

(19) 日本国特許庁(JP)

## 再公表特許(A1)

(11) 国際公開番号

W02011/030608

発行日 平成25年2月4日 (2013.2.4)

(43) 国際公開日 平成23年3月17日 (2011.3.17)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
<b>H04N 5/225</b> (2006.01)	H04N 5/225	D 2 H04 O
<b>A61B 1/04</b> (2006.01)	H04N 5/225	C 4 C16 1
<b>G02B 23/24</b> (2006.01)	A61B 1/04	372 5 C12 2
	GO2B 23/24	B

審査請求 有 予備審査請求 未請求 (全 33 頁)

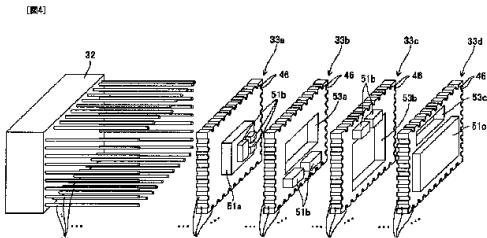
出願番号	特願2011-530777 (P2011-530777)	(71) 出願人	304050923 オリンパスメディカルシステムズ株式会社 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号
(21) 国際出願番号	PCT/JP2010/061337	(74) 代理人	100076233 弁理士 伊藤 進
(22) 国際出願日	平成22年7月2日 (2010.7.2)	(72) 発明者	星 一久 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オ リンパスメディカルシステムズ株式会社内 石田 雄也
(11) 特許番号	特許第5032704号 (P5032704)	(72) 発明者	東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オ リンパスメディカルシステムズ株式会社内 口丸 亨
(45) 特許公報発行日	平成24年9月26日 (2012.9.26)	(72) 発明者	東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オ リンパスメディカルシステムズ株式会社内
(31) 優先権主張番号	特願2009-210848 (P2009-210848)		
(32) 優先日	平成21年9月11日 (2009.9.11)		
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】撮像装置及び撮像装置の製造方法

## (57) 【要約】

撮像装置は、撮像素子における撮像面の裏面から突出するように設けた複数本のマイクロピンと、複数本のマイクロピンをそれぞれ貫通可能に形成した貫通孔又は貫通溝が設けられた電子機器を実装可能とする基板面を有する複数の電気基板と、撮像素子の裏面に、複数本のマイクロピンを複数の電気基板の貫通孔又は貫通溝にそれぞれ貫通した複数の電気基板を積層した状態で、複数本のマイクロピンと複数の電気基板とを貫通孔又は貫通溝に隣接するランド部での半田付けにより固定する半田付け部と、を具備する。



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

撮像素子における撮像面の裏面に、該裏面から突出するように設けた複数本のマイクロピンと、

前記複数本のマイクロピンをそれぞれ貫通可能に形成した貫通孔又は貫通溝が設けられた基板面を有する複数の電気基板と、

前記撮像素子の裏面に、前記複数本のマイクロピンを前記複数の電気基板の前記貫通孔又は前記貫通溝にそれぞれ貫通した前記複数の電気基板を積層した状態で、前記複数本のマイクロピンと前記複数の電気基板とを前記貫通孔又は前記貫通溝に隣接するランド部での半田付けにより固定する半田付け部と、

を具備したことを特徴とする撮像装置。

**【請求項 2】**

前記複数の電気基板における少なくとも1枚には、電子部品が実装された基板面を有する第1の電気基板を有し、前記第1の電気基板に隣接して積層される第2の電気基板には、前記電子部品を収納可能とする開口部を有することを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 3】**

前記撮像素子の裏面から突出するように設けられた前記複数本のマイクロピンは、それぞれ1本のピンで形成されていることを特徴とする請求項2に記載の撮像装置。

**【請求項 4】**

前記複数の電気基板は、殆ど同じサイズの矩形形状であり、前記基板面に実装される前記電子部品は、前記基板面の中央に実装されることを特徴とする請求項2に記載の撮像装置。

**【請求項 5】**

前記複数本のマイクロピンは、前記撮像素子の裏面における周縁に沿って設けてあることを特徴とする請求項2に記載の撮像装置。

**【請求項 6】**

前記複数本のマイクロピンは、矩形形状の前記撮像素子の裏面における矩形の4辺に沿った周縁に沿って設けてあることを特徴とする請求項2に記載の撮像装置。

**【請求項 7】**

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像装置との間で信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、少なくとも1本以上の第2のマイクロピンは、前記信号ケーブルと電気的に接続されないことを特徴とする請求項2に記載の撮像装置。

**【請求項 8】**

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像装置との間で信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、前記第1のマイクロピンの数倍の本数の第2のマイクロピンは、前記信号ケーブルと電気的に接続されないことを特徴とする請求項2に記載の撮像装置。

**【請求項 9】**

前記信号ケーブルと電気的に接続されない前記第2のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像素子の裏面に積層された前記複数の電気基板における少なくとも最も後方側の基板面よりも、後方側に突出しないように配置されることを特徴とする請求項7に記載の撮像装置。

**【請求項 10】**

前記信号ケーブルと電気的に接続されない前記第2のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像素子の裏面に積層された前記複数の電気基板における少なくとも最も後方側の基板面よりも、後方側に突出しないように配置されることを特徴とする請求項8に記載の撮像装置。

10

20

30

40

50

**【請求項 1 1】**

前記半田付け部を形成するランド部は、前記複数の電気基板における前記撮像素子側と反対側となる基板面のみに設けてあることを特徴とする請求項 2 に記載の撮像装置。

**【請求項 1 2】**

前記撮像装置は、内視鏡における挿入部の先端部に搭載されることを特徴とする請求項 2 に記載の撮像装置。

**【請求項 1 3】**

前記撮像装置は、内視鏡における挿入部の先端部に搭載されることを特徴とする請求項 4 に記載の撮像装置。

**【請求項 1 4】**

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも 4 本以上の第 1 のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、前記複数本のマイクロピンにおける 1 本以上の第 2 のマイクロピンが前記撮像素子の種類識別用マイクロピンとして用いられることを特徴とする請求項 2 に記載の撮像装置。

10

**【請求項 1 5】**

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも 4 本以上の第 1 のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、前記複数本のマイクロピンにおける 1 本以上の第 2 のマイクロピンが前記撮像素子の種類識別用マイクロピンとして用いられることを特徴とする請求項 4 に記載の撮像装置。

20

**【請求項 1 6】**

1 本の前記第 1 のマイクロピンと、1 本の前記第 2 のマイクロピンとは共通して使用されることを特徴とする請求項 1 5 に記載の撮像装置。

**【請求項 1 7】**

前記複数の電気基板における前記撮像素子の裏面から最も離間した電気基板には、集積回路が実装されることを特徴とする請求項 4 に記載の撮像装置。

**【請求項 1 8】**

前記第 1 の電気基板の基板面には、前記電子部品と少なくとも 1 つのランド部とを接続するプリントパターンが形成されていることを特徴とする請求項 8 に記載の撮像装置。

30

**【請求項 1 9】**

複数本のマイクロピンが設けられた撮像素子を備えた撮像装置の製造方法において、前記撮像素子における撮像面の反対側の裏面から突出するように設けられた複数本のマイクロピンを、複数の電気基板における両基板面を貫通するように設けた貫通孔又は貫通溝にそれぞれ貫通させる第 1 のステップと、

前記複数本のマイクロピンを加熱することにより、前記貫通孔又は前記貫通溝に隣接するランド部に設けた半田ボールを溶融して、前記撮像素子の裏面に、前記複数の電気基板を積層した状態で、前記複数本のマイクロピンと前記複数の電気基板とを半田付け部で固定する第 2 のステップと、

を具備することを特徴とする撮像装置の製造方法。

40

**【請求項 2 0】**

さらに、前記撮像素子の裏面から突出する複数本のマイクロピンの端部における前記複数本の数分の 1 となる複数本の第 1 のマイクロピンのみを、信号ケーブルを構成する複数のリード線に半田付けする第 3 のステップを有することを特徴とする請求項 1 9 に記載の撮像装置の製造方法。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0 0 0 1】**

本発明は、内視鏡等に搭載される撮像素子を備えた撮像装置及び撮像装置の製造方法に関する。

50

## 【背景技術】

## 【0002】

近年、医療用分野及び工業用分野において挿入部の先端部に撮像装置を搭載した内視鏡が広く用いられるようになっている。

図13は特開2008-177701号公報に開示された撮像装置の構成に類似した内視鏡挿入部の先端部に搭載された従来例の撮像装置100の構成を示す。

この撮像装置100は、複数のレンズ101a～101fから構成された対物レンズ系101と、対物レンズ系101を保持するレンズ枠102と、撮像素子103の一部を保持する素子枠104と、シールド材105と、熱収縮チューブ106と、信号ケーブル107を覆う保護チューブ108と、封止樹脂109により、主要部が構成されている。

## 【0003】

素子枠104の先端側の内周面には、レンズ枠102の後端側の外周面が嵌合し、素子枠104の後端側の外周面には、シールド材105の先端側が固定されている。さらに、素子枠104の先端側の外周面には、素子枠104及びシールド材105の外周面を覆う熱収縮チューブ106が固定されている。熱収縮チューブ106の後端側は、保護チューブ108の先端側の外周面に固定されている。

この撮像装置100においては、対物レンズ群101の光軸に沿った後方側において、シールド材105及び熱収縮チューブ106によって閉塞された気密な空間が形成されている。

## 【0004】

その空間内には、撮像素子103、この撮像素子103に接続されたフレキシブルプリント基板(FPCと略記)110、このFPC110に搭載されたトランジスタ111、コンデンサ112、抵抗113等の電子部品、信号ケーブル107から延出されたリード線107a等が収納され、それらの周囲に充填された封止樹脂109で封止されている。

また、撮像素子103は、ボンディング部115においてFPC110のリードワイヤ114と電気的に接続されている。

また、リードワイヤ114により撮像素子103にその先端側が接続されたFPC110は、撮像素子103の底面側からその裏面側の斜め上方に向かって延出されている。斜め上方に延出されたFPC110の上面には、上記トランジスタ111等が実装され、底面側には信号ケーブル107のリード線107aが半田付け部107bにて電気的に接続されている。

## 【0005】

なお、撮像素子103の撮像面103aは、第1のカバーガラス116で保護され、この第1のカバーガラス116の前に、素子枠104に固定された第2のカバーガラス117が配置されている。

図13に示したような撮像装置100を備えた内視鏡の他に、例えば特開2000-354584号公報には、光学式内視鏡の接眼部に装着されるテレビカメラに採用される撮像素子としてのCCDを備えた撮像装置が開示されている。

この撮像装置においては、CCDを台座に取り付け、このCCD及び台座の背面側に突出するCCDのマイクロピンに、FPCの先端側が接続され、このFPCは、略U字状に折り曲げられて後方側に延出されている。このFPCには、電子部品が実装される。

## 【0006】

図13の第1の従来例の撮像装置100においては、撮像素子103の裏面における電子部品が実装されるFPC110周辺部は、対物レンズ系101の光軸方向に長く延出される構造である。そのため、この撮像装置100を内視鏡の挿入部の先端部に、対物レンズ系101の光軸方向を先端部の長手方向と平行に設けた場合、硬質の先端部の長手方向のサイズ、つまり硬質長が大きくなってしまう。

硬質の先端部の長手方向のサイズが大きくなってしまうと、屈曲した体腔内等への挿入性が低下する。また、特開2000-354584号公報に開示された第2の従来例の撮像

10

20

30

40

50

装置の場合においてもU字形状のFPCが撮像素子の裏面側に延出されている。

#### 【0007】

このため、第2の従来例の撮像装置を、仮に内視鏡の先端部に設けた場合には、図13の撮像装置100の場合と同様に、先端部の長手方向のサイズが大きくなってしまう欠点がある。

また、第1の従来例の撮像装置100は、撮像素子103とFPC110との接続部の強度を十分に大きくすることが困難であった。

また、第1及び第2の撮像装置を、その対物レンズ系の光軸方向を先端部の長手方向と直交する方向に設けた場合には、先端部の半径方向のサイズが大きくなってしまう。

また、上記第2の従来例の撮像装置においては、電子部品を搭載したFPCは、屈曲等の加工し易い特性を有する反面、その屈曲量が製品毎にばらつかないように所定値以内に設定する調整作業などのために組み立てに手間がかかってしまう可能性がある。

10

#### 【0008】

このため、この撮像装置を内視鏡の挿入部の先端部等に搭載した場合にもそのサイズも小さくすることができる撮像装置が望まれると共に、簡単に組み立てられる構造の撮像装置が望まれる。

#### 【0009】

本発明は、上記問題点に鑑みてなされたものであり、小型化するのに適した撮像装置及び撮像装置の製造方法を提供することを目的とする。

また、小型化に適し、かつ簡単に組み立て易い撮像装置及び撮像装置の製造方法を提供することも目的とする。

20

#### 【発明の開示】

##### 【課題を解決するための手段】

#### 【0010】

本発明の撮像装置は、撮像素子における撮像面の裏面に、該裏面から突出するように設けた複数本のマイクロピンと、

前記複数本のマイクロピンをそれぞれ貫通可能に形成した貫通孔又は貫通溝が設けられた基板面を有する複数の電気基板と、

前記撮像素子の裏面に、前記複数本のマイクロピンを前記複数の電気基板の前記貫通孔又は前記貫通溝にそれぞれ貫通した前記複数の電気基板を積層した状態で、前記複数本のマイクロピンと前記複数の電気基板とを前記貫通孔又は前記貫通溝に隣接するランド部での半田付けにより固定する半田付け部と、

