

**Объявление № 06  
о проведении закупа способом запроса ценовых предложений**

г. Атырау

07.02.2023 г.

КГП на ПХВ «Атырауская областная детская больница» Управления здравоохранения Атырауской области, объявляет о проведении закупа способом запроса ценовых предложений, в соответствии с главой 9 Постановления Правительства РК № 375 от 04.06.2021 г. «Об утверждении Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг» (далее – Правила).

**Месторасположение заказчика, организатора закупа:** г. Атырау, ул. Курмангазы, 9А.

**Товар поставляется:** г. Атырау, ул. Курмангазы, 9А, КГП на ПХВ «Атырауская областная детская больница» УЗ АО.

**Сроки и условия поставки:** согласно графика договора закупа, на условиях DDP, согласно ИНКОТЕРМС 2020, разгрузка за счет поставщика.

**Место представления и окончательный срок подачи ценовых предложений (документов) от потенциальных поставщиков:** г. Атырау, ул. Курмангазы 9А (здание КГП на ПХВ «Атырауская областная детская больница» УЗ АО, административный корпус, 2 этаж), прием по 14.02.2023 г., до 11:00 ч включительно.

**Дата, время и место вскрытия конвертов с ценовыми предложениями (заявками):** 14.02.2023 г., в 11:10 ч, в конференц-зале.

Конверт должен содержать ценовые предложения, разрешение, подтверждающее права потенциального поставщика на осуществление деятельности или действий (операций), осуществляемое разрешительными органами посредством лицензирования или разрешительной процедуры, а также документы, подтверждающие соответствие предлагаемых товаров требованиям.

На конверте должно быть указано:

- 1) Полное наименование потенциального поставщика;
- 2) Юридический и фактический адреса потенциального поставщика;
- 3) Номер телефона (ов);
- 4) На конверте также должно быть прописано: «По объявлению ЗЦП № 06 от 07.02.2023 г.»

Представление потенциальным поставщиком ценового предложения является формой его выражения согласия осуществить поставку с соблюдением условий настоящего запроса. Представляемые расходные материалы и медицинские изделия по своей характеристике (комплектации) должны соответствовать характеристике (комплектации), указанной в настоящем запросе (объявлении).

**Перечень лекарственных средств и медицинских изделий**

№ лота	Торг. Наименование/наименование	Кр. Описание	Ед. изм.	Общее кол-во	Цена объявл.	Общая сумма
1	пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 100°	Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 100° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимального отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 10° вниз и 2 под углом 100° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В	шт	5	72 100	360 500

		<p>диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. 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.</p>				
2	<p>пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 110°</p>	<p>Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 110° Зотв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимального отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 перпендикулярно и 2 под углом 110° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. 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.</p>	шт	5	72 100	360 500

3	<p>пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 150°</p>	<p>Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 150° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 120° и 2 под углом 150° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. 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.</p>	шт	5	72 100	360 500
4	<p>пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 120°</p>	<p>Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 120° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия под углом 120° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее</p>	шт	5	72 100	360 500

		<p>провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм. Дистальная часть пластины наклонена относительно проксимальной под углом 45°. 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.</p>				
5	<p>пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 100°</p>	<p>Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 100° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимального отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 10° вниз и 2 под углом 100° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,9мм. 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.</p>	шт	5	72 100	360 500
6	<p>пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 110°</p>	<p>Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 110° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимального отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в</p>	шт	5	72 100	360 500

		<p>эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 перпендикулярно и 2 под углом 110° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,9мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.</p>				
7	<p>пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 150°</p>	<p>Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 150° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимального отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-80мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 120° и 2 под углом 150° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, проксимальная часть пластины</p>	штг	5	72 100	360 500

		выгнута относительно дистальной под углом 45°. 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.				
8	пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 120°	Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 120° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксималного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-86мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия под углом 120° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм. Дистальная часть пластины наклонена относительно проксимальной под углом 15°. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.	шт	5	72 100	360 500
9	винт 3.5x26T	Винт 3,5 - Винты длиной 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, 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	шт	30	7 622	228 660

