

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公表特許公報(A)

(11) 特許出願公表番号

特表2007-500575

(P2007-500575A)

(43) 公表日 平成19年1月18日(2007.1.18)

(51) Int. Cl.	F I	テーマコード (参考)
A 6 1 B 17/04 (2006.01)	A 6 1 B 17/04	4 C 0 6 0
A 6 1 B 1/00 (2006.01)	A 6 1 B 1/00 3 3 4 D	4 C 0 6 1

審査請求 未請求 予備審査請求 未請求 (全 36 頁)

(21) 出願番号	特願2006-533214 (P2006-533214)	(71) 出願人	592017079 シー・アール・バード・インク アメリカ合衆国・ニュージャージー・07 974・マレイ・ヒル・セントラル・アベ ニュ・730
(86) (22) 出願日	平成16年5月17日 (2004.5.17)	(74) 代理人	100088214 弁理士 生田 哲郎
(85) 翻訳文提出日	平成18年1月11日 (2006.1.11)	(74) 代理人	100100402 弁理士 名越 秀夫
(86) 国際出願番号	PCT/US2004/015670	(72) 発明者	リチャード・エイ・ガンペール アメリカ合衆国 マサチューセッツ州 O 1879 ティングスボロ ダンスタブル ロード 382
(87) 国際公開番号	W02004/103189		
(87) 国際公開日	平成16年12月2日 (2004.12.2)		
(31) 優先権主張番号	60/471, 248		
(32) 優先日	平成15年5月16日 (2003.5.16)		
(33) 優先権主張国	米国 (US)		

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 単一挿管複数回縫合内視鏡型縫合システム

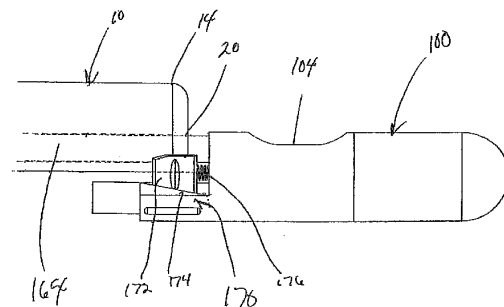
(57) 【要約】

【課題】 各種の術式で体内組織を接合するための内視鏡型縫合システムを提供する。

【手段】

本システムは内視鏡(10)の先端(14)へ着脱自在に装着可能で、縫合の合間に患者から除去する必要なしに複数の場所の組織で多数の縫合を形成することが可能な縫合カプセル(100)を含む。係留された縫合を固定する縫合糸ロック(120)も内包しており、これは留置内視鏡(10)の作業チャンネルを経由して導入された装置により供給される。内視鏡(10)の基端(12)に配置されて、縫合カプセル(100)と縫合糸ロック供給装置(500)に適した制御ハンドル(16)が提供され使用者による操作が行ない易くなっている。

【選択図】 図6



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

組織吸引チャンバと針トラックと縫合系タグキャッチとを備える縫合カプセルを含み、前記縫合系タグキャッチは前記組織吸引チャンバより先端方向に配置され、前記針トラック内で摺動可能で前記組織吸引チャンバを貫通する通路に沿って摺動可能な針と、前記針の外側表面にある縫合系タグロックと、前記縫合系タグロックによって前記針の前記外側表面に捕捉可能で前記縫合系タグロックが開放されると前記針から開放されて前記縫合系タグキャッチの中へ入ることが可能な縫合系タグとを更に含むことを特徴とする内視鏡型組織縫合装置。

10

## 【請求項 2】

前記縫合系タグロックは前記針の前記外部表面に対して位置を変更して前記縫合系タグと係合するロック表面を作り出し前記針に対して前記タグが先端方向へ摺動移動することを防止することを特徴とする請求項 1 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

## 【請求項 3】

前記針の前記外部表面は前記針に対して前記ロックを長手方向に移動した時に前記縫合系タグロックと係合して前記ロック表面を形成するような形状をなしていることを特徴とする請求項 2 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

## 【請求項 4】

前記縫合系ロックは前記針の広がった表面の上に摺動すると開く少なくとも 2 個のロックスプラインを含み長手方向の移動から前記縫合系タグを保持する前記ロック表面を形成することを特徴とする請求項 3 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

20

## 【請求項 5】

前記縫合系タグキャッチはその端部の一端で Y 字状に一緒に接合される 2 本の弾力性アームを含み、弾力性アームは各々前記縫合系タグの表面と係合するように構成された内側に突出するエッジを有するフォーク状の自由端を備えることを特徴とする請求項 1 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

## 【請求項 6】

前記縫合カプセルは更に空洞を含み、前記空洞は、前記縫合系タグキャッチの前記弾力性アームが動けるようにしつつ前記縫合系タグの表面の周囲でぴったり嵌合するように構成されることを特徴とする請求項 5 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

30

## 【請求項 7】

前記縫合系タグは環状で前記針の外側表面の上を摺動することを特徴とする請求項 1 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

## 【請求項 8】

前記タグは基端と先端とを備え、少なくとも先端で先細になり前記針が組織を貫通して先端方向へ前進する時に小さいプロファイルとなるようにしてあることを特徴とする請求項 7 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

