

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2008-118212

(P2008-118212A)

(43) 公開日 平成20年5月22日(2008.5.22)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
H04R 17/00 (2006.01)	H04R 17/00 330J	4C601
A61B 8/00 (2006.01)	A61B 8/00	5D019
	H04R 17/00 330G	
	H04R 17/00 330D	

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 20 頁)

(21) 出願番号	特願2006-297115 (P2006-297115)	(71) 出願人	000003078
(22) 出願日	平成18年10月31日(2006.10.31)		株式会社東芝
			東京都港区芝浦一丁目1番1号
		(74) 代理人	100058479
			弁理士 鈴江 武彦
		(74) 代理人	100091351
			弁理士 河野 哲
		(74) 代理人	100088683
			弁理士 中村 誠
		(74) 代理人	100108855
			弁理士 蔵田 昌俊
		(74) 代理人	100075672
			弁理士 峰 隆司
		(74) 代理人	100109830
			弁理士 福原 淑弘

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 超音波プローブおよび超音波診断装置

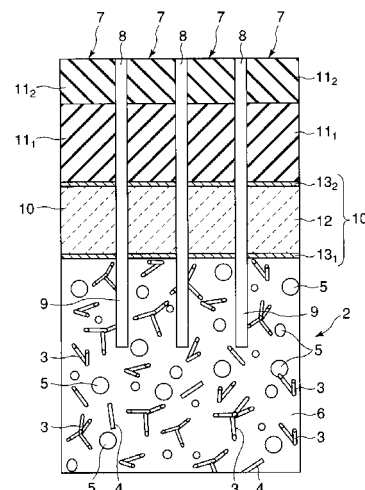
(57) 【要約】

【課題】微小なチャンネル間の均一性が高く、放熱特性に優れ、減衰率が大きく、さらに高強度で高い絶縁性を有する音響バックング層を備えた超音波プローブを提供する。

【解決手段】複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有し、音響インピーダンスが室温25℃において1.3～6MRaylsである複合樹脂材料から作られる音響バックング層と、音響バックング層上に互いにスペースをあけて配置され、圧電素子およびこの圧電素子上に形成される音響整合層を有する複数のチャンネルと、各チャンネルの音響整合層の表面を少なくとも覆うように形成された音響レンズを具備することを特徴とする超音波プローブ。

【選択図】 図3

図3



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有し、音響インピーダンスが室温 25 において 1 . 3 ~ 6 M R a y l s である複合樹脂材料から作られる音響バッキング層；

前記音響バッキング層上に互いにスペースをあけて配置され、圧電素子およびこの圧電素子上に形成される音響整合層を有する複数のチャンネル；および

前記各チャンネルの音響整合層の表面を少なくとも覆うように形成された音響レンズ；を具備することを特徴とする超音波プローブ。

【請求項 2】

前記樹脂は、エポキシ樹脂、シリコン系ゴム、イソプレン系ゴムおよびニトリル系ゴムの群から選ばれる少なくとも 1 つであることを特徴とする請求項 1 記載の超音波プローブ。

【請求項 3】

前記酸化亜鉛繊維は、径が 10 μ m 以下、長さがその径の 5 倍以上の寸法を有し、この酸化亜鉛繊維からなる前記結合繊維は前記樹脂中にこの樹脂および結合繊維の総量に対して 3 ~ 20 体積 % の範囲で含有されることを特徴とする請求項 1 または 2 記載の超音波プローブ。

【請求項 4】

前記複合樹脂材料は、金属タングステン、酸化タングステン、金属タンタル、金属鉄、酸化鉄の群から選ばれる少なくとも 1 つの粒子をさらに含有することを特徴とする請求項 1 ~ 3 いずれか記載の超音波プローブ。

【請求項 5】

前記粒子は、平均粒径が 2 ~ 15 μ m であることを特徴とする請求項 4 記載の超音波プローブ。

【請求項 6】

前記粒子は、前記樹脂中にこの樹脂および粒子の総量に対して 10 体積 % 以下含有されることを特徴とする請求項 4 または 5 記載の超音波プローブ。

【請求項 7】

前記結合繊維および前記粒子は、前記樹脂中に体積比にて 3 : 0 . 1 ~ 2 : 1 の割合で含有されることを特徴とする請求項 4 ~ 6 いずれか記載の超音波プローブ。

【請求項 8】

前記複数のチャンネルが二次元方向に配列されたアレイ式で、各チャンネルの面積が 0 . 03 mm² 以下であることを特徴とする請求項 1 ~ 8 いずれか記載の超音波プローブ。

【請求項 9】

複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有し、音響インピーダンスが室温 25 において 1 . 3 ~ 6 M R a y l s である複合樹脂材料から作られる音響バッキング層と、前記音響バッキング層上に互いにスペースをあけて配置され、圧電素子およびこの圧電素子上に形成される音響整合層を有する複数のチャンネルと、前記各チャンネルの音響整合層の表面を少なくとも覆うように形成された音響レンズを備えた超音波プローブ；および

前記超音波プローブにケーブルを通して接続された超音波診断部材；を具備することを特徴とする超音波診断装置。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、被検体等に超音波信号を送受信する超音波プローブおよびこの超音波プローブを有する超音波診断装置に関する。

【背景技術】

【0002】

10

20

30

40

50

対象物に対し超音波信号を送信し、その対象物内からの反射信号（エコー信号）を受信して対象物内を画像化する医療用の超音波診断装置や超音波画像検査装置等では、超音波信号の送受信機能を有するアレイ式の超音波プローブが主に用いられている。このアレイ式超音波プローブには、圧電素子およびこの圧電素子上に形成される音響整合層を有するチャンネルを一次元方向に50～300個配列した一次元アレイ式超音波プローブ、および前記チャンネルを二次元方向に500～10000個配列した二次元アレイ式超音波プローブが知られている。

【0003】

超音波プローブの使用において、診断時に例えば超音波プローブの音響レンズ側を被検体に当接させて圧電素子を駆動させることにより、圧電素子前面から超音波信号を被検体内に送信する態様がある。超音波信号は、圧電素子の駆動タイミングによる電子フォーカスおよび音響レンズによるフォーカスにより被検体内の所要位置に集束される。この圧電素子の駆動タイミングを制御することにより、被検体内の所要範囲に超音波信号を送信することができるため、そのエコー信号を受信処理することにより、前記所要範囲の超音波画像（断層像）が得られる。この際、圧電素子の駆動によりチャンネルの背面側にも超音波信号が放出される。このため、放出された超音波信号をチャンネルの背面側に配置した音響バックリング層で吸収し、装置に悪影響を与えないように設計されている。特に、 $0.04 \sim 0.3 \text{ mm}^2$ と小さい面積のチャンネルを二次元方向に配列した二次元アレイ式超音波プローブでは、一次元アレイ式超音波プローブに比べてより厳しい特性、例えば強度および均一性を有する材料から音響バックリング層を作ることが要求されている。

【0004】

非特許文献1には、ベース樹脂であるエポキシ樹脂にタングステン（W）、アルミナ（ Al_2O_3 ）、酸化亜鉛（ ZnO ）、酸化鉄（ Fe_2O_3 ）等の密度の高い粉末材料を配合し、密度を2.0前後、音速を2500m/s程度、音響インピーダンスを5MRayls前後にした材料から音響バックリング層を作ること、またベース樹脂であるクロロブレンゴム（CR）、イソブレンゴム（IR）、ウレタンゴム（AU）などのゴム系材料に同様にWや ZnO 、 Fe_2O_3 などの密度の高い粉末材料を配合し、密度を3.0前後、音速を1500m/s程度、音響インピーダンスを5MRayls前後にした材料から音響バックリング層を作ることが記載されている。

【0005】

特許文献1には、タングステンと熱硬化性樹脂を主たる材料として得られる粉末状組成物を成形することにより音響バックリング層に用いるタングステン含有樹脂成形物を得ることが記載されている。

【0006】

特許文献2には、プリフォームとマトリクス材で形成されたバックリング材が開示され、かつプリフォームが直線的な繊維組織、平面的な繊維組織、3次元的な繊維組織であることが記載されている。

【0007】

特許文献3には、酢酸ビニルの含有量が20～80重量%のエチレン-酢酸ビニル共重合体に炭素繊維、炭化珪素繊維、アルミナ繊維からなる群から選ばれた充填剤と酸化亜鉛、酸化ジルコニウム、酸化アルミニウム、窒化アルミニウム等の粉末を添加した音響バックリング材料が開示されている。

【0008】

一方、特許文献4にはテトラポット状酸化亜鉛ウイスカにアスペクト比が10～10000、径が0.1～100 μm 、比抵抗が $10^{-2} \sim 10^5 \text{ cm}$ の半導電性短繊維を混合した電波吸収体が開示されている。

【特許文献1】特開平7-233278号公報

【特許文献2】特開平9-127955号公報

【特許文献3】特開2006-33801

【特許文献4】特許第2598829号公報

10

20

30

40

50

【非特許文献 1】Martha G. Grewe et al., IEEE transaction Ultrasonic Ferroelectrics and Frequency control, vol.37, No.6, p.506, 1990.