30

を具備したことを特徴とする。

本発明における複数本のマイクロピンが設けられた撮像素子を備えた撮像装置の製造方法は、

前記撮像素子における撮像面の反対側の裏面から突出するように設けられた複数本のマイクロピンを、複数の電気基板における両基板面を貫通するように設けた貫通孔又は貫通溝にそれぞれ貫通させる第1のステップと、

前記複数本のマイクロピンを加熱することにより、前記貫通孔又は前記貫通溝に隣接するランド部に設けた半田ボールを溶融して、前記撮像素子の裏面に、前記複数の電気基板を積層した状態で、前記複数本のマイクロピンと前記複数の電気基板とを半田付け部で固定する第2のステップと、

40

を具備することを特徴とする。

#### 【図面の簡単な説明】

#### 【0011】

【図1】図1は本発明の第1の実施形態を備えた内視鏡システムの全体構成図。

【図2】図2は本発明の第1の実施形態における内視鏡の先端部の構成を示す断面図。

【図3】図3は本発明の第1の実施形態の撮像装置の構成を示す断面図。

【図4】図4はマイクロピンが設けられた撮像素子及び電気基板を示す斜視図。

【図5A】図5Aは第1の電気基板を示す図。

50

【図 5 B】図 5 B は第 2 の電気基板を示す図。

【図 5 C】図 5 C は第 3 の電気基板を示す図。

【図 5 D】図 5 D は第 4 の電気基板を示す図。

【図 6 A】図 6 A は撮像素子の裏面に第 1 の電気基板を密着させた状態を示す斜視図。

【図 6 B】図 6 B は撮像素子の裏面に 4 枚の電気基板を密着させた状態を示す断面図。

【図 6 C】図 6 C は図 6 B の状態において、加熱炉を用いてマイクロピンを各電気基板のランド部において半田付け部を形成する様子を示す断面図。

【図 7】図 7 は撮像装置を製造する代表的な手順を示すフローチャート。

【図 8 A】図 8 A は第 1 変形例における撮像素子及び 4 枚の電気基板を密着させた状態を示す斜視図。 10

【図 8 B】図 8 B は撮像素子に種類識別用マイクロピンを設けた場合の説明図。

【図 8 C】図 8 C は第 2 変形例における撮像素子及びその裏面に積層化した 4 枚の電気基板から突出するマイクロピンにリード線を電気的に接続した状態を示す側面図。

【図 9 A】図 9 A は撮像装置におけるフレキシブル回路基板を切り欠いた折り曲げ部に信号ケーブルを接続した構成を示す断面図。 20

【図 9 B】図 9 B は図 9 A の A 矢視図。

【図 10 A】図 10 A は信号線群側とその外側のシース側とを進退できる構造にした信号ケーブルの構成を示す図。

【図 10 B】図 10 B は図 10 A の信号ケーブルの信号線群を基板に半田付けして電気的に接続した状態を示す図。 20

【図 10 C】図 10 C は半田付け後に信号線群の外側となるシース側側を移動した状態を示す図。

【図 11 A】図 11 A はロック化実装部品の端面に設けたパッドに樹脂部材にセットされた信号ケーブルを接続した撮像装置の構成を示す図。 30

【図 11 B】図 11 B は図 11 A における B 矢視による樹脂部材を示す図。

【図 11 C】図 11 C は図 11 B の樹脂部材を製造する工程の説明図。

【図 11 D】図 11 D は図 11 C の工程の後の工程を示す説明図。

【図 11 E】図 11 E は研磨した工程の生成物の説明図。

【図 11 F】図 11 F は、図 11 E に示す工程後に、さらに研磨した場合の生成物の説明図。 30

【図 12 A】図 12 A はロック化実装部品のピンに信号ケーブルを接続した撮像装置を示す斜視図。

【図 12 B】図 12 B は信号ケーブルが半田付けで接続されるロック化実装部品の概略の構成を示す断面図。

【図 13】図 13 は従来例における撮像装置の構成を示す断面図。

【発明を実施するための最良の形態】

【0012】

以下、図面を参照して本発明の実施形態を説明する。

(第 1 の実施形態)

図 1 に示すように、内視鏡検査を行う内視鏡システム 1 は、内視鏡 2 を有する。この内視鏡 2 は、術者が把持して操作を行う操作部 3 と、この操作部 3 の前端に形成され、体腔内等に挿入される細長の挿入部 4 と、操作部 3 の側部からその基端が延出されたユニバーサルコード 5 とにより構成されている。 40

又、挿入部 4 は、その先端に設けた硬質の先端部 6 と、この先端部 6 の後端に設けた湾曲自在の湾曲部 7 と、この湾曲部 7 の後端に設けた長尺で可撓性を有する可撓管部 8 とかなり、湾曲部 7 は操作部 3 に設けた湾曲操作レバー 9 により湾曲操作が可能である。

又、挿入部 4 の先端部 6 には、光学的観察を行うための対物レンズ系 11 を取り付けた観察窓と、この対物レンズ系 11 の表面に水や空気等の流体を噴きつけるノズル 12 と、照明光を出射して照明する照明窓 13 と、処置具挿通孔の先端開口 14 とが設けられている。 50

## 【0013】

ノズル12から気体と液体を選択的に噴出させるため、操作部3には送気送水操作ボタン16と、処置具挿通孔の先端開口14より選択的に体腔内の粘液等を回収するための吸引操作ボタン17とが配設されている。処置具挿通孔は、挿入部4内に配設された図示しないチューブ等によって形成され、操作部3の前端付近に設けた処置具挿入口18と連通されている。

又、ユニバーサルコード5の末端にはコネクタ19が設けられ、このコネクタ19は内視鏡の光源装置21に接続される。コネクタ19の先端から突出する流体管路の接続端部となる口金(図示せず)と、照明光の供給端部となる、ライトガイド口金(図示せず)とは光源装置21に着脱自在で接続され、又、側面に設けた電気接点部には接続ケーブル23の一端が接続される。

## 【0014】

又、接続ケーブル23の他端のコネクタは、ビデオプロセッサ22に電気的に接続される。ビデオプロセッサ22は、内視鏡2の先端部6に搭載した撮像装置31(図2参照)を駆動する駆動信号を供給し、この駆動信号の供給により撮像装置31から出力される撮像信号(画像信号)に対して信号処理を行い映像信号を生成する。

このビデオプロセッサ22により生成された映像信号は内視鏡2のモニタ25に出力され、モニタ25の表示面には撮像装置31で撮像した画像が内視鏡画像として表示される。光源装置21、ビデオプロセッサ22、モニタ25等の周辺装置は、患者情報の入力等を行うキー ボード24と共に、架台26に配置されている。

光源装置21で発生した照明光は、ユニバーサルコード5から操作部3及び挿入部4内を通したライトガイド28(図2参照)により伝送され、先端部6の照明窓13から、体腔内に拡開して照射され、患部等の被写体側を照明できるようにしている。

## 【0015】

図2は撮像装置31等が設けられた先端部6の構成を示し、図3は図2の撮像装置31部分の構成を示す。

先端部6を構成する略円柱形状の硬質の先端部材6aには、その長手方向に観察窓を形成する貫通孔が設けられ、この貫通孔には撮像手段としての撮像装置31が取り付けられている。

また、この観察窓に隣接する照明窓13には、照明レンズ系27とライトガイド28の先端部が取り付けられている。

上記撮像装置31は、複数のレンズ11a～11fから構成される対物レンズ系11と、この対物レンズ系11の結像位置に、光電変換する撮像面32aが配置された電荷結合素子(CCD)、MOSイメージヤ等からなる固体撮像素子(撮像素子と略記)32と、この撮像素子32の裏面に配置された複数の電気基板33a、33b、33c、33dとを有する。

## 【0016】

なお、電気基板33a～33dを区別して述べる場合には第1の電気基板33a～第4の電気基板33dとも言う。

これら複数の電気基板33a、33b、33c、33dは、撮像素子32の裏面から、該裏面に垂直となる方向に突出するように設けられた複数本のマイクロピン34,...,34を貫通して積層化した状態で、それぞれ半田付け部46bにおいて複数本のマイクロピン34,...,34と半田付けされる。各マイクロピン34は、例えば断面が円形の銅線等の金属線で形成されている。

また、積層化された複数の電気基板33a、33b、33c、33dを貫通して後方側に突出する複数本のマイクロピン34,...,34の後端には、駆動信号及び撮像信号を伝送する信号ケーブル35を構成する複数本のケーブル又は信号線としてのリード線36の先端が半田付けにより接続されて、リード線接続部36a(図3参照)が形成される。

## 【0017】

なお、後述するように複数の電気基板33a～33dにおける例えば電気基板33aに

おける一方の基板面にはブロック化実装部品 5 1 a ( 図 2 で符号を省略 ) 等が実装されている。

この電気基板 3 3 a に、電気基板 3 3 b を重ねて積層化できるように電気基板 3 3 b には、ブロック化実装部品 5 1 a を収納する開口部 5 3 a が設けられている。他の電気基板 3 3 c 、 3 3 d も、積層化し易い構成にしている。

対物レンズ系 1 1 を構成する複数のレンズ 1 1 a ~ 1 1 f は、略円筒形状のレンズ枠 3 7 に固定されている。このレンズ枠 3 7 の後端側は、撮像素子 3 2 が取り付けられた素子枠 3 8 の前端側に嵌入される。

撮像素子 3 2 は、その撮像面 3 2 a を保護するための撮像面 3 2 a の直前に第 1 のカバーガラス 3 9 a が取り付けられている。

10

#### 【 0 0 1 8 】

第 1 のカバーガラス 3 9 a の前面が固着された、第 1 のカバーガラス 3 9 a よりも大きいサイズの第 2 のカバーガラス 3 9 b を素子枠 3 8 に接着等により固着することにより撮像素子 3 2 が素子枠 3 8 に取り付けられている。

#### 【 0 0 1 9 】

そして、ピント調整によって、対物レンズ系 1 1 による被写体の光学像が撮像面 3 2 a にフォーカスして結像される状態で、レンズ枠 3 7 と素子枠 3 8 とが固定されている。素子枠 3 8 の後端側には、電磁シールドするためのシールド枠 4 0 が配設されている。

素子枠 3 8 及びシールド枠 4 0 は、熱収縮チューブ 4 1 により覆われている。この熱収縮チューブ 4 1 の後端は、信号ケーブル 3 5 を覆う保護チューブ 4 2 の先端側に固定される。

20

#### 【 0 0 2 0 】

また、シールド枠 4 0 の内側に配置された撮像素子 3 2 、積層化された複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d 、信号ケーブル 3 5 のリード線 3 6 等の周囲の空間に封止樹脂 4 3 を充填して ( 湿気等を予防するよう ) 封止すると共に、撮像素子 3 2 、複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d 等をシールド枠 4 0 の内側に固定している。

なお、図 2 における封止樹脂 4 3 の後端付近が、硬質の先端部 6 の後端となり、この後端に隣接して湾曲自在の湾曲部 7 が形成されている。

図 4 は、裏面に複数本のマイクロピン 3 4 , ... , 3 4 が設けられた撮像素子 3 2 と、複数本のマイクロピン 3 4 , ... , 3 4 と半田付けにより機械的に固定されると共に電気的に接続される複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d とを組付 ( 取付 ) 前の状態で示す。

30

#### 【 0 0 2 1 】

図 4 に示すように撮像素子 3 2 は矩形の板形状であり、その裏面における周縁に沿って ( 図示例には、 4 辺に沿って ) 、複数本のマイクロピン 3 4 , ... , 3 4 が、例えば所定の間隔で突出するように配列されている。

一方、各電気基板 3 3 i ( i = a , b , c , d ) は、例えば撮像素子 3 2 の矩形の寸法に近い矩形の板形状であり、撮像素子 3 2 の複数本のマイクロピン 3 4 , ... , 3 4 をそれぞれ、一方の基板面から他方の基板面へと貫通して通すことができる貫通路としての貫通溝 4 5 , ... , 4 5 が設けられている。

各貫通溝 4 5 は、各電気基板 3 3 i の 4 つの端面 ( 具体的には上、下、左、右の端面 ) に、上記マイクロピン 3 4 の配列の間隔と同じ間隔で、例えば半円形に近い形状で形成されている。

40

#### 【 0 0 2 2 】

つまり、各電気基板 3 3 i には、撮像素子 3 2 における複数本のマイクロピン 3 4 , ... , 3 4 をそれぞれ設けた位置に対応する位置に複数の貫通溝 4 5 , ... , 4 5 が設けられている。

また、撮像素子 3 2 の裏面における周辺に沿って複数本のマイクロピン 3 4 , ... , 3 4 を設けると共に、各電気基板 3 3 i においても、複数本のマイクロピン 3 4 , ... , 3 4 をそれぞれ貫通可能とする複数の貫通溝 4 5 , ... , 4 5 を基板面の周辺に沿って設けることにより、以下のように基板面に電子部品を実装する場合にも積層化してコンパクトに纏め

50

ることがし易い構造にしている。

図5Aから図5Dは、それぞれ第1電気基板33aから第4電気基板33dを図4の右側から見た一方の基板面、つまり撮像素子32側と反対側となる基板面を示す。

#### 【0023】

図5Aから図5Dに示すようにこれらの基板面における各貫通溝45に隣接する半円リング部分に、それぞれ半田ボールが設けられたランド部46が形成されている。なお、他方の基板面(つまり撮像素子側となる基板面)には貫通溝45に隣接して半田ボールが設けられたランド部46は設けられていない。

