

REIVINDICACIONES

23
14

1. Prótesis dental (1), destinada a fijarse directa o indirectamente a un implante dental, donde dicha prótesis dental (1) comprende un conducto interior (2) formado por un primer orificio (7) y un segundo orificio (26) conectados mediante una zona de unión en ángulo (29) formada con un ángulo entre 0° y 180° , que se caracteriza por que una zona externa (31) y zonas laterales (32) de la zona de unión en ángulo (29) forman un codo (40) desprovisto de aristas sobresalientes hacia el interior del conducto interior (2).

2. Prótesis dental (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que el primer orificio (7) y el segundo orificio (26) se encuentran conectados entre sí por superficies laterales (44) tangentes a dichos orificios (7, 26).

3. Prótesis dental (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que el primer orificio (7) comprende un extremo exterior (17) dispuesto en un primer extremo (4) de la prótesis dental (1) y una zona ensanchada (18) dispuesta a continuación del extremo exterior (17) y que presenta un diámetro mayor que el extremo exterior (17).

4. Prótesis dental (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por que la zona externa (31) está redondeada.

5. Prótesis dental (1), según la reivindicación 1, que se caracteriza por estar obtenida mediante un proceso de fabricación aditiva.

6. Método de fabricación de una prótesis dental (1), destinada a fijarse directa o indirectamente a un implante dental, donde dicha prótesis dental comprende un conducto interior (2) pasante angulado, que se caracteriza por que comprende los pasos de:

- a) obtener un cuerpo principal (3) de una prótesis dental (1), donde dicho cuerpo principal (3) está provisto de un primer extremo (4) destinado a estar orientado hacia un implante dental y de un segundo extremo (5) opuesto a dicho primer extremo (4);
- b) taladrar un primer orificio (7) en dicho primer extremo (4) en una primera dirección (8);
- c) fresar y ensanchar una zona intermedia (15) de dicho primer orificio (7), obteniéndose una zona ensanchada (18);
- d) taladrar un segundo orificio (26) en dicho segundo extremo (5) en una segunda dirección (27) que forma un ángulo distinto de cero con la

primera dirección (8), extendiéndose dicho segundo orificio (26) hasta el primer orificio (7); y

14
15

- 5 e) fresar y ensanchar lateralmente un extremo interior (16) del primer orificio (7) que sobresale del segundo orificio (26) para formar un codo (40).

10 7. Método según la reivindicación 6, que se caracteriza por que dicho paso de taladrar un primer orificio (7) se realiza con una broca (10) con una punta (11) cortante.

8. Método según la reivindicación 7, que se caracteriza por que dicha broca (10) presenta paredes laterales (12) enteramente no cortantes.

15 9. Método según la reivindicación 6, que se caracteriza por que dicho paso de fresar y ensanchar una zona intermedia (15) de dicho primer orificio (7) se realiza con una fresa (20) de paredes laterales (21) cortantes y un extremo distal (22) no cortante.

20 10. Método según la reivindicación 9, que se caracteriza por que la fresa (20) comprende un eje (23) y una cabeza (24), donde dicha cabeza (24) se extiende desde dicho eje (23) y presenta dichas paredes laterales (21) cortantes y dicho extremo distal (22) no cortante.

25 11. Método según la reivindicación 10, que se caracteriza por que dicha zona ensanchada (18) es cilíndrica.

30 12. Método según la reivindicación 6, que se caracteriza por que dicho paso de taladrar un segundo orificio (26) se realiza con una herramienta (35) con una punta (36) cortante.

35 13. Método según la reivindicación 12, que se caracteriza por que dicha herramienta (35) presenta además paredes laterales (37) cortantes adyacentes a dicha punta (36) cortante.

40 14. Método según la reivindicación 6, que se caracteriza por que, en dicho paso de taladrar un segundo orificio (26), el segundo orificio (26) se extiende hasta la zona ensanchada (18) del primer orificio (7).

15. Método según la reivindicación 6, que se caracteriza por que dicho paso de fresar y ensanchar un extremo interior (16) del primer orificio (7) se realiza con una fresa (45) con una punta (46) cortante.

16. Método según la reivindicación 15, que se caracteriza por que en dicho

paso de fresar y ensanchar lateralmente un extremo interior (16) del primer orificio (7) se suavizan una o más aristas (42) presentes en dicho extremo interior (16) del primer orificio (7).

15
16

- 5 17. Método según la reivindicación 15, que se caracteriza por que dicha punta (46) cortante presenta una superficie cortante exterior resultante (47) esférica o elipsoidal.