		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.				
10	винт 3.5x30T	Винт 3,5 - Винты длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, 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 R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт	30	7 622	228 660
11	винт 3.5x40T	Винт 3,5 - Винты длиной 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, 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 R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт	30	7 622	228 660
12	винт 3.5x44T	Винт 3,5 - Винты длиной 44мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, 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 R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт	30	7 622	228 660

13	винт 3.5x50T	Винт 3,5 - Винты длиной 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, 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 R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт	30	7 622	228 660
14	винт 3.5x54T	Винт 3,5 - Винты длиной 54мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, 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 R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт	30	7 622	228 660
15	винт 3.5x60T	Винт 3,5 - Винты длиной 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, 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 R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт	30	7 622	228 660
16	винт 3.5x70T	Винт 3,5 - Винты длиной 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 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 R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий	шт	30	7 622	228 660



		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.				
17	винт 3.5x80T	Винт 3,5 - Винты длиной 80мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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 R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт	30	7 622	228 660
18	винт 5.0x30T	Винт 5,0 - Винты длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт	30	9 064	271 920
19	винт 5.0x40T	Винт 5,0 - Винты длиной 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт	30	9 064	271 920
20	винт 5.0x50T	Винт 5,0 - Винты длиной 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет	шт	30	9 064	271 920

		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.				
21	винт 5.0x60T	Винт 5,0 - Винты длиной 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт	30	9 064	271 920
22	винт 5.0x80T	Винт 5,0 - Винты длиной 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 T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт	30	9 064	271 920
23	Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-24	Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L-24 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт	шт	3	29 355	88 065

		без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.				
24	Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-30	Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L- 30 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	3	29 355	88 065
25	Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-36	Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L- 36 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	3	29 355	88 065

26	Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-30	Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L-30 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	3	38 110	114 330
27	Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-40	Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L-40 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	3	38 110	114 330
28	Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-50	Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L- 50 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В	шт	3	38 110	114 330

		<p>проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>				
29	Инструменты для компрессионных винтов	<p>Инструменты для компрессионных винтов: Рукоятка со сцеплением 1шт., Компрессионные клещи 1шт., Направитель проволоки 1шт., Сверло канюлированное 1,6x150 2шт., Сверло канюлированное 2,6x150 2шт., Измеритель глубины 1шт., Пинцет 1шт., Наконечник T10 1шт., Наконечник T7 1шт., Втулка 2шт., Спица-направитель 0,8/150 4шт., Спица-направитель 1,0/150 4шт., Поддон для инструментов и имплантатов 1шт., Контейнер со сплошным дном 1/2 306x272x85мм 1шт., Покрышка алюминиевая перфорированная 1/2 306x272x15мм Серая 1шт.</p>	шт	1	2 538 237	2 538 237
30	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/70мм	<p>Винт канюлированный самонарезающий 4,5x16/70H - Винт длиной 70мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4.5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	4	13 946	55 784
31	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 5.0x32/70H	<p>Винт канюлированный саморез.5,0x32/70H - Винт длиной 70мм. Резьба диаметром 5мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,15мм. Головка винта полупотайная, высотой 4,6мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 4,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. 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% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	4	15 304	61 216
32	Винт спонгиозный канюлированный	<p>Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 80мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр</p>	шт	4	16 381	65 524

	самонарезающий 7.0x32/80H	канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
33	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H	Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 85мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	4	16 381	65 524
34	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/90H	Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 90мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	4	16 381	65 524

