

REIVINDICACIONES

1. Una sutura para estiramiento, caracterizada porque comprende:
un hilo de fibra médico;
5 partes de fijación conformadas en un lado del hilo de fibra y que se pueden
fijar a la piel; y
partes de ancla que sobresalen sobre la circunferencia exterior a las partes de
fijación, en donde las partes de ancla están conformadas integralmente con el hilo de fibra.
2. La sutura de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada
10 porque comprende además:
partes variables formadas de manera movable o fija en el otro lado del hilo
de fibra y lateralmente simétricas con las partes de fijación; y
partes de ancla que sobresalen sobre la circunferencia exterior de las partes
variables, en donde las partes de ancla se conforman integralmente con el hilo de fibra.
3. La sutura de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada
15 porque las partes de ancla se conforman integralmente con el hilo de fibra por una
inyección doble.
4. La sutura de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada
porque las partes de ancla se forman una a una a intervalos regulares de manera que
20 exponen el hilo de fibra en regiones envueltas por las partes de ancla al exterior.
5. La sutura de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada
porque las partes de ancla se conforman en conjuntos con partes de ancla aledañas de
manera que no exponen el hilo de fibra en regiones envueltas por las partes de ancla al
exterior.
6. La sutura de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada
25 porque el hilo de fibra es moldeado por inyección en un tipo de malla.
7. La sutura de conformidad con la reivindicación 2, caracterizada
porque comprende además una parte conectora de malla moldeada por inyección en un tipo
de malla, la parte conectora de malla está conectada entre las partes de ancla de las partes
30 de fijación y las partes de ancla de las partes variables y que cubren al hilo de fibra.

8. La sutura de conformidad con la reivindicación 7, caracterizada porque la parte conectora de malla se conforma integralmente con el hilo de fibra junto con las partes de ancla por una inyección doble.

9. La sutura de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada porque las partes de ancla se elaboran de un material que es igual o diferente de un material de hilo de fibra, en donde las partes de ancla incluyen ranuras en V simétricas, en forma de embudo, conformadas con el hilo de fibra en sus primeros extremos a lo largo de la circunferencia exterior del hilo de fibra por una inyección doble para llevar a cabo una operación de fijación.

10. La sutura de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada porque el hilo de fibra incluye rebajos localizados para corresponder a las partes de ancla, y las partes de ancla se conforman integralmente al inyectar un material de parte de ancla en los rebajos.

11. La sutura de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada porque el hilo de fibra incluye orificios localizados para corresponder a las partes de ancla y las partes de ancla se forman integralmente al inyectar un material de parte de ancla en los orificios.

12. La sutura de conformidad con la reivindicación 1 ó 2, caracterizada porque la sutura se elabora de un material de polímero biodegradable que es hidrolizado en la piel y después eliminado en un período predeterminado.

13. La sutura de conformidad con la reivindicación 12, caracterizada porque el material de polímero biodegradable es uno que se selecciona del grupo que consiste de ácido poliláctico (PLA), polidioxanona (PDO) y poliglicolicácida (PGA).

14. Un método de fabricación para una sutura elaborada de un material de polímero biodegradable, caracterizado porque comprende:

inyectar un material de hilo de fibra médico en un primer dispositivo de inyección;

inyectar un material de parte de ancla que es igual o diferente del material de hilo de fibra en un segundo dispositivo de inyección; y

conformar integralmente partes de ancla que sobresalen sobre la

circunferencia exterior de un hilo de fibra con el hilo de fibra al realizar moldeado único por una inyección doble, en donde la inyección doble se realiza de manera que las partes de fijación fijables a la piel se conforman en un lado del hilo de fibra por las partes de ancla.

5 15. El método de fabricación de conformidad con la reivindicación 14, caracterizado porque en la inyección doble, las partes de ancla que sobresalen sobre la circunferencia exterior del hilo de fibra se conforman integralmente con el hilo de fibra al realizar moldeado único por inyección doble, en donde las partes de fijación que se pueden fijar a la piel se conforman en un lado del hilo de fibra por las partes de ancla y las partes variables se conforman de manera movable o fija en el otro lado del hilo de fibra para ser
10 lateralmente simétricas con las partes de fijación por las partes de ancla.

16. El método de fabricación de conformidad con la reivindicación 15, caracterizado porque en la inyección doble, las partes de ancla de las partes de fijación y las partes variables se conforman una a una en intervalos regulares de manera que exponen el hilo de fibra en regiones envueltas por las partes de ancla al exterior.

15 17. El método de fabricación de conformidad con la reivindicación 15, caracterizado porque en la inyección doble, las partes de ancla de las partes de fijación y las partes variables se conforman en conjuntos con partes de ancla aledañas de manera que no exponen el hilo de fibra en las regiones envueltas por las partes de ancla al exterior.

20 18. El método de fabricación de conformidad con la reivindicación 15, caracterizado porque en la inyección doble, el hilo de fibra es moldeado por inyección en un tipo de malla.

25 19. El método de fabricación de conformidad con la reivindicación 15, caracterizado porque en la inyección doble, una parte conectora de malla es moldeada por inyección en un tipo de malla, la parte conectora de malla está conectada entre las partes de ancla y las partes de fijación y las partes de ancla de las partes variables y cubren al hilo de fibra.

30 20. El método de fabricación de conformidad con la reivindicación 15, caracterizado porque la etapa de inyectar el material de hilo de fibra médico en el primer dispositivo de inyección se realiza después de formar rebajos u orificios en el hilo de fibra, y la inyección doble comprende una etapa de conformar integralmente las partes de ancla

por una inyección doble al inyectar los materiales de parte de ancla en los rebajos u orificios.

21. El método de fabricación de conformidad con la reivindicación 14 ó 15, caracterizado porque el material de polímero biodegradable es uno que se selecciona del grupo que consiste de ácido poliláctico (PLA), polidioxanona (PDO) y poliglicolicácida (PGA) o colágeno que tiene un efecto de regeneración de células y biocompatibilidad.