## 【請求項 9】

前記針は中実で槍状の先端を有し直線的に先細になった樽の表面が基端方向と先端方向から延びて中央の直径が大きくなった部分で合体し広がった形状を画成するようになっていることを特徴とする請求項 4 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

40

## 【請求項 10】

内視鏡の基端に開放自由なように固定可能な制御ハンドルを更に含み、前記制御ハンドルは内視鏡の作業チャネルを貫通して延在するシャフトに接合された少なくとも 1 本の長手方向の制御部材を有して前記針の長手方向の移動を制御するようになっていることを特徴とする請求項 1 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

## 【請求項 11】

前記ハンドルは更に前記針を作動させる前記長手方向の制御部材のストロークの一部の間に前記縫合系タグロックを作動させるための制御メカニズムを含むことを特徴とする請

50

求項 10 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

【請求項 12】

前記ハンドルの前記長手方向の制御部材は周回式爪とトラック・メカニズムを含み前記針を動作させる前記制御メカニズムの前記長手方向ストロークの一部分だけの間に縫合系タグロック制御シャフトの移動を行なわせるような方向に向けられていることを特徴とする請求項 11 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

【請求項 13】

前記制御ハンドルは前記カプセルの前記吸引チャンバがあらかじめ設定した真空圧に到達するまで前記ハンドル制御部材の長手方向の移動を防止するためのインターロック機能を含む真空制御スイッチを更に含むことを特徴とする請求項 10 に記載の内視鏡型組織縫合装置。

10

【請求項 14】

内視鏡の先端に開放可能なように固定でき針トラック内を摺動可能な針を有する縫合カプセルと、

組織を受け入れるための吸引チャンバと、

縫合系に接続され前記針の上を摺動可能な縫合系タグと、

前記針上の選択的に開放可能な縫合系タグロックと、

前記吸引チャンバより先端側において前記縫合系タグと摩擦係合するように構成された縫合系タグキャッチと、

内視鏡の基端に開放可能なように固定され、前記針との接続を一端に有する制御シャフトの他端に連結された少なくとも 1 本の長手方向の制御部材を含み、前記制御部材の長手方向の移動により前記針が対応して動くようにしてある縫合カプセル制御ハンドルと、

20

リング内部で摩擦係合可能なプラグを含みそれらの間に縫合系を捕捉する縫合系ロックと、

先端と基端とを有し内視鏡の作業チャンネルを通して摺動的に受け入れられる十分に小さい直径と前記内視鏡の少なくとも全長にわたって延在する十分な長さとを有するシャフトを含む縫合系ロック供給装置と、

長手方向に配置され基端でヒンジ結合された複数のアームにより画成されたケージを先端に含む縫合系ロック・キャリアと、

前記ケージの上を摺動可能な縫合系カッターと、

30

前記シャフトを貫通して前記リングに前記プラグを押し込み前記ケージを前記スリーブに対して先端方向へ前進させてフィンガを開き組み合わされたリングとプラグとを開放できるようにするためのプッシャを作動させるための長手方向スライドを含む縫合系ロック供給装置制御ハンドルと、

を含むことを特徴とする単一回挿管多数回縫合内視鏡縫合システム。

【請求項 15】

組織吸引チャンバと針トラックと縫合系タグキャッチとを備え前記縫合系タグキャッチは前記組織吸引チャンバより先端方向に配置される縫合カプセルと、

前記針トラック内で摺動可能で前記組織吸引チャンバを通る経路に沿って摺動可能な針と、

40

前記針の外側表面上の縫合系タグロックと、

前記縫合系タグロックにより前記針にまたその周囲に開放可能なように固定され前記縫合系タグロックが開放されると前記針から前記縫合系タグキャッチへ開放可能な縫合系タグと、

前記縫合系タグへ取り付けられた縫合系と

を提供するステップと、

組織襷を前記組織吸引チャンバ内に吸引するステップと、

前記針と縫合系タグと縫合系とを前記組織襷へまたそこを貫通して前進させるステップと、

前記縫合系タグを前記縫合系タグキャッチに捕捉するステップと、

50

前記針から前記縫合系タグを開放するステップと、  
 前記組織襞を通りここから前記針を後退させるステップと、  
 前記組織吸引チャンバから前記組織襞を開放するステップと、  
 前記針を前記縫合系タグキャッチへ更に前記縫合系タグへ前進させるステップと、  
 前記針に前記縫合系タグを捕捉するステップと、  
 前記縫合系タグキャッチから前記縫合系タグを開放するステップと、  
 前記針と取り付けられた縫合系タグとを前記組織吸引チャンバより基端側の位置まで後退させるステップと、  
 前記縫合カプセルを組織の別の部分へ前進させるステップと、  
 前記組織吸引チャンバ内へ組織襞を吸引するステップと、  
 前記針、縫合系タグ、縫合系を前記組織襞へまたそこを貫通して前進させるステップと

10

、  
 前記縫合系タグキャッチに前記縫合系タグを捕捉するステップと、  
 前記針から前記縫合系タグを開放するステップと、  
 前記組織襞を通りここから前記針を後退させるステップと、  
 前記組織吸引チャンバから前記組織襞を開放するステップと、  
 縫合クリップで前記縫合系の端部を固定することにより前記組織襞を縫合するステップと

