



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209750985 U

(45)授权公告日 2019.12.10

(21)申请号 201822187856.0

(22)申请日 2018.12.25

(73)专利权人 深圳市先赞科技有限公司

地址 518000 广东省深圳市南山区粤海街
道高新南区华中科技大学产学研基地
A栋101室

(72)发明人 李奕 刘红宇 杨俊风

(74)专利代理机构 深圳市隆天联鼎知识产权代
理有限公司 44232

代理人 刘抗美 马凯华

(51)Int.Cl.

A61B 1/005(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

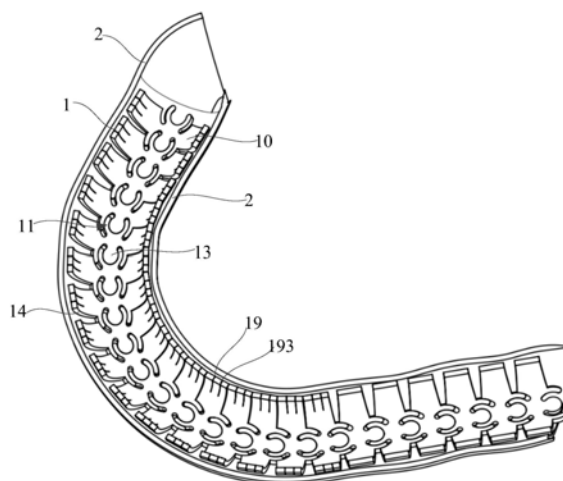
权利要求书1页 说明书6页 附图4页

(54)实用新型名称

内窥镜

(57)摘要

本实用新型提供了一种内窥镜。内窥镜包括弯曲部及胶管。胶管直接套设于弯曲部的外侧。弯曲部包括多个首尾连接的弯曲块，弯曲部支撑胶管，弯曲部两端的外侧壁分别与胶管两端的外侧壁直接密封连接。上述内窥镜的结构简单，制作方便。



1. 一种内窥镜,其特征在于,包括弯曲部及胶管,所述胶管直接套设于所述弯曲部的外侧,所述弯曲部包括多个首尾连接的弯曲块,所述弯曲部支撑所述胶管,所述弯曲部两端的外侧壁分别与所述胶管两端的外侧壁直接密封连接。

2. 根据权利要求1所述的内窥镜,其特征在于,所述胶管与所述弯曲部的两端通过密封胶粘接。

3. 根据权利要求1所述的内窥镜,其特征在于,所述胶管的内径大于所述弯曲部的外径,且所述胶管与所述弯曲部之间存在间隙。

4. 根据权利要求1所述的内窥镜,其特征在于,相邻两个弯曲块之间通过连接部可转动连接,所述弯曲块的端面于所述连接部的两侧分别设有抵接面,所述抵接面的表面倒圆角。

5. 根据权利要求4所述的内窥镜,其特征在于,所述胶管厚度的2倍大于等于相邻两个弯曲块的抵接面之间的最大距离。

6. 根据权利要求1所述的内窥镜,其特征在于,所述胶管的内侧壁设有耐磨层。

7. 根据权利要求6所述的内窥镜,其特征在于,所述耐磨层为涂层。

8. 根据权利要求1所述的内窥镜,其特征在于,所述胶管设有加厚层。

9. 根据权利要求1所述的内窥镜,其特征在于,所述弯曲块靠近一端端面处设有切割线,所述弯曲块的端面与所述切割线之间为冲压部,所述冲压部朝向所述弯曲块的内侧凹陷,形成用于穿设牵引线的导向部,所述切割线与所述弯曲块的另一端端面之间设有缓冲槽,所述缓冲槽用于缓冲冲压压力。

10. 根据权利要求9所述的内窥镜,其特征在于,所述缓冲槽的长度大于所述切割线的长度。

内窥镜

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种医学器件,特别是一种内窥镜。

背景技术

[0002] 内窥镜是一种应用非常广泛的医疗及工业检测器械。目前医院使用的内窥镜通过病人耳、鼻、喉、肛门等进行喉腔、呼吸道、胃肠道病灶观察,使用完毕后必须对该内窥镜进行消毒灭菌,然后才能再次使用。

[0003] 内窥镜通常包括弯曲部、钢网层及保护胶套。钢网层套设在弯曲部的外侧,保护胶套设于最外侧,覆盖在钢网层的外侧。弯曲部包括多个彼此相连的蛇骨关节。当多个蛇骨关节之间相互弯曲以使内窥镜能够顺利弯折。钢网层具有一定的强度和硬度,对外侧的保护胶套起到支撑的作用。并且,钢网层又具有一定的柔软度,在内窥镜需要弯曲时容易弯曲。

