|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Наименование** | **Техническое описание** |
| 1 | Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Подобным способом накладывается от 2 до 5 колец (полуколец) со спицами в зависимости от типа перелома, наложенные кольца(полукольца) соединяются между собой поперечными стержнями, балками, телескопическими стержнями образуя прочную конструкцию вокруг конечности пациента, обеспечивающую надежную фиксацию и иммобилизацию перелома. Спицы подразделяются на гладкие ( без упора) и с упорной площадкой. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы без упора диаметром 1,8мм длина 370 мм, спицы без упора диаметром 1,5 мм длина 250 мм, спицы без упора диаметром 1,5 мм длина 150 мм, Спица, без упора, L=500 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой Спицы могут иметь форму режущей части: – одногранная (перьевая) Хвостовики спиц должны обладать следующими параметрами: длина 10+1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-0,1 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0.2 мкм.  Спица должна иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Спица должна выдерживать усилия на разрыв не менее 130кгс/мм 2 Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора до 120 кг. (12,2 н.) включительно. Упор на спице должен быть выполнен из серебро - содержащего припоя. Применяемые материалы: прутки с высокой нагортовкой поверхности из нержавеющей медицинской стали. |
| 2 | Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой |
| 3 | Спица, без упора, L=150 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой |
| 4 | Спица, без упора, L=500 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой |
| 5 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 20мм,22мм,24мм,28мм,30мм,38мм,40мм,45мм,50мм,55мм,60мм,65мм,70мм ,75мм ,80мм , 85мм ,90мм,95мм, 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. |
| 6 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22мм |
| 7 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24мм |
| 8 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28мм |
| 9 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм |
| 10 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x38мм |
| 11 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40мм |
| 12 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45мм |
| 13 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50мм |
| 14 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x55мм |
| 15 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60мм |
| 16 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x65мм |
| 17 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x70мм |
| 18 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x75мм |
| 19 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80мм |
| 20 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x85мм |
| 21 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x90мм |
| 22 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x95мм |
| 23 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/90мм | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 24 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/95мм |
| 25 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100мм |
| 26 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/105мм |
| 27 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/110мм |
| 28 | Шайба 7.0x20 | Шайба под винт 7,0x20 - Внешний диаметр 20мм, внутренний диаметр 7мм, фазка вдоль внутреннего отверстия 2х45°, толщина подкладки 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. |
| 29 | Винт дистальный 6.5 L-50 | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм,55мм, 60мм,65мм,70мм,75мм,80мм,85мм 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 длиной 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. |
| 30 | Винт дистальный 6.5 L-55 |
| 31 | Винт дистальный 6.5 L-60 |
| 32 | Винт дистальный 6.5 L-65 |
| 33 | Винт дистальный 6.5 L-70 |
| 34 | Винт дистальный 6.5 L-75 |
| 35 | Винт дистальный 6.5 L-80 |
| 36 | Винт дистальный 6.5 L-85 |
| 37 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-70 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 70мм,75мм,80мм,85мм,90мм,95мм,100мм,105мм,110мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 38 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-75 |
| 39 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80 |
| 40 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85 |
| 41 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-90 |
| 42 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-95 |
| 43 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-100 |
| 44 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-105 |
| 45 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-110 |
| 46 | Винт дистальный 4.5 L-25 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 25мм,30мм,35мм,40мм,45мм,50мм,55мм,60мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 47 | Винт дистальный 4.5 L-30 |
| 48 | Винт дистальный 4.5 L-35 |
| 49 | Винт дистальный 4.5 L-40 |
| 50 | Винт дистальный 4.5 L-45 |
| 51 | Винт дистальный 4.5 L-50 |
| 52 | Винт дистальный 4.5 L-55 |
| 53 | Винт дистальный 4.5 L-60 |
| 54 | Винт дистальный 5.0 L-30 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5мм, длина винтов 30мм,35мм,40мм,45мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,3мм 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 8,7мм. 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. |
| 55 | Винт дистальный 5.0 L-35 |
| 56 | Винт дистальный 5.0 L-40 |
| 57 | Винт дистальный 5.0 L-45 |
