

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2002 - 34898

(P2002 - 34898A)

(43)公開日 平成14年2月5日(2002.2.5)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テ-マコード [*] (参考)
A 6 1 B 1/00	310	A 6 1 B 1/00 310	A 2 H 0 4 0
F 1 6 L 11/04		F 1 6 L 11/04	3 H 1 1 1
11/14		11/14	4 C 0 6 1
G 0 2 B 23/24		G 0 2 B 23/24	A
23/26		23/26	Z
審査請求 未請求 請求項の数 10 L (全 10数)			

(21)出願番号 特願2000 - 229510(P2000 - 229510)

(22)出願日 平成12年7月28日(2000.7.28)

(71)出願人 000000376

オリンパス光学工業株式会社

東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号

(72)発明者 高 瀬 精介

東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オリン

パス光学工業株式会社内

(74)代理人 100076233

弁理士 伊藤 進

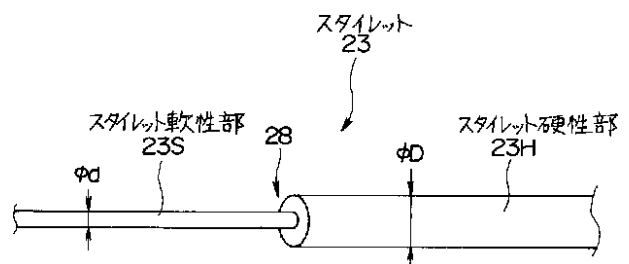
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 内視鏡

(57)【要約】

【課題】長期間の使用や内視鏡を繰り返し高温高圧蒸気滅菌して外皮層が変成、劣化した場合でも、良好な挿入性を長期に渡って得られる内視鏡を提供すること。

【解決手段】可撓管15の内部には内蔵物として湾曲ワイヤ21、ワイヤ被覆コイル22、スタイレット23、ライトガイド24、送気・送水チューブ25が挿通している。挿入部10の先端側が軟らかく、手元側が先端側よりも硬くなるように設定するため、可撓管15を構成する外皮チューブ15cは、先端側に位置するチューブ軟性部15Sと手元側に位置するチューブ硬性部15Hとで構成されている。一方、スタイレット23は、細径なスタイレット軟性部23Sと、太径なスタイレット硬性部23Hとで構成されいる。そして、軟性部23Sと硬性部23Hとのスタイレット硬度差Yを、軟性部15Sと硬性部15Hとのチューブ硬度差Xより大きくしている。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 長手方向所定範囲に曲げに対する硬さが異なる軟性の挿入部を有し、前記挿入部は外側を樹脂からなる外皮層を設けた可撓管と細長の内臓物とを有する内視鏡において、

前記内臓物の長手方向における曲げに対する硬さの変化量を、前記外皮層の長手方向における曲げに対する硬さの変化量より大きくしたことを特徴とする内視鏡。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

【0002】

【従来の技術】従来より、細長の挿入部を体腔内に挿入することにより、体腔内臓器などを観察したり、必要に応じて処置具チャンネル内に挿通した処置具を用いて各種治療処置の行える医療用の内視鏡が広く利用されている。

【0003】医療分野で使用される内視鏡は、挿入部を体腔内に挿入して、臓器などを観察したり、内視鏡の処置具チャンネル内に挿入した処置具を用いて、各種治療や処置を行う。

【0004】例えば、大腸に挿入される内視鏡では、挿入部の挿入操作に対する追従性及び挿入性を良好にするため、曲がりくねった経路に沿って挿入される挿入部先端側部分においては柔軟性（軟らかさ）を要求する一方で、この挿入部先端側部分を挿入する際に術者が手元操作する挿入部手元側部分においてはある程度の剛性（硬さ）を要求しており、挿入部にこの特性を持たせるため、挿入部を構成する外皮樹脂に様々な工夫が施されていた。

【0005】例えば、特開平 2 - 283346 号公報には少なくとも 2 層に高分子材料を積層して形成した外皮の各層に共通の高分子材料を内在させて構成した内視鏡用可撓管が示されている。

【0006】また、医療分野で使用される内視鏡は、一度使用したものを他の患者に再使用する場合、患者間感染を防止する必要から、検査・処置終了後に内視鏡装置の洗滌消毒を行わなければならなかった。

【0007】近年では、煩雑な作業を伴わず、滅菌後直ちに使用が可能で、ランニングコストが安価なオートクレーブ滅菌（高圧蒸気滅菌）が内視鏡機器の消毒滅菌処理の主流になりつつある。

【0008】例えば特開平 5 - 285103 号公報には内視鏡の機能に悪影響を与えることなく内視鏡をオートクレーブ滅菌する内視鏡用オートクレーブ装置が示されている。

【0009】この高圧蒸気滅菌の環境は、精密電子機器である内視鏡にとって非常に過酷な条件である。このため、この条件に耐性を有する内視鏡を実現させるため、一般の消毒・滅菌手段での使用を前提にした内視鏡に比

べ、高圧対策、高温対策、蒸気対策等、様々な対策を施している。

【0010】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、前記特開平 2 - 283346 号公報の内視鏡用可撓管では、内視鏡を高圧蒸気滅菌装置にて滅菌した際、挿入部を構成する高分子材料によって形成された外皮樹脂が高圧蒸気工程の熱的負荷によって変性してしまう。また、経時的な変化によっても、外皮樹脂が変性、劣化するおそれがある。

【0011】そして、この外皮樹脂が変性すると、挿入部の長手方向における所定の長さ範囲に対して付与されていた曲げ剛性が初期状態とは変化し、その結果、ユーザーにとって、良好な挿入性が得られなくなるおそれがあった。

【0012】本発明は上記事情に鑑みてなされたものであり、長期間の使用や内視鏡を繰り返し高圧蒸気滅菌することにより外皮層が変成、劣化した場合でも、良好な挿入性を長期に渡って得られる内視鏡を提供することを目的にしている。