[0004] 钢网需要与弯曲部通过焊接连接,在操作过程中,为避免焊接钢丝网的焊点过大,对内窥镜的尺寸大小的影响,因此对钢丝网的焊接精度往往较高。尤其对于内径较小的细径内窥镜,钢丝网与弯曲部之间依然采用焊接安装连接结构的方式来实现穿引钢丝绳就显得更为困难。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种加工方便,便于操作的内窥镜。

[0006] 一种内窥镜,包括弯曲部及胶管,所述胶管直接套设于所述弯曲部的外侧,所述弯曲部包括多个首尾连接的弯曲块,所述弯曲部支撑所述胶管,所述弯曲部两端的外侧壁分别与所述胶管两端的外侧壁直接密封连接。

[0007] 在其中一实施方式中,所述胶管与所述弯曲部的两端通过密封胶粘接。

[0008] 在其中一实施方式中,所述胶管的内径大于所述弯曲部的外径,且所述胶管与所述弯曲部之间存在间隙。

[0009] 在其中一实施方式中,相邻两个弯曲块之间通过连接部可转动连接,所述弯曲块的端面于所述连接部的两侧分别设有抵接面,所述抵接面的表面倒圆角。

[0010] 在其中一实施方式中,所述胶管厚度的2倍大于等于相邻两个弯曲块的抵接面之间的最大距离。

[0011] 在其中一实施方式中,所述胶管的内侧壁设有耐磨层。

[0012] 在其中一实施方式中,所述耐磨层为涂层。

[0013] 在其中一实施方式中,所述胶管设有加厚层。

[0014] 在其中一实施方式中,所述弯曲块靠近一端端面处设有切割线,所述弯曲块的端面与所述切割线之间为冲压部,所述冲压部朝向所述弯曲块的内侧凹陷,形成用于穿设牵引线的导向部,所述切割线与所述弯曲块的另一端端面之间设有缓冲槽,所述缓冲槽用于缓冲冲压压力。

[0015] 在其中一实施方式中,所述缓冲槽的长度大于所述切割线的长度。

[0016] 上述内窥镜中,通过弯曲部支撑胶管,不使用钢丝层结构,避免钢丝网层与弯曲部之间焊接操作,不会产生钢丝网的加工误差而导致影响内窥镜尺寸的情况。并且,本申请的内窥镜的结构简单,制作方便。

[0017] 并且,内窥镜也就不会出现钢丝网层中的断头或尖头,也就会避免钢网的断头或尖头扎破胶管,对病人造成伤害。

附图说明

[0018] 图1为本实施方式的内窥镜的剖视图;

[0019] 图2为图1所示的内窥镜的弯曲部的立体图;

[0020] 图3为图1所示的内窥镜的弯曲块的结构示意图;

[0021] 图4为图3所示的弯曲块的立体图;

[0022] 图5为图2所示的弯曲块的结构示意图。

[0023] 附图标记说明如下:1、弯曲部;10、弯曲块;11、连接部;12、凹槽;13、凸起;14、抵接面;15、环形臂;16、环形槽;19、切割线;191、冲压部;192、导向部;193、缓冲槽;2、胶管。

具体实施方式

[0024] 尽管本实用新型可以容易地表现为不同形式的实施方式,但在附图中示出并且在本说明书中将详细描述的仅仅是其中一些具体实施方式,同时可以理解的是本说明书应视为是本实用新型原理的示范性说明,而并非旨在将本实用新型限制到在此所说明的那样。

[0025] 由此,本说明书中所指出的一个特征将用于说明本实用新型的一个实施方式的其中一个特征,而不是暗示本实用新型的每个实施方式必须具有所说明的特征。此外,应当注意的是本说明书描述了许多特征。尽管某些特征可以组合在一起以示出可能的系统设计,但是这些特征也可用于其他的未明确说明的组合。由此,除非另有说明,所说明的组合并非旨在限制。

[0026] 在附图所示的实施方式中,方向的指示(诸如上、下、左、右、前和后)用于解释本实用新型的各种元件的结构和运动不是绝对的而是相对的。当这些元件处于附图所示的位置时,这些说明是合适的。如果这些元件的位置的说明发生改变时,则这些方向的指示也相应地改变。

[0027] 以下结合本说明书的附图,对本实用新型的较佳实施方式予以进一步地详尽阐述。

[0028] 请参见图1,本实用新型提出一种内窥镜。一种内窥镜包括弯曲部1及设于弯曲部1内的牵引线。牵引线牵引弯曲部1,使弯曲部1弯折,起到牵引弯曲部1弯折的目的。

[0029] 内窥镜还包括胶管2。胶管2直接套设于弯曲部1的外侧。内窥镜不需要设置钢网。弯曲部1与胶管2之间存在空隙。弯曲部1支撑胶管2。胶管2具有一定的柔性,胶管2可以随弯曲部1弯曲。弯曲部1包括多个首尾连接的弯曲块10。弯曲部1两端的外侧壁分别与胶管2两端的外侧壁直接密封连接。