図4に示すように撮像素子32の裏面から突出する複数本のマイクロピン34,...,34を、その右側に示す電気基板33a、33b、33c、33dにおける貫通溝45,...,45に順次通すことができる。

図5Aに示すように電気基板33aにおける撮像素子側と反対側となる基板面における貫通溝45が設けられた周縁から離間した例えば中央付近にブロック化した実装部品としてのブロック化実装部品51aが実装されている。このブロック化実装部品51aは、矩形状の基板の上にさらに電子部品51bが実装されている。

#### 【0024】

なお、ブロック化実装部品51aは、電気基板33aにおける図5Aに示すように上下方向に対向する2辺から等距離の位置にその上下方向の縁が位置するように配置されている。ブロック化実装部品51aは、上下方向の場合と同様に(上下方向の場合の距離の値とは異なるが)水平方向に関しても等距離の関係を満たすように実装されている。

また、この基板面には、複数のランド部46とブロック化実装部品51aと電気的に接続するためのプリントパターン52が形成されている。

なお、図5A(図5B～図5Dも同様)における符号46aで示すランド部は、その内側の貫通溝45内を貫通するマイクロピン34が信号ケーブル35と半田付けにより電気的に接続されるランド部のものを示す。

#### 【0025】

従って、複数本のマイクロピン34,...,34の全てが、信号ケーブル35のリード線36と電気的に接続されるものでなく、その一部となる複数本が信号ケーブル35との電気的接続に利用される。この場合の複数本は、少なくとも電源用及びグランド用の2本と、撮像素子32の駆動用及び出力用の2本以上、つまり4本以上の本数となる。従って、電気的接続に利用されるマイクロピンと電気的接続に利用されないマイクロピンとの本数は、少なくとも5本以上であり、本実施形態においては電気的接続に利用されないマイクロピンの本数が電気的接続に利用されるマイクロピンの本数よりも多くしている。

このように、電気的接続に利用しない複数本のマイクロピン34,...,34により、撮像素子32の裏面に積層化した複数の電気基板33a～33dを固定した場合の機械的強度を向上することができる。

本実施形態においては、信号ケーブル35との電気的接続に利用しないマイクロピン34の本数の割合が電気的接続に利用するマイクロピン34の本数よりもかなり大きい(具体的には4倍程大きい。但し、この4倍の値に限定されるものでない。)ので、機械的強度を大幅に向上することができる。

#### 【0026】

このように本実施形態においては、電気的接続に利用しないマイクロピン34は、電気基板33a～33dのランド部46において半田付けすることにより、電気基板33a～33dを固定した際の機械的強度を向上する機能を持つ。

#### 【0027】

図5Bに示す電気基板33bには、上記電気基板33aのブロック化実装部品51aが設けられた位置に対応して、このブロック化実装部品51aを収納可能とする矩形状の開口部53aが設けられている。従って、この開口部53aにブロック化実装部品51aを収納することにより、高密度に積層化することができる。

また、電気基板33bの基板面には開口部53aに隣接して小型の電子部品51bが実

10

20

30

40

50

装され、電子部品 51b はプリントパターン 52 によりランド部 46 と電気的に接続されている。

図 5C に示す電気基板 33c には、上記電気基板 33a のブロック化実装部品 51a が設けられた位置に対応して、このブロック化実装部品 51a を収納可能と共に、電気基板 33b に実装された電子部品 51b を収納可能とする矩形状の開口部 53b が設けられている。

#### 【0028】

また、この基板面には開口部 53b に隣接して小型の電子部品 51b が実装され、電子部品 51b はプリントパターン 52 によりランド部 46 と電気的に接続されている。

図 5D に示すように撮像素子 32 の裏面から最も離間した距離で積層される電気基板 33d には、上記電気基板 33b に実装された電子部品 51b を収納可能とする横長となる矩形状の開口部 53c が設けられている。また、この基板面には開口部 53c に隣接した中央付近に、上述した電子部品 51b よりも例えば発熱量が大きい電子部品としての集積回路 (IC) 51c が実装され、IC 51c はプリントパターン 52 によりランド部 46 と電気的に接続されている。なお、IC 51c でなく抵抗チップなどの電子部品を実装しても良い。

図 4 に示すように例えば 4 枚の電気基板 33a ~ 33d を積層化する場合、マイクロピン 34 の端部（具体的には後端部）から離間する距離が大きくなる電気基板 33a に実装される電子部品 51b を、より小さい距離となる電気基板 33b、33c に実装される電子部品 51b よりも耐熱性が低いものを搭載するようにしても良い。

#### 【0029】

このように複数の電気基板 33a ~ 33d に実装する電子部品 51b 等を選択して積層化ことにより、後述するようにマイクロピン 34 の端部を加熱して半田付けする場合、電子部品 51b を熱により劣化させるようなことを低減できる。

図 4 又は図 5A ~ 図 5D に示すような電気基板 33a ~ 33d の構造にすることにより、図 6B に示すように撮像素子 32 の裏面に 4 枚の電気基板 33a、33b、33c、33d を密着させて積層化した状態に設定することができる。

さらに図 6C に示すように積層化した状態において、電気基板 33d から突出する複数本のマイクロピン 34, ..., 34 の端部側を加熱することにより、各電気基板 33i と、貫通溝 45 を通した各マイクロピン 34 をそれぞれランド部 46 における半田ボールの溶融による半田付け部 46b により固定することができる。なお、ランド部 46 とマイクロピン 34 とは半田付けにより固定されると共に、導電性の半田により電気的に接続される。

#### 【0030】

図 6C は、図 6B において電気基板 33d から突出する複数本のマイクロピン 34, ..., 34 の端部側を、2 点鎖線で模式的に示す加熱炉 56 により加熱して半田付け部 46b を形成する様子を示す。

この場合、図 6C に示すように半田付け部 46b は、各電気基板 33i における半田ボールが設けられたランド部 46 の半田ボールの溶融により形成されるため、ランド部 46 が形成された撮像素子 32 側と反対側となる基板面のみに形成される。

従って、各電気基板 33i における両方の基板面にランド部を設けた場合よりも、半田付けによる固定の際に撮像素子 32 に加わる熱量を低減できる。

#### 【0031】

具体的には、加熱により溶融された半田ボールが周囲に熱を放出して固定するまでの間に、半田ボールが有する熱の一部がマイクロピン 34 を介して撮像素子 32 に伝達する。

このため、半田ボールを設けたランド部を電気基板 33i の両方の基板面に設ける場合よりも一方の面のみに設ける方が、撮像素子 32 に及ぼす熱量を低減できる。さらに、撮像素子側と反対側の基板面にランド部 46 を設けているので、撮像素子側の基板面に設けた場合よりも、撮像素子 32 に加わる熱量を低減できる。

10

20

30

40

50

なお、図 6 A は、図 4 に示す状態から図 6 B に示す状態に設定する途中の状態として、撮像素子 3 2 の裏面に第 1 の電気基板 3 3 a を密着させた状態を示す。

#### 【 0 0 3 2 】

また、図 6 A において、符号 3 4 a で示すマイクロピンは、撮像素子 3 2 内部の図示しない撮像チップと電気的に接続されるマイクロピンを示し、このマイクロピン 3 4 a に隣接して設けられたマイクロピン 3 4 b は、例えばマイクロピン 3 4 a よりも撮像素子 3 2 内部での長さが短く、撮像素子 3 2 内部の撮像チップとは電気的に接続されていないダミーとなるマイクロピン 3 4 b を示している。

なお、マイクロピン 3 4 b の撮像素子 3 2 内部での長さを、マイクロピン 3 4 a の場合と殆ど同じに設定しても良い。勿論、マイクロピン 3 4 b は、撮像チップとは電気的に接続しない。

10

#### 【 0 0 3 3 】

また、本実施形態においては図 6 C に示すように加熱炉により、複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d と複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 との半田付けによる固定及び電気的接続の作業を簡単に行うことができるようになっている。

次に図 7 を参照して撮像装置 3 1 を製造する手順を説明する。

最初のステップ S 1 において製造者は、図 5 A ~ 図 5 B に示すように、撮像装置 3 1 に組み込む複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d におけるそれぞれ一方の基板面に、複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 を、貫通させることができる貫通溝 4 5 , … , 4 5 に隣接する半円リング部分に半田ボールを設けたランド部 4 6 を形成する。

20

#### 【 0 0 3 4 】

次のステップ S 2 において製造者は、図 4 に示すように撮像素子 3 2 の裏面から突出する複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 を、複数（具体的には 4 枚）の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d に設けられた貫通溝 4 5 , … , 4 5 にそれぞれ貫通させる。

なお、図 6 A は、複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 を、第 1 の電気基板 3 3 a の貫通溝 4 5 , … , 4 5 に貫通させた状態を示している。

そして、撮像素子 3 2 の裏面に 4 枚の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d を密着した積層化した状態にする。この状態を図 6 B に示す。図 6 B に示すように複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d を重ねて積層化することにより、撮像素子 3 2 の裏面に電子部品等を 3 次元的に高密度に配置できる。

30

#### 【 0 0 3 5 】

次のステップ S 3 において製造者は、図 6 C に示す加熱する加熱装置としての加熱炉 5 6 により、電気基板 3 3 d からさらに突出する複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 の端部を同時に加熱する。

そして、加熱炉 5 6 により複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 の端部を、同時に加熱することにより、各マイクロピン 3 4 が貫通して接触する各ランド部 4 6 の半田ボールを溶融する。

ランド部 4 6 の半田ボールが溶融する状態まで加熱したら、加熱炉 5 6 から撮像素子 3 2 を出して、複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 の端部の加熱を停止する。なお、加熱炉 5 6 と撮像素子 3 2 との一方を移動させることにより、加熱と、加熱停止を行うようにしても良い。加熱の停止後、複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 の端部を冷却装置等で冷却しても良い。溶融した半田ボールが固化することにより、ランド部 4 6 に半田付け部 4 6 b が形成される。なお、図 6 C における半田付け部 4 6 c は、固化した状態の場合に対応する。

40

#### 【 0 0 3 6 】

次のステップ S 4 において製造者は、信号ケーブル 3 5 のリード線 3 6 を複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 における実際に接続させるべき複数本（例えば全体の本数の数分の 1 ）のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 に半田付けで接続する。

次のステップ S 5 において製造者は、撮像素子 3 2 の撮像面 3 2 a を保護するカバーガラス 3 9 a の前にカバーガラス 3 9 b を背着などにより取付け、このカバーガラス 3 9 b

50

を素子枠 3 8 に接着等で固定する。

また、素子枠 3 8 を、対物レンズ系 1 1 が取り付けられたレンズ枠 3 7 に嵌合させてピント調整して、素子枠 3 8 とレンズ枠 3 7 とを連結して固定する。さらに、素子枠 3 8 の後端部分をシールド枠 4 0 で覆い、その内部に封止樹脂を充填する。そして、素子枠 3 8 及びシールド枠 4 0 を覆うように熱収縮チューブ 4 1 を取り付けることにより図 3 に示す撮像装置 3 1 が製造される。

#### 【0037】

また、この撮像装置 3 1 は、内視鏡 2 内に組み込まれる。この場合、撮像装置 3 1 の先端側部分が図 2 に示すように内視鏡 2 の先端部 6 の貫通孔に固定される。

このような構成及び製造方法により製造される本実施形態の撮像装置 3 1 は、撮像素子 3 2 の裏面に複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d を積層化してコンパクトに配置でき、そのサイズを小さくできる。つまり撮像装置 3 1 を小型化することができる。

また、この撮像装置 3 1 によれば、基板面に電子部品が搭載された電気基板に隣接する電気基板においては前記電子部品を収納可能とする開口部を設けているので、開口部を設けていない場合よりも高密度に電気基板を積層化できる。つまり撮像装置 3 1 を小型化することができる。

#### 【0038】

また、複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 を用いて複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d におけるランド部 4 6 においてそれぞれ半田付けで固定する半田付け部 4 6 b を形成している。

この場合、本撮像装置 3 1 においては、撮像素子 3 2 又は信号ケーブル 3 5 と電気的に接続することが必要でない複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 を設けており、これらのマイクロピン 3 4 , … , 3 4 もランド部 4 6 においてそれぞれ半田付けで固定する構成にしているので、撮像装置 3 1 の機械的強度を大きくできる。

また、撮像素子 3 2 と複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 dとの半田付けによる固定及び電気的接続を加熱炉 5 6 等による複数本のマイクロピン 3 4 , … , 3 4 の同時加熱によって、簡単かつ短時間に行なうことができる。

#### 【0039】

また、撮像素子 3 2 の内部の撮像チップと電気的に接続されていないダミーのマイクロピン（例えば図 6 A の符号 3 4 b ）を設けている。従って、撮像素子 3 2 の画素数を増大させる場合等、種類が異なる撮像素子 3 2 のために内部の撮像チップと電気的に接続させたマイクロピンの本数を増大することが必要になるような場合、ダミーのマイクロピンを利用することができる。つまり、本撮像装置 3 1 は、拡張し易い構成となる。

また、この撮像装置 3 1 によれば、撮像素子側と反対側の基板面のみにランド部 4 6 を設けているので、半田付けによる熱が撮像素子 3 2 に与える影響を低減できる。

また、この撮像装置 3 1 を内視鏡 2 の先端部 6 に設けた場合、硬質の先端部 6 のサイズ、より具体的には長手方向のサイズを小さくすることができる。

#### 【0040】

また、本実施形態においては、電子部品を実装する屈曲自在のフレキシブルプリント基板を用いていないので、フレキシブル基板を用いた場合の屈曲量が固定されないために撮像装置毎に屈曲量（屈曲形状）がばらつかないように調整や検査する手間を必要としない。