【0013】

【課題を解決するための手段】本発明の内視鏡は、長手方向所定範囲に曲げに対する硬さが異なる軟性の挿入部を有し、前記挿入部は外側を樹脂からなる外皮層を設けた可撓管と細長の内臓物を有する内視鏡であって、前記内臓物の長手方向における曲げに対する硬さの変化量を、前記外皮層の長手方向における曲げに対する硬さの変化量より大きくしている。

【0014】この構成によれば、挿入部に求められる特性は、外皮層の長手方向における曲げに対する硬さの変化量より大きな変化量を有する内臓物によって決まる。

【0015】

【発明の実施の形態】以下、図面を参照して本発明の実施の形態を説明する。図 1 ないし図 6 は本発明の第 1 実施形態に係り、図 1 は内視鏡装置の全体構成を示す図、図 2 は可撓管の構成を説明する図、図 3 は挿入部を構成する可撓管と内臓物とを説明する図、図 4 は内臓物であるスタイレットの 1 構成例を説明する図、図 5 はスタイレットの他の構成を説明する図、図 6 はスタイレットの別の構成を説明する図である。

【0016】図 1 に示すように本実施形態の内視鏡装置 1 は、撮像手段を備えた電子内視鏡（以下内視鏡と記載する）2 と、照明光を供給する光源装置 3 と、撮像手段を制御するとともに前記撮像手段から得られる信号を処理するビデオプロセッサ 4 と、このビデオプロセッサ 4 に接続されたモニタ 5 とで主に構成されている。なお、符号 50 はこの内視鏡 2 を収納する後述する滅菌用収納ケースである。

【0017】前記内視鏡 2 は、細長で可撓性を有する挿入部 10 と、この挿入部 10 の基端部に連設する操作部

11と、この操作部11の側方から延出する可撓性を有するユニバーサルコード12とで構成されている。

【0018】前記ユニバーサルコード12の端部には前記光源装置3に着脱自在なコネクタ12aが設けられている。このコネクタ12aを光源装置3に接続することによって、光源装置3に備えられている図示しないランプからの照明光が内視鏡2の図示しないライトガイドを伝送されて観察部位を照射するようになっている。

【0019】前記挿入部10と操作部との接続部分には急激な曲がり防止する弾性部材で構成された挿入部折れ止め部材7aが設けられ、前記操作部11とユニバーサルコード12との接続部分には同様に操作部折れ止め部材7bが設けられ、そしてユニバーサルコード12とコネクタ12aとの接続部分には同様にコネクタ部折れ止め部材7cが設けられている。

【0020】前記内視鏡2の細長で可撓性を有する挿入部10は、先端側から順に硬性で例えば先端面に図示しない観察窓や照明窓などを配設した先端硬性部13、複数の湾曲駒を連結して湾曲自在な湾曲部14、微妙な柔軟性と弾発性とからなる可撓性を有する軟性部である可撓管15とを連結して構成されている。前記湾曲部14は、操作部11に設けられている湾曲操作ノブ16を適宜操作することによって湾曲し、観察窓等を配設した先端硬性部13の先端面を所望の方向に向けられるようになっている。

【0021】前記操作部11には前記湾曲操作ノブ16の他に先端面に設けた図示しない送気送水ノズルから前記観察窓に向けて洗滌液体や気体を噴出させる際の送気操作、送水操作を行う送気送水操作ボタン17及び先端面に設けた図示しない吸引口を介して吸引操作を行うための吸引操作ボタン18、前記ビデオプロセッサ4を遠隔操作する複数のリモートスイッチ19、...、19や内視鏡2の挿入部内に配置された処置具チャンネルに連通する処置具挿入口20が設けられている。

【0022】前記コネクタ12aの側部には電気コネクタ部12bが設けられている。この電気コネクタ部12bには前記ビデオプロセッサ4に接続された信号コード6の信号コネクタ6aが着脱自在に接続される。この信号コネクタ6aをビデオプロセッサ4に接続することによって、内視鏡2の撮像手段を制御するとともに、この撮像手段から伝送される電気信号から映像信号を生成して、内視鏡観察画像を前記モニタ5の画面上に表示する。なお、電気コネクタ部12bには内視鏡2の内部と外部とを連通する図示しない通気口が設けられている。このため、前記内視鏡2の電気コネクタ部12bには前記通気口を塞ぐ圧力調整弁（不図示）を設けた圧力調整弁付き防水キャップ（以下防水キャップと略記する）9aが着脱自在な構成になっている。

【0023】また、このコネクタ12aには光源装置3に内蔵されている図示しない気体供給源に着脱自在に接

続される気体供給口金12cや、液体供給源である送水タンク8に着脱自在に接続される送水タンク加圧口金12d及び液体供給口金12e、前記吸引口より吸引を行うための図示しない吸引源が接続される吸引口金12f、送水を行うための図示しない送水手段と接続される注入口金12gが設けられている。

【0024】さらに、高周波処置等を行った際、内視鏡2に高周波漏れ電流が発生した場合、この漏れ電流を図示しない高周波処置装置に帰還させるためのアース端子口金12hが設けられている。

【0025】前記内視鏡2は、観察や処置に使用された際、洗滌後、高温高圧蒸気滅菌を行うことが可能に構成されており、この内視鏡2を高温高圧蒸気滅菌する際には前記防水キャップ9aを電気コネクタ部12bに取り付ける。

【0026】そして、前記内視鏡2を高温高圧蒸気滅菌する際、この内視鏡2を滅菌用収納ケース50に収納する。この滅菌用収納ケース50は、ケース本体であるトレイ51と蓋部材52とで構成され、このトレイ51には内視鏡2の挿入部10、操作部11、ユニバーサルコード12、コネクタ12a等の各部が所定の位置に収まるように内視鏡形状に対応した図示しない規制部材が配置されている。また、これらトレイ51及び蓋部材52には高圧蒸気を導くための通気孔が複数形成されている。

【0027】なお、前記挿入部10は、全長に渡って軟らかい構成にすることにより、この挿入部10を体腔内に挿入する際、被験者に対する負担が少なくなるという利点はあるが、前記挿入部10を目的部位まで挿入させる際に挿入部手元側に捻じり操作等を行った場合、この手元操作が挿入部先端側まで伝わり難くなって挿入性に不具合が生じる。したがって、挿入部10の先端側を軟らかく、手元側を先端側よりも硬くなるようにこの挿入部10の硬さを設定している。

