

## Запрос ценовых предложений

**Объект закупки: поставка расходных материалов для нейрохирургии в рамках оказания высокотехнологичной медицинской помощи**

**Москва**

**«27» июня 2016 г.**

Государственное бюджетное учреждение здравоохранения Московской области «Московский областной научно-исследовательский клинический институт им. М.Ф. Владимирского» (ГБУЗ МО МОНКИ им. М.Ф. Владимирского) в соответствии с требованиями ст. 22 Федерального закона от 05.04.2013г. №44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для государственных и муниципальных нужд» просит Вас в течение 10 календарных дней предоставить ценовое предложение на поставку расходных материалов для нейрохирургии в рамках оказания высокотехнологичной медицинской помощи (приложение 1) (далее-товар).

Товар должен соответствовать требованиям соответствующих стандартов.

Поставка товара осуществляется силами и за счет Поставщика. Моментом поставки является доставка товара Заказчику по адресу: г. Москва, ул. Щепкина 61/2.

Оплата товара будет производиться в безналичном порядке путем перечисления денежных средств в российских рублях на расчетный счет поставщика на основании счетов (счетов-фактур, универсальных передаточных документов), выставяемых Поставщиком, после приемки учреждением товаров по количеству и качеству.

Срок оплаты контракта: не позднее окончания срока действия контракта.

Обеспечение исполнения обязательств по контракту предоставляется в размере 30% от начальной (максимальной) цены контракта.

Предполагаемый срок проведения процедуры закупки июль 2016 года. Поставка планируется **в 2016 году.**

Цена товара должна включать в себя вознаграждение Поставщика и компенсацию всех его издержек, необходимых для поставки товара, в том числе транспортные расходы, страхование, уплату пошлин, налогов, сборов и других обязательных платежей, в соответствии с объемом покрытия контракта.

Ценовое предложение должно быть сформировано по каждому наименованию товара с учетом установленных ГБУЗ МО МОНКИ им. М.Ф. Владимирского условий планируемой закупки, с указанием цены за единицу. Должны быть указаны структура и срок действия цены на планируемые к закупке товары.

Согласно п. 3.13.4 Методических рекомендаций, утв. Приказом Минэкономразвития России от 02.10.2013 N 567 предпочтение отдаётся ценовым предложениям, содержащим расчёт цены, с целью предупреждения намеренного завышения или занижения цен товаров, работ, услуг.

Данный запрос носит исключительно информационный характер, не является приглашением делать оферты, предусмотренные п. 1 ст. 437 Гражданского кодекса РФ, не является публичной офертой, предусмотренной п. 2 ст. 437 Гражданского кодекса РФ, и не влечет возникновения у ГБУЗ МО МОНИКИ им. М.Ф. Владимирского каких бы то ни было обязательств по приобретению указанных товаров.

Ответ направлять на официальном бланке компании по электронной почте [zakupki@monikiweb.ru](mailto:zakupki@monikiweb.ru) и на почтовый адрес ГБУЗ МО МОНИКИ им. М.Ф. Владимирского.

**Поставка расходных материалов для нейрохирургии в рамках оказания высокотехнологичной медицинской помощи**

**Таблица 1**

№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Ед. изм.	Количество
1	Система фиксации на 1 уровень	<p>Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков.</p> <p>Фиксатор должен быть рассчитан на использование на одном сегменте.</p> <p>Система должна обеспечивать жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину.</p> <p>Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта.</p> <p>Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях.</p> <p>Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации</p> <p>Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта.</p> <p>Размеры: толщина: не более 1,95мм, длина пластины: не менее 16 мм.</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3</p> <p>Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	3
2	Система фиксации на 2 уровня	<p>Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков.</p> <p>Фиксатор должен быть рассчитан на использование на двух сегментах.</p> <p>Система должна обеспечивать жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину.</p> <p>Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта.</p> <p>Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях.</p> <p>Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации</p> <p>Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта.</p> <p>Размеры: толщина: не более 1,95мм, длина пластины не менее 32 мм.</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий</p>	шт	5

		стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3. Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.		
3	Система фиксации на 2 уровня	<p>Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков. Фиксатор должен быть рассчитан на использование на двух сегментах. Система должна обеспечивать жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину. Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта. Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях. Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации</p> <p>Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта. Размеры: толщина: не более 1,95мм, длина пластины не менее 37 мм.</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3. Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	5
4	Система фиксации на 2 уровня	<p>Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков. Фиксатор должен быть рассчитан на использование на двух сегментах. Система должна обеспечивать жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину. Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта. Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях. Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации</p> <p>Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта. Размеры: толщина: не более 1,95мм, длина пластины не менее 43 мм.</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3. Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	3
5	Система фиксации на 3 уровня	Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков. Фиксатор должен быть рассчитан на использование на трех сегментах. Система должна обеспечивать	шт	4

		<p>жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину. Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта. Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях. Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации. Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта. Размеры: толщина: не более 1,95мм., длина пластины не менее 51 мм.</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V (или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3. Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>		
6	Система фиксации на 3 уровня	<p>Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков. Фиксатор должен быть рассчитан на использование на трех сегментах. Система должна обеспечивать жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину. Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта. Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях. Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации. Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта. Размеры: толщина: не более 1,95мм, длина пластины не менее 57 мм.</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V (или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3. Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	4
7	Система фиксации на 4 уровня	<p>Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков. Фиксатор должен быть рассчитан на использование на четырех сегментах. Система должна обеспечивать жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину. Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта. Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях.</p>	шт	1

		<p>Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации</p> <p>Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта.</p> <p>Размеры: толщина: не более 1,95мм, длина пластины не менее 76 мм.</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3.</p> <p>Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>		
8	Винт костный самосверлящий с изменяемым углом	<p>Винт костный самосверлящий с изменяемым углом должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Возможность введения винта в кость без предварительного проведения шилом и метчиком.</li> <li>- Головка винта должна обладать возможностью блокирования в пластине с помощью стопорного кольца.</li> <li>- Винт должен проводиться под разным углом в диапазоне не более 4 градусов.</li> </ul> <p>Размеры винтов: Диаметр не менее 4,0 мм; длина не менее 12 мм</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3.</p> <p>Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	60
9	Винт костный самосверлящий с изменяемым углом	<p>Винт костный самосверлящий с изменяемым углом должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Возможность введения винта в кость без предварительного проведения шилом и метчиком.</li> <li>- Головка винта должна обладать возможностью блокирования в пластине с помощью стопорного кольца.</li> <li>- Винт должен проводиться под разным углом в диапазоне не более 4 градусов.</li> </ul> <p>Размеры винтов: Диаметр не менее 4,0 мм; длина не менее 14 мм</p> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3.</p> <p>Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	60
10	Кейдж телозамещающий,	<p>Система должна обеспечивать поддержку тел позвонков в шейном отделе позвоночника.</p> <p>Предназначена для замещения одного или нескольких тел позвонков в качестве их протеза. Кейдж должен устанавливаться из переднего или переднебокового доступа.</p> <p>Имплант должен состоять из полой трубки диаметром не менее 12 мм, длиной не менее 80 мм. Должна быть цветовая маркировка всех имплантов для идентификации их по диаметру</p>	шт	5

