**Объявление о проведении закупа товаров, фармацевтических услуг способом проведения тендера** **ГКП «Больница скорой медицинской помощи» на ПХВГУ «Управление здравоохранения Актюбинской области»** **объявляет о проведении закупа  способом тендера следующих товаров:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№Лота** | **Наименование Заказчива** | **Наименование товара** | **Технический характеристика** | **Ед.изм** | **Кол-во** | **Срок поставки товаров** | **Место поставки товаров** | **Размер аван. платежа %** | **Сумма, выделенная для государ-ственных закупок способом тендера, тенге** |
| **1** | ГКП «Больница скорой медицинской помощи» на ПХВ ГУ «Управление здравоохранения Актюбинской области» | Винт кортикальный самонарезающий 2.0x20мм | Bинт кортикальный самонарезающий 2,0 - диаметр винта 2,0мм, длина винта 20мм, 22мм, 26мм, 28мм и 30мм, резьба на всей длине винта. Головка винта полупотайная, диаметром 4мм, высотой 1,8мм под шестигранную отвертку S1,5мм, глубина шестигранного шлица 1мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку глубиной 0,6мм, нарезаная под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 5 | **В течение 15 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком** | **г. Актобе, ул. Пацаева 7** | 0% | 10 980 |
| **2** | Винт кортикальный самонарезающий 2.0x22мм | шт | 5 | 0% | 10 980 |
| **3** | Винт кортикальный самонарезающий 2.0x26мм | шт | 5 | 0% | 12 005 |
| **4** | Винт кортикальный самонарезающий 2.0x28мм | шт | 5 | 0% | 14 070 |
| **5** | Винт кортикальный самонарезающий 2.0x30мм | шт | 5 | 0% | 16 005 |
| **6** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x18мм | Bинт кортикальный самонарезающий 2,7 - диаметр винта 2,7мм, длина винта 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм и 40мм, резьба на всей длине винта. Головка винта полупотайная, диаметром 4,8мм, высотой 2,2мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,1мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, нарезаные по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 5 | 0% | 7 190 |
| **7** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20мм | шт | 5 | 0% | 7 190 |
| **8** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x22мм | шт | 5 | 0% | 7 190 |
| **9** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x24мм | шт | 5 | 0% | 7 190 |
| **10** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x26мм | шт | 5 | 0% | 7 190 |
| **11** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x28мм | шт | 5 | 0% | 7 820 |
| **12** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30мм | шт | 5 | 0% | 7 820 |
| **13** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x32мм | шт | 5 | 0% | 7 820 |
| **14** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x34мм | шт | 5 | 0% | 7 820 |
| **15** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x36мм | шт | 5 | 0% | 8 285 |
| **16** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x38мм | шт | 5 | 0% | 8 285 |
| **17** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x40мм | шт | 5 | 0% | 8 285 |
| **18** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм и 34мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 30 | 0% | 34 500 |
| **19** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм | шт | 30 | 0% | 42 180 |
| **20** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22мм | шт | 20 | 0% | 28 120 |
| **21** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24мм | шт | 20 | 0% | 28 120 |
| **22** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26мм | шт | 20 | 0% | 28 120 |
| **23** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28мм | шт | 20 | 0% | 28 120 |
| **24** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм | шт | 20 | 0% | 33 520 |
| **25** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x32мм | шт | 20 | 0% | 33 520 |
| **26** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34мм | шт | 20 | 0% | 33 520 |
| **27** | Пластина 1/3 трубки 6отв. L-82 | Пластина прямая 1/3 трубки - пластина прямая, 1/3 трубки. Трубчатый дизайн пластины предохраняет от повреждения мягких тканей. Толщина пластины 1мм, длина пластины L-82мм, 96мм, 110мм, 124мм и 138мм, ширина пластины 9,2мм высота пластины 2,8мм. В оси пластины расположено 6, 7, 8, 9 и 10 фазированных компрессионных отверстий шириной 4,5мм, длиной 6,5мм, размер фаски 0,8х45°. Первое отверстие на расстоянии 6мм от края пластины, расстояние между отверстиями 14мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 0% | 11 370 |
| **28** | Пластина 1/3 трубки 7отв. L-96 | шт | 2 | 0% | 11 370 |
| **29** | Пластина 1/3 трубки 8отв. L-110 | шт | 2 | 0% | 11 370 |
| **30** | Пластина 1/3 трубки 9отв. L-124 | шт | 2 | 0% | 12 880 |
| **31** | Пластина 1/3 трубки 10отв. L-138 | шт | 2 | 0% | 14 394 |
| **32** | Пластина 1/3 трубки 4отв. L-71 | Пластина прямая 1/3 трубки - пластина прямая, 1/3 трубки. Трубчатый дизайн пластины предохраняет от повреждения мягких тканей. Толщина пластины 1мм, длина пластины L-71мм, 87мм, 103мм, 119мм и 135мм, ширина пластины 9,2мм высота пластины 2,8мм. В оси пластины расположено 6 фазированных компрессионных отверстий в двух группах по 3 отверстия шириной 4,5мм, длиной 6,5мм, размер фаски 0,8х45°. Первое и последнее отверстие расположены на расстоянии 6,5мм от краёв пластины, расстояние между отверстиями 16мм. Расстояние между группами отверстий 26мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 0% | 9 654 |
| **33** | Пластина 1/3 трубки 5отв. L-87 | шт | 2 | 0% | 9 654 |
| **34** | Пластина 1/3 трубки 6отв. L-103 | шт | 2 | 0% | 11 806 |
| **35** | Пластина 1/3 трубки 7отв. L-119 | шт | 2 | 0% | 11 806 |
| **36** | Пластина 1/3 трубки 8отв. L-135 | шт | 2 | 0% | 11 806 |
| **37** | Пластина 1/3 трубки 5отв. L-61 | Пластины имеют форму 1/3 трубки, толщиной 1 мм, шириной 7 мм, длиной 61мм, 73мм и 85мм, количество отверстий 5, 6 и 7 под кортикальные винты диаметром 2,7 мм и 3,5 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 0% | 11 594 |
| **38** | Пластина 1/3 трубки 6отв. L-73 | шт | 2 | 0% | 14 932 |
| **39** | Пластина 1/3 трубки 7отв. L-85 | шт | 2 | 0% | 14 932 |
| **40** | Пластина малая 6отв. L-47 | Пластина прямая малая. Пластины толщиной 1,5 мм, шириной 7,5 мм, длиной 47мм и 63мм, количество отверстий 6 и 8 под кортикальные винты диаметром 3,5 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | 0% | 29 240 |
| **41** | Пластина малая 8отв. L-63 | шт | 5 | 0% | 34 675 |
| **42** | Пластина Т-образная 3отв. L-68 | Пластина Т-образная – Пластина фигурная 3D. Толщина пластины 2мм, длина пластины L-68мм, 84мм, 100мм, 116мм, 132мм и 148мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм, в эпифизарной 34мм. В оси диафизарной частии пластины расположено 1, 2, 3, 4, 5 и 6 фазированных нерезьбовых отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 16мм, первое отверстие расположено на расстоянии 6,5мм от диафизарного края пластины, и одно компрессионное отверстие диаметром 5,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 4мм, размер фаски 1,5х45°, расположено на расстоянии 86,5мм от диафизарного края пластины. В эпифизарной частии пластины расположены 3 фазированные нерезьбовые отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45. Пластина трубчатая, радиус R25мм. Эпифизарная часть пластины наклонена относительно диафизарной под углом 13°, на расстоянии 34мм от эпифизарного края пластины. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 3 | 0% | 53 505 |
| **43** | Пластина Т-образная 4отв. L-84 | шт | 3 | 0% | 56 955 |
| **44** | Пластина Т-образная 5отв. L-100 | шт | 3 | 0% | 59 580 |
| **45** | Пластина Т-образная 6отв. L-116 | шт | 3 | 0% | 62 640 |
| **46** | Пластина Т-образная 7отв. L-132 | шт | 3 | 0% | 65 454 |
| **47** | Пластина Т-образная 8отв. L-148 | шт | 3 | 0% | 68 022 |
| **48** | Пластина T-образная косая, правая 1.2x11x23/53 | Пластина Т-образная правая и левая – Пластина фигурная 3D. Толщина пластины 2мм, длина пластины L-53мм, 64мм и 75мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм, в эпифизарной 34мм. В оси диафизарной части пластины расположено 2, 3 и 4 фазированных нерезьбовых отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 16мм, первое отверстие расположено на расстоянии 6,5мм от диафизарного края пластины, и одно компрессионное отверстие диаметром 5,5мм, длиной 9,5мм, размер фаски 1,5х45°, расположено на расстоянии 86,5мм от диафизарного края пластины. В эпифизарной частии пластины расположены 3 фазированные нерезьбовые отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45. Пластина трубчатая, радиус R25мм. Эпифизарная часть пластины наклонена относительно диафизарной под углом 13°, на расстоянии 34мм от эпифизарного края пластины. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 0% | 29 566 |
| **49** | Пластина T-образная косая, правая 1.2x11x23/64 | шт | 2 | 0% | 31 016 |
| **50** | Пластина T-образная косая, правая 1.2x11x23/75 | шт | 2 | 0% | 32 504 |
| **51** | Пластина T-образная косая, левая 1.2x11x23/53 | шт | 2 | 0% | 29 566 |
| **52** | Пластина T-образная косая, левая 1.2x11x23/64 | шт | 2 | 0% | 31 016 |
| **53** | Пластина T-образная косая, левая 1.2x11x23/75 | шт | 2 | 0% | 32 504 |
| **54** | Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-92 | Пластина реконструктивная прямая Применяются для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5мм и толщиной 3мм. Длина пластины 92мм, 124мм и 156мм. Количество отверстий 6, 8 и 10 под винты диаметром 4,5 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 20 | 0% | 438 000 |
| **55** | Пластина реконструктивная прямая 8отв.с L-124 | шт | 20 | 0% | 483 760 |
| **56** | Пластина реконструктивная прямая 10отв. L-156 | шт | 20 | 0% | 529 540 |
| **57** | Пластина реконструктивная R88 8отв. L-116 | Пластина реконструктивная прямая изогнутый, радиус изгиба 88° Применяются для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины 116мм, 140мм, 159мм и 174мм. Количество отверстий 8, 10, 12 и 14 под винты диаметром 4,5 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 3 | 0% | 79 842 |
| **58** | Пластина реконструктивная R88 10отв. L-140 | шт | 3 | 0% | 87 366 |
| **59** | Пластина реконструктивная R88 12отв. L-159 | шт | 3 | 0% | 94 911 |
| **60** | Пластина реконструктивная R88 14отв. L-174 | шт | 3 | 0% | 102 471 |
| **61** | Пластина реконструктивная R108 10отв. L-145 | Пластина реконструктивная R108 - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, радиус изгиба R108мм. Длина пластины 145мм, 169мм и 189мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 10, 12 и 14, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фазированные, размер фазки 1,3х45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 0% | 58 244 |
| **62** | Пластина реконструктивная R108 12отв. L-169 | шт | 2 | 0% | 63 274 |
| **63** | Пластина реконструктивная R108 14отв. L-189 | шт | 2 | 0% | 68 314 |
| **64** | Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-70 | Пластина реконструктивная прямая – Толщина пластины 2мм. Длина пластины 70мм, 94мм, 118мм, 142мм, 166мм, 190мм, 214мм, 238мм и 262мм, ширина 10мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм. В оси пластины расположено 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 и 22 фазированых нерезьбовых отверстия, расстояние между отверстиями 12мм, диаметр отверстия 4мм, размер фаски 1,1х45°. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 0% | 45 950 |
| **65** | Пластина реконструктивная прямая 8отв. L-94 | шт | 2 | 0% | 50 302 |
| **66** | Пластина реконструктивная прямая 10отв. L-118 | шт | 2 | 0% | 54 640 |
| **67** | Пластина реконструктивная прямая 12отв. L-142 | шт | 2 | 0% | 58 996 |
| **68** | Пластина реконструктивная прямая 14отв. L-166 | шт | 2 | 0% | 63 346 |
| **69** | Пластина реконструктивная прямая 16отв. L-190 | шт | 2 | 0% | 67 698 |
| **70** | Пластина реконструктивная прямая 18отв. L-214 | шт | 2 | 0% | 72 026 |
| **71** | Пластина реконструктивная прямая 20отв. L-238 | шт | 5 | 0% | 190 920 |
| **72** | Пластина реконструктивная прямая 22отв. L-262 | шт | 5 | 0% | 201 795 |
| **73** | Пластина прямая, узкая с ограниченным контактом, компрессионная 5отв. L-64 | Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 4 мм, шириной 11 мм, длиной 64мм, 77мм, 103мм и 116мм, с ограниченным контактом, количество отверстий 5, 6, 8 и 9 под кортикальные винты диаметром 3,5 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 0% | 11 813 |
| **74** | Пластина прямая, узкая с ограниченным контактом, компрессионная 6отв. L-77 | шт | 1 | 0% | 11 813 |
| **75** | Пластина прямая, узкая с ограниченным контактом, компрессионная 8отв. L-103 | шт | 1 | 0% | 13 001 |
| **76** | Пластина прямая, узкая с ограниченным контактом, компрессионная 9отв. L-116 | шт | 1 | 0% | 17 541 |
| **77** | Пластина реконструктивная, прямая 6отв. L-72 | Пластина реконструктивная, прямая Применяются для остеосинтеза переломах костей, шириной 10,2мм и толщиной 3,2мм. Длина пластины 72мм, 84мм, 96мм и 120мм. Количество отверстий 6, 7, 8 и 10 под винты диаметром 3,5мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 15 | 0% | 334 575 |
| **78** | Пластина реконструктивная, прямая 7отв. L-84 | шт | 15 | 0% | 366 300 |
| **79** | Пластина реконструктивная, прямая 8отв. L-96 | шт | 20 | 0% | 530 540 |
| **80** | Пластина реконструктивная, прямая 10отв. L-120 | шт | 20 | 0% | 572 820 |
| **81** | Пластина ключичная с крючком, правая 6отв. H -15 | Пластина ключичная с крючком, правая и левая, в пластине имеется 6 и 8 отверстий для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм и 4,0 мм. Пластина имеет Г-образный крючок, высотой 15мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное | шт | 3 | 0% | 72 546 |
| **82** | Пластина ключичная с крючком, правая 8отв. H -15 | шт | 3 | 0% | 80 745 |
| **83** | Пластина ключичная с крючком, левая 6отв. H -15 | шт | 3 | 0% | 72 546 |
| **84** | Пластина ключичная с крючком, левая 8отв. H -15 | шт | 3 | 0% | 80 745 |
| **85** | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 6x240 | Стержень для плечевой кости с компрессией - Стержень компрессионный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=240мм, 260мм и 280мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=6мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 3 нерезьбовые отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,8мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 3 | 0% | 226 659 |
| **86** | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 6x260 | шт | 3 | 0% | 229 134 |
| **87** | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 6x280 | шт | 3 | 0% | 229 134 |
| **88** | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 7x240 | Стержень для плечевой кости с компрессией - Стержень компрессионный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=240мм, 260мм и 280мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 3 нерезьбовые отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 3 | 0% | 226 659 |
| **89** | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 7x260 | шт | 3 | 0% | 229 134 |
| **90** | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 7x280 | шт | 3 | 0% | 229 134 |
| **91** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x240 | Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=240мм, 260мм, 280мм, 300мм и 320мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 5 | 0% | 377 765 |
| **92** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x260 | шт | 5 | 0% | 381 890 |
| **93** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x280 | шт | 5 | 0% | 381 890 |
| **94** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x300 | шт | 5 | 0% | 381 890 |
| **95** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x320 | шт | 5 | 0% | 381 890 |
| **96** | Стержень для плечевой кости с компрессией 9x240 | Стержень для плечевой кости с компрессией - Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=240мм, 260мм, 280мм и 300мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 5 | 0% | 377 765 |
| **97** | Стержень для плечевой кости с компрессией 9x260 | шт | 5 | 0% | 381 890 |
| **98** | Стержень для плечевой кости с компрессией 9x280 | шт | 5 | 0% | 381 890 |
| **99** | Стержень для плечевой кости с компрессией 9x300 | шт | 5 | 0% | 381 890 |
| **100** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x240 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую формн, длина L=240мм, 260мм, 280мм и 300мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 1 | 0% | 79 367 |
| **101** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x260 | шт | 1 | 0% | 80 229 |
| **102** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x280 | шт | 1 | 0% | 80 229 |
| **103** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x300 | шт | 1 | 0% | 80 229 |
| **104** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x240 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=240мм, 260мм, 280мм и 300мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 1 | 0% | 79 367 |
| **105** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x260 | шт | 1 | 0% | 80 229 |
| **106** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x280 | шт | 1 | 0% | 80 229 |
| **107** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x300 | шт | 1 | 0% | 80 229 |
| **108** | Винт слепой M7-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для предплечья и малоберцовой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 9мм, длина проксимальной части винта 1,5мм, диаметром 7мм. Винт полностью прячется внутри стержня. Резьба винта М7мм на длине 3,5мм, расположена на расстоянии 2мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 5,7мм. Винт канюлированный, лиаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 30 | 0% | 223 800 |
| **109** | Винт компрессионный M7x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М7мм на промежутке 8мм, длина винта 16мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 8мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 20 | 0% | 109 660 |
| **110** | Винт дистальный 3.5 L-30 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5мм, длина винтов 30мм, 35мм и 40мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 30 | 0% | 93 210 |
| **111** | Винт дистальный 3.5 L-35 | шт | 30 | 0% | 93 210 |
| **112** | Винт дистальный 3.5 L-40 | шт | 30 | 0% | 105 960 |