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0009】

前記特許文献 1 ~ 3、非特許文献 1 に開示された音響バックング材は、次のような問題がある。すなわち、超音波診断装置による断層像の画質向上や超音波プローブ感度の向上のためのパラメータとして、チャンネル不良数の低減及びチャンネル間のばらつき低減がある。この問題は、チャンネル面積が 0.1 mm^2 以下と小さい二次元アレイプローブでは特に重要である。このチャンネル不良の原因として次のことが挙げられる。音響バック
10 ング材の一主面上に形成された溝間のメサ構造の強度が不足していることにより、メサ構造上に形成されるチャンネルの圧電素子がメサ構造と共に倒れてしまい、そのチャンネルが使用不能となる。これは音響バックング材中にタングステンやフェライトの数 μm から数 $10 \mu\text{m}$ の不定形粒子を $10 \sim 100$ 重量% 含む場合、樹脂やゴムが脆くなり、チャンネルを形成する目的で、音響整合層から圧電素子、音響バックング材に亘ってブレード等により切断する時の応力でゴムと充填物の間で破断や剥離が生じるためである。すなわち、
20 圧電素子のサイズが小さくなると、音響バックング材のサイズも小さくなる。このため、切断時のストレスにより $50 \sim 100 \mu\text{m}$ のピッチで圧電素子の接着面近傍を含む音響バックング材を切断するときのストレスによって、音響バックング材の折れや音響バックング材と圧電素子との剥離などが生じる。これは、特に特許文献 1 に記載のように粉末状粒子、例えば W 粒子のみを含む場合に生じる。また、特許文献 2、3 に記載のように炭素繊維やチタン酸カリウムなどの繊維を樹脂中に多量に含む場合には繊維の導電性により、チャンネル間の絶縁が十分に確保できなくなり、パルス電圧を印加できなくなる不都合を生じる。この対策としてチャンネル間のスペースにシリコンゴムのような絶縁材料を充填することが行われているが、充填物量の差により二次元アレイで用いられるような微小なチャンネル ($0.02 \sim 0.3 \text{ mm}^2$) の間ではバックング材料の音響インピーダンスが異なることとなり、送受信感度にばらつきが生じる虞がある。

【0010】

特許文献 4 に記載の電波吸収体は、電波を吸収させるために樹脂全体が導電性で、また電波はギガヘルツの帯域での電界と磁界からなる横波の吸収を行う応用である。一方、超
30 音波プローブに用いられるバックング材料は $1 \sim 10 \text{ MHz}$ の疎密波からなる縦波の超音波を吸収する目的であり、さらに応用も異なっている。

【0011】

最近の二次元アレイ式超音波プローブでは、 $200 \mu\text{m} \times 200 \mu\text{m}$ の形状の圧電素子（中心周波数が 3 MHz 程度）を数 1000 個も作製する場合があり、音響バックング材の強度向上と均一性は大きな課題である。この点、特許文献 2、3 についてはマトリクス材にプリフォームとして繊維状部材を配合することは開示されているが、バックング材料の微細なエリアでの強度と均一性については何ら考慮されていない。

【0012】

また、超音波プローブ表面（音響レンズ表面）の温度上昇を避けるために熱伝導性に優
40 れ、小型軽量のバックング材が望まれている。小型軽量のバックング材を実現するためには超音波減衰が大きい材料で、かつ密度が低い材料であることが重要である。このために音響インピーダンスは $1.5 \sim 6 \text{ MRayls}$ の材料が好ましい。さらに、バックング材は絶縁性であることも重要である。

【0013】

本発明は、微小なチャンネル間の均一性が高く、放熱特性に優れ、減衰率が大きく、さらに高強度で高い絶縁性を有する音響バックング層を備えた超音波プローブを提供する。

【0014】

本発明は、前記超音波プローブを備えた超音波診断装置を提供する。

【課題を解決するための手段】

10

20

30

40

50

【 0 0 1 5 】

本発明の第 1 態様によると、複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有し、音響インピーダンスが室温 25 において 1 . 3 ~ 6 M R a y l s である複合樹脂材料から作られる音響バッキング層；

前記音響バッキング層上に互いにスペースをあけて配置され、圧電素子およびこの圧電素子上に形成される音響整合層を有する複数のチャンネル；および

前記各チャンネルの音響整合層の表面を少なくとも覆うように形成された音響レンズ；を具備することを特徴とする超音波プローブが提供される。

【 0 0 1 6 】

本発明の第 2 態様によると、複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有し、音響インピーダンスが室温 25 において 1 . 3 ~ 6 M R a y l s である複合樹脂材料から作られる音響バッキング層と、前記音響バッキング層上に互いにスペースをあけて配置され、圧電素子およびこの圧電素子上に形成される音響整合層を有する複数のチャンネルと、前記各チャンネルの音響整合層の表面を少なくとも覆うように形成された音響レンズを備えた超音波プローブ；および

前記超音波プローブにケーブルを通して接続された超音波診断装置部材；を具備することを特徴とする超音波診断装置が提供される。

【 発明の効果 】

【 0 0 1 7 】

本発明によれば、微小なチャンネル間の均一性が高く、放熱特性に優れ、減衰率が大きく、さらに高強度で高い絶縁性を有する音響バッキング層を有し、高感度で信頼性の超音波プローブを提供できる。

【 0 0 1 8 】

本発明によれば、前記超音波プローブを備え、高画質の断層像を得ることが可能な超音波診断装置音響を提供できる。

【 発明を実施するための最良の形態 】

【 0 0 1 9 】

以下、本発明の実施形態に係る超音波プローブおよび超音波診断装置を詳細に説明する。

【 0 0 2 0 】

実施形態に係る超音波プローブは、音響バッキング層を備える。複数のチャンネルは、音響バッキング層上に互いにスペースをあけて配置されている。各チャンネルは、それぞれ圧電素子と圧電素子上に形成される音響整合層とを有する。圧電素子は、例えばジルコンチタン酸鉛（P Z T）系圧電セラミック材料やリラクサ系単結晶材料からなる圧電体と、この圧電体の両面に形成された例えば P d - A g 合金から作られる第 1、第 2 の電極とから構成されている。この音響整合層は、1 層または 2 層以上の形態で用いられ、例えばポリウレタンゴム、ポリエチレン、シリコンゴム、エポキシ樹脂に繊維のような充填物を添加した混合材料から作られる。音響レンズは、各チャンネルの音響整合層の表面を覆うように形成されている。この音響レンズは、例えばシリコンゴムに無機充填物を添加した混合材料で構成され、音響インピーダンスが室温 25 において 1 . 3 ~ 1 . 7 M R a y l s の材料から作られる。

【 0 0 2 1 】

音響バッキング層は、複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有する複合樹脂材料から作られる。この複合樹脂材料は、音響インピーダンスが室温 25 において 1 . 3 ~ 6 M R a y l s である。

【 0 0 2 2 】

このような複合樹脂材料から作られる音響バッキング層は、例えば図 4 に示すように樹脂 2 1 に複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維 2 2 を分散させた構造を有する。なお、図 4 中の 2 3 は複合樹脂材料から音響バッキング層を作製する工程で結合繊維 2 2 から折断された繊維片である。このような繊維片