		и длине. По всему периметру кейдж должен иметь круглые отверстия на равноудаленном расстоянии. Имплант должен обладать проточками на расстояние не менее 5,0 мм друг от друга. Проточки на теле импланта должны позволять нарезать его на ровные части без острых и колющих краев для предотвращения перфорации замыкательной пластинки позвонков. Для нарезки импланта должно быть наличие станции для нарезки кейджа с набором необходимых инструментов для установки. Материал изготовления титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136. ISO 5832-3		
11	Кейдж телозамещающий,	Система должна обеспечивать поддержку тел позвонков в грудно-поясничном отделе позвоночника. Предназначена для замещения одного или нескольких тел позвонков в качестве их протеза. Кейдж должен устанавливаться из переднего или переднебокового доступа. Имплант должен состоять из полый трубки диаметром не менее 20 мм длиной не менее 120 мм. Должна быть цветовая маркировка всех имплантов для идентификации их по диаметру и длине. По всему периметру кейдж должен иметь круглые отверстия на равноудаленном расстоянии. Имплант должен обладать проточками на расстояние не менее 5,0 мм друг от друга. Проточки на теле импланта должны позволять нарезать его на ровные части без острых и колющих краев для предотвращения перфорации замыкательной пластинки позвонков. Для нарезки импланта должно быть наличие станции для нарезки кейджа с набором необходимых инструментов для установки. Материал изготовления титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136. ISO 5832-3	шт	2
12	Кейдж телозамещающий	Система должна обеспечивать поддержку тел позвонков в грудно-поясничном отделе позвоночника. Предназначена для замещения одного или нескольких тел позвонков в качестве их протеза. Кейдж должен устанавливаться из переднего или переднебокового доступа. Имплант должен состоять из полый трубки диаметром не менее 25 мм длиной не менее 120 мм. Должна быть цветовая маркировка всех имплантов для идентификации их по диаметру и длине. По всему периметру кейдж должен иметь круглые отверстия на равноудаленном расстоянии. Имплант должен обладать проточками на расстояние не менее 5,0 мм друг от друга. Проточки на теле импланта должны позволять нарезать его на ровные части без острых и колющих краев для предотвращения перфорации замыкательной пластинки позвонков. Для нарезки импланта должно быть наличие станции для нарезки кейджа с набором необходимых инструментов для установки.	шт	10

		Материал изготовления титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136. ISO 5832-3		
13	Скоба с двумя отверстиями ростральная, средняя	Скоба ростральная, средняя должна соответствовать следующим характеристикам: - Система должна обеспечивать фиксацию при переднем доступе при переломах, опухолях, инфекциях, дегенеративных заболеваниях, посттравматических деформациях. - скобы должны иметь два отверстия под моноаксиальные винты и на внутренней поверхности два шипа на внутренней поверхности. - скобы должны соответствовать анатомическим изгибам позвонка. - Оперлируемые уровни Th4 – L5. - наличие цветовой маркировки; Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3.	шт	6
14	Скоба с двумя отверстиями каудальная, средняя	Скоба каудальная, средняя должна соответствовать следующим характеристикам: - Система должна обеспечивать фиксацию при переднем доступе при переломах, опухолях, инфекциях, дегенеративных заболеваниях, посттравматических деформациях. - скобы должны иметь два отверстия под моноаксиальные винты и на внутренней поверхности два шипа на внутренней поверхности. - скобы должны соответствовать анатомическим изгибам позвонка. - Оперлируемые уровни Th4 – L5. - наличие цветовой маркировки; Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3.	шт	6
15	Винт моноаксиальный	Винт низкопрофильный моноаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам: - наличие цветовой маркировки; - наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка; - наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка; - наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов; - наличие пазов для установки инструмента на головке винта; - диаметр винта не более 6,5 мм; - длина винта не более 40 мм; - высота головки винта не более 13,0 мм; - ширина головки винта не более 13,9 мм; - длина головки винта не более 12,8 мм Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.	шт	12