| **113** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x220 | Стержни реконструктивный, предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=220мм, 240мм и 260мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовые отверстия диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 нерезьбовые отверстия диаметром 2,7мм на расстоянии 10мм и 20мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня заканчивается на расстоянии 39мм от верхушки стержня сужаясь от диаметра 6мм до диаметра 4мм под углом 3°. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень коричневого цвета. | шт | 5 | 0% | 345 310 |
| **114** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x240 | шт | 5 | 0% | 345 310 |
| **115** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x260 | шт | 5 | 0% | 361 610 |
| **116** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x240 | Стержнь реконструктивный, предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=240мм и 260мм, фиксация стержня при помощи рентгеннегативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=5мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм. В дистальной части стержня расположены 2 нерезьбовые отверстия диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм и 17мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 нерезьбовые отверстия диаметром 2,7мм на расстоянии 10мм и 20мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня заканчивается на расстоянии 39мм от верхушки стержня сужаясь от диаметра 6мм до диаметра 5мм под углом 2,5°. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень золотого цвета. | шт | 5 | 0% | 345 310 |
| **117** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x260 | шт | 5 | 0% | 361 610 |
| **118** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x240 | Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=240мм и 260мм, фиксация стержня при помощи рентгеннегативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 2 | 0% | 116 362 |
| **119** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x260 | шт | 2 | 0% | 121 796 |
| **120** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x240 | Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=240мм и 260мм, фиксация стержня при помощи рентгеннегативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=5мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположены 2 перпендикелярные нерезьбовые отверстия диаметром 2,7мм на расстоянии 10мм и 17мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 2 | 0% | 116 362 |
| **121** | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x260 | шт | 2 | 0% | 121 796 |
| **122** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16H | Bинт кортикальный - Винт с переменным диаметром диаметр винта 2,7мм, длина винта 16мм, 20мм, 26мм и 30мм, резьба на всей длине винта. Головка винта полупотайная, диаметром 4,8мм, высотой 2,2мм под шестигранную отвертку S2,5мм (глубина шестигранного шлица 1,1мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 4мм, нарезаные по радиусу R0,7мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 0% | 10 255 |
| **123** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20H | шт | 5 | 0% | 10 255 |
| **124** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x26H | шт | 5 | 0% | 10 255 |
| **125** | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30H | шт | 5 | 0% | 11 100 |
| **126** | пластина реконструктивная прямая 7отв. | Пластина реконструктивная - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,3мм. Длина пластины L-130мм 144мм, 158мм, 172мм, 186мм и 200мм, ширина пластины 11мм, ширина на уровне углублений 7,5мм. На расстоянии 4,5мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, на расстоянии 9мм от каждого конца пластины расположены 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 5, 6, 7, 8, 9 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 14мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины коричневый. | шт | 10 | 0% | 244 260 |
| **127** | пластина реконструктивная прямая 8отв. | шт | 10 | 0% | 264 530 |
| **128** | пластина реконструктивная прямая 9отв. | шт | 10 | 0% | 285 470 |
| **129** | пластина реконструктивная прямая 10отв. | шт | 10 | 0% | 291 470 |
| **130** | пластина реконструктивная прямая 11отв. | шт | 10 | 0% | 291 470 |
| **131** | пластина реконструктивная прямая 12отв. | шт | 10 | 0% | 327 170 |
| **132** | пластина ключичная с крючком, левая 5отв.H-12 | Пластина ключичная с крючком левая/правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая/правая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной  части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-66мм, 75,5мм и 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком выотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 1, 2 и 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси  по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 0% | 80 894 |
| **133** | пластина ключичная с крючком, левая 6отв.H-12 | шт | 2 | 0% | 90 088 |
| **134** | пластина ключичная с крючком, левая 7отв.H-12 | шт | 1 | 0% | 45 044 |
| **135** | пластина ключичная с крючком, правая 5отв.H-12 | шт | 2 | 0% | 80 894 |
| **136** | пластина ключичная с крючком, правая 6отв.H-12 | шт | 2 | 0% | 90 088 |
| **137** | пластина ключичная с крючком, правая 7отв.H-12 | шт | 1 | 0% | 45 044 |
| **138** | пластина ключичная с крючком, левая 5отв.H-15 | Пластина ключичная с крючком левая/правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая/правая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной  части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-66мм, 75,5мм и 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком выотой 15мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 1, 2 и 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси  по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 0% | 80 894 |
| **139** | пластина ключичная с крючком, левая 6отв.H-15 | шт | 2 | 0% | 90 088 |
| **140** | пластина ключичная с крючком, левая 7отв.H-15 | шт | 1 | 0% | 45 044 |
| **141** | пластина ключичная с крючком, правая 5отв.H-15 | шт | 2 | 0% | 80 894 |
| **142** | пластина ключичная с крючком, правая 6отв.H-15 | шт | 2 | 0% | 90 088 |
| **143** | пластина ключичная с крючком, правая 7отв.H-15 | шт | 1 | 0% | 45 044 |
| **144** | пластина ключичная S-образная правая 6отв. L-99 | Пластина ключичная S-образная правая/левая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-99мм, 108мм и 116мм, ширина сечения диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 6, 7 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 3 | 0% | 273 936 |
| **145** | пластина ключичная S-образная правая 7отв. L-108 | шт | 3 | 0% | 273 936 |
| **146** | пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116 | шт | 3 | 0% | 273 936 |
| **147** | пластина ключичная S-образная левая 6отв. L-99 | шт | 3 | 0% | 273 936 |
| **148** | пластина ключичная S-образная левая 7отв. L-108 | шт | 3 | 0% | 273 936 |
| **149** | пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116 | шт | 3 | 0% | 273 936 |
| **150** | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 7отв. | Пластина ключичная S-образная диафизарная правая/левая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-72мм, 83мм, 95мм, 104мм и 115мм, ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7, 8, 9, 10 и 11 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **151** | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 8отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **152** | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 9отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **153** | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 10отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **154** | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 11отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **155** | пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 7отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **156** | пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 8отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **157** | пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 9отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **158** | пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 10отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **159** | пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 11отв. | шт | 1 | 0% | 91 312 |
| **160** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103 | Пластина узкая компрессионная с ограниченым контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-103мм, 118мм, 133мм, 148мм, 163мм, 178мм, 193мм, 208мм, 223мм, 238мм, 253мм, 268мм и 283мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17 и 18 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17 и 18 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм.  3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 1 | 0% | 29 629 |
| **161** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 7отв. L-118 | шт | 1 | 0% | 29 629 |
| **162** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133 | шт | 1 | 0% | 34 406 |
| **163** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 9отв. L-148 | шт | 1 | 0% | 34 406 |
| **164** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163 | шт | 1 | 0% | 37 872 |
| **165** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 11отв. L-178 | шт | 1 | 0% | 37 872 |
| **166** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193 | шт | 1 | 0% | 37 872 |
| **167** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 13отв. L-208 | шт | 1 | 0% | 44 813 |
| **168** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 14отв. L-223 | шт | 1 | 0% | 44 813 |
| **169** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 15отв. L-238 | шт | 1 | 0% | 52 272 |
| **170** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 16отв. L-253 | шт | 1 | 0% | 52 272 |
| **171** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 17отв. L-268 | шт | 1 | 0% | 59 389 |
| **172** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 18отв. L-283 | шт | 1 | 0% | 59 389 |
| **173** | пластина для плечевой кости 3отв. L-101 | Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-101мм, 116мм, 131мм, 146мм, 161мм и 176мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 9 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 6, 7 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 3 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 4 | 0% | 303 744 |
| **174** | пластина для плечевой кости 4отв. L-116 | шт | 4 | 0% | 319 048 |
| **175** | пластина для плечевой кости 5отв. L-131 | шт | 4 | 0% | 334 308 |
| **176** | пластина для плечевой кости 6отв. L-146 | шт | 4 | 0% | 349 592 |
| **177** | пластина для плечевой кости 7отв. L-161 | шт | 4 | 0% | 364 296 |
| **178** | пластина для плечевой кости 8отв. L-176 | шт | 4 | 0% | 364 296 |
| **179** | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 4отв. L-107 | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной дорсолатеральной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,3мм, Толщина пластины в диаифизарной части 2,8мм. Длина пластины L-107мм, 121мм и 136мм, ширина пластины 11,4мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 4 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 5 и 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 3, 4 и 5 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющиие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R200мм и под углом 10° к эпифизарной части пластины. Перепад высот между эпифизарной и диафизарной частями пластины 20мм. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 0% | 192 468 |
| **180** | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 5отв. L-121 | шт | 2 | 0% | 192 468 |
| **181** | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 6отв. L-136 | шт | 2 | 0% | 192 468 |
| **182** | пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 4отв. L-107 | шт | 2 | 0% | 192 468 |
| **183** | пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 5отв. L-121 | шт | 2 | 0% | 192 468 |
| **184** | пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 6отв. L-136 | шт | 2 | 0% | 192 468 |
| **185** | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 4отв. L-109 | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной медиальной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диаифизарной части 2,8мм. Длина пластины L-109мм, 123мм и 137мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 6 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 5 и 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 5 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющиие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 65,4мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R100мм и под углом 20° к эпифизарной части пластины. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 0% | 222 082 |
| **186** | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 5отв. L-123 | шт | 2 | 0% | 222 082 |
| **187** | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 6отв. L-137 | шт | 1 | 0% | 111 041 |
| **188** | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 4отв. L-109 | шт | 2 | 0% | 222 082 |
| **189** | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L-123 | шт | 2 | 0% | 222 082 |
| **190** | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 6отв. L-137 | шт | 1 | 0% | 111 041 |
| **191** | пластина для локтевого отростка, левая 2отв. L-88 | Пластина для локтевого отростка используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела локтевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины в диафизарной части пластины 3,2мм, в эпифизарной 2,5мм. Длина пластины L-88мм, 121мм, 151мм, 181мм и 210мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм, в эпифизарной 12,8мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 75° относительно диафизарной части и по радиусу R18мм. Край эпифизарной части пластины сужается до ширины 8,5мм, на которой расположены 6 острых зубчиков высотой 2мм, для лучшей стабилизации связки трёхглавой мышцы плеча. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 2, 4, 6, 8 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 48мм и 68мм от края диафизарной части пластины, компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть изогнута по радиусу R245мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **192** | пластина для локтевого отростка, левая 4отв. L-121 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **193** | пластина для локтевого отростка, левая 6отв. L-151 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **194** | пластина для локтевого отростка, левая 8отв. L-181 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **195** | пластина для локтевого отростка, левая 10отв. L-210 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **196** | пластина для локтевого отростка, правая 2отв. L-88 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **197** | пластина для локтевого отростка, правая 4отв. L-121 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **198** | пластина для локтевого отростка, правая 6отв. L-151 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **199** | пластина для локтевого отростка, правая 8отв. L-181 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **200** | пластина для локтевого отростка, правая 10отв. L-210 | шт | 1 | 0% | 108 859 |
| **201** | винт 3.5x18Т | Винт 3,5 - Винт длиной 18мм, 20мм, 24мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм и 46мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 0% | 105 420 |
| **202** | винт 3.5x20Т | шт | 30 | 0% | 129 450 |
| **203** | винт 3.5x24Т | шт | 30 | 0% | 129 450 |
| **204** | винт 3.5x26Т | шт | 30 | 0% | 129 450 |
| **205** | винт 3.5x30Т | шт | 30 | 0% | 153 480 |
| **206** | винт 3.5x36Т | шт | 30 | 0% | 153 480 |
| **207** | винт 3.5x40Т | шт | 50 | 0% | 296 100 |
| **208** | винт 3.5x46Т | шт | 50 | 0% | 296 100 |
| **209** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 8 отв. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 8 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 137,3 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 59 920 |
| **210** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 9 отв. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 9 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 152,0 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 59 920 |
| **211** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 10 отв. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 10 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 166,7 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 29 960 |
| **212** | Ровная пластина для реконструкции II, 8отв. | Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 72 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 47 936 |
| **213** | Ровная пластина для реконструкции II, 9отв. | Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 84 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 47 936 |
| **214** | Ровная пластина для реконструкции II, 10отв. | Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 96 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 47 936 |
| **215** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 4отв. длинная | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 122 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 3 | 0% | 173 019 |
| **216** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 5отв. длинная | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 140 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 3 | 0% | 173 019 |
| **217** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 6отв. длинная | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 158 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 115 346 |
| **218** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 7отв. длинная | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 115 346 |