を含むことを特徴とする複数の組織襞を縫合する方法。

【発明の詳細な説明】

20

【技術分野】

【0001】

本出願は2003年5月16日付米国特許予備出願第60/471,248号の利益を請求するもので、その教示全体を参照により本明細書に含む。

【0002】

本発明は人体の組織どうしを固定するための装置及び方法に関連する。さらに詳しくは、本発明は内視鏡縫合システムに関連する。

【背景技術】

【0003】

内視鏡型並置装置は患者体内で使用することができ、患者に外部から切開を加える必要がない装置で、当該装置は患者体外から内視鏡的手段によって制御される。この装置は軟性内視鏡で使用する縫合又はステーブル装置を含むが、剛性内視鏡で使用する装置にも応用可能である。当該装置は消化器系の治療で有用であることが分かっており、内視鏡は患者の食道を通して挿管される。詳しく説明すると、当該装置は逆流性食道炎(GERD)の治療に有用であると分かっている。GERD治療の術式において、食道・胃接合部に組織襞を形成するように縫合を配置する。患者によっては、襞形成に起因する多少の解剖学的変化でGERD症状の軽減が見られる。

30

【0004】

この一般的な種類の縫合装置は例えば米国特許第5,080,663号(特許文献1)や5,792,153号(特許文献2)に記載されており、これらは参照により本明細書に含まれる。上記特許では組織の一部に縫合系を通すための縫合装置を開示しており、これには組織部分の外側にある第1の位置と組織部分を貫通した第2の位置との間で移動可能な中空針と、縫合系に装着するのに適し中空針内部に受け入れ可能な縫合系キャリアとを含む。縫合装置は、空洞を画成してその内部に組織部分を吸引手段により保持することができるようにした筐体を含み、中空針は第1と第2の位置の間で上記筐体内で移動するように装着される。

40

【0005】

2つの特定の実施例では単一縫合用縫合装置と複数縫合用縫合装置を開示している。単一縫合装置では、針が第1の位置から第2の位置へ移動する際に組織を貫通する針により縫合系キャリアが搬送される。針が第1の位置へ戻ると、縫合系キャリアは縫合カプセル

50

の先端に取り残される。複数縫合装置では、同じ手順を行なうが更なるステップで中空針が第1の位置から第2の位置へ移動し縫合系キャリアを取り込んで元の位置へ戻す。第2の縫合は次のステップの間に形成される。希望する針数の縫合を形成するのに必要な回数だけステップのシーケンス全体を反復する。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

組織を貫通して縫合系を配置した後、結び目又は機械的固定装置によってしっかりと固定する必要がある。米国特許出願第10/220,413号(2003年3月13日付「縫合系クリップ、供給装置及び方法」)ならびに第10/275,534号(2002年11月6日付「組織捕捉縫合装置及びその方法」)はその全体が参照により本明細書に含まれるもので、体内に配置された縫合系を固定するための内視鏡で供給可能な機械的固定装置を開示している。これらの出願はPCT公開番号WO01/66001号(特許文献3)及びWO01/89393号(特許文献4)に各々該当する。しかし、その大きなサイズのため、これらのシステムでは内視鏡を患者から抜去して供給装置を縫合位置へ誘導する必要がある。

10

【0007】

挿管回数を最小限に抑さえつつ患者を意識のある鎮静下におかなければならない施術時間を短縮することはどの内視鏡手術でも重要な事項である。従来技術の縫合装置では、単一縫合実施態様で行なわれる連続した各々の縫合毎に患者から抜去する必要がある。したがってこの装置の使用は時間がかかり、繁雑で、頻回の挿管と食道穿孔の危険により患者にある程度リスクがある。施術時間を最小限に抑さえまた挿管回数を減らしつつ施術中に多数の縫合を行ない固定することができるような内視鏡型組織並置装置を提供することが望まれる。

20

【0008】

【特許文献1】米国特許第5,080,663号明細書

【特許文献2】米国特許第5,792,153号明細書

【特許文献3】PCT出願公開 WO 01/66001号公報

【特許文献4】PCT出願公開 WO 01/89393号公報

【課題を解決するための手段】

30

【0009】

本発明は先端に縫合カプセルを装着した内視鏡を患者へ一回挿管するだけで多数の組織部位を一緒に固定することができる内視鏡型組織並置装置を提供する。縫合系を配置するために、本システムは一般に使用される各種内視鏡の先端に着脱式に固定される縫合カプセルを提供する。縫合カプセルは、組織の一部を捕捉するための組織吸引チャンバと、吸引チャンバを通過する針トラックに沿って摺動可能な針と、針に開放可能なように固定することができる縫合系に接続された縫合系タグとを含む。