10

20

30

40

50

23の量は、含有される結合繊維22に対して体積百分率で30%以下占めることを許容する。この繊維片23の量が30体積%を超える場合は、減衰率が低下する虞がある。

【0023】

複合樹脂材料中の樹脂としては、例えばエポキシ樹脂、シリコン系ゴム、ニトリル系ゴム、イソブレン系ゴム及びクロロブレンゴム、ブチルゴム、ウレタンゴム、エチレンプロピレンジエン(EPSM)ゴム、フロロシリコンゴム、フッ素化エラストマー(例えば信越化学工業社製のSiful樹脂)等が挙げられ、これら樹脂は単独または混合物の形態で用いることができる。中でもエポキシ樹脂が好ましい。エポキシ樹脂としては、例えば、ビスフェノールA型やF型を変性脂肪族ポリアミンや酸無水物またはポリチオールで硬化させた材料等が好ましい。

10

【0024】

複合樹脂材料中の結合繊維は、例えば図6の(a)に示すように2本の酸化亜鉛繊維31の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維32、同図の(b)に示すように3本の酸化亜鉛繊維31の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維33、同図の(c)に示すように4本の酸化亜鉛繊維31の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維34を挙げることができる。これらの結合繊維において、異なる方向に延出した各酸化亜鉛繊維は同じ長さでも、異なった長さでもよい。これらの結合繊維の中で、特に4本の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた構造のテトラポット状の結合繊維が好ましい。テトラポット状の結合繊維は、例えば金属亜鉛粉末を数%以下の濃度の酸素を含む雰囲気中、800~1050にて1~30分間加熱処理することにより製造される。また、結合繊維は異なる方向に延出した酸化亜鉛繊維の本数が等しいものを樹脂に充填してもよく、または異なる方向に延出した酸化亜鉛繊維の本数が異なるものを混合して樹脂に充填、例えば前述した図6の(a)~(c)の結合繊維から選ばれる少なくとも2種の結合繊維を混合して樹脂に充填、してもよい。

20

【0025】

結合繊維を構成する酸化亜鉛繊維は、径が10μm以下、好ましくは1~10μm、長さがその径の5倍以上の寸法を有するものが望ましい。このような結合繊維は、樹脂中にこの樹脂および結合繊維の総量に対して3~20体積%の範囲で含有、分散されることが好ましい。

30

【0026】

酸化亜鉛繊維の径が10μmを超えると、チャンネルの圧電素子からの超音波が反射し易く、かつ切断時の強度向上効果も低く、さらにチャンネルを微小面積(例えば0.04mm²~0.3mm²)にした時の感度のばらつきが大きくなる虞がある。また、酸化亜鉛繊維の長さをその径の5倍未満にすると、複合樹脂材料から作られる音響バッキング層の強度向上、放熱性、高減衰率、音速低下、ばらつき低減などの効果を十分に高めることが困難になる虞がある。特に、酸化亜鉛繊維の長さが50μmを超えると、結合繊維の形状を保持することが困難になる。

【0027】

複合樹脂材料中の結合繊維の含有割合を3体積%未満にすると、複合樹脂材料から作られる音響バッキング層の強度向上、放熱性、高減衰率、音速低下、ばらつき低減などの効果を十分に高めることが困難になる虞がある。一方、複合樹脂材料中の結合繊維の含有割合が20体積%を超えると、樹脂中への充填が困難となる虞がある。より好ましい結合繊維の含有割合は、5~15体積%である。

40

【0028】

複合樹脂材料には、平均粒径2~15μmの粒子、例えば金属タングステン、酸化タングステン、金属タンタル、金属鉄、酸化鉄の群から選ばれる少なくとも1つから作られる粒子をさらに含有することを許容する。この粒子は、前記樹脂中にこの樹脂および粒子の総量に対して10体積%以下、より好ましくは1~5体積%含有されることが望ましい。このように粒子を結合繊維と共に樹脂に含有させた複合樹脂材料から作られた音響バッキ

50

ング層は、低い音響インピーダンスの値を保持しつつ、高強度、高絶縁性、高熱伝導性を有すると共に、チャンネルを微小面積（例えば 0.3 mm^2 以下、具体的には $0.04 \sim 0.3\text{ mm}^2$ ）にした時の感度の均一性が高く、かつ大きな減衰率を有する。結合繊維および粒子は、樹脂中に体積比にて $3:0.1 \sim 2:1$ の割合で含有されることが好ましい。

【0029】

このような複合樹脂材料から作られる音響バッキング層は、例えば図5に例示するように樹脂21に複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維22および平均粒径 $2 \sim 15\text{ }\mu\text{m}$ の粒子24を分散させた構成を有する。なお、図5中の23は複合樹脂材料から音響バッキング層を作製する工程で結合繊維22から折断された繊維片である。繊維片23の量は、含有される結合繊維22に対して体積百分率で30%以下占めることを許容する。

10

【0030】

次に、実施形態に係る超音波プローブ、例えば一次元アレイ式超音波プローブを図1～図3を参照して説明する。

【0031】

図1は、実施形態に係る一次元アレイ式超音波プローブを示す部分切欠斜視図、図2は図1の超音波プローブの要部斜視図、図3は図2のIII-III線に沿う断面図である。

【0032】

一次元アレイ式超音波プローブ1は、音響バッキング層2を備えている。この音響バッキング層2は、図3に示すように樹脂6中に複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維3、結合繊維3から折断された繊維片4および粒子5が複数含有され、音響インピーダンスが室温25において $1.3 \sim 6\text{ MRayls}$ である複合樹脂材料から作られる。

20

【0033】

複数のチャンネル7は、音響バッキング層2上に互いに所望のスペース8をあけて配置されている。音響バッキング層2には、複数のチャンネル7のスペース8に対応して溝9がそれぞれ形成されている。なお、各チャンネル7間のスペース8には例えば低音響インピーダンス、高減衰性のシリコンゴムのような比較的柔軟な樹脂を充填して機械的な強度を保持してもよい。また、この樹脂はスペース8のみならずその下の音響バッキング層2の溝9に充填してもよい。

30

【0034】

各チャンネル7は、圧電素子10と、この圧電素子10上に形成された少なくとも1層（例えば2層）の音響整合層11₁、11₂とを有する。圧電素子10は、図2および図3に示すように例えばジルコンチタン酸鉛（PZT）系圧電セラミック材料やリラクサ系単結晶材料からなる圧電体12と、この圧電体12の両面に形成された第1、第2の電極13₁、13₂とから構成されている。前記圧電素子10の第1電極13₁は、音響バッキング層2上に例えばエポキシ樹脂系接着剤層（図示せず）により接着、固定されている。前記第1音響整合層11₁は、圧電素子10の第2電極13₂上に例えばエポキシ樹脂系接着剤層（図示せず）により接着、固定されている。第2音響整合層11₂は、第1音響整合層11₁上に例えばゴム系接着剤層（図示せず）により接着、固定されている。

40

【0035】

音響レンズ14は、チャンネル7の第2音響整合層11₂表面に形成されている。

【0036】

音響バッキング層2、複数のチャンネル7および音響レンズ14は、上端に開口部を有するケース（筐体）15内に音響バッキング層2が支持台16に載置されるように収納されている。ケース15内には、各チャンネル7の圧電素子10の駆動タイミングを制御する制御回路および圧電素子10に受信された受信信号を増幅するためのアンプ回路を含む信号処理回路（図示せず）が内蔵されている。信号側印刷配線板およびアース側印刷配線

50

板（いずれも図示せず）は、一端が圧電素子 10 の第 1、第 2 の電極 13_1 、 13_2 にそれぞれ接続され、他端が制御回路、信号処理回路にそれぞれ接続されている。ケーブル 17 は、音響レンズ 14 と反対側のケース 15 部分から挿入され、その先端が信号処理回路（図示せず）と接続されている。

【0037】

このような構成のアレイ式超音波プローブにおいて、各チャンネル 7 における圧電素子 10 の第 1、第 2 の電極 13_1 、 13_2 間に電圧を印加して、圧電体 12 を共振させることにより超音波を各チャンネル 7 の音響整合層（第 1、第 2 の音響整合層 11_1 、 11_2 ）および音響レンズ 14 を通して放射（送信）する。受信時には、音響レンズ 14 および各チャンネル 7 の音響整合層（第 1、第 2 の音響整合層 11_1 、 11_2 ）を通して受信された超音波によって各チャンネル 7 の圧電素子 10 の圧電体 12 を振動させ、この振動を電氣的に変換して信号とし、画像を得る。