| **219** | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, L | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 84 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **220** | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, R | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 84 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **221** | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, L | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 110 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **222** | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, R | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 110 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **223** | Дистальная пластина для плечевой кости 9отв, L | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 136 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **224** | Дистальная пластина для плечевой кости 9отв, R | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 136 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **225** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 94 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **226** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 94 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **227** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 120 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **228** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 120 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **229** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 10отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 146 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **230** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 10отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 146 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **231** | Пластина для ключицы 6отв,L | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 112 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **232** | Пластина для ключицы 6отв,R | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 112 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **233** | Пластина для ключицы 7отв,L | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 124 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **234** | Пластина для ключицы 7отв,R | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 124 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **235** | Пластина для ключицы 8отв,L | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **236** | Пластина для ключицы 8отв,R | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **237** | Ключичная пластина для диафиза II, 6отв, L | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **238** | Ключичная пластина для диафиза II, 6отв, R | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **239** | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, L | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 95,8 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | шт | 2 | 0% | 74 152 |
| **240** | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, R | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 95,8 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | шт | 2 | 0% | 74 152 |
| **241** | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, L | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 118,9 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **242** | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, R | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 118,9 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **243** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 4 отв. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4 отверстия, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 73 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 23 968 |
| **244** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 5 отв. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 5 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 23 968 |
| **245** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 6 отв. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 23 968 |
| **246** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 7 отв. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 7 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 112 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 23 968 |
| **247** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 8 отв. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 125 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 23 968 |
| **248** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 10 отв. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 10 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 151 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 23 968 |
| **249** | Фиксирующий винт 2,7х12мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 5 | 0% | 11 235 |
| **250** | Фиксирующий винт 2,7х14мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 14 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 5 | 0% | 11 235 |
| **251** | Фиксирующий винт 2,7х16мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 16 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 22 470 |
| **252** | Фиксирующий винт 2,7х18мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 18 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 22 470 |
| **253** | Фиксирующий винт 2,7х24мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 24 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 22 470 |
| **254** | Фиксирующий винт 2,7х30мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 30 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 22 470 |
| **255** | Фиксирующий винт 2,7х34мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 34 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 22 470 |
| **256** | Фиксирующий винт 2,7х36мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 36 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 22 470 |
| **257** | Фиксирующий винт 2,7х40мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 40 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 22 470 |
| **258** | Фиксирующий винт 3.5х12мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 22 470 |
| **259** | Фиксирующий винт 3.5х14мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **260** | Фиксирующий винт 3.5х16мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **261** | Фиксирующий винт 3.5х18мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 18 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **262** | Фиксирующий винт 3.5х20мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 20 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **263** | Фиксирующий винт 3.5х22мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 22 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **264** | Фиксирующий винт 3.5х24мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 24 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **265** | Фиксирующий винт 3.5х26мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 26 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **266** | Фиксирующий винт 3.5х28мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 28 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **267** | Фиксирующий винт 3.5х30мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 30 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **268** | Фиксирующий винт 3.5х35мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 35 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **269** | Фиксирующий винт 3.5х40мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 40 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **270** | Фиксирующий винт 3.5х45мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 45 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **271** | Фиксирующий винт 3.5х50мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 50 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 44 940 |
| **272** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х14 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 5 | 0% | 10 485 |
| **273** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 5 | 0% | 10 485 |
| **274** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х18 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 18мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 5 | 0% | 10 485 |
| **275** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х20 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 20 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 5 | 0% | 10 485 |
| **276** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х26 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 26 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 5 | 0% | 10 485 |
| **277** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х30 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 30мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 5 | 0% | 10 485 |
| **278** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x32мм | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 62мм, 66мм, 70мм, 80мм, 90мм и 100мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 30 | 0% | 52 710 |
| **279** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x34мм | шт | 30 | 0% | 52 710 |
| **280** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36мм | шт | 30 | 0% | 52 710 |
| **281** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x38мм | шт | 30 | 0% | 54 420 |
| **282** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм | шт | 30 | 0% | 54 420 |
| **283** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x42мм | шт | 30 | 0% | 56 670 |
| **284** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x44мм | шт | 30 | 0% | 56 670 |
| **285** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46мм | шт | 30 | 0% | 58 560 |
| **286** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x48мм | шт | 30 | 0% | 58 560 |
| **287** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм | шт | 30 | 0% | 60 210 |
| **288** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x52мм | шт | 30 | 0% | 60 210 |
| **289** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x54мм | шт | 30 | 0% | 62 280 |
| **290** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x56мм | шт | 30 | 0% | 62 280 |
| **291** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x58мм | шт | 30 | 0% | 64 530 |
| **292** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60мм | шт | 30 | 0% | 64 530 |
| **293** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x62мм | шт | 30 | 0% | 66 030 |
| **294** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x66мм | шт | 30 | 0% | 68 130 |
| **295** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x70мм | шт | 30 | 0% | 70 170 |
| **296** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x80мм | шт | 30 | 0% | 74 100 |
| **297** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x90мм | шт | 30 | 0% | 77 850 |
| **298** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x100мм | шт | 30 | 0% | 83 460 |
| **299** | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x20/40мм | Винт маллеолярный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм и 80мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм, диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм, длиной 20мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало – трёхгранное остриё, каждая грань под углом 22. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 10 | 0% | 22 820 |
| **300** | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x22/45мм | шт | 10 | 0% | 22 820 |
| **301** | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x25/50мм | шт | 10 | 0% | 22 820 |
| **302** | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x27/55мм | шт | 10 | 0% | 24 510 |
| **303** | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x29/60мм | шт | 10 | 0% | 24 510 |
| **304** | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x31/65мм | шт | 10 | 0% | 24 510 |
| **305** | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x33/70мм | шт | 10 | 0% | 24 510 |
| **306** | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x33/80мм | шт | 10 | 0% | 24 510 |
| **307** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/40мм | Винт канюлированный самонарезающий 4,5х3,5/10Н - Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм и 65мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 12мм и 16мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4.5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 20 | 0% | 163 340 |
| **308** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/45мм | шт | 20 | 0% | 163 340 |
| **309** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/50мм | шт | 20 | 0% | 170 480 |
| **310** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/55мм | шт | 20 | 0% | 170 480 |
| **311** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/60мм | шт | 20 | 0% | 170 480 |
| **312** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/65мм | шт | 20 | 0% | 170 480 |
| **313** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x35H | Винт спонгиозный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм и 115мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,3мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм, длиной 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 2,5мм под углом 30°, начальная глубина 1,25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 20 | 0% | 62 300 |
| **314** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x40H | шт | 20 | 0% | 62 300 |
| **315** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x45H | шт | 10 | 0% | 40 640 |
| **316** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x50H | шт | 10 | 0% | 40 640 |
| **317** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x55H | шт | 10 | 0% | 40 640 |
| **318** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x60H | шт | 10 | 0% | 40 640 |
| **319** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x65H | шт | 10 | 0% | 40 640 |
| **320** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x70H | шт | 10 | 0% | 40 640 |
| **321** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x75H | шт | 10 | 0% | 40 640 |
| **322** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x80H | шт | 10 | 0% | 49 080 |
| **323** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x85H | шт | 10 | 0% | 49 080 |
| **324** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x90H | шт | 10 | 0% | 49 080 |
| **325** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x95H | шт | 10 | 0% | 49 080 |
| **326** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x100H | шт | 10 | 0% | 49 080 |
| **327** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x105H | шт | 10 | 0% | 49 080 |
| **328** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x110H | шт | 10 | 0% | 49 080 |
| **329** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x115H | шт | 10 | 0% | 49 080 |
| **330** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x22/45мм | Винт спонгиозный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 45мм, 50мм, 55мм, 60мм и 65мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 22мм, 25мм, 27мм, 30мм и 32мм соответственно. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,3мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 2,5мм под углом 30°, начальная глубина 1,25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 10 | 0% | 46 970 |
| **331** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x25/50мм | шт | 10 | 0% | 46 970 |
| **332** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x27/55мм | шт | 10 | 0% | 46 970 |
| **333** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x30/60мм | шт | 10 | 0% | 46 970 |
| **334** | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x32/65мм | шт | 10 | 0% | 46 970 |
| **335** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/40мм | Винт спонгиозный самонарезающий 6,5 - Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм и 100мм. Резьба диаметром 6,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм. Головка винта полупотайная, высотой 4,6мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 4,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 10 | 0% | 25 130 |
| **336** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/45мм | шт | 10 | 0% | 25 130 |
| **337** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/50мм | шт | 10 | 0% | 26 580 |
| **338** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/55мм | шт | 10 | 0% | 26 580 |
| **339** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/60мм | шт | 10 | 0% | 27 820 |
| **340** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/65мм | шт | 15 | 0% | 41 730 |
| **341** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/70мм | шт | 15 | 0% | 43 890 |
| **342** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/75мм | шт | 15 | 0% | 43 890 |
| **343** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/80мм | шт | 15 | 0% | 45 870 |
| **344** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/85мм | шт | 15 | 0% | 45 870 |
| **345** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/90мм | шт | 15 | 0% | 47 940 |
| **346** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/95мм | шт | 15 | 0% | 47 940 |
| **347** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/100мм | шт | 15 | 0% | 51 045 |
| **348** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/85мм | Винт спонгиозный самонарезающий 6,5 - Винт длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм и 120мм. Резьба диаметром 6,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Головка винта полупотайная, высотой 4,6мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 4,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 12 | 0% | 39 180 |
| **349** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/90мм | шт | 12 | 0% | 40 836 |
| **350** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/95мм | шт | 12 | 0% | 40 836 |
| **351** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/100мм | шт | 12 | 0% | 42 456 |
| **352** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/105мм | шт | 12 | 0% | 42 456 |
| **353** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/110мм | шт | 12 | 0% | 43 980 |
| **354** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/115мм | шт | 12 | 0% | 43 980 |
| **355** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/120мм | шт | 12 | 0% | 43 980 |
| **356** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x45мм | Винт спонгиозный самонарезающий 6,5 - Винт длиной 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм и 115мм. Резьба диаметром 6,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, высотой 4,6мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 4,5мм, длиной 5,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 5 | 0% | 14 260 |
| **357** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x50мм | шт | 5 | 0% | 14 260 |
| **358** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x55мм | шт | 5 | 0% | 14 945 |
| **359** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x60мм | шт | 5 | 0% | 14 945 |