[0030] 胶管2与弯曲部1的两端通过密封胶层粘接。密封胶直接设置于胶管2的内侧壁与弯曲的外侧壁之间。密封胶层可以保证胶管2与弯曲部1之间的密封性。

[0031] 胶管2可以为氟橡胶管。氟橡胶管的强度及柔性可以满足使用要求。

[0032] 胶管2直接套设在弯曲部1的外侧,在满负载,全角度弯曲180度的情况下,氟橡胶管可以承受150次弯曲不破裂。在常规内窥镜检查,一般为30分钟,含病人进入检查间到出来的全部时间,假设医生检查全程都使用全角度观察,每分钟5次,这个速度已经是医生操作中比较快的频率了,30分钟也就是150次弯曲,况且我们实验的是单方向150次,实际使用中是四个方向,每个方向都有可能弯曲。因此,本实施方式的内窥镜涵盖了实际操作可能出现的频率次数,不设置钢网层,胶管2也不会被咬破。

[0033] 胶管2的内径大于弯曲部1的外径,且胶管2与弯曲部1之间存在间隙。间隙可以使弯曲部1能够自由弯曲,避免胶管2对弯曲部1产生束缚作用力。

[0034] 并且,胶管2的内侧壁设有耐磨层。耐磨层可以避免弯曲部1在胶管2内部弯曲的时候与胶管2的内侧壁之间发生多次摩擦,使胶管2磨损,影响胶管2的使用寿命。

[0035] 耐磨层为涂层。涂层可以避免影响胶管2的柔性和韧性,保证胶管2能够随弯曲部1自由弯曲,满足内窥镜的正常使用要求。涂层可以为柔性涂层。涂层可以为亲水涂层。

[0036] 本实施方式的内窥镜相对于传统的内窥镜,不设置钢网,也可以满足内窥镜的使用需求。并且,本实施方式的内窥镜能够从根本上解决钢网的断头扎破胶管2的问题,保证内窥镜能够安全使用。不设置钢网,不仅可以简化内窥镜的结构,又可以节省安装设置钢网的操作工序,节约成本。

[0037] 弯曲部1包括多个首尾连接的弯曲块10。牵引线串联连接多个弯曲块10。弯曲块10包括位于内窥镜前端的首部弯曲块10、位于内窥镜后端的尾部弯曲块10及位于首部与尾部之间的中部弯曲块10。首部弯曲块10与尾部弯曲块10的结构与中部弯曲块10的结构相似,其不同之处主要在于,首部弯曲块10的前端及尾部弯曲块10的后端不设有用于连接弯曲块10的连接部,以使首部弯曲块10为最前端的弯曲块10,尾部弯曲块10为最后端的弯曲块10。

[0038] 请参阅图2及图3,下文以中部弯曲块10为例进行说明:相邻两个弯曲块10之间通过连接部11连接。并且,具体地,相邻两弯曲块10之间设有两个连接部11,两连接部11沿弯曲块10的径向相对设置。即,相邻两个弯曲块10之间通过两个连接部11实现可转动连接,且两个连接部11位于同一直线上。

[0039] 具体在本实施方式中,连接部11包括凹槽12及凸起13。凸起13可转动收容于凹槽12内。凹槽12与凸起13的形状相适配,以使凸起13能够限位收容于凹槽12内。并且凹槽12的开口端收缩,以避免凸起13从凹槽12内脱离。具体的,凹槽12为圆形凹槽12,凸起13的形状为圆形。并且,由于凸起13及凹槽12位于弯曲块10的环形侧壁上,则凸起13与凹槽12均具有弧度。由于,相邻两个弯曲块10的内径大小相同,则凸起13与凹槽12的弯曲弧度大小相同。

[0040] 其中一个弯曲块10的连接部11可以是凹槽12也可以是凸起13,只要与其连接的另一个弯曲块10的连接部11能够与之配合连接即可。例如,一个弯曲块10的连接部11为凹槽12的时候,则相邻弯曲块10配合设有凸起13,只要能够使相邻两个弯曲块10配合连接即可。

[0041] 具体在本实施方式中,弯曲块10的一端设有两个凹槽12,另一端设有两个凸起13。因此,每个弯曲块10的形状即为一致形状。多个弯曲块10按照统一的方式排列制造即可,方便制造工艺的实现。当弯曲部的转动方向为两个,两个弯曲块10之间通过两个连接部11可转动连接。并且,位于同一侧的凹槽12与凸起13位于同一直线上。

[0042] 相邻三个弯曲块10相互连接的两个连接部11位于两条平行线上。则上述弯曲部1能够在两个方向上进行转动,则弯曲部1的转动角度能够较为方便控制。具有两个转动方向的弯