10

【0038】

次に、実施形態に係る一次元アレイ式超音波プローブの製造方法を説明する。

【0039】

まず、複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有し、音響インピーダンスが室温 25℃において 1.3 ~ 6 MRays である複合樹脂材料から音響バックキング層を形成する。具体的には、例えば液状エポキシ樹脂のような液状樹脂に複数の結合繊維を添加、分散させ、成形することにより音響バックキング層を作製する。このような液状樹脂を使用することによって、複数の結合繊維がそれらの分散過程で折断されるのを抑制することが可能になる。

20

【0040】

次いで、音響バックキング層上に前述した圧電素子、第 1、第 2 の音響整合層をこの順に、例えばこれらの部材間に低粘性のエポキシ樹脂系接着剤をそれぞれ介在させて、積層させる。つづいて、前記積層物を例えば 120℃で 1 時間程度加熱し、前記各エポキシ樹脂系接着剤を硬化させることにより音響バックキング層と圧電素子、圧電素子と第 1 音響整合層、第 1 音響整合層と第 2 音響整合層をそれぞれ接着、固定させる。

【0041】

次いで、第 2 音響整合層から音響バックキング層に向かって例えばダイシングブレードにて例えば 50 ~ 200 μm の幅（ピッチ）でダイシング（切断）処理して一次元アレイ状に複数分割し、圧電素子および第 1、第 2 の音響整合層を有する複数のチャンネルを形成する。この時、複数のチャンネルのスペースに対応して溝が音響バックキング層の表層に形成される。つづいて、必要に応じて各チャンネル間のスペースに例えば低音響インピーダンス、高減衰性のシリコーンゴムのような比較的柔軟な樹脂を充填して各チャンネルの機械的な強度を保持する。ひきつづき、各チャンネルの第 2 音響整合層に音響レンズをシリコーンゴム系接着層で接着固定し、音響バックキング層、複数のチャンネルおよび音響レンズを筐体内に収納する。その後、ケースに内蔵した制御回路および信号処理回路の接続、信号処理回路へのケーブルの接続等により一次元アレイ式超音波プローブを製造する。

30

【0042】

次に、実施形態に係る二次元アレイ式超音波プローブを図 7 ~ 図 9 を参照して説明する。

40

【0043】

図 7 は、実施形態に係る二次元アレイ式超音波プローブの要部斜視図、図 8 は図 7 の VI - VII 線に沿う部分断面図、図 9 は図 7 の IX - IX 線に沿う部分断面図である。

【0044】

音響バックキング層 51 は、図 9 に示すように樹脂 52 中に複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維 53、結合繊維 53 から折断された繊維片 54 および平均粒径 2 ~ 15 μm の粒子 55 が複数含有され、音響インピーダンスが室温 25℃において 1.3 ~ 6 MRays である複合樹脂材料から作られる。

50

【 0 0 4 5 】

複数のチャンネル 5 6 は、音響バッキング層 5 1 上に互いにスペース 5 7 をあけて X Y の二次元方向（マトリクス状）に配置されている。音響バッキング層 5 1 は、図 8 に示すように Y 方向で分離されている。すなわち、複数のチャンネル 5 6 は、図 9 に示すように X 方向において共通の音響バッキング層 5 1 上に配置され、図 8 に示すように Y 方向において分離された音響バッキング層 5 1 上に配置されている。また、音響バッキング層 5 1 は、図 9 に示すように X 方向に配置された各チャンネル 5 6 間のスペース 5 7 に対応して溝 5 8 が形成されている。

【 0 0 4 6 】

各チャンネル 5 6 は、圧電素子 5 9 とこの圧電素子 5 9 上に配置された例えば 1 層の音響整合層 6 0 とから構成されている。なお、音響整合層 6 0 は、2 層以上重ねた積層体であってもよい。

【 0 0 4 7 】

圧電素子 5 9 は、音響バッキング層 5 1 上に配置され、図 8、図 9 に示すように例えばジルコンチタン酸鉛（P Z T）系圧電セラミック材料やリラクサ系単結晶材料からなる圧電体 6 1 と、この圧電体 6 1 の両面に形成された例えば P d - A g 合金からなる第 1、第 2 の電極 6 2₁、6 2₂ とから構成されている。

【 0 0 4 8 】

信号側電極 6 3 は、図 8 に示すように圧電素子 5 9 の一方の側面から音響バッキング層 5 1 まで延出して設けられ、その一方の側面に露出する第 1 電極 6 2₁ と接続されている。アース側電極 6 4 は、圧電素子 5 9 の他方の側面から音響バッキング層 5 1 まで延出して設けられ、その他方の側面に露出する第 2 電極 6 2₂ と接続されている。なお、この他方の側面に露出する第 1 電極 6 2₁ 部分は切欠され、例えばエポキシ樹脂からなる絶縁部材 6 5 がそれぞれ埋め込まれている。このような絶縁部材 6 5 を圧電素子 5 9 の他方の側面に露出する第 1 電極 6 2₁ 部分に埋め込むことによって、アース側電極 6 4 を圧電素子 5 9 の他方の側面に露出する第 2 電極 6 2₂ から第 1 電極 6 2₁ 部分を横切って音響バッキング層 5 1 まで延出させる際に、アース側電極 6 4 と第 1 電極 6 2₁ の間に絶縁部材 6 5 を介在させてアース電極 6 4 が第 1 電極 6 2₁ に電氣的に接続されるのを防止する。

【 0 0 4 9 】

信号側印刷配線板（例えば信号用フレキシブル印刷配線板）6 6 は、表面にチャンネル 5 6 の配列ピッチでパターン化された信号線 6 7 を有し、それらの信号線 6 7 が前記信号側電極 6 3 と音響バッキング層 5 1 が位置する部分で電氣的に接続されている。アース側印刷配線板（例えばアース用フレキシブル印刷配線板）6 8 は、表面にチャンネル 5 6 の配列ピッチでパターン化されたアース線 6 9 を有し、そのアース線 6 9 がアース側電極 6 4 と音響バッキング層 5 1 が位置する部分で電氣的に接続されている。このような信号側印刷配線板 6 6 と信号側電極 6 3 の接続およびアース側印刷配線板 6 8 とアース側電極 6 4 との接続は、図 8 に示す Y 方向の音響バッキング層 5 1 のスペース間で行われている。なお、パターン化されていないアース電極板を用いてアース線を共通化してもよい。

【 0 0 5 0 】

例えばシリコン樹脂から作られる充填部材 7 0 は、X 方向に配列されたチャンネル 5 6 間のスペース 5 7 およびこのスペース 5 7 に連通する音響バッキング層 5 1 の溝 5 8 と Y 方向に配列されるチャンネル 5 6 間のスペース 5 7 および音響バッキング層 5 1 間に設けられている。

【 0 0 5 1 】

図示しない音響レンズは、複数のチャンネル 5 6 の音響整合層 6 0 上に形成されている。

【 0 0 5 2 】

音響バッキング層 5 1、複数のチャンネル 5 6 および音響レンズ（図示せず）は、図示しないケース（筐体）内に収納されている。このケース内には、各チャンネル 5 6 の圧電素子 5 9 の駆動タイミングを制御する制御回路および圧電素子 5 9 に受信された受信信号

10

20

30

40

50

を増幅するためのアンプ回路を含む信号処理回路（図示せず）が内蔵されている。これら回路には、フレキシブル印刷配線板 66、68 の信号線 67、アース線 69 が電氣的に接続される。

【0053】

信号側、アース側の印刷配線板 66、68 は、フレキシブル印刷配線板に限らず、エポキシ樹脂にガラス不織布を織り込んだ複合材料からなる基板表面に Au、Cr、Cu 及び Ni からなる群より選ばれる少なくとも 1 種からなる導電層（信号線、アース線）を形成したリジッド印刷配線板でもよい。