このため、本実施形態の撮像装置 3 1 は、その組み立て又は製造が簡単かつ短時間に行なえる。また、製品間のばらつきも小さくできる。

また、撮像素子 3 2 の裏面に複数の電気基板 3 3 a ~ 3 3 d を用いて電子部品等を実装配置する場合、電子部品等の耐熱性等を考慮して配置することができる。

#### 【0041】

例えば、I C 5 1 c のように発熱し易い（又は発熱する）電子部品を撮像素子 3 2 から最も離れた電気基板 3 3 d に配置することができる。このように発熱し易い部品を、撮像素子 3 2 から離した電気基板に実装することにより、（発熱し易い部品による温度上

10

20

30

40

50

昇による)撮像素子32に及ぼす特性の劣化などを低減したり、撮像素子32が温度上昇のためにノイズが増大することを低減することができる。

また、複数本のマイクロピン34,...,34を電気基板の周縁に沿って形成することにより、電子部品等を実装する場合のエリアを広くできると共に、電子部品を配置する場合の自由度も大きくできる。また、複数本のマイクロピン34,...,34を周縁に沿って形成することにより、周縁に補強のためのフレームを配置したように、複数本のマイクロピン34,...,34により囲まれたその内側に積層化された複数の電気基板を保護する機能を持たせることができる。

周縁でなく中央にマイクロピン34を設けることもできるが、電子部品を実装する場合の制約となる。

#### 【0042】

なお、本実施形態においては、撮像素子32の裏面における周縁の全範囲に渡って複数本のマイクロピン34,...,34を設けた例で示しているが、周縁に沿った一部の範囲でも良い。

例えば図4に示す4辺における対向する2辺、又は直角方向に隣接する2辺に沿って、つまりL字状に複数本のマイクロピン34,...,34を設けても良い。また、1辺又は3辺に沿って複数本のマイクロピン34,...,34を設けても良い。

また、各電気基板33iに設ける貫通溝45も、図4等に示すものに限定されるものではなく、撮像素子32に設けられる複数本のマイクロピン34,...,34に対応して、それらのマイクロピン34,...,34を貫通させるように設けるようにすれば良い。

#### 【0043】

なお、上述した実施形態においては、複数本のマイクロピン34,...,34を貫通させる貫通溝45の場合に限定されるものでなく、図8Aに示すように貫通孔58でも良い。

なお、図8Aにおいては、撮像素子32の裏面に4枚の電気基板33a~33dを重ねて積層化した状態で示しており、各貫通孔58にはマイクロピン34が貫通している。

#### 【0044】

また、図8Aにおける2点鎖線は、マイクロピン34を貫通させない状態での電気基板33dの一部を示し、2点鎖線で貫通孔58を示している。この場合には、貫通孔58の周囲に、半田ボールを設けた円環形状のランド部59を設けるようにしている。また、複数本のマイクロピン34,...,34は、信号ケーブル35の信号線の本数以上であれば、図4,図8Aに示す本数に限定されるものでない。

また、撮像素子32の裏面に積層化する複数の電気基板は、4枚の場合に限定されるものでなく、2枚以上の複数枚であれば良い。

#### 【0045】

図6Aにおいてダミーのマイクロピン34bを示したが、このようなダミーのマイクロピン34bを撮像素子32の種類識別用マイクロピンに利用しても良い。その適用例を図8Bに示している。図8Bは、図6Aの構成において、複数本のダミーのマイクロピンにおける例えば3本を撮像素子32の種類識別用マイクロピン34b1,34b2,34b3とした例を示している。本実施形態の撮像装置31に使用されている撮像素子32においては、種類識別用マイクロピン34b1,34b2,34b3は、例えばそれが電気的に絶縁された状態である。

そして、この撮像素子32よりも例えば画素数が増大された撮像素子を用いる場合、その撮像素子は、図8Bにおいて2点鎖線で示すように種類識別用マイクロピン34b1,34b2間が電気的に接続されている。

従って、種類識別用マイクロピン34b1,34b2間が絶縁か短絡かを調べることにより、その撮像素子の種類を識別することができる。3本の種類識別用マイクロピン34b1,34b2,34b3にすることにより、種類の識別機能を増大できる。なお、種類識別用マイクロピンの本数は、2本又は3本の場合に限定されるものでない。また、複数の種類識別用マイクロピン間を短絡又は絶縁した状態に設定して種類の識別に利用する場

合に限らず、複数の種類識別用マイクロピン間を、種類識別用に設定された抵抗値を有する抵抗で接続しても良い。そして、その抵抗値の測定から撮像素子の種類を識別できるようにしても良い。抵抗値を利用する場合には、抵抗値を複数種類用意することにより、種類識別用マイクロピンに用いる本数を少なくすことができる。

【0046】

このようにダミーのマイクロピンを撮像素子の種類識別用マイクロピンに利用することにより、撮像装置31をより利用し易くなる。

【0047】

例えば撮像素子の種類として画素数が異なるものを同じサイズの外形にした撮像装置にすると、より広い用途に利用し易くなると共に、製造コストを下げることができる。その場合、各撮像素子の画素数を、種類識別用マイクロピンにより簡単に識別できる。

10

【0048】

なお、種類識別用マイクロピンの本数は、複数本であれば良い。また、複数本の種類識別用マイクロピンを設ける場合、その内の1本は、撮像素子32の内部の撮像チップと電気的に接続されたマイクロピンと共に接続して使用（つまり、兼用）することもできるし、信号ケーブル35と接続されるマイクロピンと共に接続して使用することもできる。

20

【0049】

例えば、信号ケーブル35と4本のマイクロピンが接続されている場合には、その内の1本のマイクロピンを種類識別用マイクロピンと兼用できる。兼用しても影響を低減できるように、信号ケーブル35のグラウンド接続用のリード線（信号線）に接続されるマイクロピンを種類識別用マイクロピンと兼用すると良い。このように1本を兼用すると、その他に1本の種類識別用マイクロピンを用いて撮像素子の種類の識別が可能になる。つまり、種類識別用マイクロピンの本数を削減できる。

20

【0050】

本実施形態の第2変形例として図8Cに示すような構成にしても良い。上述した実施形態においては、撮像素子32の裏面から突出する全てのマイクロピン34の各端部が、撮像素子32の裏面に積層化された複数の電気基板33a～33dにおける最上層となる最も後方側の電気基板33dの後端側基板面（後端面と略記）よりも突出する構成としていた。

30

これに対して、本変形例の撮像装置の場合には、図8Cに示すように（信号ケーブル35の）リード線36と電気的に接続されるマイクロピン34の場合には、そのマイクロピン34の各端部は、電気基板33dの後端面よりも突出する構成としているが、（信号ケーブル35の）リード線36と電気的に接続されないマイクロピン34c1、34c2の場合には、そのマイクロピン34c1、34c2における（撮像素子の裏面から後方側に突出する）各端部は少なくとも電気基板33dの後端面から突出しない構成にしている。

【0051】

なお、図8Cにおいては、2本のマイクロピン34c1、34c2に関して点線で示しているが、リード線36と電気的に接続されない他のマイクロピンの場合も同様に電気基板33dの後端面から突出しない構成にしている。

40

また、図8Cにおいては、マイクロピン34c1、34c2における各端部の位置が異なる（つまり、長さが異なる）場合で示しているが、同じ位置（長さ）に設定しても良い。なお、上述した実施形態の場合と同様に、撮像素子32の裏面から突出する全てのマイクロピンは、それぞれ1本のピンにより形成されている。

このような構成にすることにより、本変形例は、リード線36をマイクロピン34と半田付けにより電気的に接続してリード線接続部36aを形成する場合、（電気的な）接続に使用しないマイクロピン34c1、34c2等は、電気基板33dの後端面から突出しないので、半田付けを行う際に邪魔にならない。従って、本変形例は、半田付けを行い易くする効果を有する。なお、マイクロピン34c1、34c2は、ダミーのマイクロピンの場合に限らず、撮像素子32の内部のチップと接続されたマイクロピンの場合もあり得る。

50

## 【0052】

ところで、近年、撮像装置に使用される固体撮像素子の小型化／高画素化が進んでいる。それに伴い、高周波駆動が必要になり、その結果として撮像装置内に実装すべき電子部品の数が多くなり、撮像装置が大型化し、内視鏡の先端部の外形が大型化、または硬質長が長くなってしまうという課題がある。

この課題に対して、隣接するケーブルの半田付けする距離を小さくし、しかもその距離を小さくしてもショートしない構造にすることで、撮像装置を小型化する目的を実現する。図9A及び図9Bは、この場合の構成例を示す。

## 【0053】

図9Aに示す撮像装置60は、固体撮像素子（撮像素子と略記）61を有し、この撮像素子61には、先端が接続されたFPC62が、撮像素子61の底面付近から撮像素子61の裏面の後方側に延出される。10

撮像素子61の後方側に延出されたこのFPC62は、途中で上方側にL字状に折り曲げられた折曲部62aが形成される。撮像素子61の裏面と、折り曲げられたFPC62との間に凹部が形成され、ロック化されたロック化実装部品63が実装される。また、折曲部62aの裏面には、信号ケーブルを構成する複数のケーブル64を半田付けで接続するケーブル半田付け部65a、65b、65cが形成されている。

## 【0054】

そして、図9Aの点線で示すように、撮像素子61の裏面のロック化実装部品63及びケーブル64のケーブル半田付け部65a、65b、65cの周囲に接着剤66を充填する構造にしている。20

この場合、ケーブル半田付け部65a、65b、65cは、図9Aの矢視Aとしての図9Bに示すようにFPC62（の折曲部62a）における、その一部を切り欠いて折り曲げた折曲部67a、67b、67cにそれぞれ設けられている。

なお、切欠部68a、68b、68cは、それぞれ折曲部67a、67b、67cを形成する際の切欠部分となる。切欠部68a等において、ロック化実装部品63が露出する。

## 【0055】

折曲部67aのケーブル半田付け部65aと、その下側の折曲部67cのケーブル半田付け部65cとは、縦方向に近接して形成されているが、その間に折曲部67a、67cが壁のように介在しているので、隣接するケーブル半田付け部65a、65c間の距離が小さくてもショートしにくい構造となる。30

また、折曲部67aのケーブル半田付け部65aと、折曲部67bのケーブル半田付け部65bとは、横方向に近接して形成されているが、縦方向に段差状に異なる高さ位置に形成されている。

そして、折曲部67aのケーブル半田付け部65aの直ぐ横には、折曲部67bが壁のように介在した状態となるので、隣接するケーブル半田付け部65a、65b間の距離が小さくてもショートしにくい構造となる。

## 【0056】

また、FPC62を切り欠いた切欠部68dにより形成した折曲部67dは、電子部品69が実装されている。40

本撮像装置60は、撮像素子61が接続されるFPC62と、ロック化実装されたロック化実装部品63とを有し、FPC62を少なくとも2つ切り欠き、折り曲げられたスペースに、ケーブル半田付け部65a等を設けるようにしている。

このような構成にすることにより、折り曲げられた基板部分を壁のように介在させて隣り合うケーブル半田付け部65a、65b、65cをショートし難い構造にできる。

また、折曲部をケーブル半田付け部に利用する代わりに電子部品を実装してもよく、この場合には、撮像装置を小型化することができる。

## 【0057】

また、実装されたロック化実装部品63をFPC62の切欠部68a、68d等で露

10

20

30

40

50

出させ、接着剤 66 を充填可能にしている。これにより、ブロック化実装部品 63 を FPC 62 が剥離することなく実装した状態を維持させることができる。

従って、この撮像装置 60 によれば、隣接するケーブル半田付け部のショートを防止し、小型化を実現することができる。

従来の信号ケーブルは、複数のケーブルを撚り合わせたケーブル群の外周に総合シールド及び外皮が設けられていた。このため、ケーブル部分を、外皮で覆われた信号ケーブルの端部から露出させて、撮像素子に接続される基板等に電気的に接続しようとする場合には、信号ケーブルの端部側の外皮をストリッパーにより除去（ストリップ）することが必要となる。

#### 【0058】

従来においては、ストリッパーを信号ケーブルに当てて外皮を除去する際、ストリッパーの構造上の制約から、信号ケーブルからストリップされる長さ、つまりストリップ長が、小型化しようとする場合においては、許容される以上に長くなるという課題があった。

このためストリッパーによりストリップした場合にも、より短いストリップ長にして、小型化を実現できるようにするために図 10A に示すような構成にしても良い。

図 10A に示す信号ケーブル 71 は、外皮 72 と、この外皮内側の総合シールド 73 と、その内側のシース 74 と、このシース 74 の内側に撚り合わされた複数のケーブルからなるケーブル群 75 とを有すると共に、総合シールド 73 の外周面とシース 74 内周面との間と、ケーブル群 75 の外周面とシース 74 内周面との間に潤滑剤 76 が塗布されている。

#### 【0059】

なお、図 10A は、例えば既存のストリッパーにより外皮 72 をストリップした状態からその内側の総合シールド 73 等を形成した状態を示す。従って、図 10A における距離 L が、ストリップ長 L となる。

上記潤滑剤 76 は、例えばシリコン粒子等の潤滑性に富む（摩擦係数が小さい）物質で形成されており、従ってこの潤滑剤 76 により、外側の総合シールド 73 側と、内側のシース 74 側とが長手方向に相互に進退自在であると共に、ケーブル群 75 とその外側のシース 74 側も長手方向に相互に進退自在となっている。