曲部1,适用于内径较小的腔体内,例如肺腔。

[0043] 可以理解,弯曲块10的两凹槽12也可以位于同一直线上,且弯曲块10的两凸起13也可以位于同一直线上,两凹槽12所在的直线与两凸起13所在的直线相互垂直。当相邻三个弯曲块10发生相对转动的时候,上述四组凹槽12与凸起13相互配合,相邻三个弯曲块10相互连接的连接部11位于四条平行线上。因此,上述弯曲部1可以在四个方向上进行转动,可以较为自由准确的调整弯曲部1的扭曲、转动角度。具有四个转动方向的弯曲部1,适用于内径较大的腔体内,例如肠腔、胃腔等。

[0044] 弯曲块10的端面于连接部11的两侧分别设有抵接面14,当相邻两个弯曲块10的两个抵接面14相互抵持的时候,则两个弯曲块10停止转动,则两个弯曲块10之间达到最大的夹角。凸起13在凹槽12内转动,当相邻两弯曲块10的抵接面14相抵接的时候,凸起13停止转动,达到凸起13与凹槽12相对转动的最大角度。

[0045] 当两个弯曲块一侧的两个抵接面相抵接的时候,则另一侧的两个抵接面之间的距离最大。具体在本实施方式中,相邻两个弯曲块的抵接面之间的最大距离小于等于胶管2厚度的2倍。当两个弯曲块相对转动到最大角度的时候,两个弯曲块的抵接面之间的距离也不能将胶管2咬合或者咬合部分较小,因此两个相对转动的弯曲块之间不会对胶管2产生较大破坏,保证胶管2的密封性。

[0046] 因此,本实施方式的内窥镜中,两个弯曲块之间的相对转动的最大角度较小。具体地,两个弯曲块之间的相对转动的最大角度小于13度。

[0047] 同时,胶管2设有加厚层。加厚层可以使胶管2的厚度增大,当胶管2对折后的高度也会增加,从而两个弯曲块不容易将胶管2进行咬合,降低胶管2被咬合破损的风险。加厚层的厚度可以根据胶管2的具体厚度、及两个弯曲块的两抵接面之间的最大距离进行设计。

[0048] 具体在本实施方式中,抵接面14为圆弧形凹面。当两两抵接面14相互抵持的时候,圆弧形凹面可以使两两抵接面14保持较大面积接触,使两个弯曲块10能够较稳定保持定位。

[0049] 请参见图1,圆弧形凹面的最低点与连接部11相对。当两个弯曲块10的抵接面14的最低点相互抵持的时候,则相邻两个弯曲块10的两个中心轴之间形成最大夹角。该最大夹角的角度大小是根据内窥镜的使用需求进行设计得来的,对于不同型号及不同使用需求的内窥镜,相邻两个弯曲块10的中心轴之间的最大夹角也可以不同。由于本实施方式中的内窥镜的两个弯曲块之间相对转动的最大夹角同时也受限于胶管2的厚度,因此,为满足不同型号及不同使用需求的内窥镜,本实施方式的内窥镜的弯曲部1的长度加长,弯曲块的个数较多。因此,本公开的内窥镜通过较多个弯曲块实现较大的弯曲角度。

[0050] 并且,抵接面14倒圆角。倒圆角后的抵接面14一方面可以提高弯曲部1的表面光滑度,避免抵接面14的尖锐的侧棱影响内窥镜的运动。并且,当两个抵接面14相互抵持的时候,倒圆角后的抵接面14之间可以避免两个抵接面14之间发生干涉,保证两个弯曲块10之间的形成的夹角大小一致,提高内窥镜的弯曲精度。并且,倒圆角后的抵接面14的表面光滑,不容易咬合胶管2,可以避免两个弯曲块咬合破损胶管2。

[0051] 凸起13在凹槽12内相对转动到最大角度,相邻两弯曲块10的抵接面14相抵接,使两弯曲块10之间处于最大弯曲角度并进入锁止状态。

[0052] 具体在本实施方式中,凸起13的两侧分别设有环形臂15,凹槽12的两侧分别设有

环形槽16。环形臂15对应收容于环形槽16内。环形臂15可转动收容于环形槽16内。

[0053] 本实施方式的弯曲部1的弯曲块10之间通过连接部11连接,并且两个连接部11之间除了通过凸起13与凹槽12可转动连接,还通过环形臂15与环形槽16可转动连接,从而可以增强连接部11的连接强度。当弯曲部1受力弯曲的时候,两个弯曲块10之间的受力可以通过分散在凸起13与凹槽12之间、环形臂15与环形槽16之间,避免受力集中,使两个弯曲块10之间的连接部11受力变形,而影响弯曲部1的正常使用。

[0054] 环形臂15和环形槽16可以为一个或多个。环形槽16对称设于凹槽12的两侧。环形臂15对称设于凸起13的两侧。因此,左右两侧的环形槽16的弧长及其对应的圆心角相等,左右两侧的环形臂15的弧长及其对应的圆心角相等。

[0055] 并且,环形槽16的对称轴与多个环形臂15的对称轴相平行,以使环形槽16与环形臂15正交连接。因此,两对称轴之间的夹角即为两个弯曲块10之间相对转动的角度。

