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования.Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 4 |  |  |  |
| 108 | винт кортикальный MDN 5.5 - 60 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава.Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования.Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 4 |  |  |  |
| 109 | винт кортикальный MDN 5.5 - 70 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава.Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования.Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 4 |  |  |  |
| 110 | винт кортикальный MDN 5.5 - 80 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава.Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования.Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 4 |  |  |  |
| 111 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 16 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 45 |  |  |  |
| 112 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 18 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 45 |  |  |  |
| 113 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 20 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 25 |  |  |  |
| 114 | Винт кортикальный самонарезающий | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 30 |  |  |  |
| 115 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 28 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 30 |  |  |  |
| 116 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 30 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 117 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 40 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 30 |  |  |  |
| 118 | Винт кортикальный 3,5 мм | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 119 | Винт кортикальный самонарезающий 2,7 мм, длина 38 мм | Винты кортикальные O2,7мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 6 до 40мм, с шагом не более 2мм. Наружный диаметр резьбы O2,7 мм. Диаметр головки винта O5мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 30 |  |  |  |
| 120 | Винт кортикальный тазовый 3,5 мм, длина 100 мм, саморез, нерж.сталь | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 40 |  |  |  |
| 121 | Винт кортикальный тазовый 3,5 мм, длина 110 мм, саморез, нерж.сталь | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 122 | Винт кортикальный тазовый 3,5 мм, длина 115 мм, саморез, нерж.сталь | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 123 | Винт кортикальный тазовый 3,5 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 124 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из нержавеющей стали. Длина винтов от 10 до 130мм. На длине от 10 до 40мм не более шаг 2мм, на длине от 40 до 130мм шаг не более 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 125 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из нержавеющей стали. Длина винтов от 10 до 130мм. На длине от 10 до 40мм не более шаг 2мм, на длине от 40 до 130мм шаг не более 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 126 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм, длина 22 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 40 |  |  |  |
| 127 | Винт кортикальный самонарезающий для тазовых пластин 4.5 мм, длина 24 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 30 |  |  |  |
| 128 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм, длина 32 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 130мм. На длине от 10 до 40мм не более шаг 2мм, на длине от 40 до 130мм шаг не более 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 129 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм, длина 36 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 130 | Винт кортикальный тазовый 3.5 мм, длина 50 мм, титан | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 131 | Винт кортикальный тазовый 3.5 мм, длина 55 мм, саморез, нерж.сталь | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 132 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из нержавеющей стали. Длина винтов от 10 до 130мм. На длине от 10 до 40мм не более шаг 2мм, на длине от 40 до 130мм шаг не более 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 133 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 130мм. На длине от 10 до 40мм не более шаг 2мм, на длине от 40 до 130мм шаг не более 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 134 | Винт кортикальный тазовый 3.5 мм, длина 65 мм, саморез, нерж.сталь | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 135 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из нержавеющей стали. Длина винтов от 10 до 130мм. На длине от 10 до 40мм не более шаг 2мм, на длине от 40 до 130мм шаг не более 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 136 | Винт кортикальный тазовый 3.5 мм, длина 70 мм, саморез | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 137 | Винт кортикальный тазовый 3.5 мм, длина 75 мм, саморез, нерж.сталь | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 5 |  |  |  |
| 138 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 мм, длина 90 мм | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 130мм. На длине от 10 до 40мм не более шаг 2мм, на длине от 40 до 130мм шаг не более 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=2,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 40 |  |  |  |
| 139 | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 мм, длина 120 мм | Назначение: Для остеосинтеза тазаОписание: Винты кортикальные Ø4,5мм должны изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 14 до 40мм с шагом не более 2мм, от 40 до 140мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы НА 4,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø4,5мм, шаг резьбы Р=1,75мм. Диаметр головки винта Ø8мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желто-коричневого цвета. | шт. | 25 |  |  |  |
| 140 | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 мм, длина 130 мм | Назначение: Для остеосинтеза тазаОписание: Винты кортикальные Ø4,5мм должны изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 14 до 40мм с шагом не более 2мм, от 40 до 140мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы НА 4,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø4,5мм, шаг резьбы Р=1,75мм. Диаметр головки винта Ø8мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желто-коричневого цвета. | шт. | 70 |  |  |  |
| 141 | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 мм | Назначение: Для остеосинтеза тазаОписание: Винты кортикальные Ø4,5мм должны изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 14 до 40мм с шагом не более 2мм, от 40 до 140мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы НА 4,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø4,5мм, шаг резьбы Р=1,75мм. Диаметр головки винта Ø8мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желто-коричневого цвета. | шт. | 30 |  |  |  |
| 142 | Винт моноаксиальный 5,5 мм х 50 Instinct Java | Материал: сплав титана Ti6AI4V, Ti6AI4V ELIМоноаксиальный транспедикулярный винт имеет головку «камертонного типа». На торцевых гранях головки расположены две вертикальных прорези с пазами, а на боковых стенках две круглых выемки, пазы и выемки обеспечивают надежное соединение с инструментами. Стержень винта имеет тупой самонарезающий кончик и однозаходную ассиметричную резьбу с шагом 2мм у винтов диаметром 4,5мм, и шагом 2,5 мм у винтов остальных диаметров. Стержень винта имеет постоянный внешний диаметр, а его внутренний диаметр сужается к кончику, обеспечивая разный тип резьбы для кортикальной и губчатой кости.Диаметр головки винта – 12,8 мм, высота головки винта – 12,7 мм, высота винта выше стержня (при имплантации) – 4,0 мм, высота винта ниже стержня (при имплантации) – 3,2 мм. Винты имеет цветовую кодировку в зависимости от диаметра винта и маркировку с информацией о длине и диаметре винта.Типоразмеры моноаксиальных винтов и цветовая маркировка головок винтов по диаметрам:Диаметр 4,5 мм пурпурный (длина 35-45, с шагом 5мм)Диаметр 5,5 мм синий (длина 35-50, с шагом 5мм)Диаметр 6,5 мм голубой (длина 35-60, с шагом 5мм)Диаметр 7,5 мм зеленый (длина 35-60, с шагом 5мм)Диаметр 8,5 мм золотой (длина 35-60, с шагом 5мм) | шт. | 20 |  |  |  |
| 143 | Винт моноаксиальный 7,5 мм х 60 Instinct Java | Материал: сплав титана Ti6AI4V, Ti6AI4V ELIМоноаксиальный транспедикулярный винт имеет головку «камертонного типа». На торцевых гранях головки расположены две вертикальных прорези с пазами, а на боковых стенках две круглых выемки, пазы и выемки обеспечивают надежное соединение с инструментами. Стержень винта имеет тупой самонарезающий кончик и однозаходную ассиметричную резьбу с шагом 2мм у винтов диаметром 4,5мм, и шагом 2,5 мм у винтов остальных диаметров. Стержень винта имеет постоянный внешний диаметр, а его внутренний диаметр сужается к кончику, обеспечивая разный тип резьбы для кортикальной и губчатой кости.Диаметр головки винта – 12,8 мм, высота головки винта – 12,7 мм, высота винта выше стержня (при имплантации) – 4,0 мм, высота винта ниже стержня (при имплантации) – 3,2 мм. Винты имеет цветовую кодировку в зависимости от диаметра винта и маркировку с информацией о длине и диаметре винта.Типоразмеры моноаксиальных винтов и цветовая маркировка головок винтов по диаметрам:Диаметр 4,5 мм пурпурный (длина 35-45, с шагом 5мм)Диаметр 5,5 мм синий (длина 35-50, с шагом 5мм)Диаметр 6,5 мм голубой (длина 35-60, с шагом 5мм)Диаметр 7,5 мм зеленый (длина 35-60, с шагом 5мм)Диаметр 8,5 мм золотой (длина 35-60, с шагом 5мм) | шт. | 10 |  |  |  |
| 144 | Винт моноаксиальный 8,5 мм х 60 Instinct Java | Материал: сплав титана Ti6AI4V, Ti6AI4V ELI. Моноаксиальный транспедикулярный винт имеет головку «камертонного типа». На торцевых гранях головки расположены две вертикальных прорези с пазами, а на боковых стенках две круглых выемки, пазы и выемки обеспечивают надежное соединение с инструментами. Стержень винта имеет тупой самонарезающий кончик и однозаходную ассиметричную резьбу с шагом 2мм у винтов диаметром 4,5мм, и шагом 2,5 мм у винтов остальных диаметров. Стержень винта имеет постоянный внешний диаметр, а его внутренний диаметр сужается к кончику, обеспечивая разный тип резьбы для кортикальной и губчатой кости. Диаметр головки винта – 12,8 мм, высота головки винта – 12,7 мм, высота винта выше стержня (при имплантации) – 4,0 мм, высота винта ниже стержня (при имплантации) – 3,2 мм. Винты имеет цветовую кодировку в зависимости от диаметра винта и маркировку с информацией о длине и диаметре винта. Типоразмеры моноаксиальных винтов и цветовая маркировка головок винтов по диаметрам: Диаметр 4,5 мм пурпурный (длина 35-45, с шагом 5мм) Диаметр 5,5 мм синий (длина 35-50, с шагом 5мм) Диаметр 6,5 мм голубой (длина 35-60, с шагом 5мм) Диаметр 7,5 мм зеленый (длина 35-60, с шагом 5мм) Диаметр 8,5 мм золотой (длина 35-60, с шагом 5мм) | шт. | 10 |  |  |  |
| 145 | Мыщелковый блокирующий винт Ø5,0 (комплект) длина 100 мм | Мыщелковый блокирующий винт Ø5мм в сборе имеет длину от 40 до 120мм с шагом 5мм и состоит из: винт стягивающий – 1шт, винт-гайка – 1шт, шайба плоская – 2шт. Все детали комплекта должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винт стягивающий имеет длину от 33 до 113мм с шагом не более 5мм, наружный Ø5мм, наружную резьбу на конце М4, другой конец имеет головку Ø8мм с внутренним шестигранником S=3,5мм. Винт-гайка канюлированная имеет длину 17мм, наружный Ø5мм, внутреннюю резьбу на конце М4, другой конец имеет головку Ø8мм с внутренним шестигранником S=3,5мм. Шайба плоская толщиной 2мм, наружным Ø14мм и внутренним Ø6,5мм имеет специальную внутреннюю и наружную фаску на внутреннем диаметре, позволяющие шайбе отклонятся от головки винта до 30º, тем самым обеспечивая надежный захват и удержание костных отломков. Все детали комплекта должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 146 | Мыщелковый блокирующий винт Ø5,0 (комплект) длина 80 мм | Мыщелковый блокирующий винт Ø5мм в сборе имеет длину от 40 до 120мм с шагом 5мм и состоит из: винт стягивающий – 1шт, винт-гайка – 1шт, шайба плоская – 2шт. Все детали комплекта должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винт стягивающий имеет длину от 33 до 113мм с шагом не более 5мм, наружный Ø5мм, наружную резьбу на конце М4, другой конец имеет головку Ø8мм с внутренним шестигранником S=3,5мм. Винт-гайка канюлированная имеет длину 17мм, наружный Ø5мм, внутреннюю резьбу на конце М4, другой конец имеет головку Ø8мм с внутренним шестигранником S=3,5мм. Шайба плоская толщиной 2мм, наружным Ø14мм и внутренним Ø6,5мм имеет специальную внутреннюю и наружную фаску на внутреннем диаметре, позволяющие шайбе отклонятся от головки винта до 30º, тем самым обеспечивая надежный захват и удержание костных отломков. Все детали комплекта должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 147 | Мыщелковый блокирующий винт Ø5,0 (комплект) длина 90 мм | Мыщелковый блокирующий винт Ø5мм в сборе имеет длину от 40 до 120мм с шагом 5мм и состоит из: винт стягивающий – 1шт, винт-гайка – 1шт, шайба плоская – 2шт. Все детали комплекта должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винт стягивающий имеет длину от 33 до 113мм с шагом не более 5мм, наружный Ø5мм, наружную резьбу на конце М4, другой конец имеет головку Ø8мм с внутренним шестигранником S=3,5мм. Винт-гайка канюлированная имеет длину 17мм, наружный Ø5мм, внутреннюю резьбу на конце М4, другой конец имеет головку Ø8мм с внутренним шестигранником S=3,5мм. Шайба плоская толщиной 2мм, наружным Ø14мм и внутренним Ø6,5мм имеет специальную внутреннюю и наружную фаску на внутреннем диаметре, позволяющие шайбе отклонятся от головки винта до 30º, тем самым обеспечивая надежный захват и удержание костных отломков. Все детали комплекта должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 148 | Мыщелковый блокирующий винт Ø5,0 (комплект) длина 95 мм | Мыщелковый блокирующий винт Ø5мм в сборе имеет длину от 40 до 120мм с шагом 5мм и состоит из: винт стягивающий – 1шт, винт-гайка – 1шт, шайба плоская – 2шт. Все детали комплекта должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винт стягивающий имеет длину от 33 до 113мм с шагом не более 5мм, наружный Ø5мм, наружную резьбу на конце М4, другой конец имеет головку Ø8мм с внутренним шестигранником S=3,5мм. Винт-гайка канюлированная имеет длину 17мм, наружный Ø5мм, внутреннюю резьбу на конце М4, другой конец имеет головку Ø8мм с внутренним шестигранником S=3,5мм. Шайба плоская толщиной 2мм, наружным Ø14мм и внутренним Ø6,5мм имеет специальную внутреннюю и наружную фаску на внутреннем диаметре, позволяющие шайбе отклонятся от головки винта до 30º, тем самым обеспечивая надежный захват и удержание костных отломков. Все детали комплекта должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 149 | Винт полиаксиальный 6,5 мм х 55 Instinct Java | Материал: сплав титана Ti6AI4V, Ti6AI4V ELIПолиаксиальный транспедикулярный винт имеет головку «камертонного типа». На торцевых гранях головки расположены две вертикальных прорези с пазами, а на боковых стенках две круглых выемки, пазы и выемки обеспечивают надежное соединение с инструментами. Стержень винта имеет самонарезающий кончик и однозаходную ассиметричную резьбу с шагом 2мм у винтов диаметром 4,5мм, и шагом 2,5 мм у винтов остальных диаметров. Стержень винта имеет постоянный внешний диаметр, а его внутренний диаметр сужается к кончику, обеспечивая разный тип резьбы для кортикальной и губчатой кости.Угол полиаксиальности винта - 60°, то есть угол наклона головки винта в саггитальной или осевой плоскости составляет 30° при любом диаметре ножки винта.Головка винта, уменьшенного объема и закругленной анатомической формы, обработана пескоструйным методом. Диаметр головки винта – 12,8 мм, высота головки винта – 15,5 мм, саггитальная ширина – 9 мм, высота головки выше стержня (при имплантации) – 4,0 мм, высота ниже стержня (при имплантации) – 6,0 мм. Головки винтов имеет цветовую кодировку в зависимости от диаметра винта и маркировку с информацией о длине и диаметре винта.Головка винта оснащена блокирующим механизмом, который при закручивании гайки , давит на стержень и на головку винта, фиксируя при этом все оси.Типоразмеры полиаксиальных винтов и цветовая маркировка головок винтов по диаметрам:Диаметр 4,5 мм пурпурный (длина 35-45, с шагом 5мм)Диаметр 5,5 мм синий (длина 35-50, с шагом 5мм)Диаметр 6,5 мм голубой (длина 35-60, с шагом 5мм)Диаметр 7,5 мм зеленый (длина 35-60, с шагом 5мм) | шт. | 10 |  |  |  |
| 150 | винт реконструкционный MDN диам 5.5 мм длина 90 мм сталь | Должен быть изготовлен из стального сплава. Винт должен быть диаметром 5,5 мм и иметь длину от 70 до 105 мм с шагом 5 мм. | шт. | 5 |  |  |  |
| 151 | винт реконструкционный MDN диам 5.5 мм длина 95 мм сталь | Должен быть изготовлен из стального сплава. Винт должен быть диаметром 5,5 мм и иметь длину от 70 до 105 мм с шагом 5 мм. | шт. | 5 |  |  |  |
| 152 | Винт спонгиозный 4,0 мм./короткая резьба, длина 45 мм. титан | Спонгиозный винт/ короткая резьба, диаметр 4,0 мм, длина 45 мм, Материал- титан | шт. | 10 |  |  |  |
| 153 | Винт спонгиозный со сплошной резьбой |  спонгиозный винт, саморез, диаметр тела винта 4,0мм , диаметр головки винта 6,0мм, шлиц гексогональный диаметром 2,5мм , резьба по всей длине винта . Длина винта 45мм . Материал сплав титана | шт. | 20 |  |  |  |
| 154 | Винт спонгиозный 4,0 мм./короткая резьба, длина 50 мм. титан | Спонгиозный винт с частичной резьбой, диаметр 4,0 мм, длина 50 мм, Материал- титан | шт. | 10 |  |  |  |
| 155 | Винт спонгиозный 6,5 мм./ резьба на всю длину, длина 60 мм. титан | Винт спонгиозный диаметном 6,5 мм./ резьба на всю длину, длина 60 мм. Материал - титан | шт. | 10 |  |  |  |
| 156 | Винт спонгиозный 6,5 мм./ длина резьбы 32 мм, длина 75 мм. титан | Винт спонгиозный диаметром 6,5 мм./ длина резьбы 32 мм, длина 75 мм. Материал - титан | шт. | 10 |  |  |  |
| 157 | Винт спонгиозный 6,5 мм./ длина резьбы 32 мм, длина 90 мм. титан | Винт спонгиозный диаметром 6,5 мм./ длина резьбы 32 мм, длина 90 мм. Материал - титан | шт. | 10 |  |  |  |
| 158 | Винт спонгиозный со сплошной резьбой 4.0 мм, длина 30 мм | Спонгиозный винт, диаметр 4,0 мм. длина 30 мм. | шт. | 6 |  |  |  |
| 159 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 100 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 5 |  |  |  |
| 160 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 105 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 5 |  |  |  |