【0028】前記可撓管15の構成を具体的に説明する。図2に示すように可撓管15は、最内層側より、薄い帯状の金属片を螺旋状に巻いて形成した螺旋管15aと、金属素線又は非金属素線を編み込んだ網状管15bと、樹脂材料で形成した外皮層である外皮チューブ15cとを積層してチューブ状に構成され、内部には図3に示す各種内蔵物が挿通している。

【0029】前記外皮チューブ15cを構成する樹脂材料は、エステル系熱可塑性エラストマーやアミド系熱可塑性エラストマー、スチレン系樹脂、オレフィン系樹脂、フッ素系ゴム、シリコン系ゴム、或いはこれらを適宜ブレンドしたものであり、この外皮チューブ15cはユーザーの要望する耐久性、挿入性等の性能、洗浄消毒時に使用される薬剤等に対する耐薬品性等を考慮して選定される。

【0030】また、前記外皮チューブ15cは、前記挿

入部 10 の先端側が軟らかく、手元側が先端側よりも硬くなるように硬さ設定するため、長手方向所定範囲において硬さが異なる構成になっている。本実施形態では、先端側に位置する軟らかな部分（以下、チューブ軟性部 15 S と記載する）と、手元側に位置して柔軟性を有するが前記チューブ軟性部 15 S より硬い部分（以下チューブ硬性部 15 H と記載）とを有して構成されている。そして、この外皮チューブ 15 c におけるチューブ軟性部 15 S とチューブ硬性部 15 H との硬さの変化量をチューブ硬度差 X として表す。

【0031】なお、ここでいう硬さとは、可撓管 15 の長手方向における所定の長さを所定量曲げる際の剛性である。そして、この所定量の曲げとは少なくとも可撓管 15 の一部を例えば直径 20 cm の円弧形状になるまで曲げるのに要する力量をいい、この 20 cm の円弧形状とは内視鏡 2 の挿入部 10 を例えば大腸の盲腸まで、仮に撓みなく挿入するのに必要な曲げ具合である。

【0032】また、前記外皮チューブ 15 c の樹脂部材として、例えば高圧蒸気工程の熱的負荷温度で硬くなる熱硬化性の樹脂や、高圧蒸気工程の熱的負荷温度よりも軟化点温度及び内視鏡としての機能を保持できる限界の温度が低いウレタン系樹脂等は、この外皮チューブ 15 c を構成する樹脂部材として選択しない。

【0033】図 3 に示すように可撓管 15 の内部には前記湾曲操作ノブ 16 の操作によって進退動作して前記湾曲部 14 を湾曲させる例えば 4 本の湾曲ワイヤ 21、この湾曲ワイヤ 21 を遊嵌状態でそれぞれ覆うワイヤ被覆コイル 22、可撓管 15 の長手方向所定範囲の硬さを変更するためのスタイレット 23、照明光を供給するライトガイド 24、PTFE 等の樹脂製チューブで形成された送気・送水チューブ 25、処置具チャンネルチューブ 26、外装を PFA 等で被覆した信号ケーブル 27 等が挿通している。

【0034】図 4 を参照して前記スタイレット 23 について説明する。図に示すようにスタイレット 23 は、前記挿入部 10 の先端側が軟らかく、手元側が先端側よりも硬くなるように硬さ設定するため、例えば超弾性合金や、SUS304 のようなステンレス鋼等、弾性力を有する部材で形成され、長手方向所定範囲で硬さを変更させるため可撓管 15 の径寸法を中途部で例えば d から D に変化させている。

【0035】つまり、スタイレット 23 は、挿入部先端側に柔軟性を持たせるため、細径（ d ）に形成されて先端側に位置するスタイレット軟性部 23 S と、挿入部手元側に所望の硬さを持たせるため、前記スタイレット軟性部 23 S より太径に形成してある程度の硬さを持たせた手元側に位置するスタイレット硬性部 23 H とで構成されている。

【0036】そして、前記スタイレット軟性部 23 S とスタイレット硬性部 23 H との硬さの変化量をスタイレ

ット硬度差 Y と表し、この硬度差 Y を、前記チューブ硬度差 X より大きくしている。

【0037】なお、前記スタイレット 23 は、湾曲部 14 の基端部、或いは可撓管 15 の端部に配設された金属製の接続管等に一端或いは両端が固定されている。このため、ユーザーの内視鏡使用時や洗浄、消毒等で挿入部 10 を取り回した際、このスタイレット 23 の可撓管 15 内での配列が乱れて、他の内臓物である湾曲ワイヤ 21、ワイヤ被覆コイル 22、ライトガイド 24、送気・送水チューブ 25、処置具チャンネルチューブ 26、信号ケーブル 27 等を圧迫して、傷つけたり、動きを妨げることがないようにになっている。

【0038】また、図 3 に示すように本実施形態においては前記可撓管 15 の内部にスタイレット 23 を 1 本内臓する構成にしているが、このスタイレット 23 を複数本内臓させる構成であってもよい。

【0039】さらに、本実施形態では、外皮チューブ 15 c の硬さを、長手方向位置によって異ならせる設定にしているが、全長に渡って同じ硬さで形成するようにしてもよい。つまり、外皮チューブ 15 c を全長にわたって同じ硬さで形成してもよい。

【0040】ここで、内視鏡 2 を高温高圧蒸気滅菌する際の代表的な条件について説明する。この代表的な条件としては米国規格協会承認、医療機器開発協会発行の米国規格 ANSI/AAMI ST37-1992 に、プレバキュームタイプで滅菌工程 132 °C で 4 分、グラビティタイプで滅菌工程 132 °C で 10 分とされている。

【0041】高温高圧蒸気滅菌の滅菌工程時の温度条件については、高温高圧蒸気滅菌装置の形式や滅菌工程の時間によって異なるが、一般的には 115 °C から 138 °C 程度の範囲で設定される。滅菌装置の中には 142 °C 程度に設定可能なものもある。