| **360** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x65мм | шт | 5 | 0% | 15 635 |
| **361** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x70мм | шт | 5 | 0% | 15 635 |
| **362** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x75мм | шт | 5 | 0% | 16 325 |
| **363** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x80мм | шт | 5 | 0% | 16 325 |
| **364** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x85мм | шт | 5 | 0% | 17 015 |
| **365** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x90мм | шт | 5 | 0% | 17 015 |
| **366** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x95мм | шт | 5 | 0% | 17 690 |
| **367** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x100мм | шт | 5 | 0% | 17 690 |
| **368** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x105мм | шт | 5 | 0% | 18 325 |
| **369** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x110мм | шт | 5 | 0% | 18 325 |
| **370** | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x115мм | шт | 5 | 0% | 19 075 |
| **371** | Винт реконструктивный 6.5 L-60 | Bинт дистальный 6,5 - диаметр винта 6,5мм, длина винта 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм и 110мм, резьба на винта неполная, длиной 25мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5мм (глубина шестигранного шлица 3,6мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 6,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **372** | Винт реконструктивный 6.5 L-65 | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **373** | Винт реконструктивный 6.5 L-70 | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **374** | Винт реконструктивный 6.5 L-75 | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **375** | Винт реконструктивный 6.5 L-80 | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **376** | Винт реконструктивный 6.5 L-85 | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **377** | Винт реконструктивный 6.5 L-90 | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **378** | Винт реконструктивный 6.5 L-95 | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **379** | Винт реконструктивный 6.5 L-100 | шт | 5 | 0% | 19 105 |
| **380** | Винт реконструктивный 6.5 L-105 | шт | 5 | 0% | 20 700 |
| **381** | Винт реконструктивный 6.5 L-110 | шт | 5 | 0% | 20 700 |
| **382** | Винт дистальный 6.5 L-45 | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 110мм и 115мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 10 | 0% | 31 150 |
| **383** | Винт дистальный 6.5 L-50 | шт | 10 | 0% | 31 150 |
| **384** | Винт дистальный 6.5 L-55 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **385** | Винт дистальный 6.5 L-60 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **386** | Винт дистальный 6.5 L-65 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **387** | Винт дистальный 6.5 L-70 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **388** | Винт дистальный 6.5 L-75 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **389** | Винт дистальный 6.5 L-80 | шт | 10 | 0% | 36 890 |
| **390** | Винт дистальный 6.5 L-85 | шт | 10 | 0% | 36 890 |
| **391** | Винт дистальный 6.5 L-90 | шт | 10 | 0% | 36 890 |
| **392** | Винт дистальный 6.5 L-95 | шт | 5 | 0% | 18 445 |
| **393** | Винт дистальный 6.5 L-100 | шт | 5 | 0% | 18 445 |
| **394** | Винт дистальный 6.5 L-110 | шт | 5 | 0% | 18 445 |
| **395** | Винт дистальный 6.5 L-115 | шт | 5 | 0% | 18 445 |
| **396** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-75 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм и 120мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм и 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120°б переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 6 | 0% | 48 174 |
| **397** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80 | шт | 15 | 0% | 143 430 |
| **398** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85 | шт | 15 | 0% | 143 430 |
| **399** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-90 | шт | 15 | 0% | 143 430 |
| **400** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-95 | шт | 15 | 0% | 143 430 |
| **401** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-100 | шт | 15 | 0% | 165 645 |
| **402** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-105 | шт | 15 | 0% | 165 645 |
| **403** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-110 | шт | 15 | 0% | 165 645 |
| **404** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-115 | шт | 15 | 0% | 165 645 |
| **405** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-120 | шт | 15 | 0% | 181 410 |
| **406** | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | Винт компрессионный ДБВ/ДМВ - Винт длиной 31мм. Резьба диаметром М4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая двуступенчатая, высота 4мм диаметром 9мм и высотой 2мм диаметром 7,5мм, выполнена под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 35 | 0% | 76 615 |
| **407** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/70мм | Винт динамический ДБВ/ДМВ - Винт длиной 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм и 110мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длиной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8х2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отвёрткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточк длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 3 подточк на выходе резьбы под углом 20°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 3 | 0% | 47 745 |
| **408** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/75мм | шт | 3 | 0% | 47 745 |
| **409** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/80мм | шт | 3 | 0% | 47 745 |
| **410** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм | шт | 5 | 0% | 85 765 |
| **411** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/90мм | шт | 5 | 0% | 85 765 |
| **412** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/95мм | шт | 5 | 0% | 85 765 |
| **413** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм | шт | 5 | 0% | 91 300 |
| **414** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/105мм | шт | 3 | 0% | 54 780 |
| **415** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/110мм | шт | 3 | 0% | 54 780 |
| **416** | Пластина L-образная 4отв. левая L-84 | Пластина L-образная левая/правая – Пластина фигурная 3D. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм, длина пластины L-84мм, 116мм и 148мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм, в эпифизарной 26мм. В оси диафизарной частии пластины расположено 2, 4 и 6 фазированных нерезьбовых отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 16мм, первое отверстие расположено на расстоянии 6,5мм от диафизарного края пластины, и одно компрессионное отверстие диаметром 5,5мм, длиной 9,5мм, размер фаски 1,5х45°, расположено на расстоянии 102,5мм от диафизарного края пластины. В эпифизарной частии пластины расположены 3 фазированные нерезьбовые отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45. Пластина трубчатая, радиус R25мм. Эпифизарная часть пластины наклонена относительно диафизарной под углом 13°, на расстоянии 34мм от эпифизарного края пластины. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 3 | 0% | 51 777 |
| **417** | Пластина L-образная 6отв. левая L-116 | шт | 3 | 0% | 57 012 |
| **418** | Пластина L-образная 8отв. левая L-148 | шт | 3 | 0% | 59 355 |
| **419** | Пластина L-образная 4отв. правая L-84 | шт | 3 | 0% | 51 777 |
| **420** | Пластина L-образная 6отв. правая L-116 | шт | 3 | 0% | 57 012 |
| **421** | Пластина L-образная 8отв. правая L-148 | шт | 3 | 0% | 59 355 |
| **422** | Пластина для большеберцовой кости, левая 3/4отв. | Пластина для большеберцовой кости, левая/правая. Длина пластин 82мм, 98мм, 114мм, 146мм, количество отверстий 4, 5, 6 и 8 для кортикальных винтов диаметром 4,5 и 4,0 мм в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 3 отверстия под спонгиозные винты диаметром 7,0 мм. Толщина пластин 3 мм, ширина 14 мм. Анатомически изогнутая проксимальная часть пластины, должна соответствовать мыщелкам большеберцовой кости. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту изделий имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 0% | 44 574 |
| **423** | Пластина для большеберцовой кости, левая 3/5отв. | шт | 2 | 0% | 47 288 |
| **424** | Пластина для большеберцовой кости, левая 3/6отв. | шт | 2 | 0% | 49 964 |
| **425** | Пластина для большеберцовой кости, левая 3/8отв. | шт | 2 | 0% | 52 692 |
| **426** | Пластина для большеберцовой кости, правая 3/5отв. | шт | 2 | 0% | 47 288 |
| **427** | Пластина для большеберцовой кости, правая 3/6отв. | шт | 2 | 0% | 49 964 |
| **428** | Пластина для большеберцовой кости, правая 3/8отв. | шт | 2 | 0% | 52 692 |
| **429** | Пластина для большеберцовой кости узкая, левая 4/6отв. | Пластина для большеберцовой кости узкая, левая/правая. Толщина пластин 3мм, ширина 11мм. Анатомически изогнутая проксимальная часть пластины, должна соответствовать мыщелкам большеберцовой кости. Длина пластин 98мм, 124мм, 150мм и 176мм, количество отверстий 6, 8, 10 и 12 для кортикальных винтов диаметром 3,5 и 4,0 мм в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 4 отверстия под кортикальные винты 4,5 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту изделий имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 0% | 47 288 |
| **430** | Пластина для большеберцовой кости узкая, левая 4/8отв. | шт | 2 | 0% | 52 692 |
| **431** | Пластина для большеберцовой кости узкая, левая 4/10отв. | шт | 2 | 0% | 55 694 |
| **432** | Пластина для большеберцовой кости узкая, левая 4/12отв. | шт | 2 | 0% | 59 082 |
| **433** | Пластина для большеберцовой кости узкая, правая 4/6отв. | шт | 2 | 0% | 47 288 |
| **434** | Пластина для большеберцовой кости узкая, правая 4/8отв. | шт | 2 | 0% | 52 692 |
| **435** | Пластина для большеберцовой кости узкая, правая 4/10отв. | шт | 2 | 0% | 55 694 |
| **436** | Пластина для большеберцовой кости узкая, правая 4/12отв. | шт | 2 | 0% | 59 082 |
| **437** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 5отв. L-118 | Пластина для мыщелков большеберцовой кости правая/левая – Пластина фигурная 3D. Пластина правая/левая. Толщина пластины 4мм, в эпифизарной части пластина сужается до 2мм, длина пластины L-118мм, 149мм, 181мм и 246мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 26мм. В оси диафизарной частии пластины расположено 6, 8, 10 и 14 фазированных компрессионных отверстий диаметром 6,6мм, длиной 9мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 16мм, первое отверстие расположено на расстоянии 7,5мм от диафизарного края пластины. В эпифизарной частии пластины расположено одно фазированное компрессионное отверстие диаметром 6,6мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм, размер фаски 0,8х45°, и 3 фазированные нерезьбовые отверстия диаметром 6,6мм, размер фаски 0,8х45°. Эпифизарная часть пластины имеет два изгиба относительно диафизарной под углом 20° и 40°. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 1 | 0% | 53 392 |
| **438** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 7отв. L-149 | шт | 1 | 0% | 57 576 |
| **439** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 9отв. L-181 | шт | 1 | 0% | 61 759 |
| **440** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 13отв. L-246 | шт | 1 | 0% | 70 127 |
| **441** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 7отв. L-149 | шт | 1 | 0% | 57 576 |
| **442** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 9отв. L-181 | шт | 1 | 0% | 61 759 |
| **443** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 13отв. L-246 | шт | 1 | 0% | 70 127 |
| **444** | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135° | Пластина бедренного винта ДБВ 38/135° – Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L-84мм, 100мм, 116мм, 132мм, 148мм, 164мм, 196мм и 228мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной частии пластины расположено 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10 и 12 компрессионных фазированых отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 10 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположны на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм переменно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4ммв. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 10 | 0% | 277 590 |
| **445** | Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135° | шт | 8 | 0% | 240 736 |
| **446** | Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135° | шт | 7 | 0% | 226 968 |
| **447** | Пластина для бедренного винта ДСБ 6отв. 38/135° | шт | 5 | 0% | 173 750 |
| **448** | Пластина для бедренного винта ДСБ 7отв. 38/135° | шт | 1 | 0% | 36 789 |
| **449** | Пластина для бедренного винта ДСБ 8отв. 38/135° | шт | 1 | 0% | 38 791 |
| **450** | Пластина для бедренного винта ДСБ 10отв. 38/135° | шт | 1 | 0% | 40 559 |
| **451** | Пластина для бедренного винта ДСБ 12отв. 38/135° | шт | 1 | 0% | 42 886 |
| **452** | Фиксационная пластина ДСК 4отв. 25/95° | Пластина мыщелкового винта ДМВ 25/95° – Толщина пластины 7,5мм, длина пластины L-86мм, 118мм, 134мм и 150мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм. В диафизарной части пластины расположены 2, 4, 5 и 6 компрессионных фазированых отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, и 1 отверстие диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположны на расстоянии 16мм от первого отверстия и смещено от оси диафизарной части пластины на 1,6мм. В эпифизарной часть пластины расположены 2 нерезьбовых отверстия с двухступенчатым диаметром 8,2/6,6мм. Отверстия расположены под углом 5° относительно диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 16мм. Эпифизарная часть пластины расположена под углом 15° относительно диафизарной. На конце эпифизарной части пластины расположена втулка диаметром 12,7мм, втулка расположена относительно диафизарной части пластин под углом 95°. Длина втулки 30мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 1 | 0% | 49 865 |
| **453** | Фиксационная пластина ДСК 6отв. 25/95° | шт | 1 | 0% | 46 056 |
| **454** | Фиксационная пластина ДСК 7отв. 25/95° | шт | 1 | 0% | 51 421 |
| **455** | Фиксационная пластина ДСК 8отв.25/95° | шт | 1 | 0% | 51 421 |
| **456** | Проволока серкляжная, сталь 0,4мм/10м | Проволока серкляжная – Проволока серкляжная cлужит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм, 1,5мм и 2,0мм, длинна 10 мм. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | шт | 1 | 0% | 5 091 |
| **457** | Проволока серкляжная, сталь 0,5мм/10м | шт | 1 | 0% | 5 091 |
| **458** | Проволока серкляжная, сталь 0,6мм/10м | шт | 1 | 0% | 5 091 |
| **459** | Проволока серкляжная, сталь 0,7мм/10м | шт | 1 | 0% | 5 091 |
| **460** | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м | шт | 1 | 0% | 5 091 |
| **461** | Проволока серкляжная, сталь 0,9мм/10м | шт | 1 | 0% | 5 091 |
| **462** | Проволока серкляжная, сталь 1.0мм/10м | шт | 1 | 0% | 6 515 |
| **463** | Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м | шт | 1 | 0% | 6 716 |
| **464** | Проволока серкляжная, сталь 1.5мм/10м | шт | 1 | 0% | 8 098 |
| **465** | Проволока серкляжная, сталь 2.0мм/10м | шт | 1 | 0% | 13 745 |
| **466** | Стержень Шанца самонарезающий A 4.0x120 | Стержни Шанца самонарезающие, применятся в конструкциях аппаратов внешней фиксации. Размеры стержней (диаметр х длина) 4,0х120мм, 4,0х130мм, 5,0х120мм, 5,0х150мм, 5,0х250мм, 6,0х150мм, 6,0х180мм и 6,0х250мм, диаметр сверла от 1,8 до 5,5 мм, конец стержня имеет трехгранную заточку. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 0% | 44 440 |
| **467** | Стержень Шанца самонарезающий A 4.0x130 | шт | 10 | 0% | 46 820 |
| **468** | Стержень Шанца самонарезающий A 5.0x120 | шт | 10 | 0% | 44 440 |
| **469** | Стержень Шанца самонарезающий A 5.0x150 | шт | 10 | 0% | 46 750 |
| **470** | Стержень Шанца самонарезающий A 5.0x250 | шт | 10 | 0% | 53 640 |
| **471** | Стержень Шанца самонарезающий A 6.0x150 | шт | 10 | 0% | 52 330 |
| **472** | Стержень Шанца самонарезающий A 6.0x180 | шт | 10 | 0% | 54 520 |
| **473** | Стержень Шанца самонарезающий A 6.0x250 | шт | 10 | 0% | 59 940 |
| **474** | Стержень для бедренной кости R 8x300 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=300мм, 320мм, 340мм и 360мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый/левый. Является универсальным, т.к правый/левый стержень может быть установлен на правую/левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположеных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **475** | Стержень для бедренной кости R 8x320 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **476** | Стержень для бедренной кости R 8x340 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **477** | Стержень для бедренной кости R 8x360 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **478** | Стержень для бедренной кости L 8x300 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **479** | Стержень для бедренной кости L 8x320 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **480** | Стержень для бедренной кости L 8x340 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **481** | Стержень для бедренной кости L 8x360 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **482** | Стержень для бедренной кости R 9x300 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержней L=300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм и 400мм, фиксация стержня при помощи дистального рентгеннегативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый/левый. Является универсальным, т.к правый/левый стержень может быть установлен на правую/левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **483** | Стержень для бедренной кости R 9x320 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **484** | Стержень для бедренной кости R 9x340 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **485** | Стержень для бедренной кости R 9x360 | шт | 3 | 0% | 262 041 |
| **486** | Стержень для бедренной кости R 9x380 | шт | 3 | 0% | 274 464 |
| **487** | Стержень для бедренной кости R 9x400 | шт | 2 | 0% | 182 976 |
| **488** | Стержень для бедренной кости L 9x300 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **489** | Стержень для бедренной кости L 9x320 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **490** | Стержень для бедренной кости L 9x340 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **491** | Стержень для бедренной кости L 9x360 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **492** | Стержень для бедренной кости L 9x380 | шт | 3 | 0% | 274 464 |