| 161 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 110 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 5 |  |  |  |
| 162 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 115 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 5 |  |  |  |
| 163 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 80 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 164 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 85 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 165 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 90 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 6 |  |  |  |
| 166 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 95 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 6 |  |  |  |
| 167 | Гвоздь бедренный антеградный | Система интрамедуллярных стержней должна обеспечить блокируемый остеосинтез (статическое, динамическое и компрессионное блокирование) при переломах бедренной кости. Типоразмерный ряд имплантантов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ГОСТ для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Стержни должны быть канюлированными, диаметр канала не менее 5 мм. Система бедренных гвоздей предназначена для введения гвоздей по методу с рассверливанием и без такового. Все стержни должны иметь маркировку: название производителя, номер по каталогу и размер, что должно позволять идентифицировать продукт, в том числе при удалении. Диаметр стержня от не менее 8,0 мм до не более 16,0 мм, с интервалом не более 1 мм. Длина от не менее 240 мм до не более 500 мм, с интервалом 20 мм. Количество проксимальных отверстий - четыре отверстия, два отверстия позволяют вводить винты в шейку бедренной кости под блокирующие винты диаметром 5,5 мм. Количество дистальных отверстий - два отверстия, нижнее овальной формы для динамической фиксации под блокирующие винты 3,7 мм (диаметр стержня 8 мм), от 4,2 до 4,5 мм (диаметр стержня 9-11 мм), 5,5 мм (диаметр стержня от 12 мм и более). Стержни должны поставляться в стерильном виде. | шт. | 2 |  |  |  |
| 168 | Гвоздь бедренный антеградный | Система интрамедуллярных стержней должна обеспечить блокируемый остеосинтез (статическое, динамическое и компрессионное блокирование) при переломах бедренной кости. Типоразмерный ряд имплантантов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ГОСТ для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Стержни должны быть канюлированными, диаметр канала не менее 5 мм. Система бедренных гвоздей предназначена для введения гвоздей по методу с рассверливанием и без такового. Все стержни должны иметь маркировку: название производителя, номер по каталогу и размер, что должно позволять идентифицировать продукт, в том числе при удалении. Диаметр стержня от не менее 8,0 мм до не более 16,0 мм, с интервалом не более 1 мм. Длина от не менее 240 мм до не более 500 мм, с интервалом 20 мм. Количество проксимальных отверстий - четыре отверстия, два отверстия позволяют вводить винты в шейку бедренной кости под блокирующие винты диаметром 5,5 мм. Количество дистальных отверстий - два отверстия, нижнее овальной формы для динамической фиксации под блокирующие винты 3,7 мм (диаметр стержня 8 мм), от 4,2 до 4,5 мм (диаметр стержня 9-11 мм), 5,5 мм (диаметр стержня от 12 мм и более). Стержни должны поставляться в стерильном виде. | шт. | 2 |  |  |  |
| 169 | Гвоздь бедренный антеградный | Система интрамедуллярных стержней должна обеспечить блокируемый остеосинтез (статическое, динамическое и компрессионное блокирование) при переломах бедренной кости. Типоразмерный ряд имплантантов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ГОСТ для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Стержни должны быть канюлированными, диаметр канала не менее 5 мм. Система бедренных гвоздей предназначена для введения гвоздей по методу с рассверливанием и без такового. Все стержни должны иметь маркировку: название производителя, номер по каталогу и размер, что должно позволять идентифицировать продукт, в том числе при удалении. Диаметр стержня от не менее 8,0 мм до не более 16,0 мм, с интервалом не более 1 мм. Длина от не менее 240 мм до не более 500 мм, с интервалом 20 мм. Количество проксимальных отверстий - четыре отверстия, два отверстия позволяют вводить винты в шейку бедренной кости под блокирующие винты диаметром 5,5 мм. Количество дистальных отверстий - два отверстия, нижнее овальной формы для динамической фиксации под блокирующие винты 3,7 мм (диаметр стержня 8 мм), от 4,2 до 4,5 мм (диаметр стержня 9-11 мм), 5,5 мм (диаметр стержня от 12 мм и более). Стержни должны поставляться в стерильном виде. | шт. | 2 |  |  |  |
| 170 | Гвоздь бедренный антеградный | Система интрамедуллярных стержней должна обеспечить блокируемый остеосинтез (статическое, динамическое и компрессионное блокирование) при переломах бедренной кости. Типоразмерный ряд имплантантов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ГОСТ для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Стержни должны быть канюлированными, диаметр канала не менее 5 мм. Система бедренных гвоздей предназначена для введения гвоздей по методу с рассверливанием и без такового. Все стержни должны иметь маркировку: название производителя, номер по каталогу и размер, что должно позволять идентифицировать продукт, в том числе при удалении. Диаметр стержня от не менее 8,0 мм до не более 16,0 мм, с интервалом не более 1 мм. Длина от не менее 240 мм до не более 500 мм, с интервалом 20 мм. Количество проксимальных отверстий - четыре отверстия, два отверстия позволяют вводить винты в шейку бедренной кости под блокирующие винты диаметром 5,5 мм. Количество дистальных отверстий - два отверстия, нижнее овальной формы для динамической фиксации под блокирующие винты 3,7 мм (диаметр стержня 8 мм), от 4,2 до 4,5 мм (диаметр стержня 9-11 мм), 5,5 мм (диаметр стержня от 12 мм и более). Стержни должны поставляться в стерильном виде. | шт. | 2 |  |  |  |
| 171 | Держатель серкляжа резьбовой для пластины УС 5.0 | Назначение: Для фиксации в пластинах с угловой стабильностью УС 5,0 для проведения и крепления серкляжной проволоки. Описание: Резьбовой держатель серкляжа УС 5,0 должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Резьбовой держатель должен быть высотой 7,2мм и иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом Р=1,0мм, обеспечивающей фиксацию в пластине с УС и возвышающейся над ней "колодец" с тремя пазами размером 1.5×3мм, расположенными по периметру для проведения серкляжной проволоки до диаметра Ø1,2мм. Глубина "колодца" должна быть 2,7 мм, наружный диаметр Ø7,2мм, внутренний Ø5,2мм. В головке держателя должно быть шестигранное отверстие S=3,5мм. Резьбовой держатель должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 172 | Дистрактор для бедра и голени | "Назначение: Для открытой и закрытой репозиции сломанных бедренной и большеберцовой костей, таза и вертлужной впадины. Облегчает репозицию сложных внутрисуставных переломов.Описание: Все составляющие детали дистрактора большого должны изготавливаться из инструментальной медицинской коррозионностойкой стал DU3 Х5СrNiСuNb16.4-1.4542 по NFS 94090, NFEN 188, АSТМ F899. Конструкция дистрактора должна позволять обеспечивать его быстрое наложение, прямое приложение сил к фрагментам, нуждающимся в репозиции для создания дистракции, ротации, устранения смещения варус/вальгус, передне-заднего углового смещения и компрессии. Штанга дистрактора должна быть длиной 440мм с резьбой М14 по всей длине, чтобы можно было производить дистракцию на длине 35см. Установка дистрактора должна осуществляться на стержнях Шанца диаметром как Ø5мм, так и Ø6мм. Стержни Шанца должны крепиться резьбовым зажимом через поворотные втулки с шагом ротации 3°. Втулки должны быть двух типоразмеров по длине. Расстояние от несущей штанги дистрактора до стержней Шанца должно быть 110мм. Комбинация проксимального двойного шарнира и дистального шарнира должна обеспечивать движение в трех плоскостях, как по отдельности, так и синхронно. Дистрактор должен иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 173 | Зажим "трубка-трубка" угловой, комбинированный 11 | Все детали стержнедержателя должны изготавливаться из титановых сплавов по ISO 5832, ASTM F136 или ГОСТ 19807. Стержнедержатель должен состоять из 2-х браншей с 2-х сторонними зажимами открытого типа, быть не разборным и обеспечивать одномоментное 8-и точечное крепление 2-х несущих трубок Ø11мм и одной несущей трубки Ø8мм, и 4-х точечное крепление одного стержня Шанца диаметром Ø4; Ø5 или Ø6мм, и обеспечивать их взаимное перемещение в диапазоне 360˚ с шагом 6˚. Габаритные размеры стержнедержателя в сборе должны быть не более: длина 28мм, ширина 20мм, высота 50мм. Все узлы зажима и фиксации должны быть подпружинены, стопорная гайка с шестигранником S=11мм должна иметь ограничитель хода и быть невыпадающей. На нижнем и верхнем бранше, с двух сторон, должны быть ложементные углубления длиной 16мм, шириной 8мм, глубиной 1,5мм, внутренние ложементы под несущие трубки должны иметь противоскользящее покрытие. Стержнедержатель должен иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку диаметра зажимаемых стержней, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 70 |  |  |  |
| 174 | Концевой колпачок для штифта | Концевой колпачок канулированным. Концевой колпачок предназначен для штифтов. Концевой колпачок имеет внешний диаметр 12 мм. Концевой колпачок в 2 вариантах: с нулевым удлинением и длинный (Поставляется по выбору Заказчика). Колпачок изготовлен из титанового сплава. | шт. | 10 |  |  |  |
| 175 | Комплект деталей к компрессионно-дистракционным аппаратам Г.А. Илизарова для лечения переломов костей КДАК-01-"МТ-Казань" | Состав набора аппарата Илизарова:1. Полукольцо D=180 мм. - 32 шт2. Полукольцо D=160 мм - 48 шт3. 5/8 кольца D=160 мм -4 шт4. 5/8 кольца D=180 мм -4 шт5. Стержень резьбовой L=400 мм-12шт6. Стержень резьбовой L=80 мм-12шт7. Кронштейн двухосевой-12шт.8. Гайка М6-200шт9. Болт М6, дл.16мм-30шт10. Болт М6, дл.30мм-30шт11. Шайба прокладочная (коническая)-30шт12. Шайба прокладочная (сферическая)-30шт13. Болт спицефиксатор с отверстием-40шт14. Спица для скелетного вытяжения 2,0х400 мм гладкая-200шт15. Спица для скелетного вытяжения 1,8х370 мм гладкая-200шт16. Спица для скелетного вытяжения с упорной площадкой L=400мм, D=1.8 мм-200шт | уп. | 1 |  |  |  |
| 176 | Комплект для чрескостного остеосинтеза по Г.А. Илизарову | Состав набора аппарата Илизарова:1. Стержень телескопический, компрессионно-дистракционный, L=150 мм-10шт2. Кронштейн угловой-12шт3. Шайба прокладочная, с лысками, h=4 мм-30шт4. Шайба прокладочная, с лысками, h=6 мм-30шт5. Муфта квадратная, S=10 мм-30шт6. Муфта резьбовая, карданная (многоосевая), М6-12шт7. Втулка центрирующая, d=5 мм-12шт8. Втулка центрирующая, d=6 мм-12шт9. Фиксатор стержней многоместный-10шт10. Зажим угловой, М6, L=25 мм, D=5 мм-20шт11. Зажим угловой, М6, L=25 мм, D=6 мм-20шт12. Стержень-шуруп специальный, для таза, М6, D=5 мм, L=150 мм-50шт 13. Стержень-шуруп метафизарный,М6, D=4,5 мм, L=150 мм-50 шт. 14. Муфта резьбовая, М6, L=20 мм-12шт15. Муфта резьбовая, М6, L=40 мм-12шт | уп. | 1 |  |  |  |
| 177 | Контейнер VivanoTec стерильный, 800 мл/VivanoTec Canister, 800ml | Стерильный контейнер, одноразовый, градуированный, из полупрозрачного полипропилена, объем не более 800 мл, с системой прямого соединения с аппаратом, не допускающей проливания или обратного попадания экссудата в трубку для транспортировки экссудата, с 2-мя встроенными антибактериальными фильтрами: 1-ый для защиты от перелива и запаха, 2-ой соединен с одним из каналов дренажной трубки для подачи фильтрованного воздуха с целью продувки второго канала, через который поступает экссудат в контейнер; суперабсорбент внутри контейнера; 2-х канальная трубка для транспортировки экссудата от раны к контейнеру, длиной не менее 180 см, с разъемом для подключения трубки к порту, с одной стороны, и с другой стороны присоединенный к контейнеру без возможности отсоединения. В комплекте 5 стерильных контейнеров. Остаточный срок годности не менее 3 лет с момента поставки. | уп | 4 |  |  |  |
| 178 | Лезвие PFNA, сплав TAN | Спиральное лезвие для интрамедуллярного остеосинтеза проксимального отдела бедренной кости. При введении лезвие создает импакцию губчатой кости, улучшая качество фиксации. Хирургическая техника предусматривает введение спирального лезвия без предварительного рассверливания (сохранение костной массы). Лезвие обеспечивает ротационную стабильность фрагмента головка-шейка бедра, при этом обеспечивает свободное скольжение относительно интрамедуллярного штифта (уменьшая срезающие силы, повышая устойчивость к механическому разрушению). Лезвие содержит четыре лопасти, вводится путём забивания. Наружный диаметр лезвия 10,5 мм. Лезвие канулированное. Перфорированое. Диаметр внутреннего отверстия лезвия 3,2 мм. Лезвие блокируется внутренним блокирующим механизмом и не блокируется концевым колпачком. Изготовлено из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Длина лезвия 100 мм, предоставляется линейка размеров спирального лезвия в диапазоне от 85мм до 120мм под каждую операцию. | шт. | 4 |  |  |  |
| 179 | Лезвие PFNA, сплав TAN | Спиральное лезвие для интрамедуллярного остеосинтеза проксимального отдела бедренной кости. При введении лезвие создает импакцию губчатой кости, улучшая качество фиксации. Хирургическая техника предусматривает введение спирального лезвия без предварительного рассверливания (сохранение костной массы). Лезвие обеспечивает ротационную стабильность фрагмента головка-шейка бедра, при этом обеспечивает свободное скольжение относительно интрамедуллярного штифта (уменьшая срезающие силы, повышая устойчивость к механическому разрушению). Лезвие содержит четыре лопасти, вводится путём забивания. Наружный диаметр лезвия 10,5 мм. Лезвие канулированное. Перфорированое. Диаметр внутреннего отверстия лезвия 3,2 мм. Лезвие блокируется внутренним блокирующим механизмом и не блокируется концевым колпачком. Изготовлено из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Длина лезвия 105 мм, предоставляется линейка размеров спирального лезвия в диапазоне от 85мм до 120мм под каждую операцию. | шт. | 1 |  |  |  |
| 180 | Лезвие PFNA, сплав TAN | Спиральное лезвие для интрамедуллярного остеосинтеза проксимального отдела бедренной кости. При введении лезвие создает импакцию губчатой кости, улучшая качество фиксации. Хирургическая техника предусматривает введение спирального лезвия без предварительного рассверливания (сохранение костной массы). Лезвие обеспечивает ротационную стабильность фрагмента головка-шейка бедра, при этом обеспечивает свободное скольжение относительно интрамедуллярного штифта (уменьшая срезающие силы, повышая устойчивость к механическому разрушению). Лезвие содержит четыре лопасти, вводится путём забивания. Наружный диаметр лезвия 10,5 мм. Лезвие канулированное. Перфорированое. Диаметр внутреннего отверстия лезвия 3,2 мм. Лезвие блокируется внутренним блокирующим механизмом и не блокируется концевым колпачком. Изготовлено из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Длина лезвия 90 мм, предоставляется линейка размеров спирального лезвия в диапазоне от 85мм до 120мм под каждую операцию. | шт. | 1 |  |  |  |
| 181 | Лезвие PFNA, сплав TAN | Спиральное лезвие для интрамедуллярного остеосинтеза проксимального отдела бедренной кости. При введении лезвие создает импакцию губчатой кости, улучшая качество фиксации. Хирургическая техника предусматривает введение спирального лезвия без предварительного рассверливания (сохранение костной массы). Лезвие обеспечивает ротационную стабильность фрагмента головка-шейка бедра, при этом обеспечивает свободное скольжение относительно интрамедуллярного штифта (уменьшая срезающие силы, повышая устойчивость к механическому разрушению). Лезвие содержит четыре лопасти, вводится путём забивания. Наружный диаметр лезвия 10,5 мм. Лезвие канулированное. Перфорированое. Диаметр внутреннего отверстия лезвия 3,2 мм. Лезвие блокируется внутренним блокирующим механизмом и не блокируется концевым колпачком. Изготовлено из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Длина лезвия 95 мм, предоставляется линейка размеров спирального лезвия в диапазоне от 85мм до 120мм под каждую операцию. | шт. | 4 |  |  |  |
| 182 | Комплект для аппарата вакуумной терапии ран VivanoMed Foam Kit L | В набор входит стерильная губчатая повязка на рану для проведения терапии ран отрицательным давлением. Состав 100% полиуретан. Обладает гидрофобными свойствами. Размер 25х15х3,3 см, возможное отклонение от указанных размеров +/- 10% (отклонение возможно согласно инструкции производителя). В упаковку входит 10 наборов. Остаточный срок годности 4 года с момента поставки. | уп | 2 |  |  |  |
| 183 | Накладка диафизарная бедренная | Назначение: Для остеосинтеза чрезвертельных переломов бедренной кости и латеральных переломов шейки бедренной кости. Описание: Диафизарная бедренная накладка изготовлена из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины 18мм. Шеечно-диафизарный угол 135˚. Внутренняя часть имеет изгиб по радиусу R30 для оптимального прилегания к кости. Предоставляется типоразмерный ряд (длина диафизарной части в мм/количество отверстий): 80/4; 96/5; 112/6; 144/8; 176/10; 208/12; 240/14; 272/16; 304/18. Отверстия под кортикальные винты Ø4,5мм расположены с шагом 16мм и имеют профиль паза размером 5,5×8,5мм, позволяющие винту иметь отклонение влево и вправо на 15˚. Геометрия паза позволяет осуществлять дополнительную динамическую компрессию перелома винтами. В дистальной части пластины от последнего паза к торцу пластины продольное поднутрение R2мм для осуществления межфрагментарной компрессии перелома контрактором. Проксимальная часть пластины заканчивается цилиндром Ø12,5×28мм, находящимся под углом 135˚ к диафизарной части пластины. Внутреннее отверстие под динамический винт представляет собой канал Ø8мм, усеченный в продольном направлении с двух сторон размером 7мм. Пластины имеют цветовую кодировку серого цвета, маркировку угла, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер предлагаемый к поставке: 96 мм, 5 отверстий. | шт. | 5 |  |  |  |