このような構成の信号ケーブル 71 を用いて、ケーブル群 75 を、撮像素子に接続される基板 77 に接続する場合を説明する。信号ケーブル 71 を既存のストリッパーにより外皮 72 を除去し、例えば図 10B に示すようにケーブル群 75 側を、その外側のシース 74 側の先端から突出するように移動させる。

#### 【0060】

ケーブル群 75 をシース 74 の先端から突出させることにより、各ケーブルを基板 77 における接続すべき半田付け部に半田付けして電気的に接続する。

この場合、基板 77 の後端とシース 74 の先端との距離が L1 であるとする。

半田付けした後に、外皮 72 側を図 10B における左側、つまり基板 77 側に移動させる操作を行うことにより、基板 77 の後端とシース 74 の先端との距離を L2 にすることができる。この場合、L1 > L2 に設定できる。また、図 10C の場合のストリップ長は、図 10A の L よりも短くなる。

従って、このような構造の信号ケーブル 71 を用いると、実質的にストリップ長を短くすることができる。

#### 【0061】

また、基板 77 に接続される信号ケーブル 71 の先端側の変形できない硬質部分の長さを短くできると共に、基板 77 に接続した信号ケーブル 71 の先端側が撮像装置を構成する場合には、ストリップ長の短縮により、撮像装置を小型化できる。

なお、上述の説明ではシース 74 の外周面にも潤滑剤 76 を設けた例で示しているが、ケーブル群 75 の外周部分のみに潤滑剤 76 を設けて、ケーブル群 75 とその外側のシース側とを進退自在にした構成の場合にも、同様にストリップ長を短くすることができる。

10

20

30

40

50

また、ケーブル群 75 側の突出量を従来の信号ケーブルの場合よりも調整できるので、基板 77 のランド部等への半田付けも、より半田付けし易い状態に設定して半田付けすることができる。従って、半田付けの作業が容易となる。

#### 【0062】

従来、内視鏡の先端部等に搭載される撮像装置を構成する小型の基板に、複数のケーブルからなる信号ケーブルを接続する際、接続先の基板の軸方向（先端部の長手方向）に列を作りパッドを設けた接続構造などが採用されていた。

このように軸方向にパッドが並ぶと、基板の奥行きの長さが十分にないと複数のケーブルを接続するスペースが少ないので、小型の基板に接続できるケーブルの本数が少なくなってしまうという課題があった。

このため、以下に述べるように、基板面等のパッドにケーブルを一括接続する構造にすることによって、撮像装置におけるケーブル接続部周辺部の小型化と、容易な組立性を実現するようにも良い。

#### 【0063】

図 11A は、撮像装置 80 の概略の構成を示す。この撮像装置 80 は、撮像素子 81 と、この撮像素子 81 に一端が接続され、撮像素子 81 の例えば底面に沿ってその裏面側に延出される FPC 82 と、撮像素子 81 の裏面側に延出された FPC 82 の上面に実装された、複数の実装部品を 1 つに纏めたブロック化実装部品 83 を有する。

このブロック化実装部品 83 は、その上面部分がセラミック基板 83a で形成され、内部にも図示しない実装部品が実装されて、樹脂 83b により立方体形状に固められ、その上面には、実装部品 84 が実装されている。

また、セラミック基板 83a と接続された図示しないマイクロピンを介してブロック化実装部品 83 の底面に形成されたパッドが FPC 82 と電気的に接続される。

#### 【0064】

このブロック化実装部品 83 における後端側の面（後端面）には、信号ケーブル 85 を構成する複数のケーブル 85a が、それぞれ接続用のピン 86 と接続された状態で、ピン 86 を収納する溝 87a（図 11B, 図 11C 参照）を設けた円錐台形状の樹脂部材 87 にセットされた状態で電気的に接続される。

この場合、ブロック化実装部品 83 の後端面には、例えば所定の半径  $r$ （この半径  $r$  に関しては図 11B 参照）上に等角度となる複数箇所（図示例では 4 箇所）に、配線のパッド 88a が形成されており、各パッド 88a には半田ボール 88b が設けてある。

信号ケーブル 85 の接続に利用する樹脂部材 87 は、このブロック化実装部品 83 の後端面に設けた 4 箇所のパッド 88a に合わせた構造に設定されている。

#### 【0065】

なお、図 11A に示す 2 点鎖線は、樹脂部材 87 の溝 87a にピン 86 を収納後にその周囲を覆うように固定するための接着剤 89 を示している。この接着剤 89 に関しては、図 11D 以降において説明する。

図 11B は図 11A の矢視 B により樹脂部材 87 の正面側から見た構造を示す。この場合、2 点鎖線によって図 11A における 4 箇所のパッド 88a の位置も示している。

図 11B に示すように樹脂部材 87 は、パッド 88a への接続面側となる先端側が先細り（収束する）形状となる円錐台形状であり、その円錐面（円錐の表面）に沿っての 4 箇所に溝 87a が形成され、各溝 87a にはそれぞれピン 86 が収納される。

#### 【0066】

収納された各ピン 86 の先端は、半径  $r$  の円形の先端面において、僅かに突出し、各パッド 88a にそれぞれ対向する位置となるように設定されている。

また、各ピン 86 を収納した溝 87a の後端付近は、その溝 87a のサイズを大きくして、ピン 86 の後端にケーブル 85a の先端を半田付けした半田付け部 86a 付近を収納できるようにしている。

従って、図 11B に示す樹脂部材 87 の先端面における各ピン 86 の先端をパッド 88

aに当接するように位置合わせして、半田付けする装置としてのリフローを用いて各ピン86をパッド88aに半田付けによる電気的接続を行うことにより、撮像装置80を製造することができる。この場合の電気的接続は、リフローを用いて容易に行うことができる。

#### 【0067】

このように樹脂部材87を用いることにより、ケーブル85aを接続すべきパッド88aに容易に電気的に接続することができる。従って、容易な組立性を実現できる。

また、図11Bに示すように樹脂部材87及びピン86を用いることにより、パッド88aとの電気的接続部となるピン86の先端を小さなスペース部分（具体的には半径rの円）に位置決めできる。従って、小さなスペース部分にパッド88aを設けた場合にも、樹脂部材87を用いて電気的接続が簡単にでき、ケーブル接続部周辺部を小型化することができる。

図11Cは、樹脂部材87にピン86を収納する前の状態を示し、以下に撮像装置80を組み立てる手順の説明を行う。

#### 【0068】

図11Cに示すようにケーブル85aにそれぞれピン86を半田付けし、半田付けした各ピン86をその左側に示す樹脂部材87の溝87aに収納する。

図11Cで説明したように溝87aにピン86を収納した樹脂部材87を、図11Dに示すようにエポキシ樹脂等の接着剤89で覆い、ピン86を固定する。なお、図11Dにおける2点鎖線は、研磨ラインの1例を示す。

研磨装置により図11Dに示す接着剤89で覆われた樹脂部材87を研磨ラインまで研磨して図11Eに示すような樹脂部材87にする。

そして、図11Eに示す樹脂部材87を用いて、上述したようにピン86の先端をパッド88aに位置合わせして半田付けすることにより、撮像装置80を製造する。なお、図11Eに示す樹脂部材87を、さらに図11Fに示すようにピン86の外周側部分をさらに研磨して例えば円錐面形状の研磨面89aを形成しても良い。

#### 【0069】

この場合には、この研磨面89aを設けた樹脂部材87を用いてピン86をパッド88aに半田付けすることになる。

この撮像装置80は、複数の実装部品を一つにまとめたブロック化実装部品83と、前記ブロック化実装部品83の端面に配線のパッド88aが設けてあり、前記ブロック化実装部品83に電気的に接続される各ケーブル85aがピン86に接続され、前記ピン86がブロック化実装部品83のパッド88aに電気的に接続されている特徴を有する。

また、前記ピン86は、ブロック化実装部品83に向かって、収束するように樹脂部材87にセットされている。また、前記ピン86とケーブル85aの接続部分が樹脂部材87などにより接着固定されている特徴を有する。

#### 【0070】

なお、前記ピン86とケーブル85aの接続部分とを固着する接着剤89等の樹脂部材の外周を削るようにも良い。

従来、撮像装置を構成する小型の基板に複数のケーブルを接続する際、接続先の基板の段差部にパッドを設けた接続構造などが採用されていた。このように段差を設け、その部分に半田付けなどで電気的に接続する場合は、基板の高さ方向と特に奥行きの長さが十分にないと複数のケーブルを接続するスペースが足りなくなり、小型の基板に接続できるケーブルの本数が少なくなるという課題があった。

このため、小型の基板にケーブルを接続する場合に、小型化が可能な構造を提供する目的を達成するために、図12A、図12Bに示すような構造にしても良い。

#### 【0071】

図12Aに示す撮像装置90は、撮像素子91と、この撮像素子91に接続されたFPC92と、この撮像素子91の裏面側におけるFPC92に実装された複数の実装部品を一つにまとめたブロック化実装部品93と、このブロック化実装部品93に電気的に接

10

20

30

40

50

続される複数のケーブル 9 4 を有する信号ケーブル 9 5 を有する。

図 1 2 B に示すようにブロック化実装部品 9 3 は、直方体形状であり、その上面を形成するセラミック基板 9 3 a の上面には、第 1 の実装部品 9 3 b が実装されている。

また、このセラミック基板 9 3 a の裏面には、第 2 の実装部品 9 3 c が実装されている。また、このセラミック基板 9 3 a の裏面から下方に、複数のマイクロピン 9 3 d が突設されている。

#### 【 0 0 7 2 】

このセラミック基板 9 3 a の裏面における第 2 の実装部品 9 3 c やマイクロピン 9 3 d の周囲に樹脂 9 3 e を充填して、直方体形状にしている。

マイクロピン 9 3 d の各下端は、U B M ( U n d e r B u m p i n g M e t a l ) と T A B ( Tape Automated Bonding ) テープ 9 3 f を介して F P C 9 2 と接続されている。

また、ブロック化実装部品 9 3 は、このブロック化実装部品 9 3 を構成するマイクロピン 9 3 d 等と電気的に接続された金属材料等を用いた導電性のピン（第 1 のピン）9 6 a と、ブロック化実装部品 9 3 とは電気的に接続されていないピン（第 2 のピン）9 6 b とが設けられている。

#### 【 0 0 7 3 】

この第 2 のピン 9 6 b は、電気的接続に利用しないダミーのピンであり、電気的に接続するための第 1 のピン 9 6 a とケーブル 9 4 との半田付けによる接続を容易にする機能を持つ。

第 2 のピン 9 6 b は、例えば樹脂 9 3 e の中にその基端が埋め込むようにして設けられており、第 1 のピン 9 6 a の周囲に隣接して設けられている。

#### 【 0 0 7 4 】

これらのピン 9 6 a、9 6 b は、図 1 2 A に示すようにブロック化実装部品 9 3 における撮像素子 9 1 と反対側となる面（後面）に設けられている。

#### 【 0 0 7 5 】

そして、図 1 2 A に示すようにケーブル 9 4 の端部は、隣接する複数のピン、具体的には第 1 のピン 9 6 a 及び第 2 のピン 9 6 b に接触させた状態での半田による半田付け部 9 7 により電気的に接続される。また、図 1 2 A においても 1 本のケーブル 9 4 を第 1 のピン 9 6 a 及び第 2 のピン 9 6 b とに半田付けにより電気的に接続した様子を示している。

#### 【 0 0 7 6 】

なお、ケーブル 9 4 の端部を第 1 のピン 9 6 a と接続する場合、この第 1 のピン 9 6 a と、その周囲の 1 つ以上の第 2 のピン 9 6 b とに接触させて半田付けで電気的に接続するようにしても良い。

このように本撮像装置 9 0 においては、各ケーブル 9 4 の端部を本来電気的に接続すべき第 1 のピン 9 6 a とその周囲の第 2 のピン 9 6 b とに接触させて半田付けできるので、半田ののりが第 1 のピン 9 6 a のみの場合よりも良くなり、半田付けが容易になる。従って、本撮像装置 9 0 によれば、ケーブル 9 4 を 2 つ以上のピンに接触させて半田付けできるので、半田ののりが良く半田付けが容易になる。

また、半田付けを容易に行える理由により、第 1 のピン 9 6 a のみの場合で半田付けで接続するためにケーブル 9 4 を引き回しをする必要がなくなり、ケーブル接続部による硬質長部分を短くできる。つまり、ケーブル接続部の硬質長の短縮により、撮像装置 9 0 を小型化できる。

また、上述した実施形態を部分的に組み合わせる等して構成される実施形態等も本発明に属する。

#### 【 0 0 7 7 】

本出願は、2009年9月11日に日本国に出願された特願 2009 - 210848 号を優先権主張の基礎として出願するものであり、上記の開示内容は、本願明細書、請求の範囲、図面に引用されるものとする。