35	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/95H	Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 95мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	4	16 381	65 524
36	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/100H	Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 100мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	4	16 381	65 524
37	Ножницы для снятия гипсовых повязок с изогнутыми ручками, упрочненное лезвие 180мм	Ножницы для синтетического гипса 18см упрочнённые с изогнутым держателем – Длина инструмента 180мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 140мм от конца большего рычага. Рычаги закончены овальными кольцами, меньшее с радиусом R15мм, длиной 35мм, большее с переменным радиусом R15мм на 60мм, длиной 50мм. меньший рычаг отогнут на 35 градусов, в перпендикулярной плоскости к плоскости резки. Рабочая часть ножниц – тесно пересекающиеся острые губки шириной 2мм, длиной 40мм. Губки расположены под углом 135° к рычагам. Режущая часть верхней губки, зубчатая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	92 793	92 793
38	Напильник 160мм	Напильник 160мм - Длина инструмента 160мм. Рабочая часть – рифлёная овальная зубчатая поверхность шириной 13мм, длиной 88мм. Рукоятка плоская, овальная в сечении. Длина рукоятки 170мм, ширина 28мм. Между рукояткой и рабочей частью сужение размером 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	Шт	1	88 510	88 510

39	Пробойник круглый 10x160мм	Пробойник круглый 10x160мм - Длина инструмента 160мм, длина рукоятки 100мм, диаметр 10мм. Рукоятка имеет рифлёную поверхность, что предотвращает проскальзывание в ладони руки. Диаметр пробойника 10мм, рифлёный на касательной поверхности. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	52 820	52 820
40	Остеотом модифицированный 6x155мм	Остеотом модифицированный 6x155мм – Длина инструмента 155мм. Рукоятка длиной 105мм. Рукоятка имеет шестигранное сечение, диаметр 10,5мм. Рукоятка имеет рифлёную поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. Рабочая часть клиновидная. Ширина 6мм, длина 50мм, градус наклона острья 30° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	92 793	92 793
41	Долото желобоватое 10x250мм	Долото желобоватое для спонгиозной кости 10мм – Длина инструмента 250мм. Рукоятка длиной 125мм, диаметр 24мм, сплавлена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома в форме желоба, шириной 10мм, длиной 70мм, острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку плоская, шириной 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	81 372	81 372
42	Остеотом 8x180мм	Остеотом 8x180мм – Длина инструмента 180мм. Рукоятка длиной 100мм, диаметр 18мм, сплавлена на размер 14мм. Рабочая часть остеотома шириной 8мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 4мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	50 679	50 679
43	Остеотом прямой 9x200мм	Долото прямое 9x200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 140мм, ажурная, максимальный диаметр 24мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 24мм. Рабочая часть долота шириной 9 мм, длина 60мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	82 800	82 800
44	Распатор 160мм	Распатор 160мм – Длина инструмента 160мм. Рукоятка длиной 90мм, шириной 10мм, плоская, овальная, поверхность рифлёная. Рабочая часть прямоугольная, ширина 6мм, плоская, с закруглённой носовой частью радиусом R10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Рукоятка пластиковая, чёрного цвета.	Шт	1	38 545	38 545
45	Элеватор 24x270мм	Элеватор 24 - длина 260мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 15мм, длина рукоятки 150мм, ширина головки 24мм, овальная в двух плоскостях, сужается на кончике до 12мм, высота головки 39,5мм, головка изогнута относительно рукоятки под углом 30°, по радиусу R 100мм, далее изогнут по радиусу R 20мм. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	2	71 379	142 758
46	Элеватор 15x125мм	Элеватор 15x125мм – Длина инструмента 125мм, толщина 3мм, длина рукоятки 88мм, ширина у рабочей части 7,9мм, расширяется под углом 5°, закончена окружностью диаметром 20мм, с отверстием диаметром 16мм. Ширина рабочей части 15мм, овальной формы, овальная в поперечном сечении, на кончике острйё длиной 5,4мм, шириной 2мм, высота рабочей части 10мм. Рабочая часть изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=60мм, на R=7мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	2	57 103	114 206
47	Экстрактор	Экстрактор - Длина 270мм. Рукоятка силиконовая, синего цвета, выпрофилирована для удобства охвата руки. Ширина рукоятки 115мм. Рукоятка овальной формы, максимальный диаметр 34мм, симметричные углубления с обеих сторон до размера 25мм. Рабочая часть диаметром 10мм, на конце резьба диаметром 8мм, длиной 30мм.	Шт	1	171 310	171 310