【0054】

次に、前述した二次元アレイ式超音波プローブの製造方法の一例を説明する。

10

【0055】

まず、複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有し、音響インピーダンスが室温 25℃において 1.3 ~ 6 MRayls である複合樹脂材料から平板状音響バッキング層を形成する。具体的には、例えば液状エポキシ樹脂のような液状樹脂に複数の結合繊維を添加、分散させ、成形することにより平板状音響バッキング層を作製する。このような液状樹脂を使用することによって、複数の結合繊維がそれらの分散過程で折断されるのを抑制することが可能になる。

【0056】

次いで、平板状音響バッキング層上に平板状圧電素子をエポキシ接着剤で接着する。平板状圧電素子上に例えば 1 枚の平板状音響整合層をエポキシ接着剤によって接着することにより平板状音響バッキング層、平板状圧電素子、平板状音響整合層からなる平板状積層体を作製する。つづいて、平板状積層体をダイシングにより例えば 400 μm 程度の幅で切断することにより短冊状音響バッキング層上に短冊状圧電素子と短冊状音響整合層がこの順序で形成された複数の短冊状積層体を作製する。

20

【0057】

次いで、短冊状積層体の長手方向に沿う両側面のうち、短冊状圧電素子および短冊状音響バッキング層の両側面にスパッタ等によって信号側電極およびアース側電極それぞれを形成する。このとき、信号側電極は短冊状圧電素子の第 1 電極にのみ接続され、アース側電極は短冊状圧電素子の第 1 電極と絶縁部材で絶縁されて第 2 電極にのみ接続される。これにより、短冊状圧電素子の側面から短冊状音響バッキング層に延在された信号側電極およびアース側電極が形成される。このように音響バッキング層に延出される信号側電極およびアース側電極の長さを設定することによって、信号側電極ではチャンネル分割作業によってチャンネル毎に分割され、一方アース側電極ではチャンネル分割作業後も共通化されることになる。なお、アース側電極も信号側電極と同じような方法で形成することでチャンネル毎に分割された電極郡を設けることも可能である。

30

【0058】

次いで、短冊状積層体をその短冊状音響整合層側から短冊状音響バッキング層に向けてダイシング（切断）加工を施すことによって短冊状音響整合層および短冊状圧電素子を分割し、圧電素子および音響整合層を有する複数のチャンネルを形成する。各チャンネルは、通常、幅が 100 ~ 300 μm とする。また、音響バッキング層には例えば 100 ~ 300 μm 程度の深さで切り込んで溝を形成することによって、短冊状音響バッキング層の一方の側面まで延出された信号側電極をチャンネル毎に分割する。ただし、他方の側面まで延出されたアース側電極はチャンネル分割作業後も共通化される。

40

【0059】

次いで、圧電素子の配列ピッチでパターン化された信号線を有する信号側フレキシブル印刷配線板を短冊状音響バッキング層の一方の側面に接着し、分割された信号側電極に接続する。つづいて、共通化されたアース線を有するアース側フレキシブル印刷配線板を短冊状音響バッキング層の他方の側面に接着し、アース側電極に接続する。

【0060】

このような工程によって、圧電素子および音響整合層からなる 1 列分のチャンネルが音

50

響バックキング層上に所定のピッチで配置され、音響バックキング層の各々の側面において信号側電極、アース側電極がフレキシブル印刷配線板上の信号線とアース線にそれぞれ電氣的に接続された１列配置のチャンネルアレイユニットが作製される。

【００６１】

この後、複数のチャンネル間のスペースに例えばシリコン樹脂からなる充填部材を埋め込み、複数のチャンネル上に音響レンズを接着し、各チャンネルの圧電素子の駆動タイミングを制御する制御回路および積層圧電素子に受信された受信信号を増幅するためのアンプ回路を含む信号処理回路が内蔵されたケース（筐体）に収納して二次元アレイ式超音波プローブを製造する。

【００６２】

実施形態に係る超音波プローブを備えた超音波診断装置を図１０を参照して説明する。

【００６３】

対象物に対し超音波信号を送信し、その対象物からの反射信号（エコー信号）を受信して対象物を画像化する医療用の超音波診断装置（または超音波画像検査装置）は、超音波信号送受信機能を有するアレイ式超音波プローブを備えている。この超音波プローブは、例えば前述した図１～図３に示す構造を有する。この超音波プローブ１は、ケーブル１７を通して超音波診断部材７１に接続されている。超音波診断部材７１は、超音波プローブの超音波信号の送信、受信処理等を行う図示しない超音波プローブ制御器、およびディスプレイ７２を備えている。

【００６４】

以上説明した実施形態に係る超音波プローブは、複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた結合繊維を樹脂中に複数含有し、音響インピーダンスが室温２５℃において１．３～６ＭＲａｙｌｓである複合樹脂材料から作られる音響バックキング層と、前記音響バックキング層上に互いにスペースをあけて配置され、圧電素子およびこの圧電素子上に形成される音響整合層を有する複数のチャンネルと、前記各チャンネルの音響整合層の表面を少なくとも覆うように形成された音響レンズとを具備するため、以下のような効果を奏する。

【００６５】

（１）音響バックキング層は、結合繊維が樹脂中に複数含有された複合樹脂材料から作られるため、大きな超音波の減衰率を発現することが可能になる。すなわち、複数のチャンネルの圧電素子の駆動により発生し、圧電素子の背面側に放射された超音波は音響バックキング層中の結合繊維に達する。この結合繊維は、複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた形状を有するため、超音波が当たると、自身が振動することにより吸収して大きな減衰率が発現される。

【００６６】

（２）複合樹脂材料中の結合繊維を構成する酸化亜鉛繊維は、優れた熱伝導率を有するため、複数のチャンネルの圧電素子で発生する熱および音響バックキング層自身の超音波の減衰に伴って発生する熱を効果的に外部に良好に放出させることが可能になる。

【００６７】

（３）複数の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた形状を有する結合繊維を樹脂に複数充填した複合樹脂材料から作られる音響バックキング層は、高い強度を有するため、チャンネル形成を目的とした音響整合層、圧電素子の切断および音響バックキング層への溝形成、または音響整合層、圧電素子および音響バックキング層の切断の際に音響バックキング層にクラックが発生するのを防止できる。また、このような構成の音響バックキング層は充填された繊維により厚さ方向および面方向の強度を釣り合わせることができるため、切断時の応力を良好に緩和してクラック発生を防ぐことが可能になる。その結果、チャンネル不良を防止できる。

【００６８】

したがって、高減衰率、高放熱性を有する音響バックキング層を備え、さらに音響バックキング層の強度向上によりチャンネル不良を防止できるため、高感度で高信頼性の超音波プ

10

20

30

40

50

ローブを提供できる。

【0069】

複合樹脂材料中の樹脂としてエポキシ樹脂、シリコン系ゴムを用いることによって、接着樹脂層としてエポキシ樹脂を用いることが可能になるため、圧電素子と音響バッキング層とを強力に接着することができ、さらにチャンネル不良がより効果的に防止することができる。

【0070】

特に、結合繊維の酸化亜鉛繊維の径を $10\text{ }\mu\text{m}$ 以下、その長さを径の5倍以上にし、樹脂への含有量を3～20体積%にすることによって、より高強度、高減衰率、高放熱性を有する音響バッキング層を備え、より高感度で高信頼性の超音波プローブを提供できる。

【0071】

また、音響バッキング層を構成する複合樹脂材料中に金属タングステン、酸化タングステン、金属タンタル、金属鉄、酸化鉄等から作られる粒子をさらに充填することによって、より一層高強度、高減衰率、高放熱性を有する音響バッキング層を備え、感度および信頼性がより一層向上された超音波プローブを提供できる。

【0072】

実施形態に係る超音波診断装置は、高感度、高信頼性の超音波プローブを備えるため、断層像の画質向上および感度向上を達成できる。

【0073】

以下、本発明の実施例をさらに詳細に説明する。

【0074】

(実施例1)