| 184 | Переходник на кольцо Илизарова | Все детали переходника на кольцо Илизарова должны изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136 . Переходник с одной стороны должен иметь 3-х точечный зажим типа "мышиный зуб" под несущую трубку Ø11мм, позволяющий регулировать угол наклона несущей трубки в диапазоне 360˚ с шагом 6˚. С другой стороны должна располагаться самозажимная скоба с зажимом типа "мышиный зуб" с возможностью перемещения по длине на 15мм и на 360˚ по окружности. Крепление кольца Илизарова должно иметь упор Ø6мм предотвращающий ротацию и стягивающий винт М7. Возможности настройки положения кольца Илизарова по отношению к несущей трубке должны обеспечиваться в диапазоне 360˚ в трех плоскостях. Крепежные элементы: резьба М7, гайка S=11мм. Переходник на кольцо Илизарова должен иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 185 | Биодеградируемый пин 2,0 х 70 мм | Для фиксации переломов костей и остеотомии. Биодеградируемый стержень цилиндрической формы с рифлёной поверхностью, поставляемый стерильным в индивидуальной упаковке. Срок биодеградации не более 24 месяца. Сохраняющий прочностные характеристики не менее 8 недель после имплантации. Обладающий эффектом самофиксации под воздействием гидролиза.Изготовлен из упорядоченного биорассасывающегося сополимера PLGA 85/15 (сополимер молочной и когликоевой кислот 85/15) с показателями прочности не менее 120МРа.. Диаметром 2,0 мм и длиной 70 мм | шт. | 30 |  |  |  |
| 186 | Пластина LCP 1/3 трубки, 9 отверстий, 112 мм, титан | Назначение: Для остеосинтеза переломов малоберцовой кости.Описание: Пластины 1/3 под винты с угловой стабильностью Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 9мм, толщина не более 1,5мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее, чем (длина в мм/количество отверстий): 52/4; 64/5; 76/6; 88/7; 100/8; 112/9; 124/10; 148/12. Отверстия должны быть конической формы с 2-х заходной резьбой. Расстояние между отверстиями 12мм, а между двумя центральными 16мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 12 |  |  |  |
| 187 | Пластина LCP 1/3 трубки, 10 отверстий, 124 мм, титан | Назначение: Для остеосинтеза переломов малоберцовой кости. Описание: Пластины 1/3 под винты с угловой стабильностью Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 10мм, толщина не более 1,5мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее, чем (длина в мм/количество отверстий): 52/4; 64/5; 76/6; 88/7; 100/8; 112/9; 124/10; 148/12. Отверстия должны быть конической формы с 2-х заходной резьбой. Расстояние между отверстиями 12мм, а между двумя центральными 16мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 188 | Пластина LCP 1/3 трубки, 7 отверстий 3.5 мм, длина 88 мм, титан | Назначение: Для остеосинтеза переломов малоберцовой кости.Описание: Пластины 1/3 под винты с угловой стабильностью Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 9мм, толщина не более 1,5мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее, чем (длина в мм/количество отверстий): 52/4; 64/5; 76/6; 88/7; 100/8; 112/9; 124/10; 148/12. Отверстия должны быть конической формы с 2-х заходной резьбой. Расстояние между отверстиями 12мм, а между двумя центральными 16мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 12 |  |  |  |
| 189 | Пластина 1/4 трубчатая 8 отверстий | Назначение: Для остеосинтеза диафизарных переломов пястных костей и фаланг пальцев кисти.Описание: Пластины 1/4 под винты ø2,7мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 79мм, толщина не более 1,0мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее, чем (длина в мм/количество отверстий): 26/3; 34/4; 42/5; 50/6; 58/7; 66/8. Диаметры отверстий должны быть Ø3,0мм. Расстояние между отверстиями 8мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 190 | Пластина 3.5 для симфиза комби-коаксиальная, 6 отверстий, длина 78 мм, нержавеющая сталь | Пластина анатомически предмоделированная для остеосинтеза симфиза, изогнутая, комби-коаксиальная. По телу пластины расположено 6 блокированных отверстий под блокированные и кортикальные винты диаметром 3,5 мм. Длина пластины 78 мм, материал- нержавеющая сталь | шт. | 4 |  |  |  |
| 191 | Пластина MatrixRIB для ребер, предизогнутая, правая, 18 отверстий, TAN | Пластины для остеосинтеза ребер, с целью восстановления и окончательной стабилизации каркасности грудной клетки и восстановления функций внешнего дыхания. Пластины для правой стороны. Пластины являются анатомически предизогнутыми и повторяют форму ребер. Анатомически предызогнутые пластины имеют соответствующую кривизну для разного уровня и имеют 18 отверстий. Правая версия. Анатомически предызогнуты: для остеосинтеза 3го ребра (правая и левая), 4-5го ребер (правая и левая), 6-7го ребер (правая и левая), 8-9 ребер (правая и левая). Правосторонние анатомически предызогнутые пластины отличаются по цвету (цветовая кодировка) от левосторонних для упрощения идентификации стороны пластины в условиях экстренной операционной. Толщина пластин 1.5 мм, Все отверстия в пластинах являются блокируемыми (имеют резьбу) и совместимыми с блокируемыми винтами с диаметром шляпки 3.5 мм, диаметр тела винта – 2.9 мм. Пластины изготовлены из сплава (титан-алюминий-ниобий ) в соответствии с международным стандартом 5832-11 для особой прочности и эластичности имплантатов с целью применения мостовидной техники остеосинтеза переломов ребер. Поверхность пластин выполнена с учетом принципа ограниченного контакта с костью. | шт. | 5 |  |  |  |
| 192 | Пластина MatrixRIB для ребер, предизогнутая, левая, 18 отверстий, TAN | Требуется пластины для рёбер.Требуется пластины для остеосинтеза ребер, с цель восстановления и окончательной стабилизации каркасности грудной клетки и восстановления функций внешнего дыхания.Пластины должны существовать и поставляться с разной симметрией – для правой и для левой стороны.Пластины должны быть анатомически предизогнутыми и повторять форму ребер.Анатомически предызогнутые пластины должны иметь соответствующую кривизну для разного уровня и иметь от 15 до 18 отверстий.Должны существовать анатомически предызогнутые пластины: для остеосинтеза 3го ребра (правая и левая), 4-5го ребер (правая и левая), 6-7го ребер (правая и левая), 8-9 ребер (правая и левая), прямая пластина с длиной не менее 8 отверстий.Правосторонние и левосторонние анатомически предызогнутые пластины должны иметь разный цвет (цветовая кодировка) для упрощения идентификации стороны пластины в условиях экстренной операционной.Толщина пластин не должна превышать 1.5 мм, Все отверстия в пластинах должны быть блокируемыми (иметь резьбу) и совместимыми с блокируемыми винтами с диаметром шляпки не более 3.5 мм, диаметр тела винта – 2.9 мм.Пластины должны быть изготовлены из сплава TAN (титан-алюминий-ниобий Ti6Al7Nb) | шт. | 5 |  |  |  |
| 193 | Пластина S-образная для ключицы УС3,5 8 отв., левая | Назначение: Для остеосинтеза переломов ключицы.Описание: Пластины S-образные должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 10мм, толщина не более 3,0мм. На внутренний поверхности имеется занижение профиля по радиусу R10мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее (длина в мм/количество отверстий): 88/6; 102/7; 116/8. Расстояние между отверстиями не более 14мм. Пластины анатомически изогнутые для передне-верхнего наложения в левом и правом исполнении. Для удобства моделирования пластины имеют боковые выборки, расположенные по краю пластины между отверстиями. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Латеральный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении n/n или n/n+1, где n-количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 8 |  |  |  |
| 194 | Пластина S-образная для ключицы УС3,5 8 отв., правая | Назначение: Для остеосинтеза переломов ключицы.Описание: Пластины S-образные должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 10мм, толщина не более 3,0мм. На внутренний поверхности имеется занижение профиля по радиусу R10мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее (длина в мм/количество отверстий): 88/6; 102/7; 116/8. Расстояние между отверстиями не более 14мм. Пластины анатомически изогнутые для передне-верхнего наложения в левом и правом исполнении. Для удобства моделирования пластины имеют боковые выборки, расположенные по краю пластины между отверстиями. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Латеральный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении n/n или n/n+1, где n-количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 8 |  |  |  |
| 195 | Пластина Z-образная для грудины УС 3,5 | Назначение: для остеосинтеза грудины при переломах и остеотомиях, стернотомия при кардиохирургических операциях. Описание: Пластина для остеосинтеза грудины (далее – пластина) должна изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V по ГОСТ Р ИСО 5832 и ASTM F136. Пластина предназначена для остеосинтеза грудины при переломах и остеотомиях, а также для стернотомии при кардиохирургических операциях. Пластина должна иметь многоуровневую Z-образную форму. Пластина должна иметь скругленные по радиусу края по всему периметру для уменьшения раздражения мягких тканей. Ширина пластины должна быть в зависимости от типоразмера в диапазоне от не более 25 мм до не менее 30 мм, и иметь не менее 3 типоразмеров. Толщина пластины должна быть не более 2,0мм. Длина пластины должна иметь в зависимости от типоразмера диапазон от не более 110 мм до не менее 155 мм, и иметь не менее 3 типоразмеров. Количество отверстий в пластине должно иметь в зависимости от типоразмера диапазон от не более 10 шт до не менее 14 шт с шагом в 2 отверстия. Отверстия должны располагаться в два параллельных ряда. Расстояние между отверстиями должно быть в зависимости от типоразмера пластины: 15мм, 20 мм, 25 мм. Пластина должна иметь отверстия конической формы и иметь двухзаходную резьбу для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 3,5 мм. Пластина должна иметь маркировку артикула, лазерную гравировку размера пластины и индивидуальную упаковку с этикеткой. | шт. | 3 |  |  |  |
| 196 | Пластина двухколонная для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, левая, 3отв. | Назначение: для остеосинтеза комплексных внутрисуставных и внесуставных переломов дистального отдела лучевой кости. Описание: Пластина для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости (далее – пластина) должна изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V по ГОСТ Р ИСО 5832 и ASTM F136. Пластина предназначена для остеосинтеза переломов дистального отдела лучевой кости. Пластина должна быть анатомически премоделирована для наложения из волярного доступа. Пластина должна иметь индивидуальное исполнение для правой и левой руки. Пластина должна иметь ограниченный контакт для сохранения периостального кровотока под имплантом. Пластина должна иметь скругленные по радиусу края по всему периметру для уменьшения раздражения мягких тканей. Ширина пластины должна быть: в диафизарной части не более 8 мм, в метафизарной части не менее 25 мм, но не более 27 мм. Толщина пластины должна быть не более 2 мм. Длина пластины должна иметь диапазон от не более 50 мм до не менее 95 мм. Количество отверстий в диафизарной части должно иметь диапазон от не более 2 шт до не менее 7 шт с шагом в 1 отверстие. На диафизарной части должны располагаться комбинированные восьмиобразные отверстия: одна часть отверстия должна иметь заглубление для головки винта и обеспечивать возможность полиаксиальной установки кортикальных винтов диаметром 2,4 мм и 2,7 мм с отклонением 15 на сторону; вторая часть отверстия должна быть конической формы и иметь двухзаходную резьбу для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 2,4 мм и 2,7 мм. Диафизарная часть должна содержать продолговатое комбинированное отверстие для позиционирования пластины. Проксимальный конец диафизарной части пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение со скругленным окончанием для обеспечения атравматической техники введения пластины. На проксимальном конце диафизарной части пластины должно иметься отверстие для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. На метафизарной части должны располагаться не менее 7 разнонаправленных отверстий для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 2,4 мм и 2,7 мм. Отверстия для винтов на метафизарной части позволяют устанавливать винты полиаксиально, под углом, выбранным во время операции. На метафизарной части должно располагаться не менее 4 отверстий для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. Дистальный конец метафизарной части пластины должен иметь занижение профиля (скос) для уменьшения раздражения мягких тканей. В центре метафизарной части должно присутствовать окно треугольной формы для улучшения визуального контроля над репозицией отломков. На границе диафизарной и метафизарной части должен иметься анатомический ладонный изгиб не менее 18, но не более 22 кпереди. На границе диафизарной и метафизарной части имеется 2 отверстия для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. Пластина должна иметь маркировку артикула, лазерную гравировку исполнения (левая или правая) и индивидуальную упаковку с этикеткой. | шт. | 2 |  |  |  |
| 197 | Пластина двухколонная для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, правая, 3отв. | Назначение: для остеосинтеза комплексных внутрисуставных и внесуставных переломов дистального отдела лучевой кости. Описание: Пластина для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости (далее – пластина) должна изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V по ГОСТ Р ИСО 5832 и ASTM F136. Пластина предназначена для остеосинтеза переломов дистального отдела лучевой кости. Пластина должна быть анатомически премоделирована для наложения из волярного доступа. Пластина должна иметь индивидуальное исполнение для правой и левой руки. Пластина должна иметь ограниченный контакт для сохранения периостального кровотока под имплантом. Пластина должна иметь скругленные по радиусу края по всему периметру для уменьшения раздражения мягких тканей. Ширина пластины должна быть: в диафизарной части не более 8 мм, в метафизарной части не менее 25 мм, но не более 27 мм. Толщина пластины должна быть не более 2 мм. Длина пластины должна иметь диапазон от не более 50 мм до не менее 95 мм. Количество отверстий в диафизарной части должно иметь диапазон от не более 2 шт до не менее 7 шт с шагом в 1 отверстие. На диафизарной части должны располагаться комбинированные восьмиобразные отверстия: одна часть отверстия должна иметь заглубление для головки винта и обеспечивать возможность полиаксиальной установки кортикальных винтов диаметром 2,4 мм и 2,7 мм с отклонением 15 на сторону; вторая часть отверстия должна быть конической формы и иметь двухзаходную резьбу для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 2,4 мм и 2,7 мм. Диафизарная часть должна содержать продолговатое комбинированное отверстие для позиционирования пластины. Проксимальный конец диафизарной части пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение со скругленным окончанием для обеспечения атравматической техники введения пластины. На проксимальном конце диафизарной части пластины должно иметься отверстие для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. На метафизарной части должны располагаться не менее 7 разнонаправленных отверстий для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 2,4 мм и 2,7 мм. Отверстия для винтов на метафизарной части позволяют устанавливать винты полиаксиально, под углом, выбранным во время операции. На метафизарной части должно располагаться не менее 4 отверстий для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. Дистальный конец метафизарной части пластины должен иметь занижение профиля (скос) для уменьшения раздражения мягких тканей. В центре метафизарной части должно присутствовать окно треугольной формы для улучшения визуального контроля над репозицией отломков. На границе диафизарной и метафизарной части должен иметься анатомический ладонный изгиб не менее 18, но не более 22 кпереди. На границе диафизарной и метафизарной части имеется 2 отверстия для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. Пластина должна иметь маркировку артикула, лазерную гравировку исполнения (левая или правая) и индивидуальную упаковку с этикеткой. | шт. | 2 |  |  |  |
| 198 | Пластина двухколонная для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, левая, 7отв. | Назначение: для остеосинтеза комплексных внутрисуставных и внесуставных переломов дистального отдела лучевой кости. Описание: Пластина для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости (далее – пластина) должна изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V по ГОСТ Р ИСО 5832 и ASTM F136. Пластина предназначена для остеосинтеза переломов дистального отдела лучевой кости. Пластина должна быть анатомически премоделирована для наложения из волярного доступа. Пластина должна иметь индивидуальное исполнение для правой и левой руки. Пластина должна иметь ограниченный контакт для сохранения периостального кровотока под имплантом. Пластина должна иметь скругленные по радиусу края по всему периметру для уменьшения раздражения мягких тканей. Ширина пластины должна быть: в диафизарной части не более 8 мм, в метафизарной части не менее 25 мм, но не более 27 мм. Толщина пластины должна быть не более 2 мм. Длина пластины должна иметь диапазон от не более 50 мм до не менее 95 мм. Количество отверстий в диафизарной части должно иметь диапазон от не более 2 шт до не менее 7 шт с шагом в 1 отверстие. На диафизарной части должны располагаться комбинированные восьмиобразные отверстия: одна часть отверстия должна иметь заглубление для головки винта и обеспечивать возможность полиаксиальной установки кортикальных винтов диаметром 2,4 мм и 2,7 мм с отклонением 15 на сторону; вторая часть отверстия должна быть конической формы и иметь двухзаходную резьбу для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 2,4 мм и 2,7 мм. Диафизарная часть должна содержать продолговатое комбинированное отверстие для позиционирования пластины. Проксимальный конец диафизарной части пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение со скругленным окончанием для обеспечения атравматической техники введения пластины. На проксимальном конце диафизарной части пластины должно иметься отверстие для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. На метафизарной части должны располагаться не менее 7 разнонаправленных отверстий для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 2,4 мм и 2,7 мм. Отверстия для винтов на метафизарной части позволяют устанавливать винты полиаксиально, под углом, выбранным во время операции. На метафизарной части должно располагаться не менее 4 отверстий для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. Дистальный конец метафизарной части пластины должен иметь занижение профиля (скос) для уменьшения раздражения мягких тканей. В центре метафизарной части должно присутствовать окно треугольной формы для улучшения визуального контроля над репозицией отломков. На границе диафизарной и метафизарной части должен иметься анатомический ладонный изгиб не менее 18, но не более 22 кпереди. На границе диафизарной и метафизарной части имеется 2 отверстия для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. Пластина должна иметь маркировку артикула, лазерную гравировку исполнения (левая или правая) и индивидуальную упаковку с этикеткой. | шт. | 2 |  |  |  |