【0042】時間条件については滅菌工程の温度条件によって異なる。一般的には 3 ~ 60 分程度に設定される。滅菌装置の種類によっては 100 分程度に設定可能なものもある。

【0043】そして、この工程での滅菌室内の圧力は一般的には大気圧に対して +0.2 MPa 程度に設定される。

【0044】次に、一般的なプレバキュームタイプにおける内視鏡の高温高圧蒸気滅菌工程を簡単に説明する。まず、滅菌対象機器である内視鏡 2 の電気コネクタ部 12 b には防水キャップ 9 a が取り付け、滅菌用収納ケース 50 に収容し、滅菌室内に配置する。前記電気コネクタ部 12 b に防水キャップ 9 a を取り付けたことにより、圧力調整弁が閉じた状態になって前記通気口を塞ぐ。すなわち、内視鏡 2 の内部と外部とが水密的に密閉される。そして、高圧滅菌工程前の滅菌室内を減圧状態（プレバキューム工程）にする。

【0045】なお、このプレバキューム工程とは、滅菌工程時に滅菌対象機器の細部にまで蒸気を浸透させるための工程であり、滅菌室内を減圧させることにより、滅菌対象機器全体に高圧高温蒸気が行き渡るようになる。このプレバキューム工程における滅菌室内の圧力は、一般的に大気圧に対して - 0.07 ~ - 0.09 MPa 程度に設定される。

【0046】しかし、プレバキューム工程において、滅菌室内の圧力が減少すると、内視鏡 2 の内部圧力に対して外部圧力が低くなって圧力差が生じる。すると、前記防水キャップ 9 a の圧力調整弁が開いて、前記通気口を介して内視鏡 2 の内部と外部とが連通状態になる。このことによって、圧力差が大きく生じることを防ぐ。つまり、内視鏡 2 が内部圧力と外部圧力との圧力差によって破損することが防止される。

【0047】次に、滅菌室内に高圧高温蒸気を送り込んで滅菌を行う（滅菌工程）。この滅菌工程においては滅菌室内が加圧される。すると、内視鏡 2 の内部圧力より外部圧力の方が高くなるような圧力差が生じる。このため、前記防水キャップ 9 a の圧力調整弁が閉じ、高圧蒸気

が通気口を通過して内視鏡内部に侵入することを遮断する。

【0048】しかし、高圧蒸気は、高分子材料で形成されている前記可撓管 15 の外皮チューブ 15 c や内視鏡 2 の外装体の接続部に設けられたシール手段であるフッ素ゴムやシリコンゴム等で形成された O リング等を透過して内視鏡内部に徐々に侵入していく。

【0049】このとき、内視鏡 2 の外装体にはプレバキューム工程で減圧された圧力と滅菌工程で加圧された圧力とが加算された、外部から内部に向けた圧力が生じた状態になる。

【0050】次いで、滅菌後の滅菌対象機器を乾燥させるため、滅菌工程終了後、滅菌室内を再度減圧状態にして乾燥（乾燥工程）を行う。この乾燥工程では、滅菌室内を減圧して滅菌室内から蒸気を排除して滅菌室内の滅菌対象機器の乾燥を促進する。この乾燥工程における滅菌室内の圧力は一般的には大気圧に対して - 0.07 MPa ~ - 0.09 MPa 程度に設定される。なお、前記乾燥工程は必要に応じて任意に行うものである。

【0051】滅菌工程後の減圧工程では、滅菌室内の圧力が減少して内視鏡 2 の内部圧力より外部圧力が低くなるような圧力差が生じる。この圧力差が生じると略同時に前記防水キャップ 9 a の圧力調整弁が開き、通気口を介して内視鏡 2 の内部と外部とが連通状態になり、内視鏡内部と外部との間に大きな圧力差が生じることを防止される。そして、減圧工程が終了して、滅菌室内が加圧されて、内視鏡 2 の内部圧力よりも外部圧力の方が高くなるような圧力差が生じると前記防水キャップ 9 a の圧力調整弁が閉じる。

視鏡 2 の外装体には減圧工程で減圧された分、外部から内部に向けた圧力が生じた状態になる。そして、防水キャップ 9 a を電気コネクタ部 12 b から取り外すことにより、前記通気口によって内視鏡 2 の内部と外部とが連通して、内視鏡 2 の内部は大気圧となり、内視鏡 2 の外装体に生じていた圧力差による負荷がなくなる。

【0053】上述したように内視鏡 2 を高温高圧蒸気滅菌装置にて滅菌した場合、高温高圧蒸気工程による熱的負荷を受け、外皮チューブ 15 c を構成している樹脂が変性し易くなる。

【0054】つまり、前記外皮チューブ 15 c が常温で設定されていた硬さ設定が変化して、初期状態におけるチューブ軟性部 15 S とチューブ硬性部 15 H との硬さの差が減少してしまう、つまり、この状態の外皮チューブ 15 c では所定のチューブ硬度差 X が得られなくなってしまう。

【0055】これに対して、前記可撓管 15 の内部に配置されている例えば超弾性合金で形成されたスタイレット 23 は、長手方向所定範囲でその外径寸法を変化させて、スタイレット軟性部 23 S とスタイレット硬性部 23 H とを構成してスタイレット硬度差 Y を持たせている。このため、高温高圧蒸気工程における高温蒸気にさらされた場合でも、スタイレット軟性部 23 S とスタイレット硬性部 23 H とのスタイレット硬度差 Y に変化が生じない。

【0056】つまり、本実施形態においては、外皮チューブ 15 c にチューブ硬度差 X を設定し、スタイレット 23 にスタイレット硬度差 Y を設定する一方、前記チューブ硬度差 X と、前記スタイレット硬度差 Y との間に $Y > X$ という関係を設定したので、たとえ高温高圧蒸気工程による高温蒸気負荷によって外皮チューブ 15 c が変性してチューブ硬度差 X がたとえ 0 に近づいてしまった場合でも、可撓管 15 の長手方向所定範囲における硬さは、スタイレット 23 の有しているスタイレット軟性部 23 S 及びスタイレット硬性部 23 H によって維持される。つまり、この可撓管 15 の先端側が軟らかく、手元側が先端側よりも硬いという特性が保持される。