16	Винт моноаксиальный	<p>Винт низкопрофильный моноаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие цветовой маркировки;</li> <li>- наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка;</li> <li>- наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка;</li> <li>- наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов;</li> <li>- наличие пазов для установки инструмента на головке винта;</li> <li>- диаметр винта не более 6,5 мм;</li> <li>- длина винта не более 45 мм;</li> <li>- высота головки винта не более 13,0 мм;</li> <li>- ширина головки винта не более 13,9 мм;</li> <li>- длина головки винта не более 12,8 мм</li> </ul> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	12
17	Винт полиаксиальный	<p>Винт низкопрофильный полиаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие цветовой маркировки;</li> <li>- наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка;</li> <li>- наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка;</li> <li>- наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов;</li> <li>- наличие пазов для установки инструмента на головке винта;</li> <li>- диаметр винта не более 6,5 мм;</li> <li>- длина винта не более 45 мм;</li> <li>- высота головки винта не более 15,3 мм;</li> <li>- ширина головки винта не более 10 мм;</li> <li>- длина головки винта не более 12,8 мм</li> <li>- степень ангуляции не менее 60 градусов;</li> </ul> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	44
18	Винт полиаксиальный	<p>Винт низкопрофильный полиаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие цветовой маркировки;</li> <li>- наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка;</li> <li>- наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка;</li> <li>- наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов;</li> <li>- наличие пазов для установки инструмента на головке винта;</li> <li>- диаметр винта не более 6,5 мм;</li> <li>- длина винта не более 50 мм;</li> </ul>	шт	34

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- высота головки винта не более 15,3 мм;</li> <li>- ширина головки винта не более 10 мм;</li> <li>- длина головки винта не более 12,8 мм</li> <li>- степень ангуляции не менее 60 градусов;</li> </ul> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>		
19	Винт полиаксиальный	<p>Винт низкопрофильный полиаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие цветовой маркировки;</li> <li>- наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка;</li> <li>- наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка;</li> <li>- наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов;</li> <li>- наличие пазов для установки инструмента на головке винта;</li> <li>- диаметр винта не более 6,5 мм;</li> <li>- длина винта не более 55 мм;</li> <li>- высота головки винта не более 15,3 мм;</li> <li>- ширина головки винта не более 10 мм;</li> <li>- длина головки винта не более 12,8 мм</li> <li>- степень ангуляции не менее 60 градусов;</li> </ul> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	10
20	Винт полиаксиальный	<p>Винт низкопрофильный полиаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие цветовой маркировки;</li> <li>- наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка;</li> <li>- наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка;</li> <li>- наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов;</li> <li>- наличие пазов для установки инструмента на головке винта;</li> <li>- диаметр винта не более 7,5 мм;</li> <li>- длина винта не более 35 мм;</li> <li>- высота головки винта не более 15,3 мм;</li> <li>- ширина головки винта не более 10 мм;</li> <li>- длина головки винта не более 12,8 мм</li> <li>- степень ангуляции не менее 60 градусов;</li> </ul> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	12
21	Стержень диаметром не менее	<p>Гладкий стержень для жесткой фиксации, круглого сечения должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- диаметр стержня не менее 6 мм;</li> <li>- длина стержня не менее 480 мм;</li> </ul> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V</p>	шт	25

		американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.		
22	Винт блокирующий	<p>Винт блокирующий однокомпонентный низкопрофильный внутренний должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие гексагонального шлица;</li> <li>- наличие резьбы трапециевидной формы;</li> <li>- наличие не менее 3-х витков резьбы;</li> <li>- возможность блокирования винта в один шаг;</li> <li>- наличие системы препятствующей самопроизвольное выкручивание винта;</li> <li>- наличие на верхней поверхности винта не менее 8 лазерных насечек.</li> </ul> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V (или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	124
23	Коннектор многоосевой	<p>Коннектор системы транспедикулярной фиксации для стабилизации позвоночника в грудном, поясничном и крестцовом отделах должен соответствовать следующим параметрам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие блокирующих встроенных в коннектор винтов для каждого стержня, подходящих под гексагональную отвертку диаметром не более 3,5 мм;</li> <li>- наличие центрального винта под гексагональную отвертку диаметром не менее 8 мм;</li> <li>- длина хода коннекторов от 50,0 мм до 67 мм.</li> </ul> <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V(или эквивалент) градация V американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	10