| 58 | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x200 | Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=200мм,220мм,240мм,260мм,2 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. |
| 59 | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x220 |
| 60 | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x240 |
| 61 | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x260 |
| 62 | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 7x180 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов редплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм,200мм,220мм,240мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 3 нерезьбовые отверстия диаметром 3,6мм на расстоянии 9мм, 19мм и 29мм 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 3,6мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных 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 длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось cтержня, 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. |
| 63 | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 7x200 |
| 64 | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 7x220 |
| 65 | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 7x240 |
| 66 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x285 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости. Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм (с шагом 15мм). 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 |
| 67 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x300 |
| 68 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x315 |
| 69 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x330 |
| 70 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x285 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости. Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня L=285мм,300мм,315мм,330,345мм(с шагом 15мм). 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 |
| 71 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300 |
| 72 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x315 |
| 73 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330 |
| 74 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345 |
| 75 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x330 | Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=10мм, длина стержня L= 330мм, 345мм, 360мм, (с шагом 15мм). 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. |
| 76 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x345 |
| 77 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x360 |
| 78 | Стержень для бедренной кости R 8x320 | 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, (с шагом 20мм), 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 стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме ретроградного метода введения( через мыщелки 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. |
| 79 | Стержень для бедренной кости R 8x340 |
| 80 | Стержень для бедренной кости R 8x360 |
| 81 | Стержень для бедренной кости L 8x320 |
| 82 | Стержень для бедренной кости L 8x340 |
| 83 | Стержень для бедренной кости L 8x360 |
| 84 | 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 (с шагом 20мм), фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного 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 стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения( через мыщелки 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. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 85 | Стержень для бедренной кости R 9x320 |
| 86 | Стержень для бедренной кости R 9x340 |
| 87 | Стержень для бедренной кости R 9x360 |
| 88 | Стержень для бедренной кости L 9x300 |
| 89 | Стержень для бедренной кости L 9x320 |
| 90 | Стержень для бедренной кости L 9x340 |
| 91 | Стержень для бедренной кости L 9x360 |
| 92 | 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 стержней L=320мм, 360мм (с шагом 20мм), фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=10 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 стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения( через мыщелки 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. 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. |
| 93 | Стержень для бедренной кости R 10x320 |
| 94 | Стержень для бедренной кости R 10x340 |
| 95 | Стержень для бедренной кости R 10x360 |
| 96 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20H | Винты кортикальные: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 20мм, 26мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм с шагом по 2 мм. Диаметр головки винта 3 мм, под шестигранную отвертку S2,5 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 97 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x26H |
| 98 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30H |
| 99 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x32H |
| 100 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x34H |
| 101 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x36H |
| 102 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30T | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 30мм,36мм,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. |
| 103 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36T |
| 104 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40T |
| 105 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30T | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 30мм,36мм,40мм,46мм,50мм,56мм,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. |
| 106 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36T |
