**组织抓取钳等手术器械一批技术参数**

**一、组织抓取钳（无创）**

1. 规格：Φ5×360，带孔，头端操作部长18mm
2. 手柄施加力与钳头张开力之间的传递系数为0.8±0.7。
3. 手柄施加力与钳头闭合力之间的传递系数为0.8±0.7。
4. 钳头采用进口630医用无毒不锈钢材料制造
5. 可三段式拆分，便于清洁灭菌，钳杆、钳芯、手柄均可以互换匹配，钳管采用进口PEEK绝缘材料，耐击穿电压4000V
6. 钳头部经真空热处理，其硬度不低于 40 HRC，酸碱度pH差＜2.0。
7. 抓钳的夹持力≥20N。
8. 钳头在锁合状态的啮合力的声称值为40N-48N
9. 可重复使用≥490次

**二、直剪（钩形）**

1. ϕ5×360，头端操作部长15mm
2. 剪刀剪切后无纤维拉出现象。
3. 剪刀的刀头经热处理，硬度为478HV0.2～620HV 0.2，两片硬度值相差≤45 HV 0.2。
4. 可重复使用≥490次

**三、弯分离钳**

1. Φ5×360，头端操作部长22mm
2. 分离钳钳头采用点状齿设计
3. 手柄施加力与钳头张开力之间的传递系数为0.8±0.7。
4. 手柄施加力与钳头闭合力之间的传递系数为0.8±0.7。
5. 钳头采用进口630医用无毒不锈钢材料制造
6. 可三段式拆分，便于清洁灭菌，钳杆、钳芯、手柄均可以互换匹配。
7. 钳头部经真空热处理，其硬度不低于 40 HRC，酸碱度pH差＜2.0。
8. 可重复使用≥490次

**四、弯剪**

1. 剪刀的刀头硬度应478HV0.2～620HV 0.2，两片硬度值相差≤45 HV 0.2。
2. 剪刀剪切后无纤维拉出现象。
3. 剪刀的刀头经热处理，硬度为478HV0.2～650HV 0.2，两片硬度值相差≤45 HV 0.2。
4. 可重复使用≥490次

**五、组织抓取钳（输卵管）**

1. ϕ5×360 ，抓持部长13mm
2. 分离钳钳头采用点状齿设计
3. 手柄施加力与钳头张开力之间的传递系数为0.8±0.7。
4. 手柄施加力与钳头闭合力之间的传递系数为0.8±0.7。
5. 钳头采用进口630医用无毒不锈钢材料制造
6. 可三段式拆分，便于清洁灭菌，钳杆、钳芯、手柄均可以互换匹配。
7. 钳头部经真空热处理，其硬度不低于 40 HRC，酸碱度pH差＜2.0。
8. 抓钳的夹持力≥20N。
9. 钳头在锁合状态的啮合力的声称值为40N-48N
10. 可重复使用≥490次

**六、持针钳**

1. 持针钳钳头钩钢片硬度：不小于923 HV0.2
2. 手柄施加力与钳头张开力之间的传递系数为0.8±0.7。
3. 手柄施加力与钳头闭合力之间的传递系数为0.8±0.7。
4. 钳头采用进口630医用无毒不锈钢材料制造
5. 头部硬度为200HV0.2 〜780HV0.2 6.钳头部经真空热处理，其硬度不低于 40 HRC，酸碱度pH差＜2.0。
6. 持针钳的夹持力≥20N。

**七、电钩**

1. 直径5mm，长度33cm，单极手术器械的钳头基座长度小于8mm，有效避免电凝误损伤
2. 采用分度式转轮设计，整体重量≤89克。
3. 可重复使用≥490次

**八、冲吸器**

1. 三通冲洗管具有通畅性，进水/出水接口施加20kPa± 1kPa水压，单位时间内的流量值应不小于800mL/min。
2. 器械头端表面粗糙度Ra有光亮≤0.4μm；无光亮≤0.8μm；抛光不到位的部位≤6.3μm。
3. 与患者接触部分的聚合物材料（PTFE/PEEK）的溶解析出物，其pH差＜2.0。

**九、高频电缆线（单极）**

1. 长度≥3米
2. 高频电缆线采用耐击穿、耐高压材质。