【0057】このように、内視鏡の挿入部を構成する可撓管の硬さの状態を、外皮チューブのチューブ硬度差より、内蔵物として設けられるスタイレットのスタイレット硬度差を大きくしたことによって、高温高圧蒸気工程による高温蒸気負荷を受けた場合に、可撓管の有する硬さの状態を維持することができる。このことによって、高温高圧蒸気滅菌後に挿入部の挿入性が劣化することが防止される。

【0058】なお、前記チューブ硬度差 X を初期状態において $X > 0$ に設定すると、初期時において、スタイレットにも硬度差を設けていることから、挿入部の硬さの違いをより明確にさせて、多様な用途に対応する種々の内視鏡を提供することができる。しかし、繰り返し高温

高圧蒸気工程による高温蒸気負荷や経時的な劣化によって、初期段階の挿入部の明確な硬さの違いが損なわれてしまう。

【0059】これに対して、前記チューブ硬度差 X を初期状態において $X = 0$ に設定すると、繰り返し高温高圧蒸気工程による高温蒸気負荷による劣化や、外皮樹脂の経時的劣化に関わらず、初期段階の挿入部の軟性部と硬性部とのバランスが継続的に維持される。

【0060】なお、前記スタイレット23は、長手方向所定範囲にスタイレット軟性部23Sとスタイレット硬性部23Hとを設ける2段階タイプに限定されるものではなく、図5に示すように外径寸法を例えば3段階に変化させるために、前記スタイレット軟性部23Sと前記スタイレット硬性部23Hとの中間部に、中間の硬さを持たせるため、径寸法をスタイレット軟性部23Sより太径で、スタイレット硬性部23Hより細径に形成した、例えば $((d + D) / 2)$ で形成した中間硬さ部23Mを設けるようにしてもよい。

【0061】このことにより、スタイレット23Aは、可撓管15のスタイレット軟性部23Sとスタイレット硬性部23Hとの間に中間硬さ部23Mを有するので、可撓管15の長手方向所定範囲における硬度変化がなだらかなる。このため、挿入部10を体腔内に挿入する際、バランス良い挿入部形状を保つことができるとともに、術者の手元操作における回転操作等のトルクを挿入部先端まで十分伝達されて挿入性が向上する。前記スタイレットの長手方向所定範囲における段階的变化は、2段階、3段階に限定されるものではなく、それ以上段階変化させる構成であってもよい。

【0062】また、前記図4、図5に示した前記スタイレット23、23Aにおいて、例えば軟性部23Sと前記中間硬さ部23Mとの間等に段差部28が形成される。この段差部28を、図6のスタイレット23Bに示すように径寸法が先端側から手元側に向かって徐々に連続的に大きくなるように変化するテーパ形状の移行部29にすることにより、スタイレット23Bの例えばスタイレット軟性部23Sから中間硬さ部23Mへの硬さの変化がなだらかになり、可撓管15の長手方向所定範囲における硬度変化が全体的によりなだらかなる。

【0063】このことにより、挿入部10を体腔内に挿入する際、バランス良い挿入部形状を保つことができるとともに、術者の手元操作における回転操作等のトルクを挿入部先端まで十分伝達されて挿入性がさらに向上する。

【0064】図7及び図8は本発明の第2実施形態にかかり、図7は内蔵物であるワイヤ被覆コイルの1構成例を説明する図、図8はワイヤ被覆コイルの他の構成を説明する図である。

【0065】本実施形態においては、前記第1実施形態の内蔵物としてスタイレット23、23A、23Bを設

けて可撓管15に所定の特性を持たせる代わりに、内蔵物であり、前記湾曲ワイヤ21を覆うワイヤ被覆コイル22によって可撓管15に特性を持たせるようにしている。

【0066】すなわち、図7に示すように本実施形態のワイヤ被覆コイル22Aでは、図中矢印Wで示す手元側範囲に硬質化被膜22hを形成させる鍍金処理を施している。このことによって、前記ワイヤ被覆コイル22Aに、硬性部となる鍍金処理を施した処理部22aと、軟性部となる鍍金処理が施されていない未処理部22bとを設けている。そして、鍍金処理を施した処理部22aの長手方向の曲げに対する剛性が前記未処理部22bに比べて増大させてコイル硬度差 Z を設定する一方、このコイル硬度差 Z と前記チューブ硬度差 X との間に $Z > X$ という関係を設定している。

【0067】このように、ワイヤ被覆コイルの長手方向所定範囲内において、鍍金処理を施した処理部と、滅菌処理を施さない未処理部とを形成して所定のコイル硬度差を設定することにより、ワイヤ被覆コイルの長手方向の曲げに対する剛性を変化させて、スタイレットを配置することなく、また外皮チューブの硬度差に関わらず、長手方向所定範囲における曲げ剛性を変化させた可撓管を構成することができる。

【0068】なお、鍍金処理を施すか否かによって長手方向所定範囲における硬さを変化させるワイヤ被覆コイルを形成する代わりに、図8に示すように先端側を形成する第1ガイドコイル31と、手元側を形成する長さ寸法Uで剛性が第1ガイドコイル31より高い第2ガイドコイル32とを組合せ接合してワイヤ被覆コイル22Bを構成するようにしてもよい。このとき、前記第2ガイドコイル32は、第1ガイドコイル31よりも長手方向における曲げに対する剛性を増加させるため、剛性の高い異なる材質で形成されたり、断面形状の異なる例えば平コイルを用いる。

【0069】前記ワイヤ被覆コイル22Bを第1ガイドコイル、第2ガイドコイル、第3ガイドコイル等、3本以上のガイドコイルを組合せ接合して構成することにより、可撓管15の長手方向所定範囲における硬度変化がなだらかなる。

