

CAPÍTULO REIVINDICATORIO

1. Conjunto protésico (1, 10, 100), que incluye un componente protésico (2, 20, 200) y un tornillo de fijación (6, 60, 600), el conjunto protésico se puede mantener con un implante odontológico (7, 70) y es adaptado para facilitar la remoción del componente protésico (2, 20, 200) después de su uso; se caracteriza por el hecho de que comprende una geometría de interferencia (5, 50, 500) adaptada para permitir la rotación relativa, limitar el desplazamiento longitudinal relativo y unir, de forma inseparable, el componente protésico (2, 20, 200) y el tornillo de fijación (6, 60, 600), siendo que la geometría de interferencia (5, 50, 500) comprende una superficie inferior (51) y coopera con una porción de diámetro menor (62, 602) del cuerpo del tornillo de fijación (6, 60, 600), siendo que la porción de diámetro menor (62, 602) tiene una superficie (61) que se apoya en la superficie inferior (51) del elemento de interferencia (5, 50, 500) cuando se aplica un torque de extracción en el tornillo de fijación (6, 60, 600).
2. Conjunto protésico (1), de acuerdo con la Reivindicación 1, se caracteriza por el hecho de que la geometría de interferencia (5) comprende un anillo anclado al tornillo de fijación (6) en una porción de menor diámetro del cuerpo del tornillo (6).
3. Conjunto protésico (10), de acuerdo con la Reivindicación 1, se caracteriza por el hecho de que la geometría de interferencia (50) comprende una o más aletas, integradas al componente protésico (20) y distribuidas diametralmente alrededor de su base; estas aletas (una o más) se doblan hacia adentro en una porción de menor diámetro (62) del cuerpo del tornillo de fijación (60) para cooperar con este.
4. Conjunto protésico (100), de acuerdo con la Reivindicación 1, se caracteriza por el hecho de que la geometría de interferencia (500) comprende una proyección uniforme, troncocónica y hueca de la porción inferior del elemento protésico (200); dicha proyección se dobla hacia adentro en una porción de menor diámetro (602) del cuerpo del tornillo de fijación (600) para cooperar con este.
5. Conjunto protésico (1, 10, 100), de acuerdo con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 4, se caracteriza por el hecho de que el componente protésico (2, 20, 200) se

selecciona de una lista que incluye: conexión, pilar recto, pilar angulado, minipilar cónico, UCLA, análogos, *transfers*, cojinete recto y cojinete angulado.

6. Conjunto protésico (1, 10, 100), de acuerdo con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 5, se caracteriza por el hecho de que el componente protésico (2, 20, 200) comprende una porción inferior (3, 30, 300) en la forma de un cono Morse.

7. Conjunto protésico (1, 10, 100), de acuerdo con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 6, se caracteriza por el hecho de que el componente protésico (2, 20, 200) comprende una geometría antirrotacional (4, 40, 400) en forma de un prisma hexagonal.

8. Conjunto protésico (1, 10, 100), de acuerdo con cualquiera de las Reivindicaciones 1 a 5, se caracteriza por el hecho de que el componente protésico (2, 20, 200) comprende una geometría antirrotacional (4, 40, 400) en forma de un prisma octogonal.

9. El proceso para la producción de un conjunto protésico (1, 10, 100), tal como se define en la Reivindicación 1, el proceso se caracteriza por el hecho de que comprende las siguientes etapas:

a) Formar un componente protésico (2, 20, 200) con hueco central (8, 80) para el recibimiento del tornillo de fijación (6, 60, 600);

b) Formar un tornillo de fijación (6, 60, 600) cuyo cuerpo incluye una porción de menor diámetro (62, 602), siendo que en la porción de diámetro menor (62, 602) se forma una superficie (61);

c) Insertar dicho tornillo de fijación (6, 60, 600) en el hueco central (8, 80) del componente protésico (2, 20, 200); y

d) Formar una geometría de interferencia (5, 50, 500), entre la base del componente protésico (2, 20, 200) y el cuerpo del tornillo de fijación (6, 60, 600), siendo que la geometría de interferencia (5, 50, 500) comprende una superficie inferior (51) que coopera con la porción de diámetro menor (62, 602) del cuerpo del tornillo de fijación (6, 60, 600), lo que permite la rotación relativa, limita el desplazamiento longitudinal relativo y une, de forma inseparable, el componente protésico (2, 20, 200) y el tornillo de fijación (6, 60, 600).

10. El proceso para la producción de un conjunto protésico (1), de acuerdo con la Reivindicación 9, y se caracteriza por el hecho de que la etapa (d) de formar una geometría de interferencia (5) comprende sujetar un anillo a dicha porción de menor diámetro del cuerpo del tornillo (6).

11. El proceso para la producción de un conjunto protésico (10), de acuerdo con la Reivindicación 9, se caracteriza por el hecho de que la etapa (d) de formar una geometría de interferencia (50) comprende doblar hacia adentro una o más aletas integradas al componente protésico y distribuidas en su base (20); estas aletas (una o más) se doblan hacia adentro en la porción de menor diámetro (62) del cuerpo del tornillo de fijación (60) para cooperar con este.

12. El proceso para la producción de un conjunto protésico (100), de acuerdo con la Reivindicación 9, se caracteriza por el hecho de que la etapa (d) de formar una geometría de interferencia (500) comprende doblar hacia adentro una proyección hueca de la porción inferior del componente protésico (200), formando un elemento troncocónico que forma una superficie inferior (51) que coopera con la superficie (61) de la porción de menor diámetro (602) del cuerpo del tornillo de fijación (600).