| **493** | Стержень для бедренной кости L 9x400 | шт | 1 | 0% | 91 488 |
| **494** | Стержень для бедренной кости R 10x300 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм и 400мм, фиксация стержня при помощи дистального рентгеннегативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня расположенных по окружности каждые 120° динамических отверстий на глубине 0,8мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый/левый. Является универсальным, т.к правый/левый стержень может быть установлен на правую/левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположеных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 0% | 87 347 |
| **495** | Стержень для бедренной кости R 10x320 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **496** | Стержень для бедренной кости R 10x340 | шт | 4 | 0% | 349 388 |
| **497** | Стержень для бедренной кости R 10x360 | шт | 4 | 0% | 349 388 |
| **498** | Стержень для бедренной кости R 10x380 | шт | 3 | 0% | 274 464 |
| **499** | Стержень для бедренной кости R 10x400 | шт | 1 | 0% | 91 488 |
| **500** | Стержень для бедренной кости L 10x300 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **501** | Стержень для бедренной кости L 10x320 | шт | 2 | 0% | 174 694 |
| **502** | Стержень для бедренной кости L 10x340 | шт | 4 | 0% | 349 388 |
| **503** | Стержень для бедренной кости L 10x360 | шт | 4 | 0% | 349 388 |
| **504** | Стержень для бедренной кости L 10x380 | шт | 3 | 0% | 274 464 |
| **505** | Стержень для бедренной кости L 10x400 | шт | 1 | 0% | 91 488 |
| **506** | Стержень для бедренной кости R 11x300 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержней L=300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм и 400мм, фиксация стержня при помощи дистального рентгеннегативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=11 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня расположенных по окружности каждые 120° динамических отверстий на глубине 0,8мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый/левый. Является универсальным, т.к правый/левый стержень может быть установлен на правую/левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 0% | 191 220 |
| **507** | Стержень для бедренной кости R 11x320 | шт | 2 | 0% | 191 220 |
| **508** | Стержень для бедренной кости R 11x340 | шт | 4 | 0% | 382 440 |
| **509** | Стержень для бедренной кости R 11x360 | шт | 4 | 0% | 382 440 |
| **510** | Стержень для бедренной кости R 11x380 | шт | 23 | 0% | 2 294 411 |
| **511** | Стержень для бедренной кости R 11x400 | шт | 1 | 0% | 99 757 |
| **512** | Стержень для бедренной кости L 11x300 | шт | 2 | 0% | 191 220 |
| **513** | Стержень для бедренной кости L 11x320 | шт | 2 | 0% | 191 220 |
| **514** | Стержень для бедренной кости L 11x340 | шт | 3 | 0% | 286 830 |
| **515** | Стержень для бедренной кости L 11x360 | шт | 4 | 0% | 382 440 |
| **516** | Стержень для бедренной кости L 11x380 | шт | 4 | 0% | 399 028 |
| **517** | Стержень для бедренной кости L 11x400 | шт | 1 | 0% | 99 757 |
| **518** | Стержень для бедренной кости R 12x320 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=320мм, 340мм, 360мм, 380мм и 400мм, фиксация стержня при помощи дистального рентгеннегативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=12 мм, диаметр проксимальной части 13мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня расположенных по окружности каждые 120° динамических отверстий на глубине 1мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый/левый. Является универсальным, т.к правый/левый стержень может быть установлен на правую/левую конечность и наоборот, кроме реконструктивном метода введения (остеосинтез переломов шейки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 1 | 0% | 95 610 |
| **519** | Стержень для бедренной кости R 12x340 | шт | 2 | 0% | 191 220 |
| **520** | Стержень для бедренной кости R 12x360 | шт | 2 | 0% | 191 220 |
| **521** | Стержень для бедренной кости R 12x380 | шт | 2 | 0% | 199 514 |
| **522** | Стержень для бедренной кости R 12x400 | шт | 1 | 0% | 99 757 |
| **523** | Стержень для бедренной кости L 12x300 | шт | 1 | 0% | 95 610 |
| **524** | Стержень для бедренной кости L 12x320 | шт | 1 | 0% | 95 610 |
| **525** | Стержень для бедренной кости L 12x340 | шт | 2 | 0% | 191 220 |
| **526** | Стержень для бедренной кости L 12x360 | шт | 2 | 0% | 191 220 |
| **527** | Стержень для бедренной кости L 12x380 | шт | 2 | 0% | 199 514 |
| **528** | Стержень для бедренной кости L 12x400 | шт | 1 | 0% | 99 757 |
| **529** | Винт компрессионный M10x1 | Винт компрессионный М10х1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для бедренной кости. Размеры винта: резьба М10х1мм на промежутке 11,5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 35,5мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шлица 6,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 30 | 0% | 163 890 |
| **530** | Блокирующий набор /60-75/ | Блокирующий набор - Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Состоит из четырёх элементов: Втулка канюлированная, диаметром 6,3мм и длиной 60мм, 70мм, 80мм и 90мм, диаметр канюлированного отверстия 3,4мм, имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 4мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. В дистальной части втулки находится внутренняя резьба М4 длиной 30мм; - Компрессионный винт длиной 40,5мм, с переменным диаметром. Диаметр 2,8мм на длинне 5,5мм от конца винта, переходящий в диаметр М4 на длине 26мм. Винт имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм.- Две одинаковые шайбы. Внешний диаметр 13 мм, внутренний диаметр 6,7мм, фазка вдоль внутреннего отверстия 1,3х45°, толщина подкладки 1,5мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 80-95мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 5 | 0% | 107 375 |
| **531** | Блокирующий набор /70-85/ | шт | 5 | 0% | 107 375 |
| **532** | Блокирующий набор /80-95/ | шт | 5 | 0% | 107 375 |
| **533** | Блокирующий набор /90-105/ | шт | 5 | 0% | 107 375 |
| **534** | Винт слепой M10x1-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 40 | 0% | 298 400 |
| **535** | Винт дистальный 6.5 L-50 | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм и 100мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 10 | 0% | 31 150 |
| **536** | Винт дистальный 6.5 L-55 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **537** | Винт дистальный 6.5 L-60 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **538** | Винт дистальный 6.5 L-65 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **539** | Винт дистальный 6.5 L-70 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **540** | Винт дистальный 6.5 L-75 | шт | 10 | 0% | 34 030 |
| **541** | Винт дистальный 6.5 L-80 | шт | 10 | 0% | 36 890 |
| **542** | Винт дистальный 6.5 L-85 | шт | 10 | 0% | 36 890 |
| **543** | Винт дистальный 6.5 L-90 | шт | 10 | 0% | 36 890 |
| **544** | Винт дистальный 6.5 L-95 | шт | 10 | 0% | 36 890 |
| **545** | Винт дистальный 6.5 L-100 | шт | 10 | 0% | 36 890 |
| **546** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-75 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм и 120мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм и 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°б переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 10 | 0% | 80 290 |
| **547** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80 | шт | 10 | 0% | 95 620 |
| **548** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85 | шт | 10 | 0% | 95 620 |
| **549** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-90 | шт | 10 | 0% | 95 620 |
| **550** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-95 | шт | 10 | 0% | 95 620 |
| **551** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-100 | шт | 10 | 0% | 110 430 |
| **552** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-105 | шт | 10 | 0% | 110 430 |
| **553** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-110 | шт | 10 | 0% | 110 430 |
| **554** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-115 | шт | 10 | 0% | 110 430 |
| **555** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-120 | шт | 6 | 0% | 72 564 |
| **556** | Винт проксимальный 4.5 L-40 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм и 75мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 16мм для винтов длиной 40мм и 45мм, высотой 18мм для винтов длиной 50мм, 55мм и 60мм, высотой 20мм для винтов длиной 65мм, 70мм и 75мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 3 | 0% | 8 328 |
| **557** | Винт проксимальный 4.5 L-45 | шт | 3 | 0% | 8 328 |
| **558** | Винт проксимальный 4.5 L-50 | шт | 3 | 0% | 8 328 |
| **559** | Винт проксимальный 4.5 L-55 | шт | 3 | 0% | 9 099 |
| **560** | Винт проксимальный 4.5 L-60 | шт | 3 | 0% | 9 099 |
| **561** | Винт проксимальный 4.5 L-65 | шт | 3 | 0% | 9 099 |
| **562** | Винт проксимальный 4.5 L-70 | шт | 3 | 0% | 9 099 |
| **563** | Винт проксимальный 4.5 L-75 | шт | 3 | 0% | 9 099 |
| **564** | Винт дистальный 4.5 L-40 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм и 80мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 50 | 0% | 138 800 |
| **565** | Винт дистальный 4.5 L-45 | шт | 50 | 0% | 138 800 |
| **566** | Винт дистальный 4.5 L-50 | шт | 50 | 0% | 138 800 |
| **567** | Винт дистальный 4.5 L-55 | шт | 50 | 0% | 151 650 |
| **568** | Винт дистальный 4.5 L-60 | шт | 50 | 0% | 151 650 |
| **569** | Винт дистальный 4.5 L-65 | шт | 100 | 0% | 303 300 |
| **570** | Винт дистальный 4.5 L-70 | шт | 100 | 0% | 303 300 |
| **571** | Винт дистальный 4.5 L-75 | шт | 100 | 0% | 303 300 |
| **572** | Винт дистальный 4.5 L-80 | шт | 100 | 0% | 303 300 |
| **573** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x285 | Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм и 360мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 3 | 0% | 295 062 |
| **574** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x300 | шт | 5 | 0% | 491 770 |
| **575** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x315 | шт | 5 | 0% | 491 770 |
| **576** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x330 | шт | 5 | 0% | 491 770 |
| **577** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x345 | шт | 3 | 0% | 295 062 |
| **578** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x360 | шт | 1 | 0% | 98 354 |
| **579** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x285 | Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм и 375мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 3 | 0% | 295 062 |
| **580** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300 | шт | 5 | 0% | 491 770 |
| **581** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x315 | шт | 5 | 0% | 491 770 |
| **582** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330 | шт | 5 | 0% | 491 770 |
| **583** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345 | шт | 5 | 0% | 491 770 |
| **584** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x360 | шт | 1 | 0% | 98 354 |
| **585** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x375 | шт | 1 | 0% | 100 360 |
| **586** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x285 | Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=10мм, длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм и 375мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 3 | 0% | 301 080 |
| **587** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x300 | шт | 5 | 0% | 501 800 |
| **588** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x315 | шт | 5 | 0% | 501 800 |
| **589** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x330 | шт | 5 | 0% | 501 800 |
| **590** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x345 | шт | 3 | 0% | 301 080 |
| **591** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x360 | шт | 1 | 0% | 100 360 |
| **592** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x375 | шт | 1 | 0% | 100 360 |
| **593** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x285 | Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=11мм, длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм и 375мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 1 | 0% | 100 360 |
| **594** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x300 | шт | 5 | 0% | 501 800 |
| **595** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x315 | шт | 5 | 0% | 501 800 |
| **596** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x330 | шт | 5 | 0% | 501 800 |
| **597** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x345 | шт | 5 | 0% | 501 800 |
| **598** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x360 | шт | 1 | 0% | 100 360 |
| **599** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x375 | шт | 1 | 0% | 100 360 |
| **600** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 12x285 | Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=12мм, длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм и 375мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 1 | 0% | 102 378 |
| **601** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 12x300 | шт | 1 | 0% | 102 378 |
| **602** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 12x315 | шт | 1 | 0% | 102 378 |
| **603** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 12x330 | шт | 1 | 0% | 102 378 |
| **604** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 12x345 | шт | 1 | 0% | 102 378 |
| **605** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 12x360 | шт | 1 | 0% | 102 378 |
| **606** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 12x375 | шт | 1 | 0% | 102 378 |
| **607** | Винт слепой M8-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8х1,25 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 30 | 0% | 223 800 |
| **608** | Винт компрессионный M8x1.25 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 30 | 0% | 163 890 |
| **609** | Винт дистальный 4.5 L-40 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм и 75мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 10 | 0% | 27 760 |
| **610** | Винт дистальный 4.5 L-45 | шт | 10 | 0% | 27 760 |
| **611** | Винт дистальный 4.5 L-50 | шт | 10 | 0% | 27 760 |
| **612** | Винт дистальный 4.5 L-55 | шт | 10 | 0% | 30 330 |
| **613** | Винт дистальный 4.5 L-60 | шт | 10 | 0% | 30 330 |
| **614** | Винт дистальный 4.5 L-65 | шт | 10 | 0% | 30 330 |
| **615** | Винт дистальный 4.5 L-70 | шт | 10 | 0% | 30 330 |
| **616** | Винт дистальный 4.5 L-75 | шт | 10 | 0% | 30 330 |
| **617** | Стержень вертельный ChFN 130°-10x240 | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=240мм и 260мм, фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся три продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 0% | 453 775 |
| **618** | Стержень вертельный ChFN 130°-10x260 | шт | 5 | 0% | 453 775 |
| **619** | Стержень вертельный ChFN 130°-11x240 | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=240мм и 260мм, фиксируется при помощи рентегн негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=11мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся три продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,8мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – синий. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 0% | 453 775 |
| **620** | Стержень вертельный ChFN 130°-11x260 | шт | 5 | 0% | 453 775 |
| **621** | Стержень вертельный ChFN 130°-12x240 | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=240мм и 260мм, фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=12мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся три продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 1мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – золотой. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 0% | 453 775 |
| **622** | Стержень вертельный ChFN 130°-12x260 | шт | 5 | 0% | 453 775 |
| **623** | Винт слепой M12x1.75-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длинна 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М12мм на длинне 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 30 | 0% | 153 750 |
| **624** | Винт компрессионный M8x1.25 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 10 | 0% | 82 830 |
| **625** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/75H | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5мм, длина винтов 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм и 110мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длинной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 2 | 0% | 30 844 |
| **626** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80H | шт | 2 | 0% | 30 844 |
| **627** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/85H | шт | 5 | 0% | 77 110 |
| **628** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90H | шт | 6 | 0% | 92 532 |
| **629** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95H | шт | 5 | 0% | 77 110 |
| **630** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100H | шт | 5 | 0% | 87 460 |
| **631** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/105H | шт | 3 | 0% | 52 476 |
| **632** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/110H | шт | 2 | 0% | 34 984 |
| **633** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/75 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм и 115мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, длинной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимаоьной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм и 65мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 2 | 0% | 60 948 |
| **634** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/80 | шт | 2 | 0% | 60 948 |
| **635** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85 | шт | 5 | 0% | 152 370 |
| **636** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90 | шт | 6 | 0% | 182 844 |
| **637** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95 | шт | 5 | 0% | 152 370 |
| **638** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100 | шт | 5 | 0% | 162 245 |
| **639** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/105 | шт | 3 | 0% | 97 347 |
| **640** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/110 | шт | 1 | 0% | 32 449 |
| **641** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/115 | шт | 1 | 0% | 35 686 |
| **642** | Винт дистальный 4.5 L-40 для вертельных стержней | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55мм и 60мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 20 | 0% | 83 680 |
| **643** | Винт дистальный 4.5 L-45 для вертельных стержней | шт | 20 | 0% | 83 680 |