【0070】また、ワイヤ被覆コイルは可撓管内に4本内蔵されているので、その4本全てを同じ構成にしても良いが、各ワイヤ被覆コイル毎に寸法W、Uを変化させるようにしてもよい。寸法W、Uの異なるワイヤ被覆コイルを組み合わせると可撓管に設けることによって、この可撓管に様々な特性を持たせることが可能になる。

【0071】尚、上述の実施形態においては、湾曲ワイヤ21の数を4本として説明したが、湾曲ワイヤ21の本数はそれ以上であってもそれ以下であってもよい。

【0072】図9は本発明の第3実施形態に係る可撓管の他の構成を説明する図であり、図9(a)は螺旋管の

1 構成例を説明する図、図 9 (b) は螺旋管の他の構成を説明する図である。

【 0073 】図 9 (a) に示すように本実施形態においては可撓管 15 の内蔵物ではなく、可撓管 15 の外皮チューブ 15 c の内側に配置される螺旋管部 40 の構成によって可撓管 15 に特性を持たせるようにしている。

【 0074 】つまり、本実施形態の螺旋管部 40 は、内側に配置される第 1 螺旋管 41 と、この先端側より硬さの硬い手元側を構成するため前記第 1 螺旋管 41 の外側に配置される第 2 螺旋管 42 とで構成されている。

【 0075 】このように、第 1 螺旋管の外側に第 2 螺旋管を被覆配置することで、この第 2 螺旋管が被覆配置されている部分において、可撓管の長手方向における曲げに対する剛性を高めることができる。

【 0076 】なお、第 1 螺旋管の内側に第 2 螺旋管を配置することによっても同様の作用及び効果を得られるとともに、可撓管の外径寸法が大径化することを防止することができる。

【 0077 】また、前記第 2 螺旋管を、前記第 1 螺旋管と同材質で同様に構成したものとしても良いが、前記第 2 螺旋管を第 1 螺旋管より硬状態にして螺旋管部を構成することによって、第 2 螺旋管の被覆配置されている部分において、可撓管の長手方向における曲げに対する剛性をさらに高めるようにしてもよい。

【 0078 】そのときは、例えば第 1 螺旋管より硬い部材を使用して第 2 螺旋管を形成したり、第 1 螺旋管の螺旋管間隔より短い螺旋間隔で第 2 螺旋管を構成したり、第 1 螺旋管を形成する部材より肉厚な部材を使用して第 2 螺旋管を形成する。

【 0079 】なお、前記第 2 螺旋管を第 1 螺旋管の所定部分に部分配置する構成であってもよい。また、第 1 螺旋管及び第 2 螺旋管は、一重のものに限定されるものではなく、例えば、二重、三重のものであってもよい。これら二重、三重の螺旋管を形成する際は、一重の螺旋管を重ねて配置して各端部を接着等で固定して一体的に形成する場合と、1つの金属帯片を連続的に折り返して二重、三重に重ねて一体的に形成する場合とがある。

【 0080 】図 9 (b) に示すように螺旋管部 40 を構成する際、金属帯片 43 の折り返し部 44 a , 44 b のうち折り返し部 44 b の位置を、第 1 螺旋管 45 となる挿入部長手方向の中途位置に設定することで、一重の第 1 螺旋管 45 と、三重の第 2 螺旋管 46 とを一体形成することができる。このことにより、螺旋管部を形成する際、複数の螺旋管を固定する作業等が不要となり、組立て作業が容易になる。

【 0081 】なお、本発明は、以上述べた実施形態のみに限定されるものではなく、発明の要旨を逸脱しない範囲で種々変形実施可能である。

【 0082 】〔付記〕以上詳述したような本発明の上記実施形態によれば、以下の如き構成を得ることができ

る。

【 0083 】(1) 長手方向所定範囲に曲げに対する硬さが異なる軟性の挿入部を有し、前記挿入部は外側を樹脂からなる外皮層を設けた可撓管と細長の内臓物を有する内視鏡において、前記内臓物の長手方向における曲げに対する硬さの変化量を、前記外皮層の長手方向における曲げに対する硬さの変化量より大きくした内視鏡。

【 0084 】(2) 前記内臓物の少なくとも 1 つは、超弾性合金で形成したスタイレットである付記 1 記載の内視鏡。

【 0085 】(3) 前記内臓物の少なくとも 1 つは、ステンレス鋼材で形成したスタイレットである付記 1 記載の内視鏡。

【 0086 】(4) 前記外皮層は、エステル系熱可塑性エラストマー、アミド系熱可塑性エラストマー、スチレン系樹脂、フッ素系ゴム、シリコン系ゴム又は、これらをブレンドした樹脂のいずれかの樹脂を用いて形成した付記 1 記載の内視鏡。

【 0087 】(5) 前記外皮層の長手方向における曲げに対する硬さの変化量は、略 0 も含む付記 1 記載の内視鏡。

【 0088 】(6) 挿入部外側に樹脂製の外皮層を設けて形成し、内部に細長の内臓物を配置した、長手方向所定範囲における曲げに対する硬さが異なるように構成した可撓管を挿入部に有する内視鏡において、前記内臓物の少なくとも 1 つは、長手方向における曲げに対する硬さが、挿入部長手方向先端側に対し基端側が硬く、その中間部に先端側と基端側の中間硬さにする弾発補助手段を設けた内視鏡。

【 0089 】(7) 前記弾発補助手段は、少なくとも一端部を挿入部の一部に係止した細長の金属部材である付記 6 記載の内視鏡。

【 0090 】(8) 前記金属部材は、超弾性合金である付記 7 記載の内視鏡。

【 0091 】(9) 前記金属部材は、ステンレス材である付記 7 記載の内視鏡。

【 0092 】(10) 前記弾発補助手段は、長手方向先端側から基端側に渡って、段階的に径寸法を変化させた径寸法段階変化部を有する付記 6 記載の内視鏡。

【 0093 】(11) 前記弾発補助手段は、長手方向先端側から基端側に渡って、連続的に径寸法を変化させた径寸法連続変化部を有する付記 6 記載の内視鏡。

【 0094 】(12) 手元側から少なくとも 1 つの操作ワイヤを遠隔操作することによって湾曲動作する湾曲部を可撓管の先端側に連設し、前記操作ワイヤを案内する少なくとも 1 つのワイヤ被覆コイルを前記可撓管内に挿通した挿入部を有する内視鏡において、前記ワイヤ被覆コイルは、長手方向において曲げに対する硬さの異なる範囲を有する内視鏡。