| 107 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40T |
| 108 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46T |
| 109 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50T |
| 110 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x56T |
| 111 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60T |
| 112 | Винт дистальный вертельный 4.5 L-40 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 113 | Винт дистальный вертельный 4.5 L-45 |
| 114 | Винт дистальный вертельный 4.5 L-50 |
| 115 | Винт дистальный вертельный 4.5 L-55 |
| 116 | Винт дистальный вертельный 5.0 L-40 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов 40 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 117 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/85H | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5 мм, длина винтов 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, с шагом 5мм, 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 оценени 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. |
| 118 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90H |
| 119 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95H |
| 120 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100H |
| 121 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/105H |
| 122 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, длинной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимаоьной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 123 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90 |
| 124 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95 |
| 125 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100 |
| 126 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/105 |
| 127 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x180 | Стержни реконструктивный, предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм,200мм,220мм,240мм, 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. 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. |
| 128 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x200 |
| 129 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x220 |
| 130 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x240 |
| 131 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x180 | Стержнь реконструктивный, предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм,200мм,220мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного 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. 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. |
| 132 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x200 |
| 133 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x220 |
| 134 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x180 | Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм,200мм, фиксация стержня при помощи ренген негативного 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. |
| 135 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x200 |
| 136 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 5отв. L-88 | 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-88мм, 103мм, 118мм, 133мм, 148мм, 163мм, 178мм, 193мм, 208мм, 223мм высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 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. |
| 137 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103 |
| 138 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 7отв. L-118 |
| 139 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133 |
| 140 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 9отв. L-148 |
| 141 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163 |
| 142 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 11отв. L-178 |
| 143 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193 |
| 144 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 13отв. L-208 |
| 145 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 14отв. L-223 |
| 146 | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 4отв. L-109 | Пластина с угловой стабильностью, узкая, для большеберцовой кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-109мм, 124мм, 139мм 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 и 6 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 4, 5 и 6 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; |
| 147 | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 5отв. L-124 |
| 148 | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая 6отв. L-139 |
| 149 | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 4отв. L-109 |
| 150 | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 5отв. L-124 |
| 151 | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая 6отв. L-139 |
| 152 | пластина реконструктивная прямая 4отв. | Пластина реконструктивная - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,3мм. Длина пластины L-88мм, 102мм, 116мм, 130мм, 144мм 172мм 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, 3, 4, 5, 6, 7 и 8 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 2 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. |
| 153 | пластина реконструктивная прямая 5отв. |
| 154 | пластина реконструктивная прямая 6отв. |
| 155 | пластина реконструктивная прямая 7отв. |
| 156 | пластина реконструктивная прямая 8отв. |
| 157 | пластина реконструктивная прямая 9отв. |
| 158 | пластина реконструктивная прямая 10отв. |
| 159 | пластина ключичная с крючком, левая 5отв.H-12 | Пластина ключичная с крючком левая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая. 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, 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 отверстие 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. |