| 199 | Пластина двухколонная для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, правая, 7отв. | Назначение: для остеосинтеза комплексных внутрисуставных и внесуставных переломов дистального отдела лучевой кости. Описание: Пластина для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости (далее – пластина) должна изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V по ГОСТ Р ИСО 5832 и ASTM F136. Пластина предназначена для остеосинтеза переломов дистального отдела лучевой кости. Пластина должна быть анатомически премоделирована для наложения из волярного доступа. Пластина должна иметь индивидуальное исполнение для правой и левой руки. Пластина должна иметь ограниченный контакт для сохранения периостального кровотока под имплантом. Пластина должна иметь скругленные по радиусу края по всему периметру для уменьшения раздражения мягких тканей. Ширина пластины должна быть: в диафизарной части не более 8 мм, в метафизарной части не менее 25 мм, но не более 27 мм. Толщина пластины должна быть не более 2 мм. Длина пластины должна иметь диапазон от не более 50 мм до не менее 95 мм. Количество отверстий в диафизарной части должно иметь диапазон от не более 2 шт до не менее 7 шт с шагом в 1 отверстие. На диафизарной части должны располагаться комбинированные восьмиобразные отверстия: одна часть отверстия должна иметь заглубление для головки винта и обеспечивать возможность полиаксиальной установки кортикальных винтов диаметром 2,4 мм и 2,7 мм с отклонением 15 на сторону; вторая часть отверстия должна быть конической формы и иметь двухзаходную резьбу для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 2,4 мм и 2,7 мм. Диафизарная часть должна содержать продолговатое комбинированное отверстие для позиционирования пластины. Проксимальный конец диафизарной части пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение со скругленным окончанием для обеспечения атравматической техники введения пластины. На проксимальном конце диафизарной части пластины должно иметься отверстие для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. На метафизарной части должны располагаться не менее 7 разнонаправленных отверстий для установки винтов с угловой стабильностью диаметром 2,4 мм и 2,7 мм. Отверстия для винтов на метафизарной части позволяют устанавливать винты полиаксиально, под углом, выбранным во время операции. На метафизарной части должно располагаться не менее 4 отверстий для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. Дистальный конец метафизарной части пластины должен иметь занижение профиля (скос) для уменьшения раздражения мягких тканей. В центре метафизарной части должно присутствовать окно треугольной формы для улучшения визуального контроля над репозицией отломков. На границе диафизарной и метафизарной части должен иметься анатомический ладонный изгиб не менее 18, но не более 22 кпереди. На границе диафизарной и метафизарной части имеется 2 отверстия для временной интраоперационной фиксации спицей диаметром не более 1,5 мм. Пластина должна иметь маркировку артикула, лазерную гравировку исполнения (левая или правая) и индивидуальную упаковку с этикеткой. | шт. | 2 |  |  |  |
| 200 | Пластина дистальная бедренная УС 5,0 8 отв, левая | Назначение: Для остеосинтеза переломов дистального отдела бедренной кости и их сочетание с диафизарными переломами бедренной кости.Описание: Пластина дистальная бедренная должна быть изготовлена из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136, должна быть шириной 18мм и толщиной 6мм в диафизарной части, и плавно уменьшающийся до 3мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны быть анатомически предизогнуты по форме латеральной поверхности мыщелка бедренной кости, иметь изгиб R1500 в сагиттальной плоскости, соответствующий анатомической форме бедренной кости и облегчающий установку пластины, и быть левого и правого исполнения. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 156/5; 174/6; 210/8; 246/10; 282/12; 318/14; 354/16; 372/18. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму и располагаться в шахматном порядке. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом не более 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Диафизарный край пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Проксимальная часть пластины должна быть шириной не более 40мм и иметь 6 круглых отверстий конической формы с 2-х заходной резьбой под винты Ø5мм с УС. Центральное отверстие должно позволять установку комплекта мыщелкового блокирующего винта. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 201 | Пластина дистальная бедренная УС 5,0 8 отв, правая | Назначение: Для остеосинтеза переломов дистального отдела бедренной кости и их сочетание с диафизарными переломами бедренной кости. Описание: Пластина дистальная бедренная должна быть изготовлена из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136, должна быть шириной 18мм и толщиной 6мм в диафизарной части, и плавно уменьшающийся до 3мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны быть анатомически предизогнуты по форме латеральной поверхности мыщелка бедренной кости, иметь изгиб R1500 в сагиттальной плоскости, соответствующий анатомической форме бедренной кости и облегчающий установку пластины, и быть левого и правого исполнения. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 156/5; 174/6; 210/8; 246/10; 282/12; 318/14; 354/16; 372/18. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму и располагаться в шахматном порядке. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом не более 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Диафизарный край пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Проксимальная часть пластины должна быть шириной не более 40мм и иметь 6 круглых отверстий конической формы с 2-х заходной резьбой под винты Ø5мм с УС. Центральное отверстие должно позволять установку комплекта мыщелкового блокирующего винта. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 202 | Пластина дистальная бедренная УС 5,0 12 отв, левая | Назначение: Для остеосинтеза переломов дистального отдела бедренной кости и их сочетание с диафизарными переломами бедренной кости.Описание: Пластина дистальная бедренная должна быть изготовлена из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136, должна быть шириной 18мм и толщиной 6мм в диафизарной части, и плавно уменьшающийся до 3мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны быть анатомически предизогнуты по форме латеральной поверхности мыщелка бедренной кости, иметь изгиб R1500 в сагиттальной плоскости, соответствующий анатомической форме бедренной кости и облегчающий установку пластины, и быть левого и правого исполнения. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 156/5; 174/6; 210/8; 246/10; 282/12; 318/14; 354/16; 372/18. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму и располагаться в шахматном порядке. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом не более 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Диафизарный край пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Проксимальная часть пластины должна быть шириной не более 40мм и иметь 6 круглых отверстий конической формы с 2-х заходной резьбой под винты Ø5мм с УС. Центральное отверстие должно позволять установку комплекта мыщелкового блокирующего винта. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 203 | Пластина дистальная бедренная УС 5,0 12 отв, правая | Назначение: Для остеосинтеза переломов дистального отдела бедренной кости и их сочетание с диафизарными переломами бедренной кости.Описание: Пластина дистальная бедренная должна быть изготовлена из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136, должна быть шириной 18мм и толщиной 6мм в диафизарной части, и плавно уменьшающийся до 3мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны быть анатомически предизогнуты по форме латеральной поверхности мыщелка бедренной кости, иметь изгиб R1500 в сагиттальной плоскости, соответствующий анатомической форме бедренной кости и облегчающий установку пластины, и быть левого и правого исполнения. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 156/5; 174/6; 210/8; 246/10; 282/12; 318/14; 354/16; 372/18. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму и располагаться в шахматном порядке. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом не более 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Диафизарный край пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Проксимальная часть пластины должна быть шириной не более 40мм и иметь 6 круглых отверстий конической формы с 2-х заходной резьбой под винты Ø5мм с УС. Центральное отверстие должно позволять установку комплекта мыщелкового блокирующего винта. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 204 | Пластина дистальная задне-наружная д/плечевой кости УС3,5 14 отв, левая | Назначение: Внутрисуставные переломы дистального отдела плечевой кости. Особенно рекомендована при остеопорозе. Надмыщелковые переломы дистального отдела плечевой кости. Несращение переломов дистального отдела плечевой кости. Описание: Пластина дистальная задне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины должна составлять не более 11мм, толщина не более 4мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим изгибом, соответствующем профилю заднее-наружной поверхности мыщелка плечевой кости. На дистальном конце пластины должны быть четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой. Толщина дистального конца не более 3мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 94/5; 120/7; 146/9; 211/14. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 1 |  |  |  |
| 205 | Пластина дистальная задне-наружная д/плечевой кости УС3,5 14 отв, правая | Назначение: Внутрисуставные переломы дистального отдела плечевой кости. Особенно рекомендована при остеопорозе. Надмыщелковые переломы дистального отдела плечевой кости. Несращение переломов дистального отдела плечевой кости. Описание: Пластина дистальная задне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины должна составлять не более 11мм, толщина не более 4мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим изгибом, соответствующем профилю заднее-наружной поверхности мыщелка плечевой кости. На дистальном конце пластины должны быть четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой. Толщина дистального конца не более 3мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 94/5; 120/7; 146/9; 211/14. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 1 |  |  |  |
| 206 | Пластина дистальная лучевая УС 2,4/3,5 левая, 4 отв. | Назначение: Для остеосинтеза внутри и околосуставных переломов и остеотомий дистального отдела лучевой кости из ладонного доступа.Описание: Пластина дистальная лучевая УС должна должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина диафизарной части пластины должна быть не более 11 мм, толщина не более 2 мм. По всему периметру края пластины должны быть скруглены по R1,5мм.Пластина должна быть левого и правого исполнения. На одном конце пластина должна иметь Т-образный изгиб под 10°, соответствующий анатомической форме дистального отдела лучевой кости, на котором расположены семь круглых отверстия конической формы под винты 2,4/2,7мм УС. Длина Т-образной части должна быть не более 24мм. Пластина должна иметь на проксимальной Т-образной части 3 отверстия под спицу диаметром 1,5. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина, мм /длина диафизарной части, мм /количество отверстий): 61,5/43,5/3; 73,5/55,5/4; 85,5/67,5/5; 97,5/79,5/6; 109,5/91,5/7. Диафизарная часть пластины должна иметь реконструктивную форму. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø2,7/3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Дистальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу Ø1,5мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 3 |  |  |  |
| 207 | Пластина дистальная лучевая УС 2,4/3,5 левая, 7 отв. | Назначение: Для остеосинтеза внутри и околосуставных переломов и остеотомий дистального отдела лучевой кости из ладонного доступа.Описание: Пластина дистальная лучевая УС должна должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина диафизарной части пластины должна быть не более 11 мм, толщина не более 2 мм. По всему периметру края пластины должны быть скруглены по R1,5мм.Пластина должна быть левого и правого исполнения. На одном конце пластина должна иметь Т-образный изгиб под 10°, соответствующий анатомической форме дистального отдела лучевой кости, на котором расположены семь круглых отверстия конической формы под винты 2,4/2,7мм УС. Длина Т-образной части должна быть не более 24мм. Пластина должна иметь на проксимальной Т-образной части 3 отверстия под спицу диаметром 1,5. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина, мм /длина диафизарной части, мм /количество отверстий): 61,5/43,5/3; 73,5/55,5/4; 85,5/67,5/5; 97,5/79,5/6; 109,5/91,5/7. Диафизарная часть пластины должна иметь реконструктивную форму. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø2,7/3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Дистальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу Ø1,5мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 208 | Пластина дистальная лучевая УС 2,4/3,5 правая, 4 отв. | Назначение: Для остеосинтеза внутри и околосуставных переломов и остеотомий дистального отдела лучевой кости из ладонного доступа.Описание: Пластина дистальная лучевая УС должна должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина диафизарной части пластины должна быть не более 11 мм, толщина не более 2 мм. По всему периметру края пластины должны быть скруглены по R1,5мм.Пластина должна быть левого и правого исполнения. На одном конце пластина должна иметь Т-образный изгиб под 10°, соответствующий анатомической форме дистального отдела лучевой кости, на котором расположены семь круглых отверстия конической формы под винты 2,4/2,7мм УС. Длина Т-образной части должна быть не более 24мм. Пластина должна иметь на проксимальной Т-образной части 3 отверстия под спицу диаметром 1,5. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина, мм /длина диафизарной части, мм /количество отверстий): 61,5/43,5/3; 73,5/55,5/4; 85,5/67,5/5; 97,5/79,5/6; 109,5/91,5/7. Диафизарная часть пластины должна иметь реконструктивную форму. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø2,7/3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Дистальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу Ø1,5мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 3 |  |  |  |
| 209 | Пластина дистальная лучевая УС 2,4/3,5 правая | Назначение: Для остеосинтеза внутри и околосуставных переломов и остеотомий дистального отдела лучевой кости из ладонного доступа. Описание: Пластина дистальная лучевая УС должна должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина диафизарной части пластины должна быть не более 11 мм, толщина не более 2 мм. По всему периметру края пластины должны быть скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения. На одном конце пластина должна иметь Т-образный изгиб под 10°, соответствующий анатомической форме дистального отдела лучевой кости, на котором расположены семь круглых отверстия конической формы под винты 2,4/2,7мм УС. Длина Т-образной части должна быть не более 24мм. Пластина должна иметь на проксимальной Т-образной части 3 отверстия под спицу диаметром 1,5. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина, мм /длина диафизарной части, мм /количество отверстий): 61,5/43,5/3; 73,5/55,5/4; 85,5/67,5/5; 97,5/79,5/6; 109,5/91,5/7. Диафизарная часть пластины должна иметь реконструктивную форму. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø2,7/3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Дистальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу Ø1,5мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 210 | Пластина дистальная медиальная д/плечевой кости УС 3,5 15 отв. | Назначение: Для остеосинтеза переломов дистального отдела плечевой кости.Описание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины не более 11мм, толщина не более 3,2мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R18мм и внутренним R15мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. На одном конце пластина должна иметь утончение до 2мм и изгиб, соответствующий анатомической форме внутреннего мыщелка плечевой кости, на котором должны быть три круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 80/7; 106/9; 132/11; 158/13; 184/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 2 |  |  |  |