【0010】

縫合系の再装着のために装置を抜去することなく多数の縫合を行なうためには、カプセルにはその先端で吸引チャンバより先端方向に縫合系キャッチも含めて捕捉した組織を貫通した時に針から縫合系タグを受け取るようにする。捕捉した組織の基端側から組織の先端側へ貫通して縫合系タグと縫合系とを移動した後、縫合系タグキャッチにタグを残したまま針を基端側へ抜き取り、捕捉した組織部分を貫通した縫合系をそのまま残すようにする。縫合系タグロックは針に設けておきカプセルの先端で縫合系タグキャッチから供給され回収された時に針についている縫合系タグを選択的に捕捉する。次に組織がカプセルから開放され、タグが針に再捕捉されて別に捕捉した組織部分を通して別の縫合をすぐに行なうことができるようにする(組織の手前側からアプローチする)、又はタグをそのまま残しておき別の組織部分を捕捉して針が先端方向へ進んでタグを捕捉した時点で基端方向へ引き抜かれる針が基端方向に組織を通して縫合系を運搬するようにする。この方法で捕捉した一連の組織部分を通してタグとこれに関連した縫合系を往復させることにより、再装填の

40

50

ためにカプセルを抜去する必要なしに複数の縫合を作製することができる。

【0011】

針と縫合系タグロックは制御ハンドルによって内視鏡の基端から選択的に作動される。制御ハンドルは内視鏡の基端へ取り外し自由なように装着でき、内視鏡ハンドルの作業チャンネルポートと連通する。ハンドルに接続された制御シャフトは内視鏡の作業チャンネル内に延在しハンドルで開始した長手方向の動きによって針と縫合系タグロックの操作を制御する。ハンドルは針の移動と縫合系タグロックの開放及び固定の両方を制御する1本の長手方向に作動する部材を有する。

【0012】

組織部分を貫通したタグの往復中に針操作は4段階で行なわれるため、1本の長手方向部材だけがハンドルに設けてある場合には長手方向の制御部材の分割動作が、針操作のどの段階にあるのかをユーザに示すために好ましい。例えば、制御部材は、長手方向部材が圧縮されておらずタグを装填した針が吸引チャンバより基端側にある時に第1段階をユーザに示すべきである。針が組織を通過して前進しタグを開放すると、ハンドルに対して長手方向部材が底に着いたことで操作の第2段階を示す。長手方向部材は自動的に復帰して基端側に針を抜き取り縫合系タグキャッチの後側にタグを残す(第3段階)。タグ無しで組織から基端方向へ針が抜去されもう一度先端方向へ駆出されればすぐタグを拾い上げられる状態の第3段階でのアイドリング位置を提供すべきである。例えば戻りスプリングによる等での基端方向への針の自動復帰中に、復帰ストロークの最後で吸引も自動的に遮断して組織部分がこれを貫通した縫合系とともに開放されるようにする。第4段階は、針がもう一度先端方向へ前進して縫合系タグを再捕捉する時点である(組織がチャンバ内に吸引されているか組織捕捉以前にタグを再配置するかのいずれか)。長手方向動作部材を再度圧縮することで、針がストロークの先端に到達し縫合系タグを再捕捉した時点で第4段階を開始する。長手方向動作部材の第4段階からの開放でハンドルと針が初期段階である第1段階の位置に復帰する。

【0013】

縫合カプセル制御ハンドルは真空制御も含み縫合の中で吸引チャンバ内へ組織を選択的に吸引する。ハンドルを経由して配管されている真空供給源はハンドル上のスイッチによりユーザが便利にも作動させられるようになっている。オプションで、真空インターロック機能を提供して、組織を完全にチャンバ内に吸引するのに十分な回路内負圧に達しておらず針と縫合系が十分な侵入深度に達しない場合に機械の操作を防止する。真空制御は針が組織から基端側への抜去ストロークを完了したら吸引チャンバへの真空を自動的に遮断する機能も含む。更に、制御ハンドルは他の有用な機能例えば施術中に縫合系を緊張させておき先端方向だけでなく針の移動に併せて基端方向と先端方向とに移動させられるようにして、吸引チャンバ区画内で縫合系材料が団子にならないようにする、縫合系緊張メカニズム等も使用する。

【0014】

数箇所の選択した組織部分を貫通して縫合を行なったら、縫合系端を固定して組織を貫通して所定位置に縫合系がきつく保持されるようにする。本発明の縫合システムでは内視鏡の作業チャンネルを貫通する供給装置に固定する縫合系端に適用され、処置を完了するのに内視鏡の抜去が必要ないようにする縫合系ロックも提供する。縫合系ロックはリングと、リングの内側表面と摩擦係合する大きさのプラグとを含み、リングを通した縫合系端が二つの部材の間に捕捉されるようにする。縫合系を固定するには、縫合系端はリングを通して案内し、リングにプラグが装入される縫合位置まで前進しつつ縫合系を緊張させておき組織を貫通してきつく締った状態で捕捉されるようにする。

【0015】

縫合系ロックは組織部位へ供給され内視鏡の作業チャンネルを通過可能なシャフトと先端作業端及び作業端を制御してリングとプラグの組み立てを行なうためシャフトの基端に装着される制御ハンドルとを含む供給装置により固定される。供給装置の先端作業端は分解した状態で少なくとも1個のリングと1個のプラグとを保持し縫合場所まで誘導されて縫