| **644** | Винт дистальный 4.5 L-50 для вертельных стержней | шт | 20 | 0% | 83 680 |
| **645** | Винт дистальный 4.5 L-55 для вертельных стержней | шт | 20 | 0% | 90 700 |
| **646** | Винт дистальный 4.5 L-60 для вертельных стержней | шт | 20 | 0% | 90 700 |
| **647** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 6отв. L-139 | Пластина с угловой стабильностью, узкая, для большеберцовой кости левая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-139мм, 154мм, 169мм, 184мм, 199мм и 214мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6, 7, 8, 9, 10 и 11 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 6 компрессионных отверстий диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 0% | 125 904 |
| **648** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 7отв. L-154 | шт | 2 | 0% | 125 904 |
| **649** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 8отв. L-169 | шт | 2 | 0% | 132 372 |
| **650** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 9отв. L-184 | шт | 2 | 0% | 132 372 |
| **651** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 10отв. L-199 | шт | 2 | 0% | 137 664 |
| **652** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 11отв. L-214 | шт | 2 | 0% | 137 664 |
| **653** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 4отв. L-109 | Пластина с угловой стабильностью, узкая, для большеберцовой кости правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-109мм, 124мм, 139мм, 154мм, 169мм, 184мм, 199мм и 214мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 и 11 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 0% | 114 524 |
| **654** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 5отв. L-124 | шт | 2 | 0% | 114 524 |
| **655** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 6отв. L-139 | шт | 2 | 0% | 125 904 |
| **656** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 7отв. L-154 | шт | 2 | 0% | 125 904 |
| **657** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 8отв. L-169 | шт | 2 | 0% | 132 372 |
| **658** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 9отв. L-184 | шт | 2 | 0% | 132 372 |
| **659** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 10отв. L-199 | шт | 2 | 0% | 137 664 |
| **660** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 11отв. L-214 | шт | 2 | 0% | 137 664 |
| **661** | пластина большеберцовая дистальная медиальная 7отв. L-167 | Пластина большеберцовая дистальная медиальная - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина крестообразная, с возможностью модулировать плечи пластины. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины в диафизарной част 4мм, в эпифизарной 2,4мм. Длина пластины L-167мм и 197мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 119мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная части пластины имеет крестообразную форму с лучами в трёх направлениях. Каждый лучю состоит из груп отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, наружный диаметр 8,2мм, расстояние между отверстиями 10мм, ширина перемычек между отверстиями 2,2мм. Общее количество отверстий в эпифизарной части пластины – 17 и 1 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 7 и 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 20мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, 6 и 8 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 4мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина коричневого цвета. | шт | 3 | 0% | 403 083 |
| **662** | пластина большеберцовая дистальная медиальная 9отв. L-197 | шт | 3 | 0% | 403 083 |
| **663** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 4отв. L-123 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-123мм, 153мм, 183мм, 213мм и 243мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 6, 8, 10 и 12 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 3 | 0% | 251 463 |
| **664** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 6отв. L-153 | шт | 3 | 0% | 251 463 |
| **665** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв. L-183 | шт | 3 | 0% | 267 747 |
| **666** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 10отв. L-213 | шт | 3 | 0% | 267 747 |
| **667** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 12отв. L-243 | шт | 3 | 0% | 280 782 |
| **668** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 4отв. L-123 | шт | 3 | 0% | 251 463 |
| **669** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 6отв. L-153 | шт | 3 | 0% | 251 463 |
| **670** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв. L-183 | шт | 3 | 0% | 267 747 |
| **671** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 10отв. L-213 | шт | 3 | 0% | 267 747 |
| **672** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 12отв. L-243 | шт | 3 | 0% | 280 782 |
| **673** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 4отв. L-120 | Пластина большеберцовая дистальная L-образная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-120мм, 150мм, 180мм, 210мм и 240мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 37,5мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 6, 8, 10 и 12 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 6 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута в двух плоскостях по радиусу R220мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R40мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 11мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 1 | 0% | 95 627 |
| **674** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 6отв. L-150 | шт | 1 | 0% | 105 119 |
| **675** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 8отв. L-180 | шт | 2 | 0% | 210 238 |
| **676** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 10отв. L-210 | шт | 2 | 0% | 229 900 |
| **677** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 12отв. L-240 | шт | 2 | 0% | 247 584 |
| **678** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 4отв. L-120 | шт | 1 | 0% | 95 627 |
| **679** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 6отв. L-150 | шт | 1 | 0% | 105 119 |
| **680** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 8отв. L-180 | шт | 2 | 0% | 210 238 |
| **681** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 10отв. L-210 | шт | 2 | 0% | 229 900 |
| **682** | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 12отв. L-240 | шт | 2 | 0% | 247 584 |
| **683** | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 4отв. L-85 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая/правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-85мм, 95мм и 105мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 0% | 473 415 |
| **684** | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 5отв. L-95 | шт | 5 | 0% | 473 415 |
| **685** | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 6отв. L-105 | шт | 5 | 0% | 473 415 |
| **686** | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 4отв. L-85 | шт | 5 | 0% | 473 415 |
| **687** | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 5отв. L-95 | шт | 5 | 0% | 473 415 |
| **688** | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 6отв. L-105 | шт | 5 | 0% | 473 415 |
| **689** | винт 3.5x50Т | Винт 3,5 - Винт длиной 50мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм и 80мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 50 | 0% | 296 100 |
| **690** | винт 3.5x56Т | шт | 30 | 0% | 201 120 |
| **691** | винт 3.5x60Т | шт | 70 | 0% | 469 280 |
| **692** | винт 3.5x65Т | шт | 70 | 0% | 587 860 |
| **693** | винт 3.5x70Т | шт | 70 | 0% | 587 860 |
| **694** | винт 3.5x75Т | шт | 70 | 0% | 587 860 |
| **695** | винт 3.5x80Т | шт | 70 | 0% | 587 860 |
| **696** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26T | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 26мм, 30мм, 36мм и 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 40 | 0% | 73 040 |
| **697** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30T | шт | 40 | 0% | 86 760 |
| **698** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36T | шт | 50 | 0% | 108 450 |
| **699** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40T | шт | 50 | 0% | 126 000 |
| **700** | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 4отв. L-89 | Пластина широкая компрессионная с ограниченым контактом - Пластина прямая. Толщина пластины 5,2мм. Длина пластины L-89мм, 131мм, 173мм, 215мм, 257мм, 299мм, 341мм и 383мм, ширина пластины 18мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. На пластине под разными углами в 2-х плоскостях расположены 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 и 18 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 3,2мм от конца пластины, 1 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 7мм от начала пластины и 2 компрессионных отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 20,5мм от конца пластины, и на расстоянии 26,5мм от начала пластины, позволяющие провести компрессию на промежутке 4мм. Расстояние между резьбовыми отверстиями 21мм, каждое отверстие смещено от оси на 1,5мм и под углом 3° переменно. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 1 | 0% | 34 875 |
| **701** | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-131 | шт | 1 | 0% | 34 875 |
| **702** | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-173 | шт | 1 | 0% | 40 491 |
| **703** | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-215 | шт | 1 | 0% | 44 582 |
| **704** | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-257 | шт | 1 | 0% | 44 582 |
| **705** | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 14отв. L-299 | шт | 1 | 0% | 52 741 |
| **706** | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 16отв. L-341 | шт | 1 | 0% | 61 527 |
| **707** | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 18отв. L-383 | шт | 1 | 0% | 69 901 |
| **708** | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 4отв. L- 138 | Пластина для мыщелков бедренной кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмыщелковых переломов, суставных и внесуставных переломов мыщелков. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины в диафизарной части 5,2мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L-138мм, 180мм, 221мм, 263мм и 305мм, ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 38,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 8,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм, имеющее шароподобное углублени диаметром 8,5мм, для компрессионного винта, упрощающее позиционирование пластины на кости. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 22,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 5, 7, 9 и 11 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 12мм, 32мм и 74мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 53мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 1 | 0% | 88 355 |
| **709** | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 6отв. L- 180 | шт | 1 | 0% | 88 355 |
| **710** | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 8отв. L- 221 | шт | 1 | 0% | 91 468 |
| **711** | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 10отв. L- 263 | шт | 1 | 0% | 94 352 |
| **712** | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 12отв. L- 305 | шт | 1 | 0% | 98 923 |
| **713** | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 4отв. L-138 | шт | 1 | 0% | 88 355 |
| **714** | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 6отв. L-180 | шт | 1 | 0% | 88 355 |
| **715** | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 8отв. L- 221 | шт | 1 | 0% | 91 468 |
| **716** | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 10отв. L- 263 | шт | 1 | 0% | 94 352 |
| **717** | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 12отв. L- 305 | шт | 1 | 0% | 98 923 |
| **718** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 5отв. L-150 | Пластина для мыщелков большеберцовой кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела и мыщелков большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-150мм, 171мм, 192мм, 213мм, 234мм и 297мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 35,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 3 отверстия с двуступенчатым диаметром 2,1мм на 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 5, 6, 7, 8, 11 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 30мм, 72мм, 93мм, 116мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 51мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по переменному радиусу R74,5 на R65,5 перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 15мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 1 | 0% | 90 893 |
| **719** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 6отв. L-171 | шт | 1 | 0% | 90 893 |
| **720** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 7отв. L-192 | шт | 1 | 0% | 94 101 |
| **721** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 8отв. L-213 | шт | 1 | 0% | 94 101 |
| **722** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 9отв. L-234 | шт | 1 | 0% | 97 065 |
| **723** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 12отв. L-297 | шт | 1 | 0% | 101 781 |
| **724** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 5отв. L-150 | шт | 1 | 0% | 90 893 |
| **725** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 6отв. L-171 | шт | 1 | 0% | 90 893 |
| **726** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 7отв. L-192 | шт | 1 | 0% | 94 101 |
| **727** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 8отв. L-213 | шт | 1 | 0% | 94 101 |
| **728** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 9отв. L-234 | шт | 1 | 0% | 97 065 |
| **729** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 12отв. L-297 | шт | 1 | 0% | 101 781 |
| **730** | пластина широкая для большеберцовой кости, левая 6отв. L-158 | Пластина широкая для большеберцовой кости - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-158мм, 179мм, 200мм, 221мм, 242мм и 263мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 5, 6, 7, 8, 9 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Первое отверстие на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 30мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 1 | 0% | 62 952 |
| **731** | пластина широкая для большеберцовой кости, левая 7отв. L-179 | шт | 1 | 0% | 62 952 |
| **732** | пластина широкая для большеберцовой кости, левая 8отв. L-200 | шт | 1 | 0% | 66 186 |
| **733** | пластина широкая для большеберцовой кости, левая 9отв. L-221 | шт | 1 | 0% | 66 186 |
| **734** | пластина широкая для большеберцовой кости, левая 10отв. L-242 | шт | 1 | 0% | 68 832 |
| **735** | пластина широкая для большеберцовой кости, левая 11отв. L-263 | шт | 1 | 0% | 68 832 |
| **736** | пластина широкая для большеберцовой кости, правая 6отв. L-158 | шт | 1 | 0% | 62 952 |
| **737** | пластина широкая для большеберцовой кости, правая 7отв. L-179 | шт | 1 | 0% | 62 952 |
| **738** | пластина широкая для большеберцовой кости, правая 8отв. L-200 | шт | 1 | 0% | 66 186 |
| **739** | пластина широкая для большеберцовой кости, правая 9отв. L-221 | шт | 1 | 0% | 66 186 |
| **740** | пластина широкая для большеберцовой кости, правая 10отв. L-242 | шт | 1 | 0% | 68 832 |
| **741** | пластина широкая для большеберцовой кости, правая 11отв. L-263 | шт | 1 | 0% | 68 832 |
| **742** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая 5отв. L-173 | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-173мм, 194мм, 215мм, 236мм и 257мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 5, 6, 7 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 74,3мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 96,3мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 3°, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 21мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 1 | 0% | 102 713 |
| **743** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая 6отв. L-194 | шт | 1 | 0% | 102 713 |
| **744** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая 7отв. L-215 | шт | 1 | 0% | 109 348 |
| **745** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая 8отв. L-236 | шт | 1 | 0% | 109 348 |
| **746** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая 9отв. L-257 | шт | 1 | 0% | 109 348 |
| **747** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная правая 6отв. L-194 | шт | 1 | 0% | 102 713 |
| **748** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная правая 7отв. L-215 | шт | 1 | 0% | 109 348 |
| **749** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная правая 8отв. L-236 | шт | 1 | 0% | 109 348 |
| **750** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная правая 9отв. L-257 | шт | 1 | 0% | 109 348 |
| **751** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная правая 10отв. L-278 | шт | 1 | 0% | 109 348 |
| **752** | пластина для бедренной кости проксимальная правая 6отв. L-216 | Пластина для бедренной кости правая/левая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  правая/левая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, 300мм и 342мм, ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины находятся сужения, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстий с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвязки мягких тканей расположеных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В диафизарной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,7/6мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины, 4, 6, 8, 10 и 12 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **753** | пластина для бедренной кости проксимальная правая 8отв. L-258 | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **754** | пластина для бедренной кости проксимальная правая 10отв. L-300 | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **755** | пластина для бедренной кости проксимальная правая 12отв. L-342 | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **756** | пластина для бедренной кости проксимальная левая 4отв. L-174 | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **757** | пластина для бедренной кости проксимальная левая 6отв. L-216 | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **758** | пластина для бедренной кости проксимальная левая 8отв. L-258 | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **759** | пластина для бедренной кости проксимальная левая 10отв. L-300 | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **760** | пластина для бедренной кости проксимальная левая 12отв. L-342 | шт | 1 | 0% | 116 313 |
| **761** | винт 5.0x30T | Винт 5,0 - Винт длиной 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм и 90мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета. | шт | 70 | 0% | 410 130 |