[0056] 环形臂15沿环形槽16弧形滑动轨迹对应的角度大于等于凸起13与凹槽12相对转动的最大角度。当位于两弯曲块10的一侧的抵接面14相互抵持的时候,则环形臂15在环形槽16内滑动,也转动到最大角度。因此,两弯曲块10的中心轴之间形成的最大夹角,环形槽16与环形臂15之间配合关系的不会影响两个弯曲块10之间的最大夹角,保证弯曲部1能够顺利达到弯曲角度的要求,正常使用。

[0057] 具体在本实施方式中,环形臂15沿环形槽16内弧形滑动轨迹对应的角度等于凸起13与凹槽12相对转动的最大角度。则,当两个位于两弯曲块10的一侧的抵接面14相互抵持的时候,则环形臂15在环形槽16内滑动,环形臂15的自由端也与环形槽16的一端相顶持,环形臂15在环形槽16内也转动到弧形滑动轨迹的最末端。则两个弯曲块10之间处于最大角度时的转动位置限定,即通过两个抵接面14相互抵持限位,也通过环形臂15与环形槽16之间的相互抵持进行限位。

[0058] 具体在本实施方式中,环形臂15沿环形槽16内弧形滑动轨迹对应的角度等于13度。每个环形槽16对应的弧度至少大于13度。则凸起13与凹槽12相对转动的最大角度为13度。当两个弯曲块10的中心轴的夹角为13度的时候,环形臂15的自由端也与环形槽16的末端也恰好相互抵持。

[0059] 具体在本实施方式中,环形臂15与环形槽16所对应的圆心角相同。环形臂15分别与环形槽16相互配合,以增大两个弯曲块10之间的接触面积,能够更好的分散两个弯曲块10之间的作用力,保证两弯曲块10之间稳定连接。

[0060] 请参见图4及图5,弯曲块10靠近一端端面处设有切割线19。弯曲块10的端面与切割线19之间为冲压部191。冲压部191朝向弯曲块10的内侧凹陷,形成用于穿设牵引线的导向部192。则牵引线可以穿过导向部192,以使牵引线与弯曲部1进行连接,并实现对弯曲部1的弯折进行牵引引导的作用。

[0061] 当对冲压部191冲压的时候,则切割线19切断,方便导向部192形成。冲压压力传递到切割线19处,切断压力传导,避免冲压压力对冲压部191以外的部分产生影响,导致受力变形。

[0062] 冲压线19的开设位置具体可以为,凸起13设于弯曲块10的一端,则冲压线19相对于凸起13设于弯曲块10的另一端。冲压线19的开设位置最低限度的降低对弯曲块10的强度影响,保证弯曲块10自身的强度。

[0063] 并且,切割线19与弯曲块10的另一端端面之间设有缓冲槽193。缓冲槽193的长度大于切割线的长度。缓冲槽193用于进一步缓冲冲压压力。该缓冲槽191可以有效将对弯曲块10的冲压应力均匀分散掉,对冲压作用进行隔离,以减小冲压工序对弯曲块10造成的形变,防止连接部11的凸起13与凹槽12之间发生脱扣。

[0064] 具体在本实施方式中,切割线19与缓冲槽193的设置位置为,切割线19与缓冲槽193关于同一轴线对称分布。切割线19的两端与缓冲槽193的两端相互对称设置。当冲压部191冲压的时候,压力传导至切割线19。切割线19传导到冲压压力,再次传递到缓冲槽193。缓冲槽193与切割线19正相对,从而使压力均匀分散到缓冲槽193上。

[0065] 并且,切割线191的长度至少为缓冲槽193的长度的1/2,则缓冲槽193的长度在尽可能多的分散冲压压力的时候,避免由于开设缓冲槽193而影响弯曲块10的整体强度。具体地,切割线191的长度为缓冲槽193的长度的5/7。则缓冲槽193能够较好的分散掉冲压压力,并保证弯曲块10的整体强度。

[0066] 缓冲槽193可以为一个或多个,可以尽量分散应力。多个缓冲槽193的长度可以不同,并列排布。

[0067] 则切割线19位于同一弯曲块10的两个连接部11之间的位置处。则冲压部191,在两个连接部11之间形成有导向部192。则多个导向部192分布在两条相互平行线上,用于穿设两个牵引线。具体在本实施方式中,内窥镜的弯曲部由激光切割技术制作而成。因此,为保证弯曲块10之间的转动的光滑度及各个接触部件之间的光滑性,在激光切割后用抛光方式对焊渣(熔渣)的去除来保证两节弯曲块10之间运动时候无阻碍。

[0068] 并且,为保证凸起13在凹槽12内顺利滑动,及环形臂15在环形槽16内顺利滑动,则使凸起13与凹槽12的接触面为光滑面,环形臂15在环形槽16的接触面为光滑过渡面,以使两两接触面发生相对顺畅的转动。