		Материал изготовления быстроразъёмного соединения: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.				
48	Сверло 4.5/150	Сверло 4,5/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	12 134	12 134
49	Сверло 3.7/150	Сверло 3,7/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 3,7 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	19 986	19 986
50	Сверло 1.8/180	Сверло 1,8/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 1,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	29 979	29 979
51	Сверло 2,2/150	Сверло 2,2/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	15 703	15 703
52	Сверло 2.8/150	Сверло 2,8/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	23 555	23 555
53	Сверло 3.2/180	Сверло 3,2/150 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	15 703	15 703
54	Сверло канюлированное 2.5/1.2/150	Сверло канюлированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	167 027	167 027
55	Канюлированное сверло 3.0/1.2/150	Сверло канюлированное, размером 3.0/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 3мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	167 027	167 027
56	Сверло канюлированное 3,2/1,2/150	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	134 193	134 193
57	Сверло канюлированное 4.5/1.2/150	Сверло канюлированное 4.5/1.2/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 40мм, вершинный угол 45°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская	Шт	1	117 062	117 062

		антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.				
58	Отвертка под шестигранник S 1.5	Отвертка S1,5 – Длина отвёртки 200мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм, полая до глубины 60мм от конца. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S1,5. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	71 379	71 379
59	Отвертка под шестигранник S 3.5	Отвертка S3,5 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	62 814	62 814
60	Отвертка под шестигранник S 2.5	Отвертка S2,5 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	62 814	62 814
61	Отвертка под шестигранник канюлированная 2,5x1,1	Отвертка под шестигранник канюлированная 2,5x1,1 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	124 199	124 199
62	Отвертка под шестигранник канюлированная 3,5x1,1	Отвертка канюлированная S3,5 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплавлена в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шлиц S3,5. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	119 917	119 917
63	Отвертка канюлированная S5	Отвертка канюлированная S5 – Длина отвёртки 270мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Длина рукоятки 90мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 70мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплавлена в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 8мм, сужается до 6 на расстоянии 17,5мм от начала отвёртки. Закончена под шестигранный шлиц S5. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	92 793	92 793
64	Стержень Шанца самонарезающий А 2.5x130	Стержень Шанца А 2,5x130 – Стержень диаметром 2,5мм, длиной 130мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резьба диаметром 2,5мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.	Шт	4	8 095	32 380
65	Стержень Шанца самонарезающий А	Стержень Шанца А 4,0x150 – Стержень диаметром 4,0мм, длиной 150мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резьба диаметром 4,0мм с	Шт	4	8 095	32 380

	4.0x150	шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. 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% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.				
66	Стержень Шанца самонарезающий А 4.5x150	Стержень Шанца А 4,5x150 – Стержень диаметром 4,5мм, длиной 130мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резба диаметром 4,5мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. 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% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.	Шт	4	8 095	32 380
67	Стержень Шанца самосверлящий 6.0x200	Стержень Шанца самосверлящий 6,0x200 – Стержень диаметром 6мм, длиной 200мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 50мм резба диаметром 6мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под квадратный шлиц шириной 4мм, длиной 6мм. 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% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.	Шт	4	66 539	266 156
68	Ключ под квадрат 2/3	Ключ под квадрат 2/3 - Ключ Т-образный длина 150мм. Ручка длиной 70мм. Гнездо квадратное, ступенчатое, сторона 2мм на расстоянии 3мм, сторона 3мм на расстоянии 4мм. Материал изготовления быстроразёмного соединения: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	1	145 613	145 613
69	Остеотом 9мм, 200мм	Остеотом 9мм, 200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 140мм, ажурная, максимальный диаметр 24мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 24мм. Рабочая часть долота шириной 9 мм, длиной 60мм, изогнута по радиусу R=200мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	64 700	64 700

12 710 062,00

В общем сумма по объявлению: 12 710 062,00 (Двадцать миллионов семьсот десять тысяч шестьдесят два) тенге, 00 тиын

Директор

Айтмухамбетов Н. А.