| 160 | пластина ключичная с крючком, левая 6отв.H-12 |
| 161 | пластина ключичная с крючком, левая 7отв.H-12 |
| 162 | пластина ключичная с крючком, правая 5отв.H-12 | Пластина ключичная с крючком правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина 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, 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 отверстие 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. |
| 163 | пластина ключичная с крючком, правая 6отв.H-12 |
| 164 | пластина ключичная с крючком, правая 7отв.H-12 |
| 165 | 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 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 и 6 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм, 65мм, 80мм и 95мм от края диафизарной части пластины и 3 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм, 57,5мм, 72,5мм и 87,5мм 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. |
| 166 | пластина для плечевой кости 4отв. L-116 |
| 167 | пластина для плечевой кости 5отв. L-131 |
| 168 | пластина для плечевой кости 6отв. L-146 |
| 169 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 4отв. L-123 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная левая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-123мм, 153мм, 183мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 4, 6 и 8 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. |
| 170 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 6отв. L-153 |
| 171 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв. L-183 |
| 172 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 4отв. L-123 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-123мм, 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 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 4, 6 и 8 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. |
| 173 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 6отв. L-153 |
| 174 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв. L-183 |
| 175 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 4отв. L-120 | Пластина большеберцовая дистальная L левая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-120мм,150мм,180мм 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. 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 и 8 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; |
| 176 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 6отв. L-150 |
| 177 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 8отв. L-180 |
| 178 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 4отв. L-120 | Пластина большеберцовая дистальная L левая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 4мм. Длина правая L-120мм,150мм,180мм 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. 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 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 4, 6 и 8 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. |
| 179 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 6отв. L-150 |
| 180 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 8отв. L-180 |
| 181 | пластина реконструктивная прямая узкая 4отв. L-88 | Пластина реконструктивная прямая узкая - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,2мм. Длина пластины L-88мм, 102мм, 116мм, 130мм и 140мм ширина пластины 9мм, ширина на уровне углублений 6мм. 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, 3, 4, 5 и 6 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2,5мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 2 отверстия 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 золотой. |
| 182 | пластина реконструктивная прямая узкая 5отв. L-102 |
| 183 | пластина реконструктивная прямая узкая 6отв. L-116 |
| 184 | пластина реконструктивная прямая узкая 7отв. L-130 |
| 185 | пластина реконструктивная прямая узкая 8отв. L-144 |
| 186 | Стержень вертельный 130°-9x200 | Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм,220мм,240мм,260мм, фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 130°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 187 | Стержень вертельный 130°-9x220 |
| 188 | Стержень вертельный 130°-9x240 |
| 189 | Стержень вертельный 130°-9x260 |
| 190 | Стержень вертельный 130°-10x200 | Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм,220мм,240мм,260мм,280мм, 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. |
| 191 | Стержень вертельный 130°-10x220 |
| 192 | Стержень вертельный 130°-10x240 |
| 193 | Стержень вертельный 130°-10x260 |
| 194 | Стержень вертельный 130°-10x280 |
| 195 | пластина для лучевой кости широкая, левая 3отв. L-53 | Пластина для лучевой кости широкая левая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-53мм, 64мм, 75мм ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. |
| 196 | пластина для лучевой кости широкая, левая 4отв. L-64 |
| 197 | пластина для лучевой кости широкая, левая 5отв. L-75 |
| 198 | пластина для лучевой кости широкая, правая 3отв. L-53 | Пластина для лучевой кости широкая правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-53мм, 64мм, 75мм ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. |
| 199 | пластина для лучевой кости широкая, правая 4отв. L-64 |
| 200 | пластина для лучевой кости широкая, правая 5отв. L-75 |
| 201 | пластина для лучевой кости узкая, левая 4отв. L-64 | Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-64мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 4 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм, 28,5мм и 41,5мм от края эпифизарной части пластины, 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм и 23мм позволяющие провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. |