液状エポキシ樹脂(エマーソン&カミング社製商品名;エコボンド27)[EPRと略す]に結合繊維である複数のテトラポット状酸化亜鉛繊維(TPZ)をこの液状エポキシ樹脂およびTPZの総量に対して3体積%添加した後、さらに硬化剤を加え、ポリエチレンの容器に入れ、回転式のミキサーで5分間、攪拌し、均一に混合して音響バッキング組成物を調製した。ここに用いるTPZは、4本の酸化亜鉛繊維の一端が互いに結合し、他端が互いに異なる方向に延びた形状を有し、各酸化亜鉛繊維は直径約 $2\text{ }\mu\text{m}$ 、長さ $40\sim 50\text{ }\mu\text{m}$ を有する。また、複数のTPZはほぼ同じ長さの4本の酸化亜鉛繊維が互いに異なる方向に延出した形状と、長さ $40\sim 50\text{ }\mu\text{m}$ の範囲の4本の酸化亜鉛繊維が互いに異なる方向に延出した形状とが混在される。

【0075】

次いで、音響バッキング組成物を真空容器で10分間脱泡した後、テフロン(登録商標)からなる容器に入れた。ひきつづき、85℃、1時間の予備硬化した後、125℃で2時間の本硬化を行って音響バッキング層用素材を製造した。

【0076】

(実施例2～7)

EPR、TPZおよび第2充填材を下記表1に示す割合で配合した以外、実施例1と同様な方法により音響バッキング層用素材をそれぞれ製造した。

【0077】

(実施例8)

液状ニトリルゴム(日本ゼオン社製商品名;液状NBR)[NBRと略す]に実施例1と同様な複数のテトラポット状酸化亜鉛繊維(TPZ)をこのNBRおよびTPZの総量に対して5体積%添加し、さらに平均粒径 $5\sim 10\text{ }\mu\text{m}$ の Fe_2O_3 粒子をNBRおよび粒子の総量に対して5体積%添加した後、ポリエチレンの容器に入れ、回転式のミキサーで5分間、攪拌し、均一に混合して音響バッキング組成物を調製した。つづいて、この音響バッキング組成物を真空容器で10分間脱泡した後、テフロン(登録商標)からなる容器に入れた。ひきつづき、80℃で24時間の硬化を行って音響バッキング層用素材を製造した。

【0078】

(実施例 9)

イソブレンゴム（クラレ社製商品名；クラブレン L I R）[I R と略す] に実施例 1 と同様な複数のテトラポット状酸化亜鉛繊維（ T P Z ）をこの I R および T P Z の総量に対して 10 体積 % 添加し、さらに平均粒径 5 ~ 10 μ m のタンゲステン粒子を I R および粒子の総量に対して 10 体積 % 添加した後、ポリエチレンの容器に入れ、回転式のミキサーで 5 分間、緩慢に攪拌し、均一に混合して音響バッキング組成物を調製した。つづいて、この音響バッキング組成物を真空容器で 10 分間脱泡した後、テフロン（登録商標）からなる容器に入れた。ひきつづき、80 で 24 時間の硬化を行って音響バッキング層用素材を製造した。

【 0 0 7 9 】

10

(実施例 10)

シリコーンゴム（東芝 G E シリコーン社製商品名；T S E 3 2 2 1 S）[Q と略す] に実施例 1 と同様な複数のテトラポット状酸化亜鉛繊維（ T P Z ）をこの Q および T P Z の総量に対して 4 体積 % 添加し、さらに平均粒径 5 ~ 10 μ m の $F e_2 O_3$ 粒子を Q および粒子の総量に対して 4 体積 % 添加した後、ポリエチレンの容器に入れ、回転式のミキサーで 5 分間、攪拌し、均一に混合して音響バッキング組成物を調製した。つづいて、この音響バッキング組成物を真空容器で 10 分間脱泡した後、テフロン（登録商標）からなる容器に入れた。ひきつづき、40 で 24 時間の硬化を行って音響バッキング層用素材を製造した。

【 0 0 8 0 】

20

(実施例 11)

Q、T Z P および第 2 充填材を下記表 1 に示す割合で配合した以外、実施例 10 と同様な方法により音響バッキング層用素材を製造した。

【 0 0 8 1 】

(比較例 1, 2)

E P R、第 1 充填材または、E P R、第 1、第 2 の充填材を下記表 1 に示す割合で配合した以外、実施例 1 と同様な方法により音響バッキング層用素材を製造した。

【 0 0 8 2 】

(比較例 3)

N B R、第 1、第 2 の充填材を下記表 1 に示す割合で配合した以外、実施例 8 と同様な方法により音響バッキング層用素材を製造した。

【 0 0 8 3 】

30

(比較例 4)

I R、第 1、第 2 の充填材を下記表 1 に示す割合で配合した以外、実施例 9 と同様な方法により音響バッキング層用素材を製造した。

【 0 0 8 4 】

(比較例 5, 6)

Q、第 1、第 2 の充填材を下記表 1 に示す割合で配合した以外、実施例 10 と同様な方法により音響バッキング層用素材をそれぞれ製造した。

【 0 0 8 5 】

40

なお、下記表 1 の第 1 充填材欄の C F は直径 10 μ m、長さ 6 mm の炭素繊維、G F は直径 10 μ m、長さ 6 mm のガラス繊維、A F は直径 10 μ m、長さ 6 mm のアルミナ繊維、第 2 充填材は全て平均粒径 5 ~ 10 μ m の粒子である。下記表 1 の第 1 充填材の量は、樹脂および第 1 充填材の総量に対する体積 %、第 2 充填材の量は樹脂および第 2 充填材の総量に対する体積 % を示す。

【 0 0 8 6 】

得られた実施例 1 ~ 11 および比較例 1 ~ 6 の音響バッキング層用素材について、密度、音速、音響インピーダンス（ A I ）、減衰率、熱伝導率、絶縁抵抗、信号ばらつき（均一性）および加工性を以下の方法で評価した。

【 0 0 8 7 】

50

1) 密度

密度は、音響バッキング層用素材から切り出した30mm×30mm×1mmの寸法の第1試験片を用いて、25の空気中および水中の重量を測定するアルキメデス法にて求めた。

【0088】

2) 音速および減衰率

水中25で1MHzの測定用プローブを用いて、前記第1試験片の音速、減衰率を測定した。すなわち、水中に静置されたステンレス板および静置された第1試験片に超音波プローブから送信し、その反射エコーを測定した。

【0089】

第1試験片の有無による反射エコーの時間差と第1試験片厚みから音速を求めた。音速(C)の算出は各温度における水の音速を基準として、水と第1試験片の透過波形の時間差を利用し、以下の式を用いて算出した。

【0090】

$$C = C_0 / [L - C_0(t/d)]$$

ここで、 C_0 は水の音速、 d は試料の厚み、 t は水と第1試験片の透過波形の最初のピークを越した後のゼロクロス点の時間差を示す。

【0091】

減衰率は、同様に水温25において第1試験片の有無による反射エコーの強度差と第1試験片厚みから所定の方法で減衰率を求めた。

【0092】

3) 音響インピーダンス(AI)

AIは、測定した密度と音速の積として求めた。

【0093】

4) 熱伝導率

音響バッキング層用素材から切り出した直径10mm、厚さ1mmの第2試験片を用いてレーザフラッシュ法により求めた。

【0094】

5) 絶縁抵抗

前記第1試験片(寸法:30mm×30mm×1mm)の500Vの電圧を1分間印加して漏れ電流を測定して絶縁抵抗を評価した。

【0095】

絶縁抵抗の評価は、

- ・ 1×10^{12} cm以上: 5、
- ・ 1×10^{11} cm以上、 1×10^{12} cm未満: 4、
- ・ 1×10^{10} cm以上、 1×10^{11} cm未満: 3、
- ・ 1×10^9 cm以上、 1×10^{10} cm未満: 2、
- ・ 1×10^9 cm未満: 1、

と5段階とした。

【0096】

6) 信号ばらつき

前記第1試験片(寸法:30mm×30mm×1mm)上にPZT圧電素子およびシリコーンゴムにアルミナの無機充填物を添加した混合材料からなる音響整合層をこの順序でエポキシ樹脂接着剤を介して積層し、この積層物を音響整合層から音響バッキング層に向けて音響バッキング層に深さ200μmの溝が形成されるようにクロスダイシングして寸法が200μm×200μm(面積:0.04mm²)のチャンネルを20個×20個(合計400個)形成した。各チャンネルの圧電素子の一方の電極に100Vのパルス電圧を印加し、他方の電極を接地して圧電素子を振動させた。各チャンネルの圧電素子を振動させたときの信号強度を測定してチャンネル不良に關与する信号ばらつきを評価した。