[0069] 本实施方式的内窥镜及内窥镜的弯曲部相对于传统的内窥镜至少具有以下优点:

[0070] 首先,内窥镜的弯曲部11不设有铆钉,相邻两个弯曲块10之间通过连接部11连接,制作过程简单,容易实现。

[0071] 并且,连接部11通过环形臂15与环形槽16之间相互接触作用,以分散两个弯曲块10之间的作用力,避免凸起13从凹槽12内脱离。因此,内窥镜的弯曲部即使不使用铆钉,两个弯曲块10之间的连接强度也保持较强,不会影响内窥镜的正常使用。

[0072] 并且,环形臂15沿环形槽16内弧形滑动轨迹对应的角度大于等于凸起13与凹槽12相对转动的最大角度,保证两个弯曲块10能够按照设计需求进行转动。

[0073] 环形槽16关于凹槽12的中心呈中心对称分布,多级环形臂15关于凸起13的中心呈中心对称分布。则有凸起13与凹槽12之间的受力可以呈中心对称分散在环形臂15上,则该每个环形臂15受到的分力也呈中心对称分布,容易相互抵消,平衡受力,减小两个弯曲块10之间受力,保证连接的稳定性。

[0074] 虽然已参照几个典型实施方式描述了本实用新型,但应当理解,所用的术语是说明和示例性、而非限制性的术语。由于本实用新型能够以多种形式具体实施而不脱离实用新型的精神或实质,所以应当理解,上述实施方式不限于任何前述的细节,而应在随附权利要求所限定的精神和范围内广泛地解释,因此落入权利要求或其等效范围内的全部变化和改型都应随附权利要求所涵盖。