合系端を開いたリングに通すレセプタクルを含む。レセプタクルは中心ブッシュ部材の基端だけでヒンジ式に取り付けられて先端が選択的に閉じたり開いたりして組み立て済みのプラグとリングを開放できるようになっている4本のアームにより構成されるケージのような構造とすることができる。ケージのフィンガはプラグをリングへ組み立てている間は閉じ、リングをプラグに挿入する組み立て力に対する抵抗を提供する一方で選択的に開放されて固定された縫合ロックを開放できるようにする必要がある。

**【0016】**

ケージのアームを選択的に開いたり閉じたりすることと、縫合ロックの組み立てが完了してから縫合系端を切断できるようにするには、ケージのフィンガの上を摺動可能な外側スリーブを提供する。ケージ部材がスリーブ内の基端側においてスリーブがフィンガの先端の上にかかる場合フィンガの自由な先端は半径方向に閉じた状態に維持されリングとプラグを保持する。ケージがスリーブに対して先端方向に移動してスリーブがフィンガのヒンジ部分の上に基端方向に位置するようになると、フィンガの先端の自由端は半径方向に離解できるようになりリングとプラグの開放を行なえる。プラグのフィンガが閉じた位置に拘束されている間にリングとプラグを組み立てるには、組み立て中の長手方向の動きからリングを保持しているケージに対して長手方向に摺動するプッシャーシャフトによりプラグを先端方向へリングの中に押し込む。プラグがリングに挿入されてケージがスリーブに対して先端方向へ移動したら、ヒンジ止めフィンガがその弾力性のため跳ね開き（先端部が半径方向に外側へ移動する）プラグとリングのアセンブリを開放する。

10

**【0017】**

ケージ、外側スリーブ、プッシャは、内視鏡作業チャンネルを通して長手方向に摺動可能で先端部材の移動を行なって先端を効果的に作動させる制御シャフトによって内視鏡の基端で制御ハンドルに接合されるべきで、ハンドルはリングとプラグの組み立て及び開放に必要な相対的運動を実現するようにユーザが利用可能な2個の制御部材を含む。ハンドルはプラグをリング内に前進させるためプッシャに接合された少なくとも1個の長手方向に摺動可能な部材と、ケージとに接合された外側シースと、プッシャの先端長手方向の移動に抵抗して外側スリーブの摺動的移動を行なわせケージ・フィンガを開かせるための外側シースとを含む。

20

**【0018】**

本発明の目的は、多数の独立した体内組織領域で縫合を行なうことが可能で内視鏡の挿管1回だけ又は腹腔鏡の挿入1回だけしか必要としない内視鏡縫合システムを提供することである。

30

**【0019】**

本発明の別の目的は、組織吸引チャンバとその中に捕捉された組織を貫通して摺動可能な針とを備えて連続的に捕捉組織部分を貫通してタグを搬送する縫合系を供給し各々の独立した部分で縫合を形成する内視鏡縫合カプセルを提供することである。

**【0020】**

本発明の更に別の目的は、ユーザが制御メカニズムの長手方向の一回の移動だけを入力すれば組織部分を貫通した縫合系の縫合を完了し第2の縫合の準備完了状態にシステムを復帰させることができる多数縫合内視鏡縫合カプセルのための制御ハンドルを提供することである。

40

**【0021】**

本発明の更に別の目的は、縫合針と、縫合カプセルの縫合ロックと縫合キャッチにより針で捕捉可能な縫合系タグとを有する縫合カプセルと、前記縫合カプセルの構成要素を作動させる制御ハンドルと、組織へ供給した縫合系の末端部分を固定するための縫合系ロックと体内組織部位で前記縫合系ロックを組み立てて開放するための縫合系ロック供給装置とを含む内視鏡縫合システムを提供することである。

**【0022】**

本発明の他の目的はリングと前記リング内部に摩擦係合可能なプラグとを含みこれらの間に縫合系の末端を捕捉する縫合系ロックと、シャフトと先端作動部材と内視鏡の作業チ

50

チャンネルを通過可能なレセプタクルとを有した内視鏡の基端に配置可能な制御ハンドルを含み前記先端部材を作動させて縫合系ロックのリング及びプラグ要素を供給組み立てして縫合系を固定するための縫合系ロックを提供することである。

【発明を実施するための最良の形態】

【0023】

図1から図3Bは単一挿管複数回縫合内視鏡型縫合システムの構成要素を示す。図1には内視鏡10の先端14に着脱可能なように装着される縫合カプセル100を含む内視鏡型縫合装置を示す。縫合カプセル100は内視鏡制御ハンドル16の近くで内視鏡10の基端12へ着脱可能なように装着された制御ハンドル200によって操作される。縫合システムは内視鏡によって到達可能な患者体内の処置部位で組織を貫通して縫合系を配設するよう動作する。