【0097】

10

20

30

40

50

信号ばらつきの評価は、

- ・チャンネル間の信号強度ばらつきが 5 % 以下 : 5 、
- ・チャンネル間の信号強度ばらつきが 5 % を超え、10 % 以下 : 4 、
- ・チャンネル間の信号強度ばらつきが 10 % を超え、20 % 以下 : 3 、
- ・チャンネル間の信号強度ばらつきが 20 % を超え、40 % 以下 : 2 、
- ・チャンネル間の信号強度ばらつきが 40 % 以上 : 1 、

と 5 段階とした。

【 0 0 9 8 】

7) 加工性

前記第 1 試験片 (寸法 : 30 mm × 30 mm × 1 mm) にクロスダイシングして深さ 200 μm の溝を 1 つの升寸法が 200 μm × 200 μm で 20 個 × 20 個 (合計 400 個) になるように形成した。この溝形成において、破損状態を顕微鏡で観察して加工性を評価した。

10

【 0 0 9 9 】

加工性の評価は、

- ・破損数が 0 % : 5 、
- ・破損数が 0 % を超え、1 % 以下 : 4 、
- ・破損数が 1 % を超え、5 % 以下 : 3 、
- ・破損数が 5 % を超え、20 % 以下 : 2 、
- ・破損数が 20 % 以上 : 1 、

20

と 5 段階とした。

【 0 1 0 0 】

これらの結果を下記表 1 に併記する。

【 0 1 0 1 】

【表 1】

	樹脂	第 1 充填材		第 2 充填材		密度 g/cm ³	音速 m/s	A I R _{alys}	減衰率	熱伝導率 W/mK	絶縁 抵抗	番号 ばらつき	加工性
		種類	量	種類	量								
実施例 1	EPR	TPZ	3	—	0	1.24	2500	3.10	1.5	0.5	5	5	4
実施例 2	EPR	TPZ	10	—	0	1.57	2400	3.77	2.4	0.7	4	5	4
実施例 3	EPR	TPZ	20	Fe ₂ O ₃	10	2.45	2300	5.64	4.2	1.5	4	5	5
実施例 4	EPR	TPZ	4	W	4	1.97	2200	4.33	3	0.6	5	5	4
実施例 5	EPR	TPZ	5	WO ₂	5	1.83	2100	3.84	2.55	0.7	5	5	4
実施例 6	EPR	TPZ	6	Ta	6	2.26	2000	4.52	3.9	0.8	4	5	4
参考例 7	EPR	TPZ	40	SiO ₂	5	3.03	2250	6.82	4.2	2.8	2	5	2
実施例 8	NBR	TPZ	5	Fe	5	1.58	1440	2.28	5.6	0.7	4	5	4
実施例 9	IR	TPZ	10	W	10	3.24	1400	4.54	4.5	1	4	5	5
実施例 10	Q	TPZ	4	Fe ₂ O ₃	4	1.36	955	1.30	2.1	0.65	5	5	4
実施例 11	Q	TPZ	10	WO ₃	10	2.09	900	1.88	2.5	1.2	5	5	5
比較例 1	EPR	—	0	W	1	2.90	2100	6.09	2.1	0.25	5	2	1
比較例 2	EPR	CF	5	W	10	2.93	2200	6.45	3.5	0.98	2	1	4
比較例 3	NBR	GF	10	Al ₂ O ₃	10	1.23	1500	1.85	2.9	1.8	2	1	5
比較例 4	IR	GF	5	Fe ₂ O ₃	5	1.21	1450	1.75	3.9	0.52	4	1	5
比較例 5	Q	AF	10	SiO ₂	10	1.41	950	1.34	1.42	1.2	4	2	2
比較例 6	Q	CF	5	Ag	30	3.89	920	3.58	3.5	8.2	1	1	1

(注) 減衰率の単位は、dB/mmMHz。

【0102】

前記表 1 から明らかなように樹脂に複数のテトラボット状酸化亜鉛繊維 (TPZ) を添加した複合樹脂材料から作られる実施例 1 ~ 11 の音響バッキング層用素材は、音響インピーダンスが 1.5 ~ 6 MRayls と小さいながら、減衰率が 1.5 ~ 5.6 dB/m

10

20

30

40

50

mMHz、熱伝導率が0.5～1.5W/mと大きな値を有し、さらに微小なチャンネル（面積：0.04mm²）の不良率も低く、感度のばらつきが小さい特性を有することがわかる。

【0103】

特に、テトラポット状酸化亜鉛繊維（TPZ）の充填率が3～20体積％である複合樹脂材料から作られる実施例1～10の音響バッキング層用素材はTPZの充填率が20体積％を超える複合樹脂材料から作られる実施例11の音響バッキング層用素材に比べて絶縁抵抗および加工性が高いことがわかる。

【0104】

なお、上述した各実施例はこの発明の技術的思想を具体化するための装置を例示するものであって、この発明の技術的思想は、構成部品の材質、形状、構造、配置等を実施例に開示されたもののみに特定するものではない。本発明はその要旨を逸脱しない範囲で、種々変形して実施することができるものである。

10

【図面の簡単な説明】

【0105】

【図1】実施形態に係る二次元アレイ式超音波プローブを示す部分切欠斜視図。

【図2】図1の超音波プローブの要部斜視図。

【図3】図2のIII-III線に沿う断面図。

【図4】実施形態に用いられる音響バッキング層の一例を示す断面図。

【図5】実施形態に用いられる音響バッキング層の別の例を示す断面図。

20

【図6】実施形態に用いられる音響バッキング層を構成する複合樹脂材料中の繊維を示す概略図。

【図7】実施形態に係る二次元アレイ式超音波プローブの要部斜視図。

【図8】は図7のVIII-VIII線に沿う部分断面図。

【図9】図7のIX-IX線に沿う部分断面図。

【図10】実施形態に係る超音波診断装置を示す概略図。

【符号の説明】

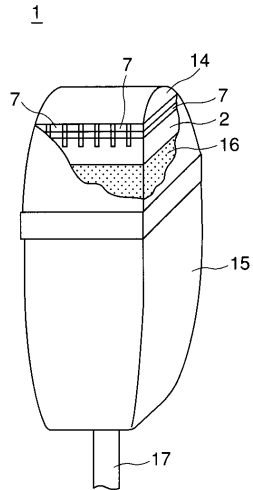
【0106】

1…超音波プローブ、2、51…音響バッキング層、3, 22, 32, 33, 34, 53…結合繊維、5, 24, 55…粒子、6, 21, 52…樹脂、7, 56…チャンネル、10, 59…圧電素子、11₁, 11₂, 60…音響整合層、14…音響レンズ、17…ケーブル、31…酸化亜鉛繊維、71…超音波診断装置部材、72…ディスプレイ。