【 0095 】(13) 前記ワイヤ被覆コイルは、第 1 の

ガイドコイルと、この第1のガイドコイルとは曲げに対する硬さの異なる第2のガイドコイルとを接続して形成した付記12記載の内視鏡。

【0096】(14) 前記ワイヤ被覆コイルは、長手方向所定範囲において鍍金による硬質化被膜部を有する付記12記載の内視鏡。

【0097】(15) 前記ワイヤ被覆コイルを複数有するとき、少なくとも1つのガイドコイルと他のガイドコイルとでは長手方向における硬さの異なる範囲が異なる設定である付記12記載の内視鏡。

【0098】(16) 金属帯片を螺旋状に巻回して形成した第1の螺旋管と、外側に樹脂製の外皮層とを設けた可撓管を挿入部に有する内視鏡において、前記螺旋管の長手方向の一部の所定範囲に、第2の螺旋管を配置した内視鏡。

【0099】(17) 前記第2の螺旋管は、前記第1の螺旋管の内面側に設けた付記16記載の内視鏡。

【0100】(18) 前記第2の螺旋管は、前記第1の螺旋管の外周面側に設けた付記16記載の内視鏡。

【0101】(19) 前記第2の螺旋管は、長手方向所定位置における曲げ剛性を前記第1の螺旋管の硬さより硬く設定した付記16記載の内視鏡。

【0102】(20) 前記第2の螺旋管は、隣り合う帯片同志の間隔を前記第1の螺旋管より狭く形成した付記19記載の内視鏡。

【0103】(21) 前記第2の螺旋管は、金属帯片の厚み寸法が前記第1の螺旋管より厚く形成されている付記19記載の内視鏡。

【0104】(22) 前記第1の螺旋管と第2の螺旋管を一体で形成した付記16記載の内視鏡。

【0105】

【発明の効果】以上説明したように本発明によれば、長*

*期間の使用や内視鏡を繰り返し高温高圧蒸気滅菌して外皮層が変成、劣化した場合でも、良好な挿入性を長期に渡って得られる内視鏡を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】図1ないし図6は本発明の第1実施形態に係り、図1は内視鏡装置の全体構成を示す図