| 211 | Пластина для ключицы с крючком УС3,5 лев., 3+5 отв., гл.кр.15мм | Назначение: Для остеосинтеза латеральных переломов ключицы и вывихов ключично-акромиального сочленения.Описание: Пластина для ключицы с крючком должна должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Для оптимального подбора пластины и точек введения винтов, пластина для ключицы с крючком должна иметь три конических отверстия под винты с УС в проксимальной части и от 2-х до 7-ми отверстий в диафизарной части, и иметь 3 глубины крючка 12, 15 и 18мм, и быть в правом и левом исполнении. Общая длина проксимальной и диафизарной части до крючка должна быть (кол-во отв. в диафиз. части/длина, мм): 2/52мм; 3/64мм; 4/80мм; 5/92мм; 6/103мм; 7/114мм. Для упрощения размещения пластины на кости, диафизарная часть должна быть изогнута на 10º и иметь в передне-заднем направлении изгиб по радиусу R=170мм. Ширина диафизарной части 11мм, толщина 4мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями, ключично-акромиальном сочленением и ротаторной манжетой пластина должна иметь закругленный профиль, а крючок иметь плавный радиус изгиба, гладкую форму и офсет сзади. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба с шагом Р=0,8мм под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Диафизарный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и первичной фиксации. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 212 | Пластина для ключицы с крючком УС3,5 прав., 3+5 отв., гл.кр.15мм | Назначение: Для остеосинтеза латеральных переломов ключицы и вывихов ключично-акромиального сочленения. Описание: Пластина для ключицы с крючком должна должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Для оптимального подбора пластины и точек введения винтов, пластина для ключицы с крючком должна иметь три конических отверстия под винты с УС в проксимальной части и от 2-х до 7-ми отверстий в диафизарной части, и иметь 3 глубины крючка 12, 15 и 18мм, и быть в правом и левом исполнении. Общая длина проксимальной и диафизарной части до крючка должна быть (кол-во отв. в диафиз. части/длина, мм): 2/52мм; 3/64мм; 4/80мм; 5/92мм; 6/103мм; 7/114мм. Для упрощения размещения пластины на кости, диафизарная часть должна быть изогнута на 10º и иметь в передне-заднем направлении изгиб по радиусу R=170мм. Ширина диафизарной части 11мм, толщина 4мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями, ключично-акромиальном сочленением и ротаторной манжетой пластина должна иметь закругленный профиль, а крючок иметь плавный радиус изгиба, гладкую форму и офсет сзади. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба с шагом Р=0,8мм под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Диафизарный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и первичной фиксации. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 213 | Пластина для ключицы УС3,5 лев., 4+7 отв. | Назначение: Для остеосинтеза латеральных и сочетание медиальных и латеральных отделов ключицы.Описание: Пластина для ключицы должна должен изготавливаться из титановых сплавов Grade 4 по ASTM F136. Для оптимального подбора пластины и точек введения винтов, пластина для ключицы с крючком должна быть разной длины и иметь от 3-х до 7-ми отверстий в диафизарной части и быть в правом и левом исполнении. Общая длина пластины должна быть (кол-во отв. в диафиз. части/длина, мм): 3/71мм; 4/86мм; 5/97мм; 6/107мм; 7/118мм. Для упрощения размещения пластины на кости, диафизарная часть должна быть изогнута на 10º и иметь в передне-заднем направлении изгиб по радиусу R=170мм. Ширина диафизарной части 11мм, толщина 4мм. Ширина латеральной части 20мм. На ней должны располагаться четыре разнонаправленных отверстия под винты Ø3,5УС. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями, ключично-акромиальном сочленением и ротаторной манжетой пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба с шагом не более Р=0,8мм под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Диафизарный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и первичной фиксации. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 214 | Пластина для ключицы УС3,5 прав., 4+7 отв. | Назначение: Для остеосинтеза латеральных и сочетание медиальных и латеральных отделов ключицы.Описание: Пластина для ключицы должна должен изготавливаться из титановых сплавов Grade 4 по ASTM F136. Для оптимального подбора пластины и точек введения винтов, пластина для ключицы с крючком должна быть разной длины и иметь от 3-х до 7-ми отверстий в диафизарной части и быть в правом и левом исполнении. Общая длина пластины должна быть (кол-во отв. в диафиз. части/длина, мм): 3/71мм; 4/86мм; 5/97мм; 6/107мм; 7/118мм. Для упрощения размещения пластины на кости, диафизарная часть должна быть изогнута на 10º и иметь в передне-заднем направлении изгиб по радиусу R=170мм. Ширина диафизарной части 11мм, толщина 4мм. Ширина латеральной части 20мм. На ней должны располагаться четыре разнонаправленных отверстия под винты Ø3,5УС. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями, ключично-акромиальном сочленением и ротаторной манжетой пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба с шагом не более Р=0,8мм под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Диафизарный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и первичной фиксации. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 215 | Пластина для остеосинтеза лонного сочленения 8 отв., угол изгиба 105˚ | Назначение: Для остеосинтеза разрывов лонного сочленения.Описание: Пластины для лонного сочленения под винты Ø3,5 и 4,0мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин 12мм, толщина 3,0мм, длина 90мм. Пластина должна иметь три типоразмера по величине центрального изгиба в 105˚, 120° и 135°, и два типоразмера по количеству отверстий - 8 и 10 отверстий. Отверстия должны быть компрессионные, и располагаться слева и справа от центрального изгиба. На уровне третьего отверстия от центра должны быть два угловых изгиба вниз на 90° с отверстиями под винты для альтернативного введения винтов спереди. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. В передней части пластины должны быть три отверстия диаметром Ø2,1мм, расположенные под углом 30°, края отверстий должны иметь гладкие края. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку величины угла, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 3 |  |  |  |
| 216 | Пластина для остеосинтеза лонного сочленения 8 отв., угол изгиба 120˚ | Назначение: Для остеосинтеза разрывов лонного сочленения. Описание: Пластины для лонного сочленения под винты Ø3,5 и 4,0мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин 12мм, толщина 3,0мм, длина 90мм. Пластина должна иметь три типоразмера по величине центрального изгиба в 105˚, 120° и 135°, и два типоразмера по количеству отверстий - 8 и 10 отверстий. Отверстия должны быть компрессионные, и располагаться слева и справа от центрального изгиба. На уровне третьего отверстия от центра должны быть два угловых изгиба вниз на 90° с отверстиями под винты для альтернативного введения винтов спереди. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. В передней части пластины должны быть три отверстия диаметром Ø2,1мм, расположенные под углом 30°, края отверстий должны иметь гладкие края. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку величины угла, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 3 |  |  |  |
| 217 | Пластина для остеосинтеза лонного сочленения 8 отв., угол изгиба 135˚ | Назначение: Для остеосинтеза разрывов лонного сочленения.Описание: Пластины для лонного сочленения под винты Ø3,5 и 4,0мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин 12мм, толщина 3,0мм, длина 90мм. Пластина должна иметь три типоразмера по величине центрального изгиба в 105˚, 120° и 135°, и два типоразмера по количеству отверстий - 8 и 10 отверстий. Отверстия должны быть компрессионные, и располагаться слева и справа от центрального изгиба. На уровне третьего отверстия от центра должны быть два угловых изгиба вниз на 90° с отверстиями под винты для альтернативного введения винтов спереди. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. В передней части пластины должны быть три отверстия диаметром Ø2,1мм, расположенные под углом 30°, края отверстий должны иметь гладкие края. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку величины угла, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 3 |  |  |  |
| 218 | Пластина для плюсневых костей, стандартная 3.5 мм, 4 отверстия, длина 45 мм, толщина 1.2 мм | Пластина для остеосинтеза плюсневых костей стандартная 4 отверстия под блокированные, кортикальные и спонгиозные винты диаметра 3,5 мм. Длина 45 мм, толщина 1,2 мм. Блокирование полиаксиальное в пределах конуса 30°, осуществляется за счет нарезания резьбы винтом в отверстии пластины. Имеются дополнительные отверстия для временной первичной фиксации спицами Киршнера. Материал - титановый сплав | шт. | 6 |  |  |  |
| 219 | Пластина для таранной кости, блокированная, 2.4 мм, титан | Пластина дугообразная для остеосинтеза таранной кости. Пластина имеет 6 отверстий под блокированные винты диаметром 2.4 мм, шлиц звездчатый. Материал - титан. | шт. | 3 |  |  |  |
| 220 | Пластина метафизарная дистальная большеберцовая УС 3.5/5.0 левая, 4+12 отверстий | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины не более 13,5мм, толщина не более 4,6мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю медиальной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должен иметь утончение до 2мм, и занижение по ширине влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре восьмиобразных отверстия для фиксации винтами с угловой стабильностью Ø3,5мм или кортикальными винтами Ø3,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 126/4; 144/5; 162/6; 180/7; 198/8; 234/10. Расстояние между отверстиями на диафизарной части 18мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Проксимальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и временной фиксации. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 221 | Пластина метафизарная дистальная большеберцовая УС 3,5/5,0 лев., 4+6 отв. | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины не более 13,5мм, толщина не более 4,6мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю медиальной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должен иметь утончение до 2мм, и занижение по ширине влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре восьмиобразных отверстия для фиксации винтами с угловой стабильностью Ø3,5мм или кортикальными винтами Ø3,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 126/4; 144/5; 162/6; 180/7; 198/8; 234/10. Расстояние между отверстиями на диафизарной части 18мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Проксимальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и временной фиксации. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 8 |  |  |  |
| 222 | Пластина метафизарная дистальная большеберцовая УС 3.5/5.0 левая, 4+7 отверстий | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз. Описание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины не более 13,5мм, толщина не более 4,6мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю медиальной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должен иметь утончение до 2мм, и занижение по ширине влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре восьмиобразных отверстия для фиксации винтами с угловой стабильностью Ø3,5мм или кортикальными винтами Ø3,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 126/4; 144/5; 162/6; 180/7; 198/8; 234/10. Расстояние между отверстиями на диафизарной части 18мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Проксимальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и временной фиксации. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 223 | Пластина метафизарная дистальная большеберцовая УС 3.5/5.0 правая, 4+12 отверстий | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины не более 13,5мм, толщина не более 4,6мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю медиальной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должен иметь утончение до 2мм, и занижение по ширине влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре восьмиобразных отверстия для фиксации винтами с угловой стабильностью Ø3,5мм или кортикальными винтами Ø3,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 126/4; 144/5; 162/6; 180/7; 198/8; 234/10. Расстояние между отверстиями на диафизарной части 18мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Проксимальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и временной фиксации. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 224 | Пластина метафизарная дистальная большеберцовая УС 3,5/5,0 прав., 4+6 отв. | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины не более 13,5мм, толщина не более 4,6мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю медиальной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должен иметь утончение до 2мм, и занижение по ширине влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре восьмиобразных отверстия для фиксации винтами с угловой стабильностью Ø3,5мм или кортикальными винтами Ø3,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 126/4; 144/5; 162/6; 180/7; 198/8; 234/10. Расстояние между отверстиями на диафизарной части 18мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Проксимальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и временной фиксации. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 8 |  |  |  |
| 225 | Пластина метафизарная дистальная большеберцовая УС 3.5/5.0 правая, 4+7 отверстий | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз. Описание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины не более 13,5мм, толщина не более 4,6мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю медиальной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должен иметь утончение до 2мм, и занижение по ширине влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре восьмиобразных отверстия для фиксации винтами с угловой стабильностью Ø3,5мм или кортикальными винтами Ø3,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 126/4; 144/5; 162/6; 180/7; 198/8; 234/10. Расстояние между отверстиями на диафизарной части 18мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Проксимальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и временной фиксации. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 226 | Пластина метафизарная узкая УС3,5 18 отв. | Назначение: околосуставные переломы, распространяющиеся на диафиз.Описание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины не более 11мм, толщина не более 3,2мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 151/11, 164/12,190/14,216/16, 242/18 . Расстояние между отверстиями на диафизарной части 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. Проксимальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и временной фиксации. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 6 |  |  |  |
| 227 | Пластина метафизарная широкая 3,5/5,0 5+15 отв., длина 334 | Назначение: околосуставные переломы, распространяющиеся на диафизОписание: Пластина дистальная медиальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины не более 13.5мм, толщина не более 4,6мм. На всех пластинах в метафизарной части находятся 5 отв. под винты УС 3,5, остальные отверстия - под винты УС 5,0. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. Проксимальный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение с отверстием под спицу для удобства введения и временной фиксации. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 228 | Пластина передне-наружная большеберцовая УС3,5 лев., 11 отв. | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина передне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4мм с уменьшением до 2мм в дистальном конце. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю передне-наружной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должны быть изогнут на 85º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 110/7; 136/9; 162/11; 188/13; 214/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 229 | Пластина передне-наружная большеберцовая УС3,5 лев., 15 отв. | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина передне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4мм с уменьшением до 2мм в дистальном конце. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю передне-наружной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должны быть изогнут на 85º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 110/7; 136/9; 162/11; 188/13; 214/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 1 |  |  |  |
| 230 | Пластина передне-наружная большеберцовая УС3,5 лев., 7 отв. | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина передне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4мм с уменьшением до 2мм в дистальном конце. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю передне-наружной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должны быть изогнут на 85º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 110/7; 136/9; 162/11; 188/13; 214/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 1 |  |  |  |
| 231 | Пластина передне-наружная большеберцовая УС3,5 прав., 11 отв. | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина передне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4мм с уменьшением до 2мм в дистальном конце. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю передне-наружной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должны быть изогнут на 85º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 110/7; 136/9; 162/11; 188/13; 214/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 232 | Пластина передне-наружная большеберцовая УС3,5 прав., 15 отв. | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина передне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4мм с уменьшением до 2мм в дистальном конце. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю передне-наружной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должны быть изогнут на 85º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 110/7; 136/9; 162/11; 188/13; 214/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 1 |  |  |  |
| 233 | Пластина передне-наружная большеберцовая УС3,5 прав., 7 отв. | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз.Описание: Пластина передне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4мм с уменьшением до 2мм в дистальном конце. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю передне-наружной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должны быть изогнут на 85º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 110/7; 136/9; 162/11; 188/13; 214/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 1 |  |  |  |