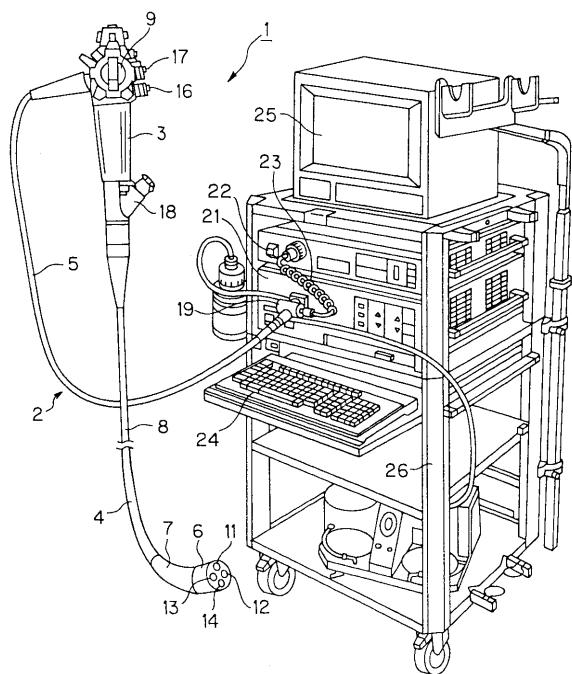
10

20

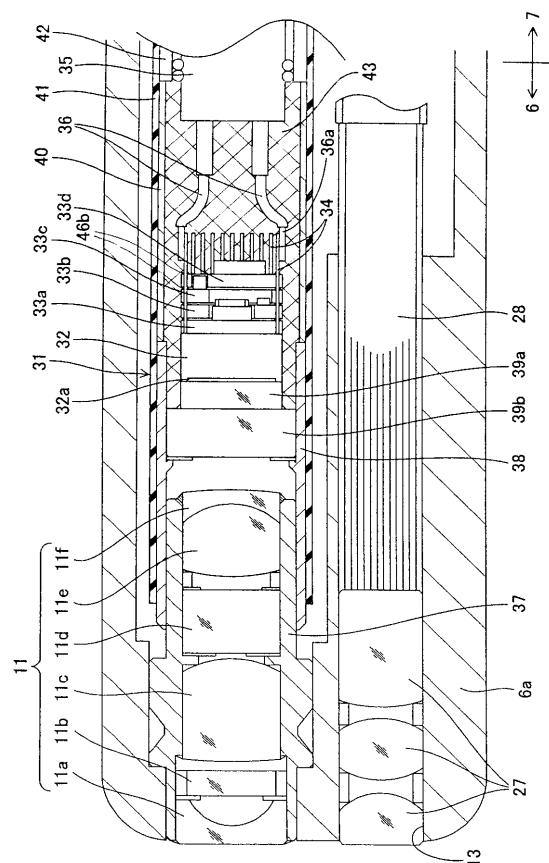
30

40

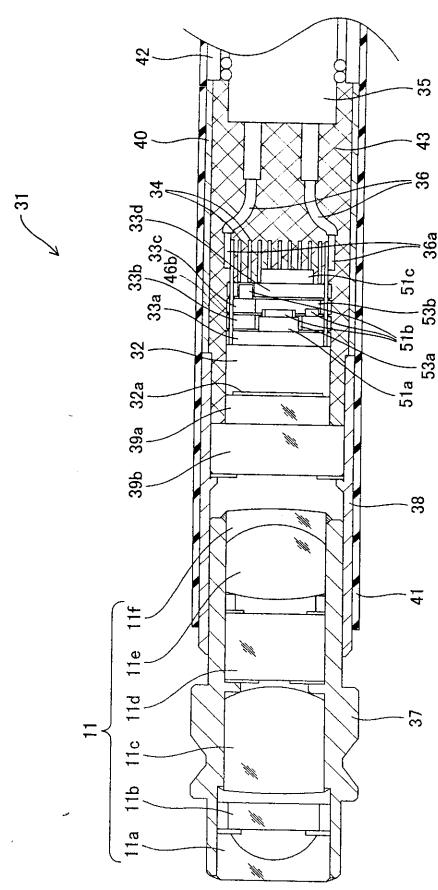
【 図 1 】



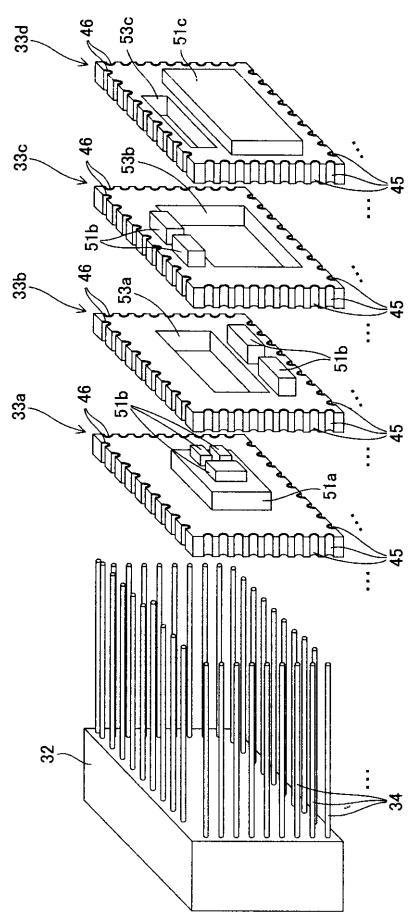
【 図 2 】



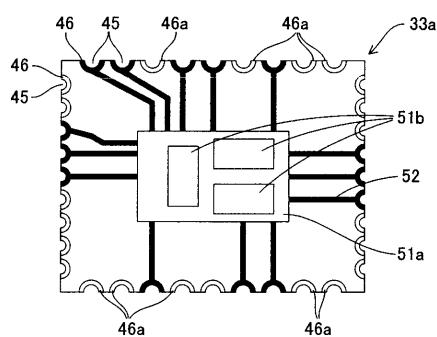
【図3】



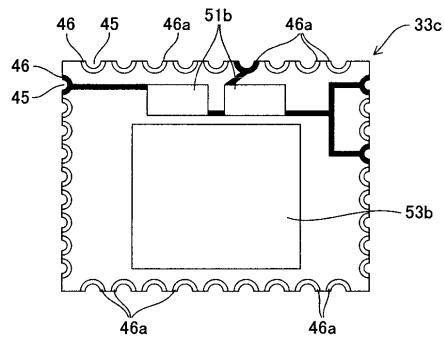
【 図 4 】



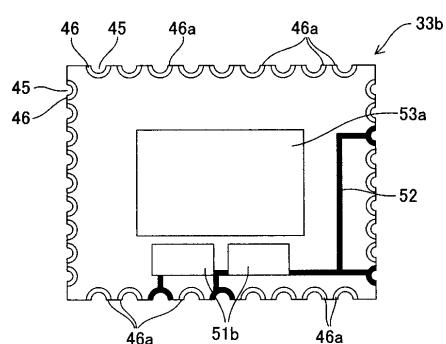
【図 5 A】



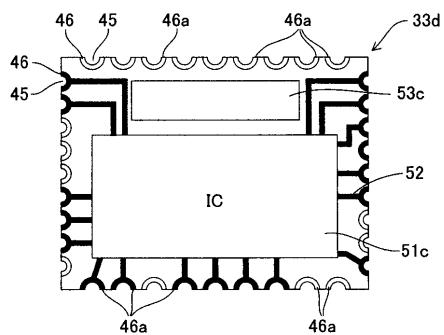
【図 5 C】



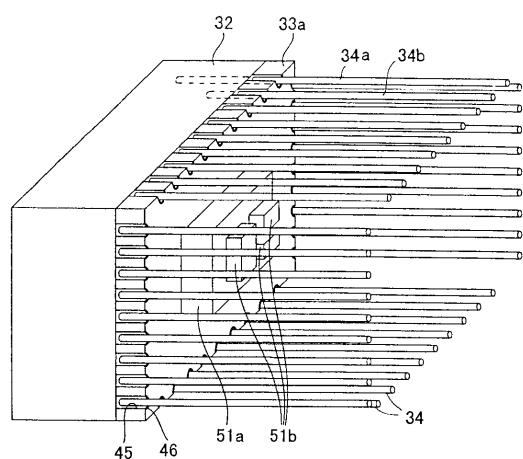
【図 5 B】



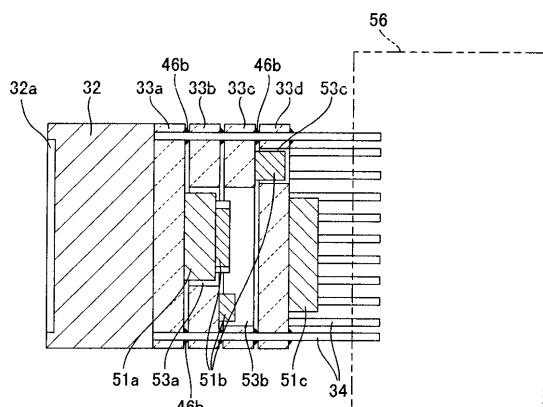
【図 5 D】



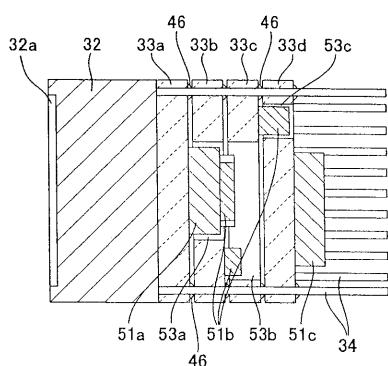
【図 6 A】



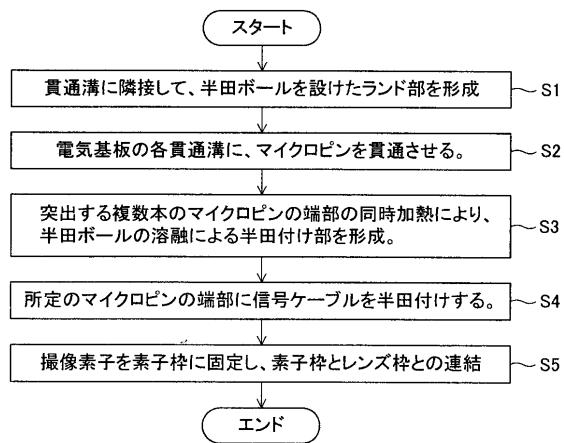
【図 6 C】



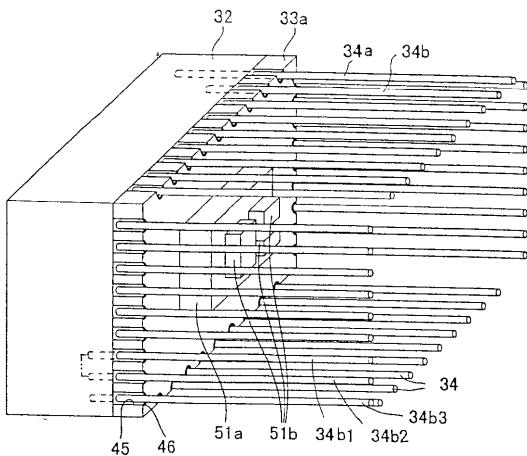
【図 6 B】



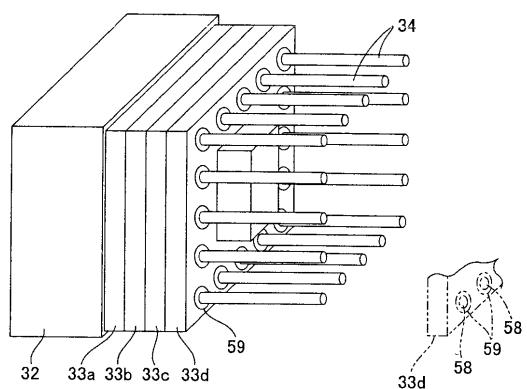
【図7】



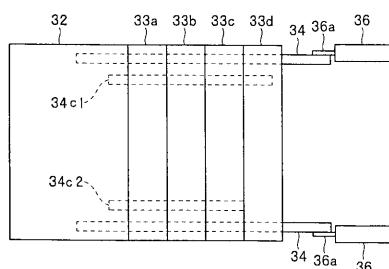
【図8B】



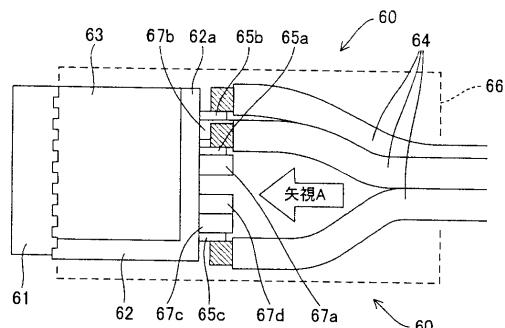
【図8A】



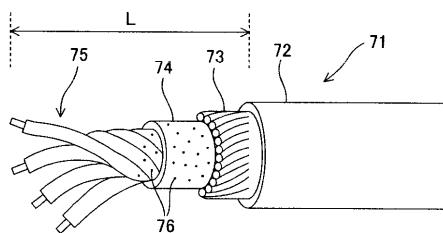
【図8C】



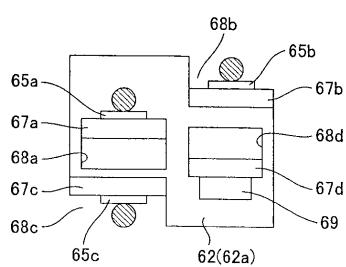
【図9A】



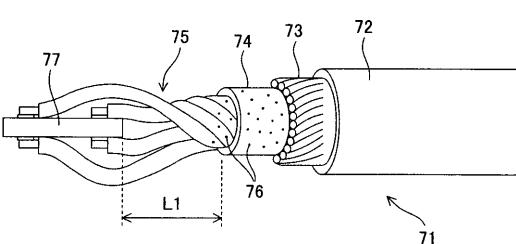
【図10A】



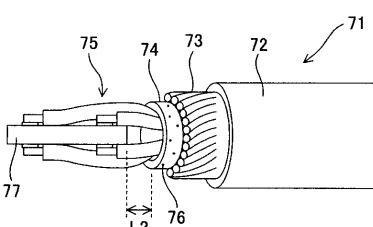
【図9B】



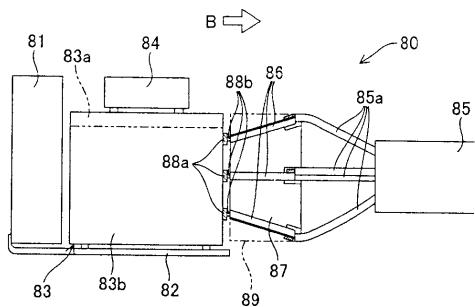
【図10B】



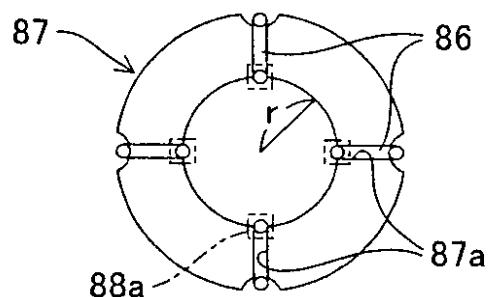
【図10C】



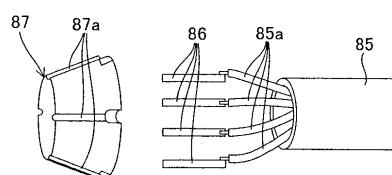
【図 1 1 A】



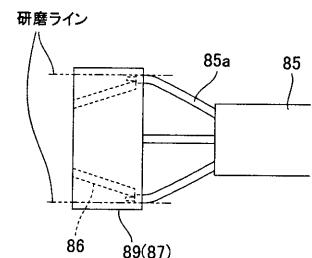
【図 1 1 B】



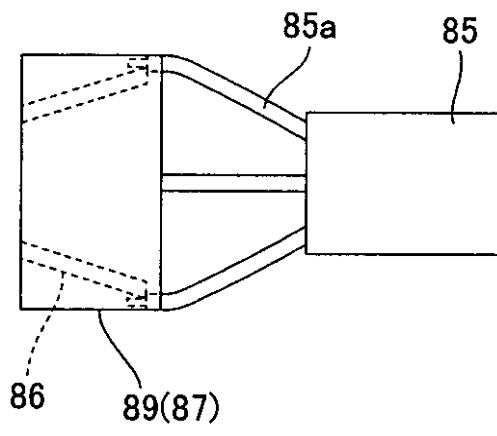
【図 1 1 C】



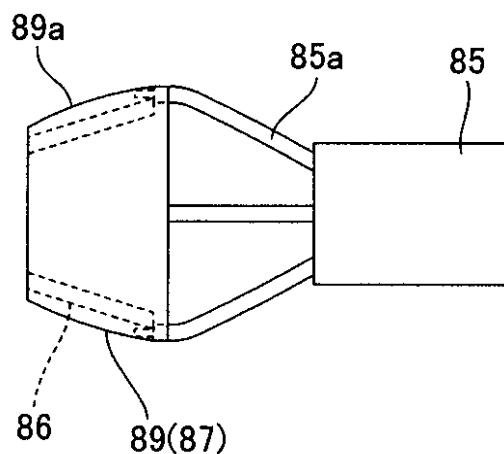
【図 1 1 D】



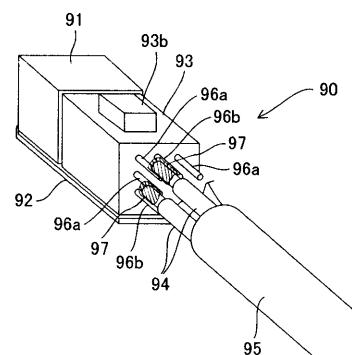
【図 1 1 E】



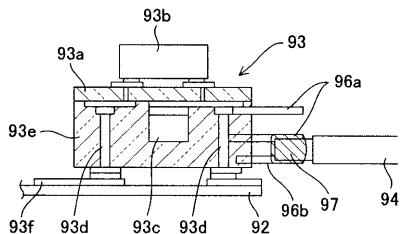
【図 1 1 F】



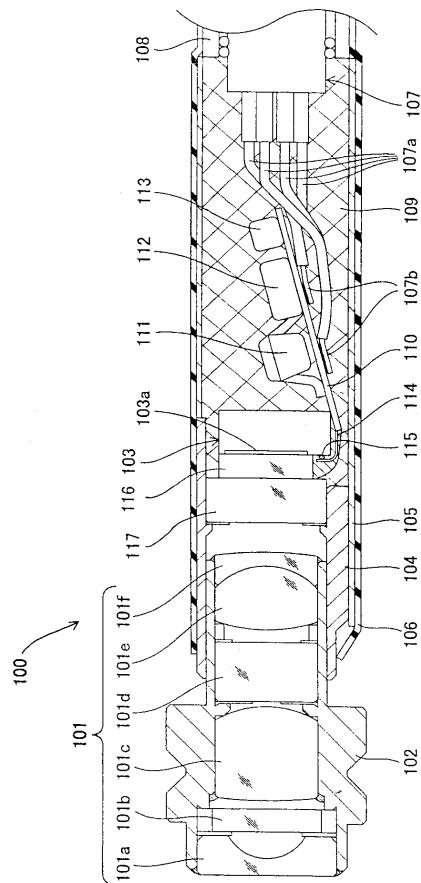
【図 1 2 A】



【図 1 2 B】



【図 1 3】



## 【手続補正書】

【提出日】平成24年2月14日(2012.2.14)

## 【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】変更

## 【補正の内容】

【0010】

本発明の一態様の撮像装置は、撮像素子における撮像面の裏面に、該裏面から突出するように設けた複数本のマイクロピンと、

前記複数本のマイクロピンをそれぞれ貫通可能に形成した貫通孔又は貫通溝が設けられた基板面を有する複数の電気基板と、

前記撮像素子の裏面に、前記複数本のマイクロピンを前記複数の電気基板の前記貫通孔又は前記貫通溝にそれぞれ貫通した前記複数の電気基板を積層した状態で、前記複数本のマイクロピンと前記複数の電気基板とを前記貫通孔又は前記貫通溝に隣接するランド部での半田付けにより固定する半田付け部と、

を具備しており、前記複数の電気基板における少なくとも1枚には、電気部品が実装された基板面を有する第1の電気基板を有し、前記第1の電気基板に隣接して積層される第2の電気基板には、前記電気部品を収納可能とする開口部を有する。

## 【手続補正2】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

## 【補正の内容】

【特許請求の範囲】

**【請求項 1】**

撮像素子における撮像面の裏面に、該裏面から突出するように設けた複数本のマイクロピンと、

前記複数本のマイクロピンをそれぞれ貫通可能に形成した貫通孔又は貫通溝が設けられた基板面を有する複数の電気基板と、

前記撮像素子の裏面に、前記複数本のマイクロピンを前記複数の電気基板の前記貫通孔又は貫通溝にそれぞれ貫通した前記複数の電気基板を積層した状態で、前記複数本のマイクロピンと前記複数の電気基板とを前記貫通孔又は貫通溝に隣接するランド部での半田付けにより固定する半田付け部と、

を具備しており、前記複数の電気基板における少なくとも1枚には、電気部品が実装された基板面を有する第1の電気基板を有し、前記第1の電気基板に隣接して積層される第2の電気基板には、前記電気部品を収納可能とする開口部を有することを特徴とする撮像装置。

**【請求項 2】**

前記撮像素子の裏面から突出するように設けられた前記複数本のマイクロピンは、それ1本のピンで形成されていることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 3】**

前記複数の電気基板は、殆ど同じサイズの矩形形状であり、前記基板面に実装される前記電子部品は、前記基板面の中央に実装されることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 4】**

前記複数本のマイクロピンは、前記撮像素子の裏面における周縁に沿って設けてあることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 5】**

前記複数本のマイクロピンは、矩形形状の前記撮像素子の裏面における矩形の4辺に沿った周縁に沿って設けてあることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 6】**

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像装置との間で信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、少なくとも1本以上の第2のマイクロピンは、前記信号ケーブルと電気的に接続されないことを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 7】**

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像装置との間で信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、前記第1のマイクロピンの数倍の本数の第2のマイクロピンは、前記信号ケーブルと電気的に接続されないことを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 8】**

前記信号ケーブルと電気的に接続されない前記第2のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像素子の裏面に積層された前記複数の電気基板における少なくとも最も後方側の基板面よりも、後方側に突出しないように配置されることを特徴とする請求項6に記載の撮像装置。