30

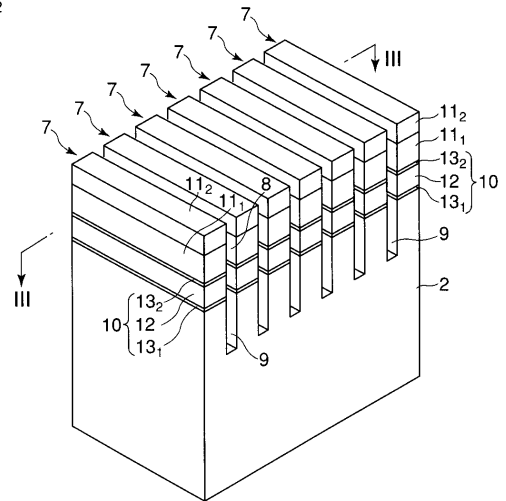
【図 1】

図 1



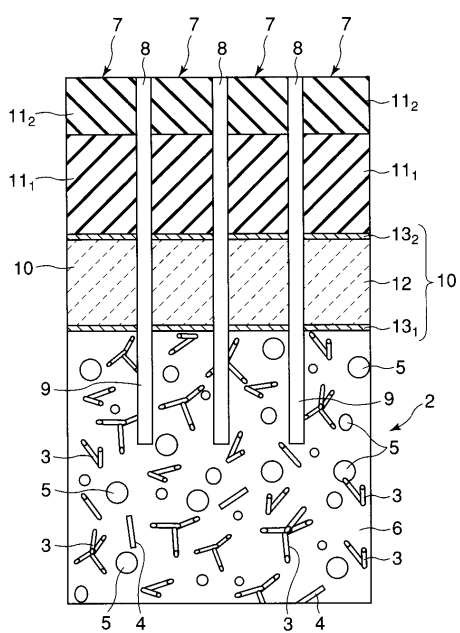
【図 2】

図 2



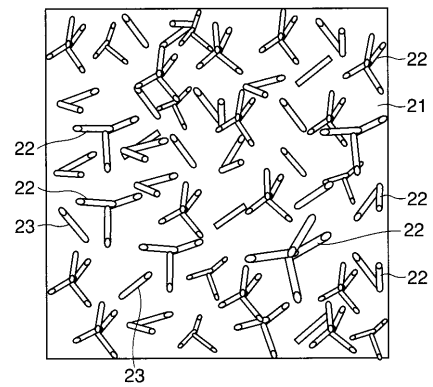
【図 3】

図 3



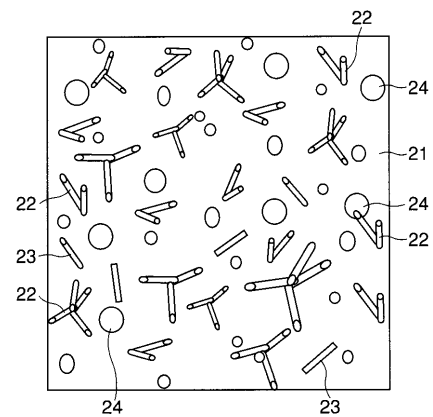
【図 4】

図 4



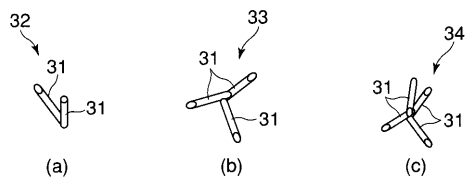
【図 5】

図 5



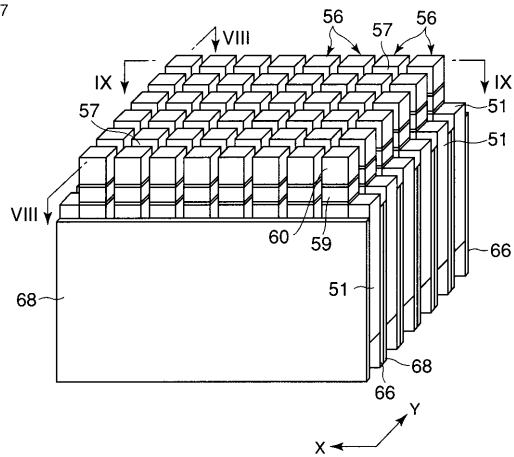
【図 6】

図 6



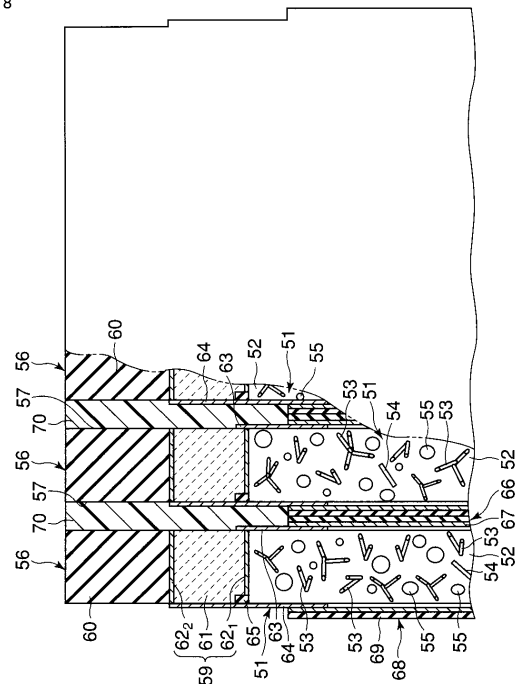
【図 7】

図 7



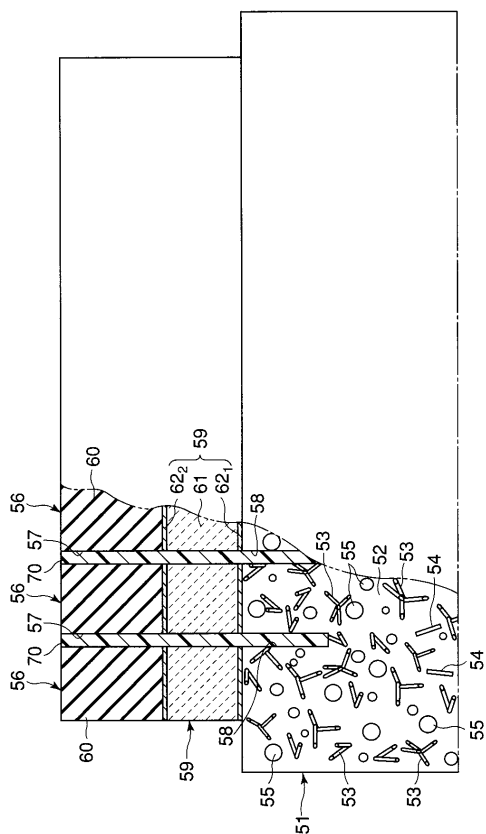
【図 8】

図 8



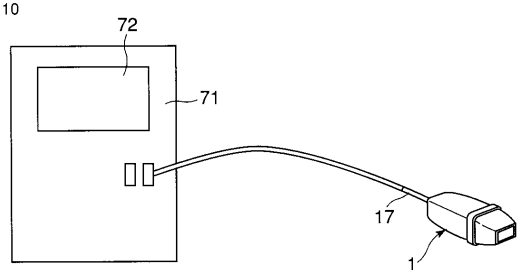
【図 9】

図 9



【図 10】

図 10



フロントページの続き

(74)代理人 100084618

弁理士 村松 貞男

(74)代理人 100092196

弁理士 橋本 良郎

(72)発明者 山下 洋八

神奈川県川崎市幸区小向東芝町 1 番地 東芝リサーチコンサルティング株式会社内

(72)発明者 細野 靖晴

東京都港区芝浦一丁目 1 番 1 号 株式会社東芝内

F ターム(参考) 4C601 EE10 EE14 GB06 GB31

5D019 AA22 BB10 FF04 GG01 GG03 GG06

专利名称(译)	超声波探头和超声波诊断仪		
公开(公告)号	JP2008118212A	公开(公告)日	2008-05-22
申请号	JP2006297115	申请日	2006-10-31
[标]申请(专利权)人(译)	株式会社东芝		
申请(专利权)人(译)	东芝公司		
[标]发明人	山下洋八 細野靖晴		
发明人	山下 洋八 細野 靖晴		
IPC分类号	H04R17/00 A61B8/00		
CPC分类号	B06B1/0629 G10K11/002		
FI分类号	H04R17/00.330.J A61B8/00 H04R17/00.330.G H04R17/00.330.D		
F-TERM分类号	4C601/EE10 4C601/EE14 4C601/GB06 4C601/GB31 5D019/AA22 5D019/BB10 5D019/FF04 5D019/ GG01 5D019/GG03 5D019/GG06		
代理人(译)	河野 哲 中村诚		
其他公开文献	JP4171038B2		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

解决的问题：提供一种超声探头，该超声探头具有在微小通道之间具有高均匀性，优异的散热特性，大的衰减系数，高强度和高绝缘性的声衬层。 解决方案：一种复合树脂材料，树脂中包含多根粘合纤维，其中多根氧化锌纤维的一端彼此粘合，另一端沿彼此不同的方向延伸，并且在25°C的室温下其声阻抗为1.3至6 MRayls。多个通道具有由以下材料制成的声背衬层：压电元件和声匹配层，该声背衬层形成在声背衬层上，并且在每个声通道的声匹配层的表面之间彼此隔开。一种超声波探测器，包括形成为至少覆盖所述探测器的声透镜。[选择图]图3