| 234 | Пластина проксимальная бедренная УС 5,0 16 отв., левая | Для остеосинтеза переломов проксимального отдела беренной кости и переломов, распространяющихся на диафиз. Локализация наложения проксимальный отдел бедренной кости по наружной стороне. Материал титановый сплав. Длина 375 мм. Количество отверстий 16. Ширина диафизарной части 18 мм. Толщина 5 мм. Форма анатомически изогнутая по форме бедренной кости. Пластина в левом исполнении. Комбинированные 8-образные отверстия в диафизарной части для введения винтов. Возможность введения винтов диаметром 5 мм с угловой стабильностью. Возможность введения кортикальных винтов диаметром 4,5 мм без угловой стабильности. Для фиксации отломков под любым углом имеется возможность отклонения кортикальных винтов от номинальной оси введения винта. Угол отклонения винтов при введении не менее 14 градусов на сторону "значение параметра не требует конкретизации" . Расположение 8-образных отверстий со смещением от центральной оси в шахматном порядке. Ложко-образное скругление в метафизарной части. Ширина метафизарной части 39 мм. Разнонаправленные блокируемые отверстия в метафизарной части. Количество отверстий для блокируемых винтов в метафизарной части 5. Возможность введения винтов диаметром 3,5 мм с угловой стабильностью, 5 мм с угловой стабильностью, спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм в отверстия в метафизарной части. Выборки ограниченного контакта по нижней поверхности пластины и скругленные края пластины по периметру. Отверстие диаметром 2.5 мм для спицы на конце пластины. 3-х стороннее коническое сужение на конце пластины. Имеют цветовую кодировку, маркировку угла, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 3 |  |  |  |
| 235 | Пластина проксимальная бедренная УС 5,0 16 отв., правая | Для остеосинтеза переломов проксимального отдела беренной кости и переломов, распространяющихся на диафиз. Локализация наложения проксимальный отдел бедренной кости по наружной стороне. Материал титановый сплав. Длина 375 мм. Количество отверстий 16. Ширина диафизарной части 18 мм. Толщина 5 мм. Форма анатомически изогнутая по форме бедренной кости. Пластина в правом исполнении. Комбинированные 8-образные отверстия в диафизарной части для введения винтов. Возможность введения винтов диаметром 5 мм с угловой стабильностью. Возможность введения кортикальных винтов диаметром 4,5 мм без угловой стабильности. Для фиксации отломков под любым углом имеется возможность отклонения кортикальных винтов от номинальной оси введения винта. Угол отклонения винтов при введении не менее 14 градусов на сторону "значение параметра не требует конкретизации" . Расположение 8-образных отверстий со смещением от центральной оси в шахматном порядке. Ложко-образное скругление в метафизарной части. Ширина метафизарной части 39 мм. Разнонаправленные блокируемые отверстия в метафизарной части. Количество отверстий для блокируемых винтов в метафизарной части 5. Возможность введения винтов диаметром 3,5 мм с угловой стабильностью, 5 мм с угловой стабильностью, спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм в отверстия в метафизарной части. Выборки ограниченного контакта по нижней поверхности пластины и скругленные края пластины по периметру. Отверстие диаметром 2.5 мм для спицы на конце пластины. 3-х стороннее коническое сужение на конце пластины. Имеют цветовую кодировку, маркировку угла, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 3 |  |  |  |
| 236 | Пластина проксимальная большеберцовая УС3,5 левая | Назначение: Для остеосинтеза внутрисуставных переломов б/берцовой кости.Описание: Пластина проксимальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4,0мм с уменьшением до 2мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю латеральной поверхности проксимального мыщелка б/берцовой кости. Проксимальный конец пластины должны быть изогнут на 90º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 100/6; 126/8; 152/10. Расстояние между отверстиями 13мм. Три проксимальных отверстия на диафизарной части должны быть круглые конической формы с 2-х заходной резьбой, остальные отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Дистальный край пластины должен иметь коническое сужение для удобства введения. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 3 |  |  |  |
| 237 | Пластина проксимальная большеберцовая УС3,5 левая | Назначение: Для остеосинтеза внутрисуставных переломов б/берцовой кости.м Описание: Пластина проксимальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4,0мм с уменьшением до 2мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю латеральной поверхности проксимального мыщелка б/берцовой кости. Проксимальный конец пластины должны быть изогнут на 90º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 100/6; 126/8; 152/10. Расстояние между отверстиями 13мм. Три проксимальных отверстия на диафизарной части должны быть круглые конической формы с 2-х заходной резьбой, остальные отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Дистальный край пластины должен иметь коническое сужение для удобства введения. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 2 |  |  |  |
| 238 | Пластина проксимальная большеберцовая УС3,5 правая | Назначение: Для остеосинтеза внутрисуставных переломов б/берцовой кости.Описание: Пластина проксимальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4,0мм с уменьшением до 2мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю латеральной поверхности проксимального мыщелка б/берцовой кости. Проксимальный конец пластины должны быть изогнут на 90º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 100/6; 126/8; 152/10. Расстояние между отверстиями 13мм. Три проксимальных отверстия на диафизарной части должны быть круглые конической формы с 2-х заходной резьбой, остальные отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Дистальный край пластины должен иметь коническое сужение для удобства введения. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 3 |  |  |  |
| 239 | Пластина проксимальная большеберцовая УС3,5 правая | Назначение: Для остеосинтеза внутрисуставных переломов б/берцовой кости. Описание: Пластина проксимальная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4,0мм с уменьшением до 2мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю латеральной поверхности проксимального мыщелка б/берцовой кости. Проксимальный конец пластины должны быть изогнут на 90º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 100/6; 126/8; 152/10. Расстояние между отверстиями 13мм. Три проксимальных отверстия на диафизарной части должны быть круглые конической формы с 2-х заходной резьбой, остальные отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Дистальный край пластины должен иметь коническое сужение для удобства введения. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 2 |  |  |  |
| 240 | Пластина проксимальная д/плечевой кости УС3,5 8 отв. | Назначение: Переломы и переломовывихи проксимального отдела плечевой кости; несросшиеся переломы и ложные суставы проксимального отдела плечевой кости; для коррегирующей остеотомии проксимального отдела плечевой кости. Описание: пластина проксимальная плечевая должна изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Толщина проксимальной части не более 3,2мм. Ширина проксимальной части не более 18мм, на которой расположены под разными углами не менее 6 круглых отверстий конической формы с 2-х заходной резьбой под винты с угловой стабильностью Ø3,5мм, и не менее 4х отверстий под спицу. Дистальная часть пластины шириной 14мм, толщиной 4мм. На дистальной части должно быть от четырех до одиннадцати отверстий, включая один восьмиобразный паз для осуществления компрессии, и три отверстия под спицу, одно из которых должно располагаться на дистальном 3-х стороннем коническом сужении. Отверстия под винты должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Расстояние между отверстиями 13мм. Проксимальная часть изогнута латеральнее на 10º. Все отверстия должны быть конической формы с 2-х заходной резьбой под винты с угловой стабильностью Ø3,5мм. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 97/4; 123/6; 149/8; 188/11. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, должны иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 241 | Пластина проксимальная латеральная большеберцовая УС 5,0 лев., 11 отв | Для остеосинтеза переломов проксимальеого отдела большеберцовой кости и их сочетания с диафизарными переломами большеберцовой кости. Должна изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Толщина проксимальной части не более 3,2мм. Ширина пластины не более 16мм. В проксимальной части пластины должны быть расположены не менее 5 круглых отверстий под винты с угловой стабильностью. В дистальной части пластины должны иметься от 5 до 13 отверстий под винты диам.5,0. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. | шт. | 1 |  |  |  |
| 242 | Пластина проксимальная латеральная большеберцовая УС 5,0 лев., 13 отв | Для остеосинтеза переломов проксимальеого отдела большеберцовой кости и их сочетания с диафизарными переломами большеберцовой кости. Должна изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Толщина проксимальной части не более 3,2мм. Ширина пластины не более 16мм. В проксимальной части пластины должны быть расположены не менее 5 круглых отверстий под винты с угловой стабильностью. В дистальной части пластины должны иметься от 5 до 13 отверстий под винты диам.5,0. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. | шт. | 5 |  |  |  |
| 243 | Пластина проксимальная латеральная большеберцовая УС 5,0 лев., 9 отв | Для остеосинтеза переломов проксимальеого отдела большеберцовой кости и их сочетания с диафизарными переломами большеберцовой кости. Должна изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Толщина проксимальной части не более 3,2мм. Ширина пластины не более 16мм. В проксимальной части пластины должны быть расположены не менее 5 круглых отверстий под винты с угловой стабильностью. В дистальной части пластины должны иметься от 5 до 13 отверстий под винты диам.5,0. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. | шт. | 1 |  |  |  |
| 244 | Пластина проксимальная латеральная большеберцовая УС 5,0 прав., 11 отв | Для остеосинтеза переломов проксимальеого отдела большеберцовой кости и их сочетания с диафизарными переломами большеберцовой кости. Должна изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Толщина проксимальной части не более 3,2мм. Ширина пластины не более 16мм. В проксимальной части пластины должны быть расположены не менее 5 круглых отверстий под винты с угловой стабильностью. В дистальной части пластины должны иметься от 5 до 13 отверстий под винты диам.5,0. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. | шт. | 1 |  |  |  |
| 245 | Пластина проксимальная латеральная большеберцовая УС 5,0 правая | Для остеосинтеза переломов проксимальеого отдела большеберцовой кости и их сочетания с диафизарными переломами большеберцовой кости. Должна изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Толщина проксимальной части не более 3,2мм. Ширина пластины не более 16мм. В проксимальной части пластины должны быть расположены не менее 5 круглых отверстий под винты с угловой стабильностью. В дистальной части пластины должны иметься от 5 до 13 отверстий под винты диам.5,0. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. | шт. | 5 |  |  |  |
| 246 | Пластина проксимальная латеральная большеберцовая УС 5,0 прав., 9 отв | Для остеосинтеза переломов проксимальеого отдела большеберцовой кости и их сочетания с диафизарными переломами большеберцовой кости. Должна изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Толщина проксимальной части не более 3,2мм. Ширина пластины не более 16мм. В проксимальной части пластины должны быть расположены не менее 5 круглых отверстий под винты с угловой стабильностью. В дистальной части пластины должны иметься от 5 до 13 отверстий под винты диам.5,0. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. | шт. | 1 |  |  |  |
| 247 | Пластина прямая узкая УС3,5 8 отв. | Назначение: Для остеосинтеза диафизарных переломов лучевой и локтевой костей.Описание: Пластины прямая узкая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136, имеют ограниченный контакт по всей длине. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина бне более 3,2мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R18мм и внутренним R15мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 72/5; 85/6; 98/7; 111/8; 124/9; 137/10; 150/11; 163/12. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом 13мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Края пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении n/n или n/n+1, где n-количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 248 | Пластина прямая узкая УС3,5 | Назначение: Для остеосинтеза диафизарных переломов лучевой и локтевой костей.Описание: Пластины прямая узкая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136, имеют ограниченный контакт по всей длине. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина бне более 3,2мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R18мм и внутренним R15мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 72/5; 85/6; 98/7; 111/8; 124/9; 137/10; 150/11; 163/12. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом 13мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Края пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении n/n или n/n+1, где n-количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 20 |  |  |  |
| 249 | Пластина прямая узкая УС3,5 7 отв. | Назначение: Для остеосинтеза диафизарных переломов лучевой и локтевой костей.Описание: Пластины прямая узкая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136, имеют ограниченный контакт по всей длине. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина бне более 3,2мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R18мм и внутренним R15мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 72/5; 85/6; 98/7; 111/8; 124/9; 137/10; 150/11; 163/12. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом 13мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Края пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении n/n или n/n+1, где n-количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 250 | Пластина пяточная левая | Назначение: Переломы пяточной кости.Описание: Пластины пяточные под винты Ø3,5 и 4,0мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Толщина пластины должна быть не более 1,5мм, длина 60 или 71 мм, количество отверстий для обеих пластин не менее 14. Отверстия должны быть конической формы с 2-х заходной резьбой с шагом не более 0,8мм. Пластина должна иметь реконструктивный профиль. Основание пластины должно иметь Y-образную форму и иметь два ответвления, одно вверх под 45° с тремя отверстиями, второе вниз на 20° с шестью отверстиями. Максимальная высота пластины не должна быть больше 52мм. Пластина должна быть анатомической, для правой и левом конечности. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 251 | Пластина пяточная с УС 3,5мм, дл. 71мм, прав. | Назначение: Переломы пяточной кости.Описание: Пластины пяточные под винты Ø3,5 и 4,0мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Толщина пластины должна быть не более 1,5мм, длина 60 или 71 мм, количество отверстий для обеих пластин не менее 14. Отверстия должны быть конической формы с 2-х заходной резьбой с шагом не более 0,8мм. Пластина должна иметь реконструктивный профиль. Основание пластины должно иметь Y-образную форму и иметь два ответвления, одно вверх под 45° с тремя отверстиями, второе вниз на 20° с шестью отверстиями. Максимальная высота пластины не должна быть больше 52мм. Пластина должна быть анатомической, для правой и левом конечности. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 252 | Пластина реконструктивная 3.5, J-образная, комби-коаксиальная, левая, 12 отверстий, длина 156 мм, нерж. сталь | Реконструктивная пластина, изогнутая, J- образная, комби-коаксиальная. Поставляется в левой версии. Пластина предназначена для остеосинтеза костей таза. По телу пластины расположено двенадцать комбинированных отверстий под блокированные и кортикальные винты диаметром 3,5 мм. Длина пластины 156 мм. Материал - нержавеющая сталь. | шт. | 2 |  |  |  |
| 253 | Пластина реконструктивная 3.5, J-образная, комби-коаксиальная, правая, 12 отверстий, длина 156 мм, нерж. сталь | Реконструктивная пластина, изогнутая, J- образная, комби-коаксиальная. Поставляется в правой версии. Пластина предназначена для остеосинтеза костей таза. По телу пластины расположено двенадцать комбинированных отверстий под блокированные и кортикальные винты диаметром 3,5 мм. Длина пластины 156 мм. Материал - нержавеющая сталь. | шт. | 2 |  |  |  |
| 254 | Пластина реконструктивная изогнутая R110/10 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 255 | Пластина реконструктивная изогнутая R110/12 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 256 | Пластина реконструктивная изогнутая R110/14 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 257 | Пластина реконструктивная изогнутая | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины. Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из нержавеющей стали. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 258 | Пластина реконструктивная изогнутая | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины. Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из нержавеющей стали. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 259 | Пластина реконструктивная изогнутая | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины. Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из нержавеющей стали. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 260 | Пластина реконструктивная изогнутая | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины. Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из нержавеющей стали. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 261 | Пластина реконструктивная изогнутая R110/6 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 262 | Пластина реконструктивная изогнутая R110/8 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 8 |  |  |  |