**【請求項 9】**

前記信号ケーブルと電気的に接続されない前記第2のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像素子の裏面に積層された前記複数の電気基板における少なくとも最も後方側の基板面よりも、後方側に突出しないように配置されることを特徴とする請求項7に記載の撮像装置。

**【請求項 10】**

前記半田付け部を形成するランド部は、前記複数の電気基板における前記撮像素子側と反対側となる基板面のみに設けてあることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 1 1】**

前記撮像装置は、内視鏡における挿入部の先端部に搭載されることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 1 2】**

前記撮像装置は、内視鏡における挿入部の先端部に搭載されることを特徴とする請求項3に記載の撮像装置。

**【請求項 1 3】**

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、前記複数本のマイクロピンにおける1本以上の第2のマイクロピンが前記撮像素子の種類識別用マイクロピンとして用いられることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

**【請求項 1 4】**

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、前記複数本のマイクロピンにおける1本以上の第2のマイクロピンが前記撮像素子の種類識別用マイクロピンとして用いられることを特徴とする請求項3に記載の撮像装置。

**【請求項 1 5】**

1本の前記第1のマイクロピンと、1本の前記第2のマイクロピンとは共通して使用されることを特徴とする請求項14に記載の撮像装置。

**【請求項 1 6】**

前記複数の電気基板における前記撮像素子の裏面から最も離間した電気基板には、集積回路が実装されることを特徴とする請求項3に記載の撮像装置。

**【請求項 1 7】**

前記第1の電気基板の基板面には、前記電子部品と少なくとも1つのランド部とを接続するプリントパターンが形成されていることを特徴とする請求項7に記載の撮像装置。

**【手続補正書】**

【提出日】平成24年5月21日(2012.5.21)

**【手続補正1】**

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

**【請求項 1】**

撮像素子における撮像面の裏面に、該裏面から突出するように設けた複数本のマイクロピンと、

前記複数本のマイクロピンをそれぞれ貫通可能に形成した貫通孔又は貫通溝が設けられた基板面を有する複数の電気基板と、

前記撮像素子の裏面に、前記複数本のマイクロピンを前記複数の電気基板の前記貫通孔又は貫通溝にそれぞれ貫通した前記複数の電気基板を積層した状態で、前記複数本のマイクロピンと前記複数の電気基板とを前記貫通孔又は貫通溝に隣接するランド部での半田付けにより固定する半田付け部と、

を具備しており、前記複数の電気基板における少なくとも1枚には、電気部品が実装された基板面を有する第1の電気基板を有し、前記第1の電気基板に隣接して積層される第2の電気基板には、前記電気部品を収納可能とする開口部を有することを特徴とする撮像装置。

**【請求項 2】**

前記撮像素子の裏面から突出するように設けられた前記複数本のマイクロピンは、それ

それ1本のピンで形成されていることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項3】

前記複数の電気基板は、殆ど同じサイズの矩形形状であり、前記基板面に実装される前記電気部品は、前記基板面の中央に実装されることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項4】

前記複数本のマイクロピンは、前記撮像素子の裏面における周縁に沿って設けてあることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項5】

前記複数本のマイクロピンは、矩形形状の前記撮像素子の裏面における矩形の4辺に沿った周縁に沿って設けてあることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項6】

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像装置との間で信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、少なくとも1本以上の第2のマイクロピンは、前記信号ケーブルと電気的に接続されないことを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項7】

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像装置との間で信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、前記第1のマイクロピンの数倍の本数の第2のマイクロピンは、前記信号ケーブルと電気的に接続されないことを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項8】

前記信号ケーブルと電気的に接続されない前記第2のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像素子の裏面に積層された前記複数の電気基板における少なくとも最も後方側の基板面よりも、後方側に突出しないように配置されることを特徴とする請求項6に記載の撮像装置。

【請求項9】

前記信号ケーブルと電気的に接続されない前記第2のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、前記撮像素子の裏面に積層された前記複数の電気基板における少なくとも最も後方側の基板面よりも、後方側に突出しないように配置されることを特徴とする請求項7に記載の撮像装置。

【請求項10】

前記半田付け部を形成するランド部は、前記複数の電気基板における前記撮像素子側と反対側となる基板面のみに設けてあることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項11】

前記撮像装置は、内視鏡における挿入部の先端部に搭載されることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項12】

前記撮像装置は、内視鏡における挿入部の先端部に搭載されることを特徴とする請求項3に記載の撮像装置。

【請求項13】

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンの前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続されると共に、前記複数本のマイクロピンにおける1本以上の第2のマイクロピンが前記撮像素子の種類識別用マイクロピンとして用いられることを特徴とする請求項1に記載の撮像装置。

【請求項14】

前記複数本のマイクロピンにおける少なくとも4本以上の第1のマイクロピンにおける前記撮像素子の裏面から突出する各端部は、信号を伝送する信号ケーブルと電気的に接続

されると共に、前記複数本のマイクロピンにおける 1 本以上の第 2 のマイクロピンが前記撮像素子の種類識別用マイクロピンとして用いられることを特徴とする請求項 3 に記載の撮像装置。