10

【0024】

図2は単一挿管システムの別の構成要素を示す：縫合系ロック供給装置500は内視鏡の作業チャンネルを貫通して延在する大きさになっている。内視鏡を貫通して供給装置の先端側作業端540は内視鏡の先端14より外側に延出し、一方内視鏡制御ハンドル16は内視鏡の基端12から延出しており、ユーザによって操作できるようになっている。縫合系ロック供給装置500は図3A及び図3Bに図示してあるような縫合系ロック装置を適用するように構成されている。図3Aと図3Bの縫合系ロックはリング502と、そのリングの開口部に摩擦係合するような大きさのプラグ504を含む。図3Bに図示してあるように、縫合系18がリング502を貫通したとき、プラグ504の挿入により縫合系が捕捉されてプラグの外側表面とリングの内側表面との間で固定され、組織内に縫合系リード18を効果的に確保する。当該縫合系ロックの別の好適例の提示を含む好適な縫合系ロック装置についての包括的議論は、出願中の米国特許出願第10/220,413号と10/275,534号に提示されており、これらは参照により本明細書に含まれる。図1から図3Bに図示した構成要素の各々は内視鏡式縫合手術で独立して使用できまた意図した目的に有用性を提供するが、これらの要素を組み合わせて用いることで複数の体内位置に多数の縫合を提供しつつ患者への内視鏡の一回だけの挿管でこれらを結紮する内視鏡縫合が可能になる。

20

【0025】

縫合カプセル

図4の縫合カプセルは縫合カプセル100の透視斜視図である。縫合カプセル100は、施術中の体内組織への外傷の可能性を減少させる非外傷性形状を有する円筒状本体102を含む。カプセルは構成と動作において前述の米国特許第5,792,153号にて開示されたものと同様である。カプセルは吸引チャンバ106へ開いた吸引ポート104を含み、吸引チャンバへチャンバ内に導入された真空により縫合しようとする組織部分が捕集される。カプセルは針108を含み、針はカプセルを貫通して形成されている針トラック110を通して摺動可能である。針は下腿ステンレススチール製のシャフト部分と鋭利な先端部分112からなり基端でプッシャーシャフト184に接合されており、シャフトが縫合カプセルから基端側へ内視鏡の作業チャンネルを介して延在する。プッシャーシャフトは内視鏡の基端から延出し、ここで後述する制御ハンドルに接合され操作されるようになっている。針を長手方向に針トラックを通して移動させると、吸引チャンバ106を横断し、チャンバ内に吸引された組織が先端方向へ前進する針によって穿孔される。

30

40

【0026】

針108は環状の縫合系タグ114を搬送し、タグは針の外側表面の周囲にぴったりと嵌合するようになっている。タグは基端と先端を有し、基端側から先端側に向かって細くなるテーパを有し針と縫合タグが組織を貫通して先端方向へ前進する際に小さいプロファイルを作製することができる。縫合系18の一端が縫合系タグに接合してあり、縫合系タグ114を搬送する針が先端方向に前進する際に吸引された組織部分を貫通して搬送される。縫合系はタグの開口部を貫通しタグを通して戻るには大きすぎるように広がった先端部又は結び目を縫合系に形成することで取り付けられる。縫合系タグは縫合系タグロッ

50

ク 1 2 0 により針の外側表面に開放可能なように又選択的に取り付けられる。縫合系タグロックは縫合系タグロックシャフト 1 2 2 により内視鏡の基端から遠隔的に操作することも可能で、縫合系タグロックシャフト 1 2 2 は針制御シャフト及び針 1 0 8 の上を摺動可能である。

#### 【 0 0 2 7 】

針が完全に先端方向に前進すると縫合系タグキャッチ 1 4 0 の制限区画内に縫合系タグ 1 1 4 が入る。捕捉された組織部分を穿孔し縫合系キャッチに入った後、縫合系タグロック 1 2 0 が開放されて針が基端方向に抜去され縫合系タグキャッチの入れ子領域 1 4 2 に縫合系タグ 1 1 4 が取り残される。縫合系タグキャッチは 2 本の弾力性アーム 1 4 6 を備える Y 字状の部材 1 4 4 を含む。弾力性アームは Y 字状の構造 1 4 4 の基部で互いに接続され長手方向に基端方向へ延在した自由端に終止する内側に湾曲した尖端 1 4 8 を有して縫合系タグ 1 1 4 が入れ子領域 1 4 2 に進入した後で基端側に面した表面 1 1 6 を受け入れる。縫合系タグを縫合系タグキャッチ 1 4 0 に捕捉し開放した後、針が基端側に抜去されて組織が吸引チャンバ 1 0 6 から開放され、縫合系 1 8 は組織を貫通したままで留置されカプセルの先端 1 0 3 において一端が捕捉されている縫合系タグに接続され、縫合系の他端は針トラック 1 1 0 へと延出し、内視鏡の作業チャネルを通り、内視鏡基端から延出する。

10

#### 【 0 0 2 8 】

図 5 は内視鏡 1 0 の縫合先端の別の斜視図で、内視鏡には縫合カプセル 1 0 0 のシェルが取り付けられ内部構成要素を除去した状態を示す。吸引ポート 1 0 4 は吸引チャンバ 1 0 6 に開口する。吸引チャンバの底部には破線で示すように幾つかの吸引ポート 1 6 0 があり、ここを通過して負圧が吸引チャンバ内に導入され縫合しようとする組織部分を選択的に捕捉する。真空は縫合カプセル 1 0 0 から基端方向に延出し内視鏡 1 0 の外部に沿って延在する別の真空線（図示していない）へ接続される真空チューブ 1 6 2 を通過して吸引ポート 1 6 0 へ導入される。