| 263 | Пластина реконструктивная изогнутая R90/10 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 264 | Пластина реконструктивная изогнутая R90/12 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 265 | Пластина реконструктивная изогнутая R90/14 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 266 | Пластина реконструктивная изогнутая R90/16 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 267 | Пластина реконструктивная изогнутая R90/18 отв. | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 268 | Пластина реконструктивная изогнутая R90 | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 269 | Пластина реконструктивная изогнутая R90/6 отв | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины.Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 270 | Пластина реконструктивная изогнутая R90/8 отв | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины. Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из стального сплава. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 271 | Пластина Т-образная | Пластина Т-образная предназначена для остеосинтеза метафизарных переломов медиального плато большеберцовой кости. Пластина должна изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V по ГОСТ Р ИСО 5832. Толщина пластины 4мм. Ширина Т-образной части 28мм, ширина диафизарной части 11мм, расстояние между двумя круглыми отверстиями составляет 13мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 86/4; 112/6; 138/8; 164/10; 190/12; 216/14; 242/16. На дистальной части должно быть от четырех до шестнадцати комбинированных отверстий, с шагом 2 отверстия. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Проксимальная часть пластины имеет пять круглых отверстий под винты с угловой стабильностью, должны быть круглые конической формы с 2-х заходной резьбой. Три проксимальных отверстия позволяют ввести винты параллельно суставной поверхности. На краю проксимальной части пластины имеются два отверстия для временной фиксации спицами. Дистальный кончик пластины имеет пулевидную форму. По нижней поверхности пластины имеются выборки для уменьшения поверхности контакта пластины с костью для сохранения периостального кровоснабжения. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 272 | Пластина Т-образная | Пластина Т-образная предназначена для остеосинтеза метафизарных переломов медиального плато большеберцовой кости. Пластина должна изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V по ГОСТ Р ИСО 5832. Толщина пластины 4мм. Ширина Т-образной части 28мм, ширина диафизарной части 11мм, расстояние между двумя круглыми отверстиями составляет 13мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 86/4; 112/6; 138/8; 164/10; 190/12; 216/14; 242/16. На дистальной части должно быть от четырех до шестнадцати комбинированных отверстий, с шагом 2 отверстия. Отверстия на диафизарной части должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Проксимальная часть пластины имеет пять круглых отверстий под винты с угловой стабильностью, должны быть круглые конической формы с 2-х заходной резьбой. Три проксимальных отверстия позволяют ввести винты параллельно суставной поверхности. На краю проксимальной части пластины имеются два отверстия для временной фиксации спицами. Дистальный кончик пластины имеет пулевидную форму. По нижней поверхности пластины имеются выборки для уменьшения поверхности контакта пластины с костью для сохранения периостального кровоснабжения. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 8 |  |  |  |
| 273 | Пластина Т-образная 4 отверстия | Пластина предназначена для накостного остеосинтеза костей кисти и стопы. Т-образная пластина. Количество отверстий должно быть не менее 4. Отверстия пластины должны полностью блокировать головку винтов. Винты должны блокироваться за счет резьбы на головке винта и резьбы в отверстии пластины. Резьба в отверстии пластины должна быть коническая, с не более 2 витками. Пластина должна быть изготовлена из сплава титана. Пластина должна быть длиной не более 25,0 мм. Ширина пластины должна быть не более 5,0 мм. Толщина пластины должна быть не более 1,0 мм. Расстояние между отверстиями должно быть не более 2,0 мм. | шт. | 6 |  |  |  |
| 274 | Пластина угловая с клинком | Назначение: Для лечения переломов проксимального и дистального отделов бедренной кости. Описание: Пластины изготавливаются из титанового сплава. Диафизарная часть пластины шириной 16мм, толщиной 6мм, внутренним радиусом R27мм, может иметь 5/7/9/12/14/16 или 18 компрессионных отверстий. Длина диафизарной части составляет от 92 до 300, расстояние между отверстиями 16мм. Отверстия расположены в шахматном порядке с межосевым расстоянием 3мм. Клинок пластины шириной 16мм, толщиной 6,5мм, имеет U-образный профиль. Длина клинка может иметь длину от 50 до 80мм с шагом 10мм. Под клинком должны быть два круглых отверстия для введения спонгиозных винтов Æ6,5мм. С тыльной части клинка должно быть углубление для импактора. Дистальный конец пластины с внутренней стороны должен иметь специальную выборку для концевого контрактора. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку длины клинка, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 275 | Поперечина 5,5 мм х 82 | Материал: сплав титана Ti6AI4V, Ti6AI4V ELIСостоит из двух муфт и двух латеральных крючкообразных захватов, способных скользить вдоль соединительного стержня, и регулироваться в положения для компрессии или дистракции. Поперечины имеют низкий профиль – 14 мм, стержень полукруглого сечения имеет ширину 5мм, а ширина захватов 8мм. Высота крючкообразных захватов, располагающихся под стержнем составляет 7мм.Четыре варианта длины: 52 мм, 62 мм, 72 мм и 82 мм.Поперечина каждого размера дополнительно регулируется по длине в зависимости от положения крючкообразных захватов. Соединительный стержень имеет стопор с одной стороны. Крючкообразные захваты можно снять с другой стороны стержня. Каждый захват оснащен предустановленным внутренним шестигранным блокатором диаметром 3,5 мм, который при затягивании фиксирует поперечину. | шт. | 3 |  |  |  |
| 276 | Проксимальный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 240 мм | Проксимальный бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов 180; 200; 220 и 240мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты универсальные для бедренных костей правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 277 | Спица Киршнера с трокарным кончиком 2,5 х 280 мм | Спица Киршнера с трокарным кончиком диаметр 2.50 мм, длина 280 мм, нержавеющая медицинская сталь | шт. | 100 |  |  |  |
| 278 | Спица направляющая | Спица направляющая должна изготавливается из медицинской нержавеющей стали марки ST-4441VМ по ISO 5832-12 и ASTM F 138. Должна быть цельнометаллической Ø2,5мм, длиной 330мм. На конце спицы на длине 10мм должна быть упорная резьба и трехгранная заточка. Спица должна иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 140 |  |  |  |
| 279 | Спица Ø1,2х150мм | Спица направляющая должна изготавливается из медицинской нержавеющей стали по ГОСТ 5632. Должна быть цельнометаллической Ø1,2мм, длиной 150мм. На конце спицы должна быть трехгранная заточка. Спица должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 80 |  |  |  |
| 280 | Стержень прямой 5,5 мм х 400 Instinct Java | Материал: сплав титана Ti6AI4V, Ti6AI4V ELIПрямые и преконтурированные. Диаметр 5,5 мм.Возможность изгибать и резать прямые стержни. Преконтурированные стержни с обладают кривизной, соответствующей анатомическим изгибам позвоночника. Радиус изгиба преконтурированных стержней 5.0".Длина прямых стержней: 30-100 мм (шаг 10 мм), 120 мм, 160 мм, 200 мм, 400 мм. | шт. | 5 |  |  |  |
| 281 | Стержень Шанца с кортикальной резьбой | Стержни Шанца с кортикальной резьбой должны изготавливаться из титановых сплавов. Профиль резьбы должен соответствовать ISO 5835. Стержни должны быть 2-х диаметров: диаметром Ø5мм с длинами 125; 150; 175; 200; 225мм; или диаметром Ø6мм с длинами 175; 200; 225мм. Длина резьбовой части у Ø5 и Ø6мм должна составлять 50мм. Заточка резьбовой части должна быть спиралевидная, самосверлящая и самонарезающая. В задней части стержень должен иметь трехгранный профиль длиной 20мм под зажим сверлильного патрона с кольцевой проточкой R1,5. Стержни Шанца должны иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Стержни Шанца из титанового сплава должны иметь цветовую кодировку. | шт. | 15 |  |  |  |
| 282 | Стержень Шанца с кортикальной резьбой самосверлящий самонарезающий диам. 5 мм, длина 225 мм | Стержни Шанца с кортикальной резьбой должны изготавливаться из нержавеющей стали марки ST-4441VМ по ISO5838-1 и ASTM F 138-3. Профиль резьбы должен соответствовать ISO 5835. Стержни должны быть диаметром Ø5мм с длинами не менее 225мм; Длина резьбовой части у Ø5 мм должна составлять 50мм. Заточка резьбовой части должна быть спиралевидная, самосверлящая и самонарезающая. В задней части стержень должен иметь трехгранный профиль длиной 20мм под зажим сверлильного патрона. Стержни Шанца из нержавеющей стали должны иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 15 |  |  |  |
| 283 | Стержень Шанца | Стержни Шанца с спонгиозной резьбой должны изготавливаться из нержавеющей стали марки ST-4441VМ по ISO5838-1 и ASTM F 138-3. Профиль резьбы должен соответствовать ISO 5835. Должны иметь диаметр не более Ø6мм с длиной не менее 175мм. Длина резьбовой части должна составлять не менее 50мм. Заточка резьбовой части должна быть спиралевидная, самосверлящая и самонарезающая. В задней части стержень должен иметь трехгранный профиль длиной 20мм под зажим сверлильного патрона. Стержни Шанца из нержавеющей стали должны иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 20 |  |  |  |
| 284 | Стержень Штейнманна с фиксирующей резьбой диам.5.0 мм, длина 225мм | Стержни Штейнманна с фиксирующей резьбой должны изготавливаться из нержавеющей стали марки ST-4441VМ по ISO5838-1 и ASTM F 138-3. Должны иметь основной диаметр Ø5мм с длинами 200; 225мм. Заточка резьбовой части трехгранная, самонарезающая с плоским торцем. Угол заточки 15˚. В задней части стержень должен иметь трехгранный профиль длиной 20мм под зажим сверлильного патрона. Для фиксации в костной ткани на средней части стержня должна быть цилиндрическая поверхность с резьбой М6. Стержни Штейнманна из нержавеющей стали должны иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 285 | Стержнедержатель двойной | Все детали стержнедержателя двойного должны изготавливаться из титановых сплавов по ISO 5832, ASTM F136 или ГОСТ 19807. Стержнедержатель двойной должен обеспечивать одновременный зажим 2-х стержней Шанца Ø4 или 5мм и регулировку их местоположения по окружности в диапазоне 360˚ с шагом 6˚ зажимом типа "мышиный зуб". Фиксация трубки несущей Ø8мм к стержнедержателю должна быть 3-х точечная. Фиксация стержней должна быть 4-х точечная. Общая регулировка взаимного месторасположения системы "трубка несущая - стержнедержатель стандартный - стержень Шанца" должна производиться в 3-х плоскостях. Габаритные размеры стержнедержателя двойного в сборе должны быть не более: наружный диаметр корпуса Ø20мм, наружный диаметр фиксатора стержней Ø32мм, длина 50мм. Крепежные элементы: резьба М7, гайка S=8мм. Стержнедержатель двойной должен иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 30 |  |  |  |
| 286 | Стержнедержатель стандартный | Все детали стержнедержателя стандартного должны изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136 . Стержнедержатель стандартный должен обеспечивать зажим стержней Шанца Ø4, 5 и 6мм и регулировку их местоположения по окружности в диапазоне 360˚ с шагом 6˚ зажимом типа "мышиный зуб". Фиксация трубки несущей Ø11мм к стержнедержателю и стержня Шанца в зажиме должна быть 3-х точечная. Общая регулировка взаимного месторасположения системы "трубка несущая - стержнедержатель стандартный - стержень Шанца" должна производиться в 3-х плоскостях. Габаритные размеры стержнедержателя стандартного в сборе должны быть не более: наружный Ø20мм, длина L=50мм. Крепежные элементы: резьба М7, гайка S=11мм. Узлы зажима трубки несущей и стержней Шанца должны быть подпружинены, стопорные гайки должны иметь ограничитель хода и быть невыпадающими. Стержнедержатель стандартный должен иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 287 | Трубка несущая диаметр 8 мм, длина 160мм | Трубка несущая должна изготавливаться из материала – карбон (углепластик). Должна иметь наружный диаметр Ø8мм и быть длиной 160мм. Оба конца скруглены по радиусу R4,0мм. Цвет черный. Трубка несущая должна иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 288 | Трубка несущая диаметр 8 мм, длина 240мм | Трубка несущая должна изготавливаться из материала – карбон (углепластик). Должна иметь наружный диаметр Ø8мм и быть длиной 240мм. Оба конца скруглены по радиусу R4,0мм. Цвет черный. Трубка несущая должна иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 289 | Трубка несущая диаметр 8 мм, длина 350мм | Трубка несущая должна изготавливаться из материала – карбон (углепластик). Должна иметь наружный диаметр Ø8мм и быть длиной 350мм. Оба конца скруглены по радиусу R4,0мм. Цвет черный. Трубка несущая должна иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 290 | Трубка несущая карбоновая | Трубка несущая должна изготавливаться из материала – карбон (углепластик). Трубка должна иметь наружный диаметр Ø11мм и быть длинной от 100 до 600мм с шагом 50мм. Оба конца скруглены по радиусу R5,5мм. Цвет черный. Трубка несущая должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 10 |  |  |  |
| 291 | Трубка несущая карбоновая | Трубка несущая должна изготавливаться из материала – карбон (углепластик). Трубка должна иметь наружный диаметр Ø11мм и быть длинной от 100 до 600мм с шагом 50мм. Оба конца скруглены по радиусу R5,5мм. Цвет черный. Трубка несущая должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 10 |  |  |  |
| 292 | Трубка несущая диаметр 11 мм, длина 400мм | Трубка несущая должна изготавливаться из материала – карбон (углепластик). Должна иметь наружный диаметр Ø11мм и быть длиной 400мм . Оба конца скруглены по радиусу R5,5мм. Цвет черный. Трубка несущая должна иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 293 | Шайба плоская д.13,0мм | Шайба плоская должна изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр должен быть 13мм, внутренний диаметр 7мм, толщина 1,5мм. Под головку винта должна быть выполнена фаска 120. Наружная поверхность шайбы должна иметь анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 50 |  |  |  |
| 294 | Штифт бедренный A/R "эксперт" канюлированный Ø11,0 мм | Штифт антеградно-ретроградный бедренный должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов от 180 до 480мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Диаметры блокировочных отверстий и ширина пазов составляют 5мм (для штифтов Ø9мм; Ø10мм и 11мм) и 6мм (для штифтов Ø12мм). Штифт имеет анатомический изгиб по R1500мм, соответствующий профилю костно-мозгового канала бедренной кости. Штифты универсальные для антеградного и ретроградного введения для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджемент-синдрома. В дистальной части расположены три отверстия и паз для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном на расстоянии 11мм и 38мм от дистального конца штифта, одно отверстие в передне-заднем направлении на расстоянии 49мм, и один паз с динамическим ходом 5мм на расстоянии 22мм от дистального конца штифта. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø12мм и содержит в себе четыре отверстия и паз. Три отверстия в медиально-латеральном направлении на расстоянии 13; 50 и 72мм соответственно для статической блокировки и паз с динамическим ходом 10мм для статической или динамической блокировки на расстоянии 23мм от проксимального края. Для дополнительной фиксации отломков при ретроградном введении одно отверстие расположено в передне-заднем направлении на расстоянии 62мм от проксимального края. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки, расположенные в медиально-латеральном направлении, имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. По всей длине изогнутой части штифта находятся от 2-х (на Ø9 и 10мм) до 4-х (на Ø11 и 12мм) продольных канавок для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Штифты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 8 |  |  |  |
| 295 | Штифт бедренный A/R "эксперт" канюлированный | Штифт антеградно-ретроградный бедренный должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов от 180 до 480мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Диаметры блокировочных отверстий и ширина пазов составляют 5мм (для штифтов Ø9мм; Ø10мм и 11мм) и 6мм (для штифтов Ø12мм). Штифт имеет анатомический изгиб по R1500мм, соответствующий профилю костно-мозгового канала бедренной кости. Штифты универсальные для антеградного и ретроградного введения для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджемент-синдрома. В дистальной части расположены три отверстия и паз для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном на расстоянии 11мм и 38мм от дистального конца штифта, одно отверстие в передне-заднем направлении на расстоянии 49мм, и один паз с динамическим ходом 5мм на расстоянии 22мм от дистального конца штифта. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø12мм и содержит в себе четыре отверстия и паз. Три отверстия в медиально-латеральном направлении на расстоянии 13; 50 и 72мм соответственно для статической блокировки и паз с динамическим ходом 10мм для статической или динамической блокировки на расстоянии 23мм от проксимального края. Для дополнительной фиксации отломков при ретроградном введении одно отверстие расположено в передне-заднем направлении на расстоянии 62мм от проксимального края. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки, расположенные в медиально-латеральном направлении, имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. По всей длине изогнутой части штифта находятся от 2-х (на Ø9 и 10мм) до 4-х (на Ø11 и 12мм) продольных канавок для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Штифты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 13 |  |  |  |
| 296 | Штифт бедренный A/R "эксперт" канюлированный Ø11,0 мм, дл. 380 мм | Штифт антеградно-ретроградный бедренный должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов от 180 до 480мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Диаметры блокировочных отверстий и ширина пазов составляют 5мм (для штифтов Ø9мм; Ø10мм и 11мм) и 6мм (для штифтов Ø12мм). Штифт имеет анатомический изгиб по R1500мм, соответствующий профилю костно-мозгового канала бедренной кости. Штифты универсальные для антеградного и ретроградного введения для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджемент-синдрома. В дистальной части расположены три отверстия и паз для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном на расстоянии 11мм и 38мм от дистального конца штифта, одно отверстие в передне-заднем направлении на расстоянии 49мм, и один паз с динамическим ходом 5мм на расстоянии 22мм от дистального конца штифта. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø12мм и содержит в себе четыре отверстия и паз. Три отверстия в медиально-латеральном направлении на расстоянии 13; 50 и 72мм соответственно для статической блокировки и паз с динамическим ходом 10мм для статической или динамической блокировки на расстоянии 23мм от проксимального края. Для дополнительной фиксации отломков при ретроградном введении одно отверстие расположено в передне-заднем направлении на расстоянии 62мм от проксимального края. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки, расположенные в медиально-латеральном направлении, имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. По всей длине изогнутой части штифта находятся от 2-х (на Ø9 и 10мм) до 4-х (на Ø11 и 12мм) продольных канавок для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Штифты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 12 |  |  |  |