【請求項 15】

1 本の前記第 1 のマイクロピンと、1 本の前記第 2 のマイクロピンとは共通して使用されることを特徴とする請求項 14 に記載の撮像装置。

【請求項 16】

前記複数の電気基板における前記撮像素子の裏面から最も離間した電気基板には、集積回路が実装されることを特徴とする請求項 3 に記載の撮像装置。

【請求項 17】

前記第 1 の電気基板の基板面には、前記電気部品と少なくとも 1 つのランド部とを接続するプリントパターンが形成されていることを特徴とする請求項 7 に記載の撮像装置。

## 【国際調査報告】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT		International application No. PCT/JP2010/061337												
<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b> <i>H04N5/335 (2006.01)i, A61B1/04 (2006.01)i, G02B7/02 (2006.01)i, G02B23/26 (2006.01)i, H04N5/225 (2006.01)i</i>														
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC														
<b>B. FIELDS SEARCHED</b> Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) <i>H04N5/335, A61B1/04, G02B7/02, G02B23/26, H04N5/225</i>														
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2010 Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2010 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2010														
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)														
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT</b> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left; padding: 2px;">Category*</th> <th style="text-align: left; padding: 2px;">Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages</th> <th style="text-align: left; padding: 2px;">Relevant to claim No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 2px;">Y A</td> <td style="padding: 2px;">JP 2000-92477 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 31 March 2000 (31.03.2000), paragraphs [0106] to [0110], [0116] to [0118]; fig. 21 to 22, 25 (Family: none)</td> <td style="padding: 2px;">1,19-20 2-18</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Y A</td> <td style="padding: 2px;">JP 63-240825 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 06 October 1988 (06.10.1988), page 1, lines 6 to 15; fig. 12 (Family: none)</td> <td style="padding: 2px;">1,19-20 2-18</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Y A</td> <td style="padding: 2px;">JP 2000-83252 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 21 March 2000 (21.03.2000), paragraphs [0024] to [0027]; fig. 2 (Family: none)</td> <td style="padding: 2px;">1,19-20 2-18</td> </tr> </tbody> </table>			Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.	Y A	JP 2000-92477 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 31 March 2000 (31.03.2000), paragraphs [0106] to [0110], [0116] to [0118]; fig. 21 to 22, 25 (Family: none)	1,19-20 2-18	Y A	JP 63-240825 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 06 October 1988 (06.10.1988), page 1, lines 6 to 15; fig. 12 (Family: none)	1,19-20 2-18	Y A	JP 2000-83252 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 21 March 2000 (21.03.2000), paragraphs [0024] to [0027]; fig. 2 (Family: none)	1,19-20 2-18
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.												
Y A	JP 2000-92477 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 31 March 2000 (31.03.2000), paragraphs [0106] to [0110], [0116] to [0118]; fig. 21 to 22, 25 (Family: none)	1,19-20 2-18												
Y A	JP 63-240825 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 06 October 1988 (06.10.1988), page 1, lines 6 to 15; fig. 12 (Family: none)	1,19-20 2-18												
Y A	JP 2000-83252 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 21 March 2000 (21.03.2000), paragraphs [0024] to [0027]; fig. 2 (Family: none)	1,19-20 2-18												
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C.		<input type="checkbox"/> See patent family annex.												
<p>* Special categories of cited documents:</p> <p>"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</p> <p>"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date</p> <p>"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</p> <p>"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</p> <p>"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p> <p>"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</p> <p>"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone</p> <p>"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art</p> <p>"&amp;" document member of the same patent family</p>														
Date of the actual completion of the international search 16 July, 2010 (16.07.10)		Date of mailing of the international search report 27 July, 2010 (27.07.10)												
Name and mailing address of the ISA/ Japanese Patent Office		Authorized officer												
Facsimile No.		Telephone No.												

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

International application No.

PCT/JP2010/061337

**C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	JP 62-31820 A (Olympus Optical Co., Ltd.), 10 February 1987 (10.02.1987), page 2, lower left column, lines 6 to 15; page 3, upper left column, lines 4 to 17; fig. 2 to 4 (Family: none)	1,19-20 2-18
A	JP 2006-25852 A (Texas Instruments Japan Ltd.), 02 February 2006 (02.02.2006), fig. 1 to 5 (Family: none)	1-20
A	JP 5-268535 A (Toshiba Corp.), 15 October 1993 (15.10.1993), fig. 1 (Family: none)	1-20

国際調査報告		国際出願番号 P C T / J P 2 0 1 0 / 0 6 1 3 3 7													
<p><b>A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC））</b></p> <p>Int.Cl. H04N5/335(2006.01)i, A61B1/04(2006.01)i, G02B7/02(2006.01)i, G02B23/26(2006.01)i, H04N5/225(2006.01)i</p>															
<p><b>B. 調査を行った分野</b></p> <p>調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC））</p> <p>Int.Cl. H04N5/335, A61B1/04, G02B7/02, G02B23/26, H04N5/225</p>															
<p>最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの</p> <table> <tr> <td>日本国実用新案公報</td> <td>1922-1996年</td> </tr> <tr> <td>日本国公開実用新案公報</td> <td>1971-2010年</td> </tr> <tr> <td>日本国実用新案登録公報</td> <td>1996-2010年</td> </tr> <tr> <td>日本国登録実用新案公報</td> <td>1994-2010年</td> </tr> </table>				日本国実用新案公報	1922-1996年	日本国公開実用新案公報	1971-2010年	日本国実用新案登録公報	1996-2010年	日本国登録実用新案公報	1994-2010年				
日本国実用新案公報	1922-1996年														
日本国公開実用新案公報	1971-2010年														
日本国実用新案登録公報	1996-2010年														
日本国登録実用新案公報	1994-2010年														
<p>国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）</p>															
<p><b>C. 関連すると認められる文献</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>引用文献の カテゴリー*</th> <th>引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示</th> <th>関連する 請求項の番号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Y A</td> <td>JP 2000-92477 A (オリンパス光学工業株式会社) 2000.03.31, 段落 【0106】-【0110】 , 【0116】-【0118】 , 図 21-22, 25 (ファミリーなし)</td> <td>1, 19-20 2-18</td> </tr> <tr> <td>Y A</td> <td>JP 63-240825 A (オリンパス光学工業株式会社) 1988.10.06, 第 1 頁第 6-15 行, 第 12 図 (ファミリーなし)</td> <td>1, 19-20 2-18</td> </tr> <tr> <td>Y A</td> <td>JP 2000-83252 A (オリンパス光学工業株式会社) 2000.03.21, 段落 【0024】-【0027】 , 図 2 (ファミリーなし)</td> <td>1, 19-20 2-18</td> </tr> </tbody> </table>				引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号	Y A	JP 2000-92477 A (オリンパス光学工業株式会社) 2000.03.31, 段落 【0106】-【0110】 , 【0116】-【0118】 , 図 21-22, 25 (ファミリーなし)	1, 19-20 2-18	Y A	JP 63-240825 A (オリンパス光学工業株式会社) 1988.10.06, 第 1 頁第 6-15 行, 第 12 図 (ファミリーなし)	1, 19-20 2-18	Y A	JP 2000-83252 A (オリンパス光学工業株式会社) 2000.03.21, 段落 【0024】-【0027】 , 図 2 (ファミリーなし)	1, 19-20 2-18
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号													
Y A	JP 2000-92477 A (オリンパス光学工業株式会社) 2000.03.31, 段落 【0106】-【0110】 , 【0116】-【0118】 , 図 21-22, 25 (ファミリーなし)	1, 19-20 2-18													
Y A	JP 63-240825 A (オリンパス光学工業株式会社) 1988.10.06, 第 1 頁第 6-15 行, 第 12 図 (ファミリーなし)	1, 19-20 2-18													
Y A	JP 2000-83252 A (オリンパス光学工業株式会社) 2000.03.21, 段落 【0024】-【0027】 , 図 2 (ファミリーなし)	1, 19-20 2-18													
<input checked="" type="checkbox"/> C欄の続きにも文献が列挙されている。		<input type="checkbox"/> パテントファミリーに関する別紙を参照。													
<p>* 引用文献のカテゴリー</p> <p>「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの</p> <p>「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの</p> <p>「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）</p> <p>「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献</p> <p>「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願</p> <p>の日の後に公表された文献</p> <p>「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの</p> <p>「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの</p> <p>「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の 1 以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの</p> <p>「&amp;」同一パテントファミリー文献</p>															
国際調査を完了した日  16. 07. 2010	国際調査報告の発送日  27. 07. 2010														
国際調査機関の名称及びあて先  日本国特許庁 (I S A / J P) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官（権限のある職員）  鈴木 肇	5 P	9847												
電話番号 03-3581-1101 内線 3581															

国際調査報告		国際出願番号 PCT/JP2010/061337
C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	JP 62-31820 A (オリンパス光学工業株式会社) 1987.02.10, 第2頁	1, 19-20
A	左下欄第6-15行, 第3頁左上欄第4-17行, 第2-4図 (ファミリーなし)	2-18
A	JP 2006-25852 A (日本テキサス・インスツルメンツ株式会社) 2006.02.02, 図1-5 (ファミリーなし)	1-20
A	JP 5-268535 A (株式会社東芝) 1993.10.15, 図1 (ファミリーなし)	1-20

---

フロントページの続き

(81)指定国 AP(BW,GH,GM,KE,LR,LS,MW,MZ,NA,SD,SL,SZ,TZ,UG,ZM,ZW),EA(AM,AZ,BY,KG,KZ,MD,RU,TJ,TM),EP(AL,AT,BE,BG,CH,CY,CZ,DE,DK,EE,ES,FI,FR,GB,GR,HR,HU,IE,IS,IT,LT,LU,LV,MC,MK,MT,NL,NO,PL,PT,RO,S,E,SI,SK,SM,TR),OA(BF,BJ,CF,CG,CI,CM,GA,GN,GQ,GW,ML,MR,NE,SN,TD,TG),AE,AG,AL,AM,AO,AT,AU,AZ,BA,BB,BG,BH,BR,BW,BY,BZ,CA,CH,CL,CN,CO,CR,CU,CZ,DE,DK,DM,DO,DZ,EC,EE,EG,ES,FI,GB,GD,GE,GH,GM,GT,HN,HR,HU,ID,IL,IN,IS,JP,KE,KG,KM,KN,KP,KR,KZ,LA,LC,LK,LR,LS,LT,LU,LY,MA,MD,ME,MG,MK,MN,MW,MX,MY,MZ,NA,NG,NI,NO,NZ,OM,PE,PG,PH,PL,PT,RO,RS,SC,SD,SE,SG,SK,SL,SM,ST,SV,SY,TH,TJ,TM,TN,TR,TT,TZ,UA,UG,US,UZ,VC,VN,ZA,ZM,ZW

(72)発明者 山下 知暁

東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オリンパスメディカルシステムズ株式会社内

(72)発明者 岩崎 誠二

東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オリンパスメディカルシステムズ株式会社内

(72)発明者 正森 良輔

東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オリンパスメディカルシステムズ株式会社内

(72)発明者 広谷 純

東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オリンパスメディカルシステムズ株式会社内

Fターム(参考) 2H040 DA12 DA16 DA18 GA02

4C161 AA00 BB00 CC06 DD03 LL02 NN01 PP06

5C122 DA26 EA54 EA55 FB03 FC01 FC02 GE06 GE11 GE14 GE18  
GE20 HB01

(注)この公表は、国際事務局（W I P O）により国際公開された公報を基に作成したものである。なおこの公表に係る日本語特許出願（日本語実用新案登録出願）の国際公開の効果は、特許法第184条の10第1項（実用新案法第48条の13第2項）により生ずるものであり、本掲載とは関係ありません。

专利名称(译)	成像设备和制造成像设备的方法		
公开(公告)号	<a href="#">JPWO2011030608A1</a>	公开(公告)日	2013-02-04
申请号	JP2011530777	申请日	2010-07-02
[标]申请(专利权)人(译)	奥林巴斯医疗株式会社		
申请(专利权)人(译)	オリンパスメディカルシステムズ株式会社		
[标]发明人	星一久 石田雄也 口丸亨 山下知曉 岩崎誠二 正森良輔 広谷純		
发明人	星 一久 石田 雄也 口丸 亨 山下 知曉 岩▲崎▼ 誠二 正森 良輔 広谷 純		
IPC分类号	H04N5/225 A61B1/04 G02B23/24		
CPC分类号	A61B1/042 A61B1/05 G02B23/2469 G02B23/2484 H01L27/14618 H01L27/14683 H01L2924/0002 H04N5/2253 H04N2005/2255 H01L2924/00		
FI分类号	H04N5/225.D H04N5/225.C A61B1/04.372 G02B23/24.B		
F-TERM分类号	2H040/DA12 2H040/DA16 2H040/DA18 2H040/GA02 4C161/AA00 4C161/BB00 4C161/CC06 4C161/DD03 4C161/LL02 4C161/NN01 4C161/PP06 5C122/DA26 5C122/EA54 5C122/EA55 5C122/FB03 5C122/FC01 5C122/FC02 5C122/GE06 5C122/GE11 5C122/GE14 5C122/GE18 5C122/GE20 5C122/HB01		
代理人(译)	伊藤 进		
优先权	2009210848 2009-09-11 JP		
其他公开文献	JP5032704B2		
外部链接	<a href="#">Espacenet</a>		

## 摘要(译)

图像拾取装置可以安装有电子设备，该电子设备具有设置成从图像拾取元件的图像拾取表面的后表面突出的多个微针和形成的通孔或通槽，从而可以分别穿透多个微针。具有板表面的多个电气板，以及具有多个微销的多个电气板，所述多个微销穿过图像拾取装置的背面上的多个电气板的通孔或通槽。并且，焊接部分通过在与通孔或通槽相邻的平台部分上进行焊接来固定微引脚和多个电路板。

[FIG.]