【図2】可撓管の構成を説明する図

【図3】挿入部を構成する可撓管と内蔵物とを説明する図

10 【図4】内蔵物であるスタイレットの1構成例を説明する図

【図5】スタイレットの他の構成を説明する図

【図6】スタイレットの別の構成を説明する図

【図7】図7及び図8は本発明の第2実施形態にかかり、図7は内蔵物であるワイヤ被覆コイルの1構成例を説明する図

【図8】ワイヤ被覆コイルの他の構成を説明する図

【図9】図9は本発明の第3実施形態に係る可撓管の他の構成を説明する図

20 【符号の説明】

15...可撓管

15a...螺旋管

15c...外皮チューブ

21...湾曲ワイヤ

22...ワイヤ被覆コイル

23...スタイレット

23H...スタイレット硬性部

23S...スタイレット軟性部

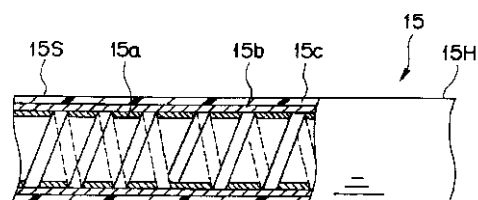
24...ライトガイド

30 25...送気・送水チューブ

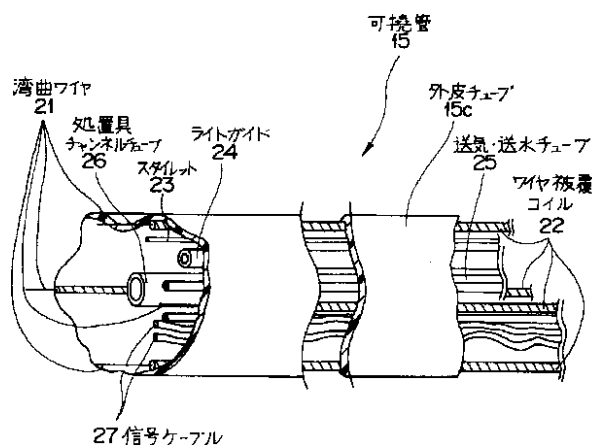
26...処置具チャンネルチューブ

27...信号ケーブル

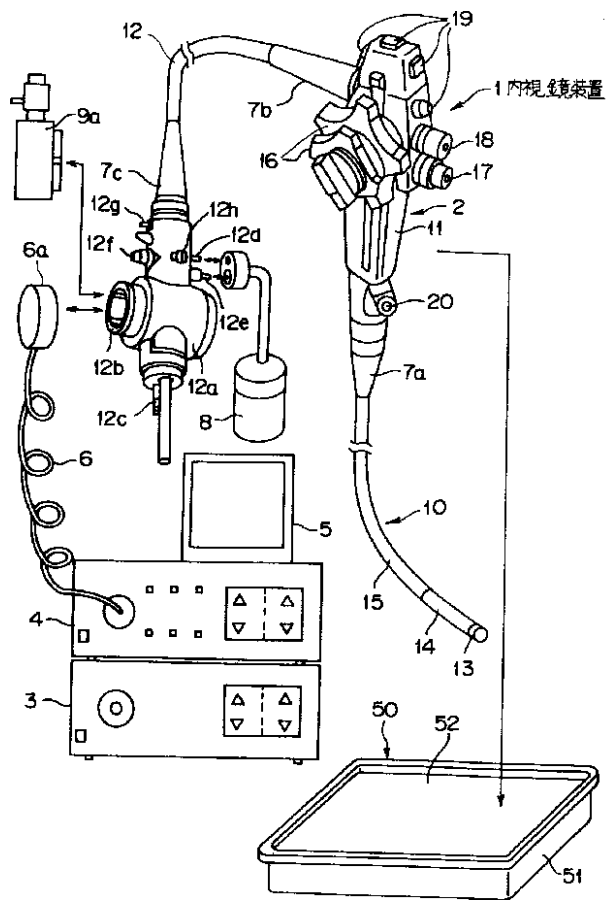
【図2】



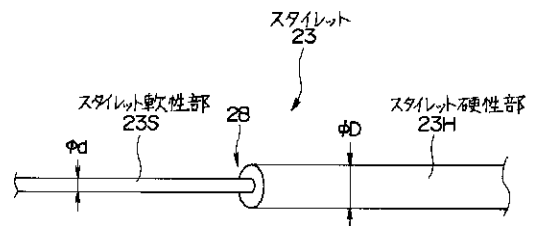
【図3】



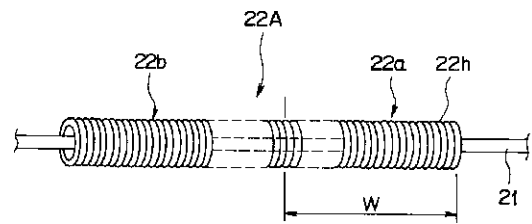
【図 1】



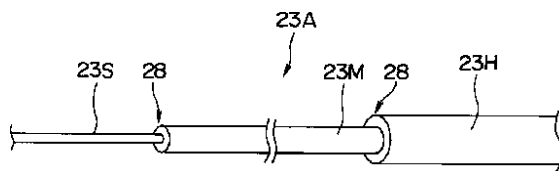
【図 4】



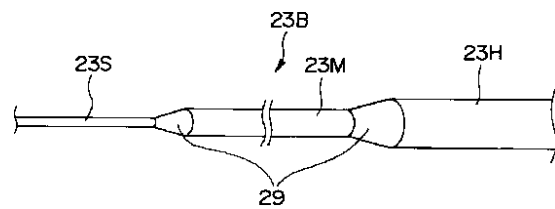
【図 7】



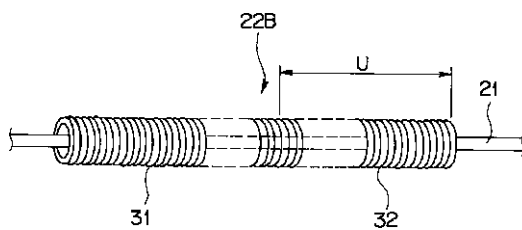
【図 5】



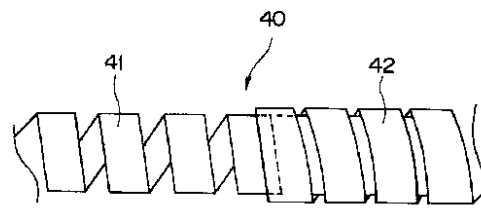
【図 6】



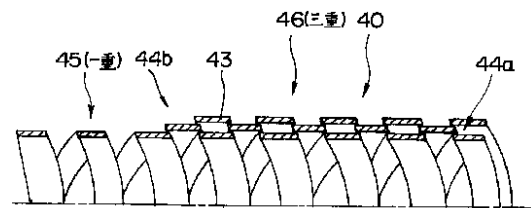
【図 8】



【図 9】



(a)



(b)

フロントページの続き

F ターム(参考) 2H040 BA00 CA02 CA11 DA03 DA15
 DA18 DA19 DA21 DA56 DA57
 GA02 GA10 GA11
 3H111 AA03 BA01 BA12 BA15 CA03
 CA52 CB04 CB14 CB23 CC02
 DA26 DB21
 4C061 DD03 FF25 FF41 JJ11

专利名称(译)	内视镜		
公开(公告)号	JP2002034898A	公开(公告)日	2002-02-05
申请号	JP2000229510	申请日	2000-07-28
[标]申请(专利权)人(译)	奥林巴斯株式会社		
申请(专利权)人(译)	オリンパス光学工業株式会社		
[标]发明人	高瀬精介		
发明人	▲高▼瀬 精介		
IPC分类号	G02B23/24 A61B1/00 A61B1/005 F16L11/04 F16L11/14 G02B23/26		
CPC分类号	A61B1/005		
FI分类号	A61B1/00.310.A F16L11/04 F16L11/14 G02B23/24.A G02B23/26.Z A61B1/005.513 A61B1/008.510 F16L11/24		
F-TERM分类号	2H040/BA00 2H040/CA02 2H040/CA11 2H040/DA03 2H040/DA15 2H040/DA18 2H040/DA19 2H040/DA21 2H040/DA56 2H040/DA57 2H040/GA02 2H040/GA10 2H040/GA11 3H111/AA03 3H111/BA01 3H111/BA12 3H111/BA15 3H111/CA03 3H111/CA52 3H111/CB04 3H111/CB14 3H111/CB23 3H111/CC02 3H111/DA26 3H111/DB21 4C061/DD03 4C061/FF25 4C061/FF41 4C061/JJ11 4C161/DD03 4C161/FF25 4C161/FF41 4C161/JJ11		
代理人(译)	伊藤 进		
其他公开文献	JP4429495B2 JP2002034898A5		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

甲长期使用或内窥镜高温高压蒸汽灭菌和皮肤层被重复地修改，即使退化，是提供一种时间长了良好的插入性得到的内窥镜。 的偏转线21在挠性管15的内部作为一个内置的，电线包覆线圈22，管心针23，光导24中，空气 - 水供给管25插入通过。插入部10的柔软尖端侧，由于手侧被设定为比前端侧更坚硬，护套管15C构成挠性管15，该管位于远侧定位在所述管柔性部15S和近侧并且刚性部分15 H.另一方面，管心针23由薄的管心针柔软部分23和厚的管心针硬部分23H构成。软质部23S与硬质部23H之间的管心针硬度差Y设定为大于挠性部15S与硬质部15H之间的管硬度差X。