| 297 | Штифт интрамедуллярный для проксимальной части бедра PFNA 130°, 11 x 240 мм, TAN, стерильный | Штифт для остеосинтеза чрезвертельных, межвертельных, высоких подвертельных, подвертельных, ипсилатеральных переломов бедра. Длина штифта 240 мм, диаметр 11 мм. Штифты одинаковые для правого и левого бедер. Медио-латеральный угол в проксимальной части 6 градусов. Точка введения штифта находится на верхушке большого вертела. Штифт имеет дистальную часть с продольными канавками 70 мм. Для дистально блокирования штифт имеет одно отверстие, которое дает динамическое и статическое блокирование. Проксимально штифт блокируется одним спиральным лезвием. Угол введения проксимального клинка для штифта 240 мм - 130 градусов. Штифт производится методом горячей ковки из сплава титан-алюминий-ниобий по международному стандарту без содержания цито-токсичного ванадия. Штифт поставляется в стерильном варианте. | шт. | 4 |  |  |  |
| 298 | Штифт интрамедуллярный канюлированный б/берцовый "эксперт" 9/315мм | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 299 | Штифт интрамедуллярный канюлированный б/берцовый "эксперт" 9/330мм | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 300 | Штифт интрамедуллярный канюлированный б/берцовый "эксперт" 9/340мм | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 301 | Штифт интрамедуллярный канюлированный б/берцовый "эксперт" 9/350мм | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 302 | Штифт интрамедуллярный канюлированный б/берцовый "эксперт" | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 303 | Штифт интрамедуллярный канюлированный большеберцовый "эксперт" Ø10 мм | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 304 | Штифт интрамедуллярный канюлированный б/берцовый "эксперт" | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 305 | Штифт интрамедуллярный канюлированный большеберцовый "эксперт" Ø10 мм | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 306 | Штифт интрамедуллярный канюлированный большеберцовый "эксперт" Ø10 мм | Штифт интрамедуллярный для большеберцовый кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø8; 9; 10 и 11мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Длина штифтов от 255 до 460мм. Штифты длиной от 255 до 330мм имеют шаг по длине 15мм, остальные, длиной от 330 до 460мм имеют шаг по длине 10мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм имеет анатомический изгиб по R1500мм по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены пять отверстий Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Четвертое и пятое отверстия, расположенные на одном уровне, имеют два входа и один выход, отклоненных на 25˚ влево и право от оси, для фиксации дистальных отломков правой или левой конечности. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 5; 14; 22 и 37мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром Ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 57мм расположено отверстие Ø4мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической блокировки, паз размером 4×11мм (для штифтов Ø8 и Ø9мм) или Ø5×12мм (для штифтов Ø10 и Ø11мм) для статической или динамической блокировки, два отверстия Ø5мм для дополнительной блокировки и фиксации мыщелков большеберцовой кости специальными стягивающими винтами Ø5мм, расположенных под разными углами друг к другу на расстоянии 13 и 20мм соответственно, и два взаимно перпендикулярных отверстия Ø4мм для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта на расстоянии 29мм от проксимального края. Проксимальная часть штифта имеет конический скос кпереди для предотвращения импиджемент-синдрома в послеоперационном периоде, два паза в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку синего цвета (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого цвета (для штифтов Ø10 и Ø11мм), маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 307 | Штифт интрамедуллярный "эксперт" Ø7,5 мм | Штифт интрамедуллярный для плечевой кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø6,7мм; Ø7,5мм и Ø9мм. Длина штифтов 150мм, далее от 180мм до 320мм с шагом 10мм. Штифты для антеградного введения. Проксимальная часть штифта на расстоянии 60мм от края изогнута на 4˚ по отношению к дистальной части для облегчения введения в костномозговой канал. Штифты универсальные для плечевой кости правой и левой конечностей. Дистальная часть штифтов Ø6,7мм имеет круглое сечение, штифты Ø7,5мм и Ø9мм должны иметь 6 продольных канавок. Дистальная часть имеет круглое сечение, и заканчивается скошенным под углом 30° к медиальной стороне конусом с радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части, в передне-заднем направлении расположены три отверстия Ø4мм (для штифтов Ø7,5 и Ø9мм) или Ø3,5мм (для штифтов Ø6,7мм) для блокировочных винтов. Первое и второе отверстие отклонены под углом 20˚ влево и вправо. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 15; 30 и 45мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра Ø9,5мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 10; 19; 25; 40; 65 и 79мм расположены шесть отверстий Ø4мм. Отверстие, находящиеся на расстоянии 40мм от края должно быть расположено под углом 60° кверху. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 2×2мм и 3×2мм и внутреннее отверстие М6 для присоединения основного направителя. Все отверстия имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты длиной 150мм имеют только шесть отверстий в медиально-латеральном направлении. Штифты Ø7,5 и Ø9мм должны иметь цветное анодирование синего цвета, штифты Ø6,7мм цветное анодирование розового цвета дистальной части и синего цвета проксимальной части, которые соответствует цвету соответствующих блокировочных винтов. Штифты должны иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 308 | Штифт интрамедуллярный "эксперт" Ø7,5 мм | Штифт интрамедуллярный для плечевой кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø6,7мм; Ø7,5мм и Ø9мм. Длина штифтов 150мм, далее от 180мм до 320мм с шагом 10мм. Штифты для антеградного введения. Проксимальная часть штифта на расстоянии 60мм от края изогнута на 4˚ по отношению к дистальной части для облегчения введения в костномозговой канал. Штифты универсальные для плечевой кости правой и левой конечностей. Дистальная часть штифтов Ø6,7мм имеет круглое сечение, штифты Ø7,5мм и Ø9мм должны иметь 6 продольных канавок. Дистальная часть имеет круглое сечение, и заканчивается скошенным под углом 30° к медиальной стороне конусом с радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части, в передне-заднем направлении расположены три отверстия Ø4мм (для штифтов Ø7,5 и Ø9мм) или Ø3,5мм (для штифтов Ø6,7мм) для блокировочных винтов. Первое и второе отверстие отклонены под углом 20˚ влево и вправо. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 15; 30 и 45мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра Ø9,5мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 10; 19; 25; 40; 65 и 79мм расположены шесть отверстий Ø4мм. Отверстие, находящиеся на расстоянии 40мм от края должно быть расположено под углом 60° кверху. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 2×2мм и 3×2мм и внутреннее отверстие М6 для присоединения основного направителя. Все отверстия имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты длиной 150мм имеют только шесть отверстий в медиально-латеральном направлении. Штифты Ø7,5 и Ø9мм должны иметь цветное анодирование синего цвета, штифты Ø6,7мм цветное анодирование розового цвета дистальной части и синего цвета проксимальной части, которые соответствует цвету соответствующих блокировочных винтов. Штифты должны иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 309 | Штифт интрамедуллярный плечевой "эксперт" Ø9,0 мм длина 180 мм | Штифт интрамедуллярный для плечевой кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø6,7мм; Ø7,5мм и Ø9мм. Длина штифтов 150мм, далее от 180мм до 320мм с шагом 10мм. Штифты для антеградного введения. Проксимальная часть штифта на расстоянии 60мм от края изогнута на 4˚ по отношению к дистальной части для облегчения введения в костномозговой канал. Штифты универсальные для плечевой кости правой и левой конечностей. Дистальная часть штифтов Ø6,7мм имеет круглое сечение, штифты Ø7,5мм и Ø9мм должны иметь 6 продольных канавок. Дистальная часть имеет круглое сечение, и заканчивается скошенным под углом 30° к медиальной стороне конусом с радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части, в передне-заднем направлении расположены три отверстия Ø4мм (для штифтов Ø7,5 и Ø9мм) или Ø3,5мм (для штифтов Ø6,7мм) для блокировочных винтов. Первое и второе отверстие отклонены под углом 20˚ влево и вправо. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 15; 30 и 45мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра Ø9,5мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 10; 19; 25; 40; 65 и 79мм расположены шесть отверстий Ø4мм. Отверстие, находящиеся на расстоянии 40мм от края должно быть расположено под углом 60° кверху. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 2×2мм и 3×2мм и внутреннее отверстие М6 для присоединения основного направителя. Все отверстия имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты длиной 150мм имеют только шесть отверстий в медиально-латеральном направлении. Штифты Ø7,5 и Ø9мм должны иметь цветное анодирование синего цвета, штифты Ø6,7мм цветное анодирование розового цвета дистальной части и синего цвета проксимальной части, которые соответствует цвету соответствующих блокировочных винтов. Штифты должны иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 310 | Штифт интрамедуллярный плечевой "эксперт" Ø9,0 мм длина 220 мм | Штифт интрамедуллярный для плечевой кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø6,7мм; Ø7,5мм и Ø9мм. Длина штифтов 150мм, далее от 180мм до 320мм с шагом 10мм. Штифты для антеградного введения. Проксимальная часть штифта на расстоянии 60мм от края изогнута на 4˚ по отношению к дистальной части для облегчения введения в костномозговой канал. Штифты универсальные для плечевой кости правой и левой конечностей. Дистальная часть штифтов Ø6,7мм имеет круглое сечение, штифты Ø7,5мм и Ø9мм должны иметь 6 продольных канавок. Дистальная часть имеет круглое сечение, и заканчивается скошенным под углом 30° к медиальной стороне конусом с радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части, в передне-заднем направлении расположены три отверстия Ø4мм (для штифтов Ø7,5 и Ø9мм) или Ø3,5мм (для штифтов Ø6,7мм) для блокировочных винтов. Первое и второе отверстие отклонены под углом 20˚ влево и вправо. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 15; 30 и 45мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра Ø9,5мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 10; 19; 25; 40; 65 и 79мм расположены шесть отверстий Ø4мм. Отверстие, находящиеся на расстоянии 40мм от края должно быть расположено под углом 60° кверху. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 2×2мм и 3×2мм и внутреннее отверстие М6 для присоединения основного направителя. Все отверстия имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты длиной 150мм имеют только шесть отверстий в медиально-латеральном направлении. Штифты Ø7,5 и Ø9мм должны иметь цветное анодирование синего цвета, штифты Ø6,7мм цветное анодирование розового цвета дистальной части и синего цвета проксимальной части, которые соответствует цвету соответствующих блокировочных винтов. Штифты должны иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 311 | Штифт интрамедуллярный плечевой "эксперт" Ø9,0 мм | Штифт интрамедуллярный для плечевой кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø6,7мм; Ø7,5мм и Ø9мм. Длина штифтов 150мм, далее от 180мм до 320мм с шагом 10мм. Штифты для антеградного введения. Проксимальная часть штифта на расстоянии 60мм от края изогнута на 4˚ по отношению к дистальной части для облегчения введения в костномозговой канал. Штифты универсальные для плечевой кости правой и левой конечностей. Дистальная часть штифтов Ø6,7мм имеет круглое сечение, штифты Ø7,5мм и Ø9мм должны иметь 6 продольных канавок. Дистальная часть имеет круглое сечение, и заканчивается скошенным под углом 30° к медиальной стороне конусом с радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части, в передне-заднем направлении расположены три отверстия Ø4мм (для штифтов Ø7,5 и Ø9мм) или Ø3,5мм (для штифтов Ø6,7мм) для блокировочных винтов. Первое и второе отверстие отклонены под углом 20˚ влево и вправо. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 15; 30 и 45мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра Ø9,5мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 10; 19; 25; 40; 65 и 79мм расположены шесть отверстий Ø4мм. Отверстие, находящиеся на расстоянии 40мм от края должно быть расположено под углом 60° кверху. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 2×2мм и 3×2мм и внутреннее отверстие М6 для присоединения основного направителя. Все отверстия имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты длиной 150мм имеют только шесть отверстий в медиально-латеральном направлении. Штифты Ø7,5 и Ø9мм должны иметь цветное анодирование синего цвета, штифты Ø6,7мм цветное анодирование розового цвета дистальной части и синего цвета проксимальной части, которые соответствует цвету соответствующих блокировочных винтов. Штифты должны иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 312 | Штифт канюлированный для артродеза голен. сустава Ø11,0 мм, длина 180 мм, правый | Штифт для артродеза голеностопного сустава. штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø10; 11 мм. Длина штифтов не менее 180 мм. Для правой конечности | шт. | 2 |  |  |  |
| 313 | Штифт проксимальный бедренный антиротационный PFNA | Для интрамедуллярного остеосинтеза переломов проксимального отдела и ипсилатеральных переломов диафиза бедра. Штифт канюлированный. Диаметр проксимальной части 17 мм, диаметр тела штифта 11 мм, длина штифта 380 мм. Штифт в сечении круглый. Должен иметь возможность установки без рассверливания костно-мозгового канала. Проксимально штифт имеет два отверстия – одно круглое для статического блокирования и второе овальное, для 130-градусного блокирования спиральным лезвием, направленным в шейку бедра. Дистально штифт имеет два отверстия для блокирования запирающим болтом диаметром 4,9 мм. Штифт по исполнению в левой версии.Под каждую операцию предоставляется линейка размеров штифта от300мм до 420 с шагом 40мм. Материал изготовления - сплав титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм | шт. | 3 |  |  |  |
| 314 | Штифт проксимальный бедренный антиротационный PFNA | Для интрамедуллярного остеосинтеза переломов проксимального отдела и ипсилатеральных переломов диафиза бедра. Штифт канюлированный. Диаметр проксимальной части 17 мм, диаметр тела штифта 11 мм, длина штифта 380 мм. Штифт в сечении круглый. Должен иметь возможность установки без рассверливания костно-мозгового канала. Проксимально штифт имеет два отверстия – одно круглое для статического блокирования и второе овальное, для 130-градусного блокирования спиральным лезвием, направленным в шейку бедра. Дистально штифт имеет два отверстия для блокирования запирающим болтом диаметром 4,9 мм. . Штифт по исполнению в левой версии.Под каждую операцию предоставляется линейка размеров штифта от300мм до 420 с шагом 40мм. Материал изготовления - сплав титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм.Штифт по исполнению в левой версии. Материал изготовления - сплав титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт. | 3 |  |  |  |
| 315 | Эндопротез головки лучевой кости,диаметр 16, высота 10 | Назначение: предназначен для восстановления естественной анатомии и биомеханики при лечении переломов головки и шейки лучевой кости, посттравматической деформации и неустойчивости локтевого сустава. Описание: эндопротез головки лучевой кости должен изготавливаться из титанового сплава ВТ 6. Суставная поверхность эндопротеза должна быть полированной, иметь сферическое углубление на торце, и для соответствия естественной оси лучевой кости иметь наклон в 10º по отношению к ножке эндопротеза. Суставная поверхность должна быть Ø16мм и Ø18мм и иметь высоту головки от 6мм до 16мм с шагом 2мм. Головка эндопротеза должна иметь маркировку для ориентации при установке. Ножка эндопротеза должна быть длиной 30мм и иметь коническую форму. На ней должны располагать 5 ступенек типа «елочка» для предотвращения осевой ротации, и 4-х гранная звездочка для предупреждения от расшатывания. Также ножка и нижняя часть головки эндопротеза, для увеличения степени фиксации протеза и его более быстрому врастанию в костную ткань, должны иметь специальное шероховатое покрытие. | шт. | 6 |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  Срок поставки: с момента заключения государственного контракта по 30 декабря 2021 г., по заявке Заказчика. |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  Цена должна быть указана с учетом доставки до КГБУЗ «Краевая клиническая больница» г.Красноярск, ул. Партизана Железняка, 3.  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  Информацию необходимо направить по факсу +7 (391) 220-16-23, электронной почте zakupki@medgorod.ru или по адресу г. Красноярск, ул. Партизана Железняка 3-б, отдел обеспечения государственных закупок, тел. 220-16-04 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  Предложения принимаются в срок до 04.03.2021 г. 17:00:00 по местному времени.  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Руководитель контрактной службы\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Куликова И.О./ |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Исполнитель: |
| , тел. |