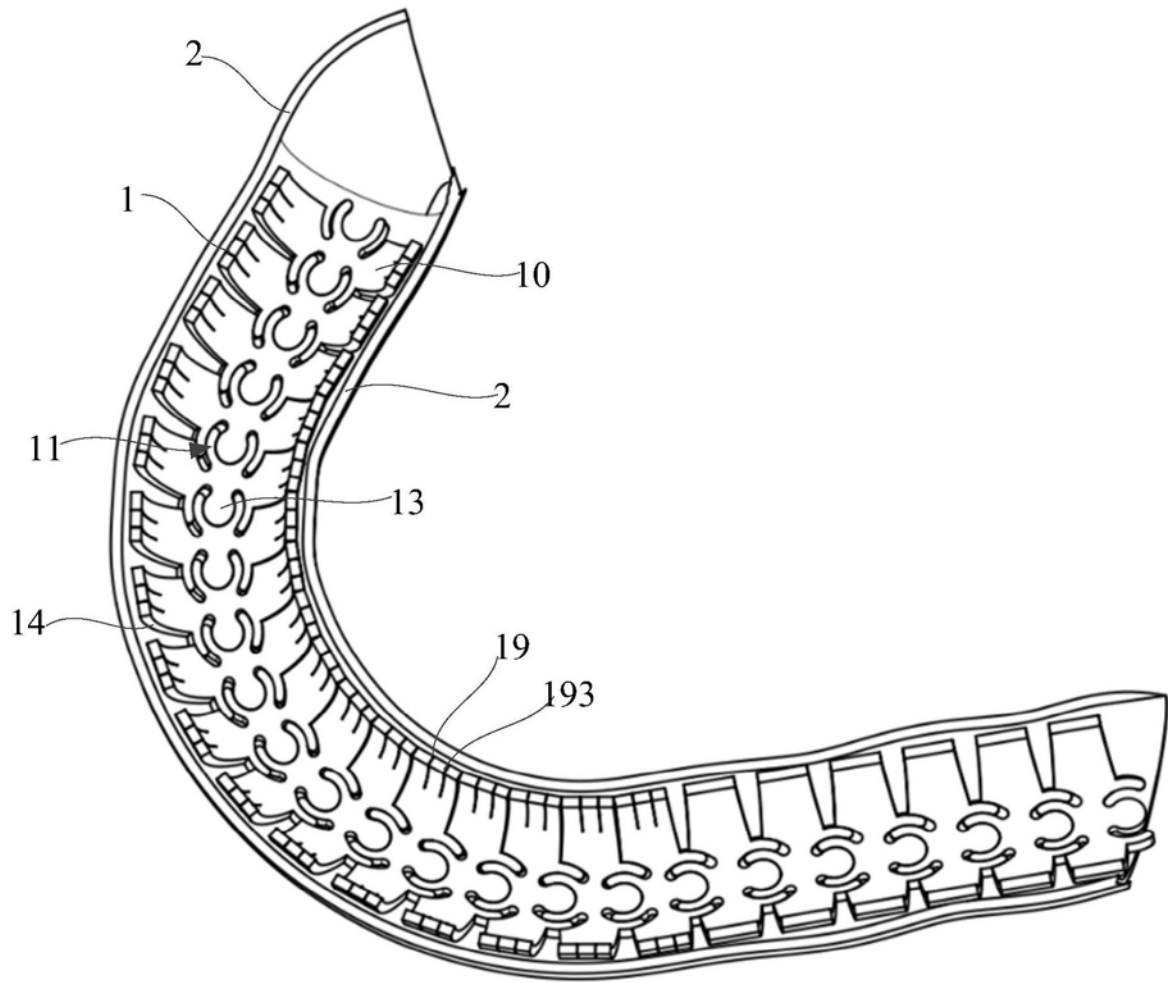


图1

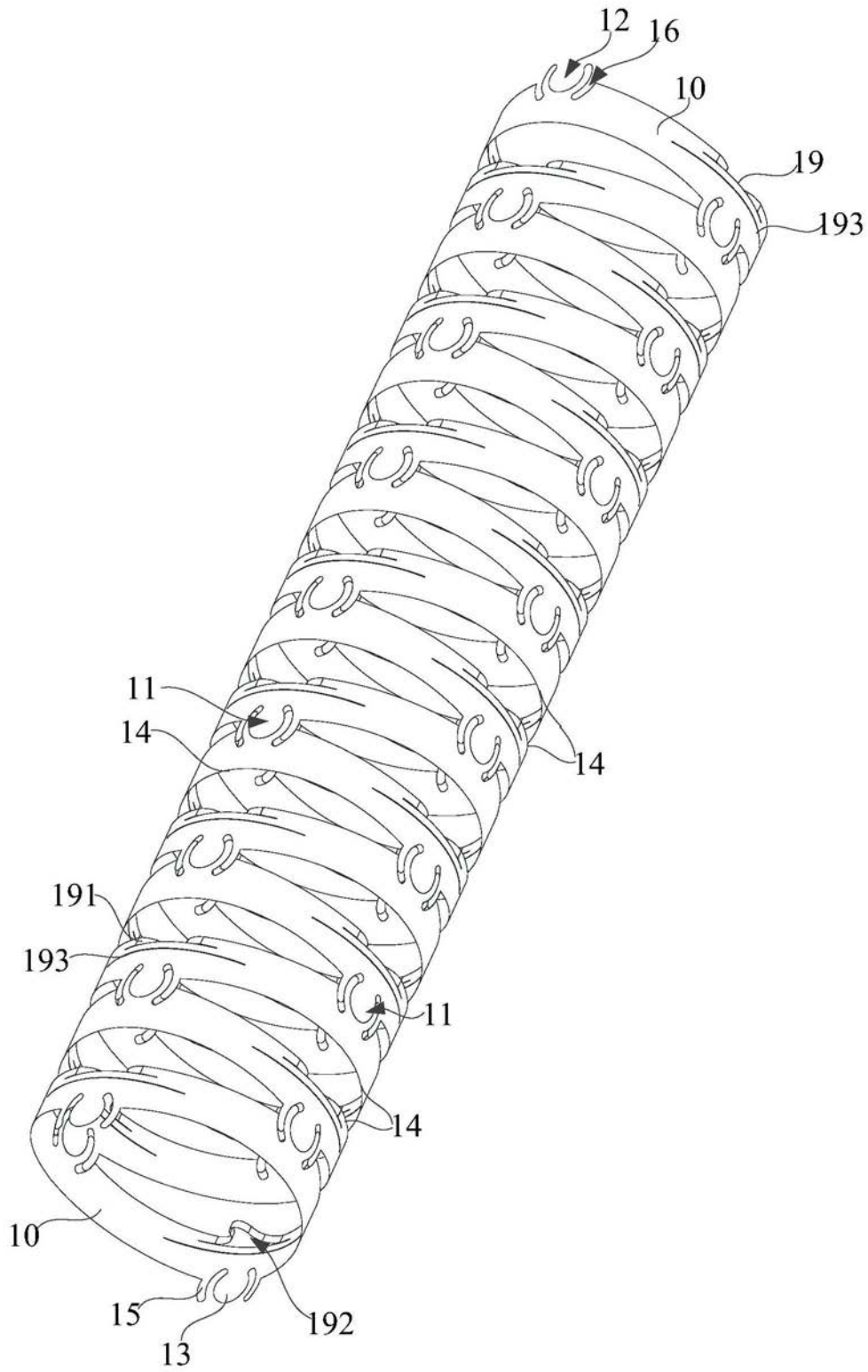


图2

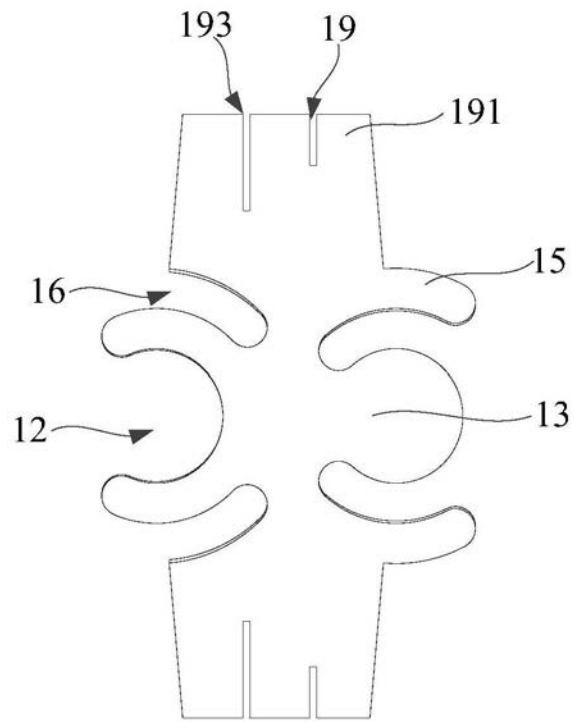


图3

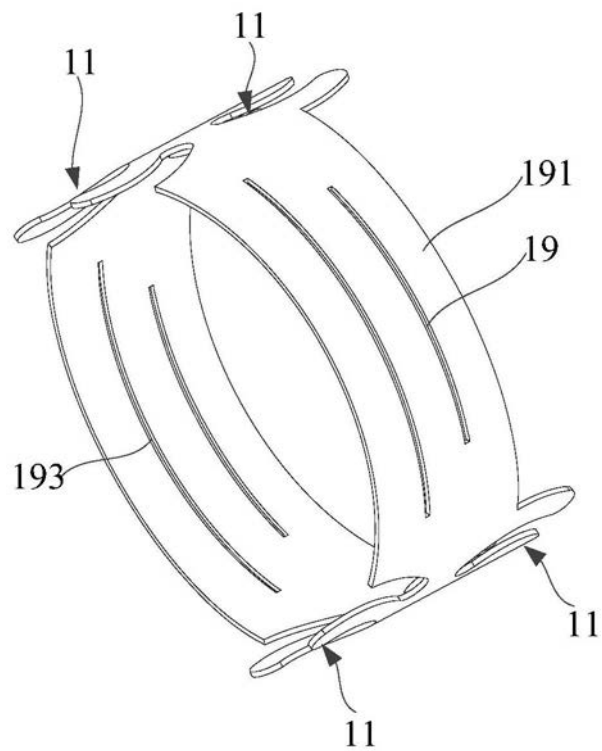


图4

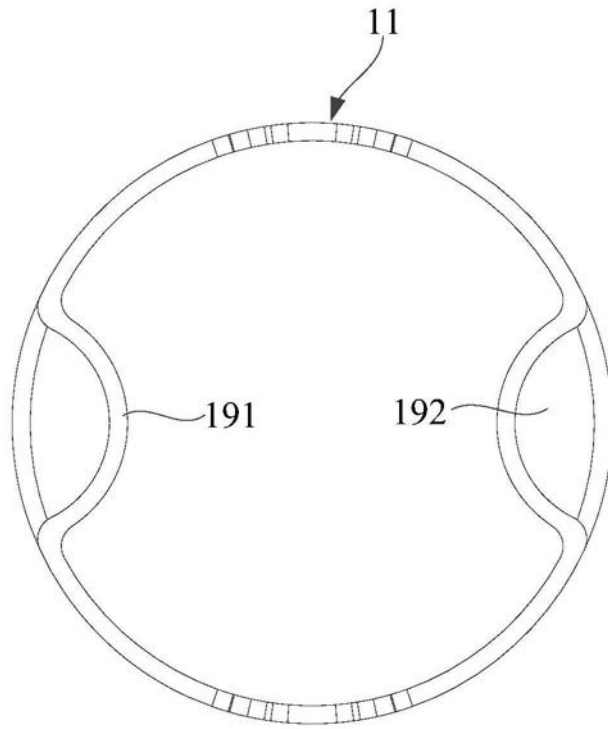


图5

专利名称(译)	内窥镜		
公开(公告)号	CN209750985U	公开(公告)日	2019-12-10
申请号	CN201822187856.0	申请日	2018-12-25
[标]申请(专利权)人(译)	深圳市先赞科技有限公司		
申请(专利权)人(译)	深圳市先赞科技有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	深圳市先赞科技有限公司		
[标]发明人	李奕 刘红宇 杨俊风		
发明人	李奕 刘红宇 杨俊风		
IPC分类号	A61B1/005		
代理人(译)	马凯华		
外部链接	Espacenet SIPO		

摘要(译)

本实用新型提供了一种内窥镜。内窥镜包括弯曲部及胶管。胶管直接套设于弯曲部的外侧。弯曲部包括多个首尾连接的弯曲块，弯曲部支撑胶管，弯曲部两端的外侧壁分别与胶管两端的外侧壁直接密封连接。上述内窥镜的结构简单，制作方便。