| **762** | винт 5.0x36T | шт | 70 | 0% | 410 130 |
| **763** | винт 5.0x40T | шт | 50 | 0% | 302 000 |
| **764** | винт 5.0x46T | шт | 70 | 0% | 453 530 |
| **765** | винт 5.0x50T | шт | 50 | 0% | 333 950 |
| **766** | винт 5.0x56T | шт | 50 | 0% | 344 550 |
| **767** | винт 5.0x60T | шт | 50 | 0% | 356 100 |
| **768** | винт 5.0x65T | шт | 50 | 0% | 365 850 |
| **769** | винт 5.0x70T | шт | 70 | 0% | 528 780 |
| **770** | винт 5.0x75T | шт | 70 | 0% | 528 780 |
| **771** | винт 5.0x80T | шт | 70 | 0% | 545 440 |
| **772** | винт 5.0x85T | шт | 60 | 0% | 467 520 |
| **773** | винт 5.0x90T | шт | 60 | 0% | 467 520 |
| **774** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36T | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм и 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 30 | 0% | 69 810 |
| **775** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40T | шт | 30 | 0% | 71 850 |
| **776** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46T | шт | 30 | 0% | 77 100 |
| **777** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50T | шт | 30 | 0% | 79 530 |
| **778** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x56T | шт | 30 | 0% | 81 990 |
| **779** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60T | шт | 30 | 0% | 84 420 |
| **780** | винт канюлированный 7.3x70T | Bинт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм и 95мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длинне 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | 0% | 34 120 |
| **781** | винт канюлированный 7.3x75T | шт | 2 | 0% | 34 244 |
| **782** | винт канюлированный 7.3x80T | шт | 2 | 0% | 34 244 |
| **783** | винт канюлированный 7.3x85T | шт | 2 | 0% | 34 244 |
| **784** | винт канюлированный 7.3x90T | шт | 2 | 0% | 38 608 |
| **785** | винт канюлированный 7.3x95T | шт | 2 | 0% | 38 608 |
| **786** | винт спонгиозный 6.5x65T | Винт спонгиозный 6.5– Винт длиной 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм и 90мм. Резьба спонгиозная диаметром 6,5/3,3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,3мм, под отвертку типа Torx Т30, глубина шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | 0% | 14 634 |
| **787** | винт спонгиозный 6.5x70T | шт | 2 | 0% | 15 108 |
| **788** | винт спонгиозный 6.5x75T | шт | 2 | 0% | 15 108 |
| **789** | винт спонгиозный 6.5x80T | шт | 2 | 0% | 15 584 |
| **790** | винт спонгиозный 6.5x85T | шт | 2 | 0% | 15 584 |
| **791** | винт спонгиозный 6.5x90T | шт | 2 | 0% | 15 584 |
| **792** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 7отв. L | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 180 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **793** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 7отв. R | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 180 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **794** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., L | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **795** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., R | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **796** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., L | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 153,5 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 98 868 |
| **797** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., R | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 153,5 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 98 868 |
| **798** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., L | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 10 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 177,5 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 98 868 |
| **799** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., R | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 10 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 177,5 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 98 868 |
| **800** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 12отв., L | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 201,5 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **801** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 12отв., R | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 201,5 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 49 434 |
| **802** | Дистальная латеральная пластина для берцовой кости II, 5отв. L | Пластина для остеосинтеза дистальных околосуставных переломов большеберцовой кости,распространяющихся на диафиз. Должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение. Пластина должна иметь в дистальной части 2 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм . Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм. . Длина пластины должна быть 112 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **803** | Дистальная латеральная пластина для берцовой кости II, 5отв. R | Пластина для остеосинтеза дистальных околосуставных переломов большеберцовой кости,распространяющихся на диафиз. Должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение. Пластина должна иметь в дистальной части 2 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм . Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм. . Длина пластины должна быть 112 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **804** | Дистальная латеральная пластина для берцовой кости II, 7отв. L | Пластина для остеосинтеза дистальных околосуставных переломов большеберцовой кости,распространяющихся на диафиз. Должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение. Пластина должна иметь в дистальной части 2 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм . Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм. . Длина пластины должна быть 144 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **805** | Дистальная латеральная пластина для берцовой кости II, 7отв. R | Пластина для остеосинтеза дистальных околосуставных переломов большеберцовой кости,распространяющихся на диафиз. Должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение. Пластина должна иметь в дистальной части 2 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм . Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм. . Длина пластины должна быть 144 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **806** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **807** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **808** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 95,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **809** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 95,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **810** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 108,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **811** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 108,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **812** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 134,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **813** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 134,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 37 076 |
| **814** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 10 отв. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,00 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 32 956 |
| **815** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 12 отв. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания.. Пластина должна иметь 10 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,00 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 252 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 32 956 |
| **816** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 6отв. L | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **817** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 6отв. R | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **818** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв. L | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 131 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **819** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв. R | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 131 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **820** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 8отв. L | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 147 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **821** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 8отв. R | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 147 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **822** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 5отв, L | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 137 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **823** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 5отв, R | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 137 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **824** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, L | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 90 630 |
| **825** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, R | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 90 630 |
| **826** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 9отв, L | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 9 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 201 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **827** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 9отв, R | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 9 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 201 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 45 315 |
| **828** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 8отв. L | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 176 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **829** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 8отв. R | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 176 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **830** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 10отв. L | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 10 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 212 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **831** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 10отв. R | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 10 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 212 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **832** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 5отв.L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 5 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 118 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **833** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 5отв.R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 5 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 118 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **834** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 7отв.L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 7 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 154 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 107 108 |
| **835** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 7отв.R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 7 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 154 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 2 | 0% | 107 108 |
| **836** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 9отв.L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 9 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 190 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **837** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 9отв.R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 9 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 190 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 | 0% | 53 554 |
| **838** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х40 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 40мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 10 | 0% | 20 970 |
| **839** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х50 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 50мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 10 | 0% | 20 970 |
| **840** | Фиксирующий винт 3.5х55мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 55мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 56 175 |
| **841** | Фиксирующий винт 3.5х60мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 60 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 56 175 |
| **842** | Фиксирующий винт 3.5х65мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 65мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 56 175 |
| **843** | Фиксирующий винт 3.5х70мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 70 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 56 175 |
| **844** | Фиксирующий винт 3.5х75мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 75мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 56 175 |
| **845** | Фиксирующий винт 3.5х80мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 80 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 56 175 |
| **846** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х40 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 40 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 10 | 0% | 31 460 |
| **847** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х50 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 50 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 10 | 0% | 31 460 |
| **848** | Фиксирующий винт 5.0х26мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 26 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 10 | 0% | 49 430 |
| **849** | Фиксирующий винт 5.0х36мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 36 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **850** | Фиксирующий винт 5.0х40мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 40 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **851** | Фиксирующий винт 5.0х42мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 42 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **852** | Фиксирующий винт 5.0х44мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 44 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **853** | Фиксирующий винт 5.0х46мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 46 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **854** | Фиксирующий винт 5.0х48мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 48 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **855** | Фиксирующий винт 5.0х50мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 50 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **856** | Фиксирующий винт 5.0х55мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 55 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **857** | Фиксирующий винт 5.0х60мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 60 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 0% | 123 575 |
| **858** | Фиксирующий винт 5.0х65мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 65 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 98 860 |
| **859** | Фиксирующий винт 5.0х70мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 70 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 98 860 |
| **860** | Фиксирующий винт 5.0х75мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 75 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 98 860 |
| **861** | Фиксирующий винт 5.0х80мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 80 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 98 860 |
| **862** | Фиксирующий винт 5.0х85мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 85 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 20 | 0% | 98 860 |
| **863** | Фиксирующий винт 6.5х70мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 70 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 3 | 0% | 18 537 |
| **864** | Фиксирующий винт 6.5х75мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 75 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 3 | 0% | 18 537 |
| **865** | Фиксирующий винт 6.5х80мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 80 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 3 | 0% | 18 537 |
| **866** | Фиксирующий винт 6.5х85мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 85 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 3 | 0% | 18 537 |
| **867** | Фиксирующий винт 6.5х90мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 90 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 3 | 0% | 18 537 |
| **868** | Фиксирующий винт 6.5х95мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 95 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 3 | 0% | 18 537 |
| **869** | Фиксирующий винт 6.5х100мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 100 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 3 | 0% | 18 537 |
| **870** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36мм | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм и 100мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 20 | 0% | 33 520 |
| **871** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x38мм | шт | 20 | 0% | 33 520 |
| **872** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40мм | шт | 20 | 0% | 38 760 |
| **873** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45мм | шт | 20 | 0% | 38 760 |
| **874** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50мм | шт | 20 | 0% | 38 760 |
| **875** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x55мм | шт | 50 | 0% | 109 450 |
| **876** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60мм | шт | 10 | 0% | 21 890 |
| **877** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x65мм | шт | 10 | 0% | 21 890 |
| **878** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x70мм | шт | 10 | 0% | 24 200 |
| **879** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x75мм | шт | 50 | 0% | 121 000 |
| **880** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80мм | шт | 60 | 0% | 145 200 |
| **881** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x85мм | шт | 60 | 0% | 150 480 |
| **882** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x90мм | шт | 20 | 0% | 50 160 |