20

#### 【 0 0 2 9 】

図 5 に示した内視鏡 1 0 の先端 1 4 の切欠図は作業チャネル 2 0 と観察チャネル 2 2 とを示す。内視鏡を貫通するその他のチャネル例えば光源用又は液体洗浄供給源用などは明瞭化のために省略されている。縫合カプセル 1 0 0 は内視鏡の作業チャネル 2 0 へ挿入され基端方向に延在するガイドチューブ 1 6 4 （破線で示す）によって内視鏡先端へ接続される。ガイドチューブ 1 6 4 は剛性でカプセルのカプセル 1 0 5 の基端から基端方向へ延出し内視鏡の作業チャネル 2 0 内へ短い距離だけ突出する。ガイドチューブ 1 6 4 は針が術中に摺動する針トラック 1 1 0 アセンブリを受け入れるように開いている。

30

#### 【 0 0 3 0 】

図 5 及び図 6 に図示してあるように、カプセルは内視鏡の先端 1 4 へ逆楔形固定メカニズム 1 7 0 により固定することができる。逆楔と内視鏡アクセサリ固定システムは「内視鏡アクセサリ取り付けメカニズム」と題する保留中の 2 0 0 3 年 2 月 1 1 日付け米国特許出願第 1 0 / 2 7 5 , 2 2 6 号に完全に記載されており、当該出願はその全体が参照により本明細書に含まれる。公開 P C T 出願 W O 0 1 / 8 7 1 4 4 号にも開示されている。逆楔形固定メカニズムの基本的要素には、ランプ表面 1 7 4 を摺動可能で、ランプを摺動すると内視鏡の先端 1 4 とランプ表面 1 7 4 の間に楔止めされる楔要素 1 7 2 を含む。内視鏡先端に対する梃の力は作業チャネル 2 0 を通るガイドチューブ 1 6 4 の存在によって維持される。戻りスプリング 1 7 6 は楔部材 1 7 2 に対する力を維持し、ランプ表面 1 7 4 に沿って上向きにバイアスされて内視鏡との楔接触を維持する。

40

#### 【 0 0 3 1 】

図 7 A は内視鏡に取り付けていない縫合カプセル 1 0 0 の側面図で図 7 B に示す針トラック 1 1 0 の細部の領域を示す。針トラック 1 1 0 は図 7 B に示すように縫合カプセル 1 0 0 から基端方向に延出するガイドチューブ 1 6 4 に形成される。ガイドチューブ 1 6 4 は針トラックの最外層の管状構造であり前述のように内視鏡の作業チャネルの内表面と係合する取り付け構造を提供してカプセルを確実に装着するようになっている。ガイドチュ

50

ープはカプセルの一部として形成されるのでステンレススチール等同一の合成材料から作製される。ガイドチューブ166の基端は開口部を横断する傘歯状の切り込みがありこれが下向きの先細となり、後述するように内視鏡基端から作業チャンネルを経由して縫合カプセル100へ別の針トラック要素が前進する際にこれを含む制御要素周辺部の整列ができるようになっている。

#### 【0032】

針トラックの構成要素の多くは外側シース180内部に内蔵され、シースは内視鏡の作業チャンネルの全長にわたって、基端の制御ハンドルから縫合カプセル100のガイドチューブ164まで延在する。外側シース180とこれに関連する針トラック要素はカプセルが内視鏡の先端に取り付けられた後で内視鏡の基端を通してガイドチューブ164まで前進する。ガイドチューブは強靱だが可撓性のある材料例えばポリマー・ポリエーテルエーテルケトン(PEEK)等から作製することができる。外側シースはその先端部分に沿って平たい部分182があり、この部分は組み立て後にガイドチューブ164の中に入り縫合系18が通過できるようにして、内視鏡作業チャンネル内を基端側に延在して外側シース180を通る必要なしに基端から外に出る。

10

#### 【0033】

針トラックの一番内側の構成要素が針108である。針は先端109が槍のような形に広がって後述するように縫合系タグロックと相互作用する。針の先端部分112は尖らせてあって組織に穿孔し、また針の基端は内視鏡基端に取り付けられた制御ハンドルまで延在するプッシャーシャフト184に接合される。

20

#### 【0034】

縫合系タグロック・システム120のロッキング・スリーブ124は全長にわたって針108のシャフト上を摺動できる。ロッキング・スリーブ124は内径約0.04センチメートル(約0.016インチ)で、約0.0388センチメートル(約0.0155インチ)の針シャフトの外側表面にぴったり嵌合する大きさのステンレススチール製皮下チューブである。ロッキング・スリーブも内視鏡基端で制御ハンドルに接続される。

#### 【0035】

ロッキング・スリーブの先端はスリーブ先端から深さ約0.200センチメートル(約0.080インチ)まで基端方向に延在する2個の長手方向ノッチを備え、2本のロッキング・スプライン126を画成する。更に詳細には後述するように、針に対して先端方向にロッキング・スリーブを前進させると、針108の拡大した槍状の部分109にロッキング・スプラインが乗り上げ、半径方向外側に広がってロッキング表面128を形成し、これで縫合系タグ114の先端方向への摺動を防止する。