| 202 | пластина для лучевой кости узкая, левая 5отв. L-75 |
| 203 | пластина для лучевой кости узкая, правая 4отв. L-64 | Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-64мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 4 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм, 28,5мм и 41,5мм от края эпифизарной части пластины, 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм и 23мм позволяющие провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. |
| 204 | пластина для лучевой кости узкая, правая 5отв. L-75 |
| 205 | винт 2.4x14T | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 14мм,16мм,18мм,20мм,22мм,24мм,26мм,28мм,30мм.Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| 206 | винт 2.4x16T |
| 207 | винт 2.4x18T |
| 208 | винт 2.4x20T |
| 209 | винт 2.4x22T |
| 210 | винт 2.4x24T |
| 211 | винт 2.4x26T |
| 212 | винт 2.4x28T |
| 213 | винт 2.4x30T |
| 214 | винт 3.5x14Т | Винт 3,5 - Винт длиной 14мм,16мм,18мм,20мм,24мм,26мм,30мм,36мм,40мм,46мм,50мм,56мм,60мм,65мм,70мм. 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. |
| 215 | винт 3.5x16Т |
| 216 | винт 3.5x18Т |
| 217 | винт 3.5x20Т |
| 218 | винт 3.5x24Т |
| 219 | винт 3.5x26Т |
| 220 | винт 3.5x30Т |
| 221 | винт 3.5x36Т |
| 222 | винт 3.5x40Т |
| 223 | винт 3.5x46Т |
| 224 | винт 3.5x50Т |
| 225 | винт 3.5x56Т |
| 226 | винт 3.5x60Т |
| 227 | винт 3.5x65Т |
| 228 | винт 3.5x70Т |
| 229 | винт 5.0x36T | Винт 5,0 - Винт длиной 36мм,40мм,46мм,50мм,56мм,60мм,70мм,75мм,80мм. 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. |
| 230 | винт 5.0x40T |
| 231 | винт 5.0x46T |
| 232 | винт 5.0x50T |
| 233 | винт 5.0x56T |
| 234 | винт 5.0x60T |
| 235 | винт 5.0x65T |
| 236 | винт 5.0x70T |
| 237 | винт 5.0x75T |
| 238 | винт 5.0x80T |
| 239 | винт канюлированный 7.3x80T | Bинт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 80мм,85мм,90мм,95мм,100мм. 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 длине 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. |
| 240 | винт канюлированный 7.3x85T |
| 241 | винт канюлированный 7.3x90T |
| 242 | винт канюлированный 7.3x95T |
| 243 | винт канюлированный 7.3x100T |
| 244 | пластина для бедренной кости динамическая широкая 2отв. L-59 | Пластина для бедренной кости динамическая широкая - используется при межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломах шейки и головки бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  универсальная для левой и правой конечности. Пластина короткая. Толщина пластины в диафизарной части 7,6мм, в эпифизарной 7,3мм. Длина пластины L-59мм, 80мм, 101мм, 122мм, 143мм, 164мм, 185мм ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 32мм. 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 углом 130° к диафизарной части пластины 3 параллельных отверстия (одно выше и два ниже для создания треугольной стабильности) с двухзаходной резьбой 8,5мм под телескопические винты, 3 отверстия диаметром 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 2 отверстия с резьбой М5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находятся 2, 3, 4, 5, 6, 7 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 35,5мм и 46мм от края эпифизарной части пластины. Резьбовые отверстия отклонены от оси пластины под углом 10° поочерёдно, переменно. 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. |
| 245 | пластина для бедренной кости динамическая широкая 3отв. L-80 |
| 246 | пластина для бедренной кости динамическая широкая 4отв. L-101 |
| 247 | пластина для бедренной кости динамическая широкая 5отв. L-122 |
| 248 | пластина для бедренной кости динамическая широкая 6отв. L-143 |
| 249 | пластина для бедренной кости динамическая широкая 7отв. L-164 |
| 250 | пластина для бедренной кости динамическая широкая 8отв. L-185 |
| 251 | винт канюлированный телескопический 7.3x80 | Винт канюлированный телескопический 7,3 – Винт используется для фиксации переломов шейки и головки бедренной кости. Состоит из двух элементов:   - Втулка канюлированная, диаметром 7,3мм и длиной 40мм, диаметр канюлированного отверстия 5мм, головка втулки цилиндрическая диаметром 8,9мм с нарезаной двухзаходной резьбой 8,5мм, высотой 8мм. В дистальной части втулки находится внутренний шестигранный шлиц S4,5 длиной 5мм, на расстоянии 20мм от головки втулки, служащая провадницей защёлкивающегося винта. Во внутреней части головки втулки нарезаны канавки диаметром 5,5мм, позволяющие фиксировать защёлкивающий винт с помощью перстня;   - Защёлкивающийся винта, канюлированный, диаметром 2,2мм, длина винта 67,5мм, с переменным диаметром. Резьба диаметром 7,2мм длиной 22,5мм на дистальном отрезке винта, переходящий в диаметр 5мм. Винт имеет шестигранный конец S4,5 длиной 20мм, который тесно взаимодействует с втулкой. Винт имеет две подточки в дистальной части пластины длиной 12мм, проходящие по радиусу R20. Винт закончен резьбой М4 под защелкивающий перстень; - Перстень диаметром 5 мм, длиной 2мм, внутренний диаметр резьба М4. Вдоль перстня разрез 1,5х0,5мм под специальную отвертку;  Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115мм. 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 серого цвета. |
| 252 | винт канюлированный телескопический 7.3x85 |
| 253 | винт канюлированный телескопический 7.3x90 |
| 254 | винт канюлированный телескопический 7.3x95 |
| 255 | винт канюлированный телескопический 7.3x100 |
| 256 | винт канюлированный телескопический 7.3x105 |
| 257 | винт канюлированный телескопический 7.3x110 |
