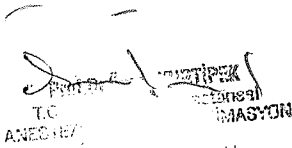


J06-066335 AMELİYAT MASASI DİZ DESTEK APARATI

1. Poliüretan minderden imal edilmiş olmalıdır, en 65 mm + - 2 mm X 185 mm +- 2 mm X 45 mm +-2 mm kalınlığın da ve özel eğimli poliüretan kalıp baskı olmalıdır.
2. İki adet bağlantı yeri olmalı ve bağlantı sacı 304 kalite paslanmaz sacdan imal edilmiş olmalı hareketli parça küresel topuz saca argon kaynağı ile sabitlenmeli, sağ/sol, öne arkaya istenilen yerde sabitlenebilmeli ve dış yüzeyden kaynak yeri belli olmamalıdır.
3. Sıkıştırma vidası M10 özel imalat, sıkıştırma kolu 3 mm özel imalat 304 kalite paslanmaz sacdan imal edilmiş olmalıdır.
4. Döküm L kol özel imalat cırcır dişli taşıyıcı parça 12 mm 304 kalite paslanmaz malzemeden hassas döküm olmalı ve cırcır çapı 25 mm, bağlantı aparatı aparatı çapı 25 mm özel imalat parçadan hassas döküm olarak imal edilmiş olmalıdır.
5. Uzatma ayar parçası 25x5 mm 304 kalite paslanmaz çelik olmalı, tam boy 260 mm birleşim yeri argon kaynağı ile sabitlenmiş olmalıdır.
6. Paslanma ve korozyona karşı elektro polisaj (ters elektroliz) kaplama yapılmalıdır.
7. L kol taşıyıcı ve uzatma ayar parçası içerisinde özel imalat paslanmaz yay olmalı ve M10 bakalit vida ile sabitlenmeli ve yön verilmelidir.
8. Klemp 304 kalite paslanmaz çelik döküm malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
9. 10x25 mm ve 8x30 mm raylara uygun olmalıdır.
10. Klemp masa yan rayına her hangi bir yerden kaydırmaya gerek olmadan kolaylıkla takılıp, sökülebilmelidir.
11. Klemp üzerinde cırcır dişli olmalı ve istenilen yerde sabitlenebilmelidir.
12. Aksesuar sıkma yeri 16mm aksesuar çubuğunu sıkmalıdır.
13. Klemp masa rayını ve üzerine takılan aksesuarı eş zamanlı olarak kombine sıkmalıdır.
14. Sıkma kolu M10 dişli ve paslanmaz çelik olmalıdır.
15. Sıkma kolu aksesuarın takılmasına engel olmamalıdır.
16. Klemp 84mm X 36 mm (± 1 mm) kancalı ön parçası ile raya basan tarafı 12,5 mm (± 1 mm) 2 adet pimli olmalıdır.
17. Cırcır aksesuar sıkma yeri $\text{Ø}36\text{mm}(\pm 1\text{mm})$ çapında, en az 36 adet (± 1) 2 adet dişli çentik olmalıdır.
18. Dişli çentikler birbirlerine düzgün olarak oturmalı ve yerinden çıkmamalıdır.
19. Sıkma kolu merkezi M10 dişli parça üzerinde hareketli iki başı pres baskılı kapaklı olmalıdır.
20. Klemp malzemeleri komple ters elektroliz kaplama yapılmış olmalıdır.
21. Ürün uygunluğu kullanıcı tarafından numune görülüp demo yapıldıktan sonra verilecektir


T.C.
ANES 107

Ebru GÜMÜŞKARAVELİ
Ameliyathane Uzman
Sofistika

006-066778

AÇI AYARLI ALTTAN SABİTLEMELİ MENGENE TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. Mengene 304 kalite paslanmaz çelik döküm malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
2. 10x25 mm ve 8x30 mm raylara uygun olmalıdır.
3. Mengene üzerinde cırcır dişli olmalı ve istenilen yerde sabitlenebilmelidir.
4. Mengeneyi masa rayına sabitlemek için alt kısımda mafsalı sıkma kolu bulunmalıdır.
5. Mengene masa rayına yandan emniyetle takılabilmelidir.
6. Aksesuar sıkma yeri 16mm aksesuar çubuğunu sıkmalıdır.
7. Sıkma kolu aksesuarın takılmasına engel olmamalıdır.
8. Cırcır aksesuar sıkma yeri $\text{Ø}36\text{mm}(\pm 1\text{mm})$ çapında, en az 36 adet (± 1) 2 adet dişli çentik olmalıdır.
9. Dişli çentikler birbirlerine düzgün olarak oturmalı ve yerinden çıkmamalıdır.
10. Sıkma kolu merkezi M10 dişli parça üzerinde hareketli iki başı pres baskılı kapaklı olmalıdır.
11. Mengene malzemeleri komple ters elektroliz kaplama yapılmış olmalıdır.

Prof. Dr. Ömer KURTULUŞ
T.C. G.Ü.T.C. Hastanesi
ANESTEZİYOLOJİ VE REANİMASYON
Bölümü No: 7981
Sip. Telefon No: 45474

Ebru GÜMÜŞKARAVELİ
Ameliyathane Birim
Sorumlusu