| **883** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x95мм | шт | 20 | 0% | 50 160 |
| **884** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x100мм | шт | 20 | 0% | 52 380 |
| **885** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х10х30 | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 46мм, 48мм, 50мм, 55мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм и 70мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 10мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,4мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 2,4мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 18°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 10 | 0% | 73 980 |
| **886** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х11х32 | шт | 10 | 0% | 73 980 |
| **887** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х11х34 | шт | 10 | 0% | 73 980 |
| **888** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х12х36 | шт | 10 | 0% | 81 670 |
| **889** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х12х38 | шт | 10 | 0% | 81 670 |
| **890** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х13х40 | шт | 10 | 0% | 81 670 |
| **891** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х15х46 | шт | 10 | 0% | 81 670 |
| **892** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х15х48 | шт | 10 | 0% | 85 240 |
| **893** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х16х50 | шт | 10 | 0% | 85 240 |
| **894** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х18х55 | шт | 10 | 0% | 85 240 |
| **895** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х18х56 | шт | 10 | 0% | 85 240 |
| **896** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х19х58 | шт | 10 | 0% | 85 240 |
| **897** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х20х60 | шт | 10 | 0% | 85 240 |
| **898** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х22х65 | шт | 10 | 0% | 85 240 |
| **899** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х24х70 | шт | 10 | 0% | 85 240 |
| **900** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/75мм | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм и 120мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 5 | 0% | 43 400 |
| **901** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/80мм | шт | 5 | 0% | 50 340 |
| **902** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/85мм | шт | 5 | 0% | 50 340 |
| **903** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/90мм | шт | 5 | 0% | 50 340 |
| **904** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/95мм | шт | 5 | 0% | 50 340 |
| **905** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100мм | шт | 5 | 0% | 57 035 |
| **906** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/105мм | шт | 5 | 0% | 57 035 |
| **907** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/110мм | шт | 5 | 0% | 57 035 |
| **908** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/115мм | шт | 5 | 0% | 57 035 |
| **909** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/120мм | шт | 5 | 0% | 61 815 |
| **910** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/70H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм и 130мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 5 | 0% | 44 370 |
| **911** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75H | шт | 5 | 0% | 44 370 |
| **912** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H | шт | 5 | 0% | 51 095 |
| **913** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H | шт | 20 | 0% | 204 380 |
| **914** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/90H | шт | 20 | 0% | 204 380 |
| **915** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/95H | шт | 20 | 0% | 204 380 |
| **916** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/100H | шт | 20 | 0% | 230 500 |
| **917** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/105H | шт | 20 | 0% | 230 500 |
| **918** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/110H | шт | 20 | 0% | 230 500 |
| **919** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/115H | шт | 9 | 0% | 103 725 |
| **920** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/120H | шт | 6 | 0% | 75 348 |
| **921** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/125H | шт | 3 | 0% | 37 674 |
| **922** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/130H | шт | 3 | 0% | 37 674 |
| **923** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв. | Пластина реконструктивная R100 3,5мм - Толщина пластины 2,8мм. Пластина радиусная, радиус изгиба R100мм. Длина пластины 59мм, 82мм, 104мм, 124мм, 143мм, 159мм, 173мм и 185мм, ширина 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм, число отверстий 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 и 18, расстояние между отверстиями 12мм, диаметр отверстия 4,5мм. Отверстия компрессионные фазированные, размер фазки 1,4х45мм, позволяют провести компрессию на промежутке 1мм. У концов пластины с обеих сторон расположены отверстия диаметром 2,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 0% | 52 866 |
| **924** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 6отв. | шт | 2 | 0% | 53 680 |
| **925** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 8отв. | шт | 2 | 0% | 64 524 |
| **926** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 10отв. | шт | 2 | 0% | 71 076 |
| **927** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 12отв. | шт | 2 | 0% | 79 818 |
| **928** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 14отв. | шт | 2 | 0% | 90 060 |
| **929** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 16отв. | шт | 2 | 0% | 99 340 |
| **930** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 18отв. | шт | 2 | 0% | 114 012 |
| **931** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 7отв. | Пластина реконструктивная прямая 3,5 - Толщина пластины 2,8мм. Пластина прямая. Длина пластины 90мм, 102мм, 114мм, 126мм, 150мм, 174мм, 198мм, 222мм, 246мм и 270мм, ширина 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм, число отверстий 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20 и 22, расстояние между отверстиями 12мм, диаметр отверстия 4,5мм. Отверстия компрессионные фазированные, размер фазки 1,4х45мм, позволяют провести компрессию на промежутке 1мм. У конца пластины с обеих сторон расположены отверстия диаметром 2,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 5 | 0% | 135 385 |
| **932** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 8отв. | шт | 5 | 0% | 146 645 |
| **933** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 9отв. | шт | 5 | 0% | 158 210 |
| **934** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 10отв. | шт | 5 | 0% | 161 525 |
| **935** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 12отв. | шт | 5 | 0% | 181 415 |
| **936** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 14отв. | шт | 5 | 0% | 204 675 |
| **937** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв. | шт | 5 | 0% | 225 780 |
| **938** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 18отв. | шт | 5 | 0% | 259 145 |
| **939** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв. | шт | 5 | 0% | 293 475 |
| **940** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 22отв. | шт | 5 | 0% | 339 625 |
| **941** | Инструменты для удаления винтов системы ChLP | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике.  В набор инструментов для установки пластин для для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - Т8 - 1 шт; экстрактор для винтов - Т15/S2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т25/S3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т30/S5 - 1шт; наконечник Т8/100-1/4 - 1шт; наконечник Т15/100-1/4 - 1шт; наконечник Т25/100-1/4 - 1 шт; наконечник Т30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трепан 2,4/2,7 - 1шт; трепан 3,5 - 1шт; трепан 5,0 - 1шт; трепан 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка Т с быстроразъемным соединением - 1шт; подставка д/инструментов д/удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная поккрышка 1/1 595х275х15мм Серая - 1шт; контейнер со сплошным дном 1/1 595х275х86мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. | шт | 1 | 0% | 1 663 970 |
| **942** | Дрель хирургическая | Модульная рукоятка канюлированная применяется для артропластики крупных суставов, рассверливание в ходе ортопедических оперативных вмешательств, сверления, фрезерования, проведения металлических спиц, распиливания костной и других плотных тканей. Изготовлено с применением нержавеющих, алюминиевых сплавов и пластмасс, пригодных для частых стерилизаций в автоклаве. Режимы: вперед, назад, безопасный режим. Эргономичное расположение кнопки предохранителя, предотвращает самопроизвольное включение дрели, позволяет установить один из режимов работы дрели – «вперед», «вперед/назад», «безопасный режим». Номинальная скорость вращения при использовании патрона 1:1 не более 825 об/мин, номинальная скорость вращения при использовании с патроном 3,25:1 не менее 250 об/мин. Тип оборудования BF (Рабочая часть аппарата находится в непосредственном контакте с пациентом). Модуль питания и электродвигатель съёмные. Источник питания находится внутри захватываемой рукояти, что обеспечивает безопасность работы и идеальную развесовку, в нижней части рукоятки расположена несъемная дверца с защелкой (фиксирующим механизмом). Габариты: высота не более 226,1 мм, ширина не более 83,82 мм, длина не более 168,15 мм, масса не более 1,043 кг. | шт | 3 | 0% | 9 424 800 |
| **943** | Пила хирургическая сагиттальная | Модульная рукоятка - применяется для артропластики крупных суставов, обеспечивает весь необходимый объем обработки костей, связанных с пилением в сагиттальной и фронтальной плоскостей и других плотных тканей. Изготовлено с применением нержавеющих, алюминиевых сплавов и пластмасс, пригодных для частых стерилизаций в автоклаве. Управление одной клавишей на рукоятке ,Номинальная скорость не менее 11500 циклов/мин, бесключевое крепление лезвий, возможность фиксации лезвия в различных положениях по оси, с шагом 45˚ (8 положений). Амплитуда движений не менее 5˚. Тип оборудования BF (Рабочая часть аппарата находится в непосредственном контакте с пациентом). Модуль питания съёмный и имеет встроенный электродвигатель. Источник питания находится внутри захватываемой рукояти, что обеспечивает безопасность работы и идеальную развесовку, в нижней части рукоятки расположена несъемная дверца с защелкой (фиксирующим механизмом). Габариты: высота не более 235,75 мм, ширина не более 83,82 мм, длина не более 204,98 мм, вес не более 1,24 кг. | шт | 3 | 0% | 9 424 800 |
| **944** | Модуль питания | Габариты: высота не более 153 мм, ширина не более 69 мм, длина не более 98 мм, вес не более 0,425 кг. В нижней части модуля стальная ручка, для установки и снятия модуля, время безпрерывной работы, не менее 5 минут .Состоит из: электродвигателя, аккумуляторной Li-ion батареи. Электродвигатель: мощность не менее 21,6 Н·м/с максимальная скорость , не менее 21 000 оборотов в минуту, аккумуляторная Li-ion батарея: напряжение постоянный ток, не менее 12,6 В, емкость не менее 21,6 Вт ч | шт | 12 | 0% | 5 544 000 |
| **945** | Зарядное устройство | Материал корпуса пластик. Питание от сети 100- 240V 135-175 VA, 50\60 Hz, на выходе 12,6В\3A. Возможность одновременной зарядки до 2х аккумуляторов, отражение цикла зарядки на дисплее, отдельном для каждого гнезда, цикл зарядки включает в себя изначальную полную разрядку батареи, для предотвращения эффекта "памяти". Дисплей: жидкокристаллический монохромный. Механические характеристики: Габариты: высота не более 110,2 мм, ширина не более 240,5 мм, длина не более 240 мм, вес не более 1,7 кг. | шт | 3 | 0% | 1 663 200 |
| **946** | Стерилизационный контейнер | Контейнер для стерилизации рукояток с принадлежностями, на 2 рукоятки. Вместимость: 2 рукоятки. Габариты: высота не более 138,5 мм, ширина не более 250,5 мм, длина не более 490,2 мм, вес не более 3,65 кг. материал корпуса: нержавеющая перфорированная сталь, PEEK, TPE. | шт | 3 | 0% | 1 884 960 |
| **947** | Защитный направитель | Предназначен для установки модуля питания в модульную рукоятку в асептических условиях. Габариты: высота не более 37 мм, ширина не более 103,5 мм, длина не более 150,2 мм, вес не более 0,077 кг. материал изготовления: автоклавируемый пластик. | шт | 6 | 0% | 443 520 |
| **948** | Цанговый патрон для проволоки | Канюлированный, фиксируется на дрели автоматически без ключа. Насадка оснащается специальным рычагом для перехватывания спицы, фиксация спицы без ключа. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадания патрона. Диаметр фиксируемой спицы- 0.7-1.8 мм. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 26 мм, длина не более 88 мм, вес не более 0,27 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. | шт | 3 | 0% | 2 300 760 |
| **949** | Цанговый патрон для спиц малый | Канюлированный, фиксируется на дрели автоматически без ключа. Насадка оснащается специальным рычагом для перехватывания спицы, фиксация спицы без ключа. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадания патрона. Диаметр фиксируемой спицы- 2-3,2 мм. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 26 мм, длина не более 88 мм, вес не более 0,27 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. | шт | 3 | 0% | 2 300 760 |
| **950** | Патрон 4:1 модифицированный | Используется для риммирования, крепление в модульной рукоятке J-образный паз, передаточное отношение 4:1,6.4мм, с быстрым бесключевым соединением. наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. Габариты: диаметр не более 32,4 мм, длина не более 64 мм, вес не более 0,208 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. | шт | 3 | 0% | 1 563 408 |
| **951** | Ключевой патрон 1:1, 1/4 дюйма (6,4 мм) | Патрон с ключевым соединением до 6,4мм, 3-х кулачковый механизм фиксации. Крепление в модульной рукоятке J-образный паз Возможность фиксации любых сверл диаметром до 6,4 мм. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 28,6 мм, длина не более 105,9 мм, вес не более 0,313 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. | шт | 3 | **0%** | 1 000 692 |
| **952** | Патрон 1:1 модифицированный | Используется для риммирования, крепление в модульной рукоятке J-образный паз, передаточное отношение 1:1,6.4мм, с быстрым бесключевым соединением. наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. Габариты: диаметр не более 32,4 мм, длина не более 64 мм, вес не более 0,208 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. | шт | 3 | **0%** | 726 264 |
| **953** |  | Насадка хирургическая для перфоратора | Фреза краниоперфоратора взрослая, одноразовая, с двумя режущими диаметрами 14 и 11мм. Предназначен для сверления трепанационного отверстия. При прохождении стекловидной пластинки автоматически останавливается. Больший диаметр должен не позволить провалиться в полость черепа. Длина 61,2 мм, диаметр 16,4 мм, вес 37 гр, скорость вращения 1250 об/мин, стерильная, одноразовая. | шт | 3 |  |  | **0%** | 413 304 |
| **954** |  | Кейдж, размером (мм) 14х11х4, 14х11х5, 14х11х6, 14х11х7, 14х11х8, 14х11х9 | Системы кейджей разной ширины, высоты и геометрических характеристик, которые могут быть вставлены между двумя шейно-позвоночными дисками для поддержки и коррекции во время операций по интеркорпоральномуспондилодезу для фиксации и ускорения сращения костей во время нормального процесса заживления после хирургической коррекции нарушений позвоночника. Вогнутые геометрические формы имплантатов позволяют упаковывать их insitu. Системы кейджей должны состоять из клеток PEEK (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026, и титанового сплава, отвечающего минимальным стандартам ASTM F136. Размеры 14х11х5, 14х11х6, 14х11х7 (в зависимости о заявки конечного получателя). | шт | 4 |  |  | **0%** | 773 388 |
|  |  | **ИТОГО** |  |  |  |  |  |  | **149 788 823** |

**Компания поставщик, обязуется бесплатно предоставить инструменты для установки закупаемых ИМН на временное пользование, на основе договора безвозмездного пользования.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование** | ед. изм | **Кол-во** |
| Инструменты для установки стержней большеберцовой кости | набор | **2** |
| Инструменты для установки стержней плечевой кости | набор | **1** |
| Инструменты для установки стержней бедренной кости | набор | **1** |
| Инструмент для установки стержней предплечья и малоберцовой кости | набор | **1** |
| Инструменты для установки вертельных стержней проксимального отдела бедренной кости | набор | **2** |
| Инструменты для установки динамического винта | набор | **1** |
| Набор инструментов для установки блокируемой пластины для мелких фрагментов | набор | **1** |
| Набор инструментов для установки зажимной пластины на большие фрагменты | набор | **1** |
| Отвертка T15 | шт | **1** |
| Динамометрическая рукоятка 2Nm | шт | **1** |
| Наконечник T15 | шт | **1** |
| Установочно-нажимной винт 2.8/180 | шт | **1** |
| Отвертка под шестигранник S 2.5 | шт | **2** |
| Направитель 5.0/2.8 | шт | **2** |
| Направитель 5.0/1.8 | шт | **2** |
| Отвертка T30 | шт | **1** |
| Отвертка T25 | шт | **1** |
| Динамометрическая рукоятка T 4Nm | шт | **1** |
| Наконечник T 25-1/4 | шт | **1** |
| Наконечник канюлированный T30 | шт | **1** |
| Установочно-нажимной винт 4.0/180 | шт | **1** |
| Отвертка под шестигранник S 3.5 | шт | **2** |
| Направитель 7.0/3.2 | шт | **2** |
| Направитель 9/3.2 | шт | **2** |
| Направитель 7.0/4.0 | шт | **2** |

Пакет тендерной документации можно получить в срок до 10 июня 2019 года включительно по адресу: г. Актобе, ул. Пацаева, 7,  время с 9.00 часов до 11.00 часов (по времени г. Актобе) или по электронной почте по адресу [550400@inbox.ru](mailto:550400@inbox.ru). Заявки на участие в тендере представляются потенциальными поставщиками либо их уполномоченными представителями организатору закупок нарочно или с использованием заказной почтовой связи по адресу:  г. Актобе, ул. Пацаева, 7, административный корпус, кабинет №1, ответственное лицо за прием и регистрацию заявок на участие в тендере – Карасаева С.Т., менеджер по государственным закупкам, в срок до 10.00 ч. 13.06.2019года включительно. Вскрытие конвертов с заявками на участие в тендере производится тендерной комиссией в 11  часов 00 минут 13.06.2019года *по адресу: г. Актобе, ул. Пацаева, 7, ГКП «Больница скорой медицинской помощи» на ПХВ ГУ «Управление здравоохранения Актюбинской области», административный корпус,  конференц-зал.* Дополнительную информацию и справку можно получить по телефону **8 (7132) 550 400.**