| 258 | винт канюлированный телескопический 7.3x115 |
| 259 | пластина ключичная S-образная правая 6отв. L-99 | Пластина ключичная S-образная правая 6отв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-99мм, 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 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. |
| 260 | пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116 |
| 261 | пластина ключичная S-образная левая 6отв. L-99 | Пластина ключичная S-образная левая 6отв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-99мм, 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 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. |
| 262 | пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116 |
| 263 | пластина для бедренной кости проксимальная правая 2отв. L-132 | Пластина для бедренной кости правая - 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-132мм, 174мм, 216мм, 258мм, 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, 1, 3, 5 и 7 отверстия 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. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; |
| 264 | пластина для бедренной кости проксимальная правая 4отв. L-174 |
| 265 | пластина для бедренной кости проксимальная правая 6отв. L-216 |
| 266 | пластина для бедренной кости проксимальная правая 8отв. L-258 |
| 267 | пластина для бедренной кости проксимальная левая 2отв. L-132 |
| 268 | пластина для бедренной кости проксимальная левая 4отв. L-174 |
| 269 | пластина для бедренной кости проксимальная левая 6отв. L-216 |
| 270 | пластина для бедренной кости проксимальная левая 8отв. L-258 |
| 271 | 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 правая/левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластин L-85мм, 95мм, 105мм, и 125мм 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, 5, 7 отверстия 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. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета |
| 272 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 5отв. L-95 |
| 273 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 6отв. L-105 |
| 274 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 8отв. L-125 |
| 275 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 4отв. L-85 |
| 276 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 5отв. L-95 |
| 277 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 6отв. L-105 |
| 278 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 8отв. L-125 |
| 279 | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 6отв. | Пластина ключичная S-образная диафизарная левая, правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-71мм, 89мм ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 и 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; |
| 280 | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 9отв. |
| 281 | пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 6отв. |
| 282 | пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 9отв. |
| 283 | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Балка карбоновая, длиной 200; 250; 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод (Carbon black).  Полукруглая алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм; средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав.  Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикаррозийная сталь. Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диметром 8 мм, размер замка 50х20х30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия.  Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направители Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т- образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные ключи, бикс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. |
| 284 | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. |
| 285 | Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм. |
| 286 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм |
| 287 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 250 мм |
| 288 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм |
| 289 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм |
| 290 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм |
| 291 | Малая полукруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8 мм |
| 292 | Средняя полукруглая балка, алюминиевая 8/180 мм, 8 мм |
| 293 | Большая полукруглая балка, алюминиевая 8/200 мм, 8 мм |
| 294 | Опора прямая диаметром 8 мм |
| 295 | Опора изогнутая 30°, диаметром 8 мм. |
| 296 | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм |
| 297 | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х150 мм |
| 298 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х120 мм |
| 299 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х150 мм |
| 300 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х180 мм |
| 301 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х200 мм |
| 302 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х250 мм |
| 303 | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый |
| 304 | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, правый |
| 305 | Фиксатор для голеностопного сустава |
| 306 | Т-Ключ |
| 307 | Стабилизационный/репозиционный ключ |
| 308 | Ключ для окончательного затягивания |
| 309 | Направитель Шанца для стержней 4; 5  мм |
| 310 | Контейнер для хранения/стерилизации |
| 311 | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки от 0,8мм; 0,9мм; 1,0мм. Поставляется в бухтах по 10 м. 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. |
| 312 | Проволока серкляжная, сталь 0,9мм/10м |
| 313 | Проволока серкляжная, сталь 1.0мм/10м |
|  |  |  |