30

#### 【0036】

ロッキング・スリーブの外側にはスティフナー・スリーブ130が配置される。スティフナー・スリーブは合成材料例えばステンレススチール製皮下チューブから形成され、ガイドチューブ164内部に含まれる先端部分だけに沿って針とロッキング・スリーブの上に延在する。ロッキング・スリーブは縫合カプセル100内の長手方向の摺動的移動の間内視鏡の長軸に対して平行のままになることを確実にし易くする。

#### 【0037】

外側シース180より外側に接着されている外側シュラウド132は半剛性ポリマー材料例えばPEEKから形成されて、更に縫合カプセル100のガイドチューブ164内部で針と針トラック・アセンブリ110の整列を維持するために用いられる。外側シュラウド132は外側シース180とガイドチューブ164の内側表面との間にある空間を吸収するプッシュとして用いられる。シュラウドの上部には長手方向のスロット133がありシュラウド全長にわたって延在して縫合系タグ114と針108と共に摺動する際に、干渉せずに縫合系18が通過できるようにしてある。外側シュラウド132の底部は横方向に挿入された整列ピン134を受け入れ、ピンはシュラウドの外側表面からわずかに突出する。整列ピン134の突出はガイドチューブの基端166の斜め切り欠きと干渉する。外側シースと針トラック・アセンブリ110がシステム組み立て中に内視鏡の作業チャネ

40

50

ルを通過して先端方向に前進すると、ガイドピンがガイドチューブ164の基端166に嵌り外側スリーブとシュラウドがこれ以上先端方向へ前進すると整列ピンが斜め切り欠きに追従して必要に応じてアセンブリを回転させ、整列ピンは斜め切り欠き167の一番先端に近い部分に落ち着く。整列ピンのこの配置で針トラック・アセンブリ110がガイドチューブ164及び縫合カプセル100と円周方向に整列するのを保証し、縫合中の針とタグの操作中に撚れたりもつれたりしないようになる。

【0038】

図8は縫合系タグロック・システム120の先端方向への摺動移動からロックされた縫合系タグ114を搬送する針108の側面図を示す。縫合系タグ114は環状でロッキング・スリーブ124の上にぴったり嵌合する大きさの貫通孔を画成する。ロッキング・スリーブ124に接着されたスティフナー・スリーブ130はロッキング・スリーブの先端より少し手前で終止し、針108による供給中に縫合系タグ114が留まる搬送空間を残している。スティフナー・スリーブ130の直径は縫合系タグ114の貫通孔の直径よりわずかに大きくして、縫合系タグが針とロッキング・スリーブ124に対して基端方向へ滑べらないようにする戻り止めを提供する。

10

【0039】

前述のように、針の先端は基端側に向かって細くなる樽形テーパ111が先端に向かって細くなる樽形テーパ113に移行することで槍状の形状109が形成されるように形成されて槍状の形状を有する先尖109の直径が太い部分115が形成されている。

【0040】

縫合系タグロック120のロッキング・スリーブ124へ針を基端方向に抜去した場合、スプライン126が針の基端側樽形テーパに乗り上げることで半径方向外側にスプラインが開大するようになる。開大したスプライン126は縫合系タグの貫通孔118が適合できない範囲までプロファイルを増加させ、これで縫合系タグ114を針の所定位置にロックする。

20

【0041】

縫合手術中に縫合系タグキャッチ140にタグを残す場合に望まれるように、針に対して先端方向へスライドするように縫合系タグを開放するには、針108をロッキング・スリーブ124に対して先端方向へ移動する。ロッキング・スリーブに対して先端方向へ針を移動することで針シャフト107の直径の小さい部分まで基端側樽形テーパを移動し、スプライン126は弾力的に小さい直径に適合し、半径方向内側に復元して、縫合系タグ114の貫通孔118が通過できる小さなプロファイルを画成する。針の直径の拡大した部分115は、ロッキング・スリーブ124から付加された2個のスプライン126の厚みなしで、これも縫合系タグ114の貫通孔118が自由に通過できるプロファイルを画成する。

30

【0042】

縫合系タグキャッチ140を示す縫合カプセル100の透視斜視図が図10に図示してある。図面において、針は縫合系タグキャッチ140に接近中である一方、縫合系タグ114は縫合系タグロック・システム120により針の所定位置にロックされている。

【0043】

針は吸引チャンバ106の先端側に配置されている縫合系タグキャッチ140へタグを供給する途中で吸引チャンバ106を横断する。図面では明瞭化のために組織を図示していない。縫合系タグキャッチ140はY字状部材144を含み、これはY字状の基部で互いに接合された2本の弾力性アーム146を有し、また縫合系タグ114の基端面116を捕捉するように内側に向いた爪148で終止する自由端を有する。弾力性フィンガ146の周囲の領域は縫合系タグ114の円筒状テーパの先端とぴったり嵌合するように構成されて確実にこれを保持し、また入れ子142を画成しここで縫合系キャッチに保持している間は確実に保持される。

40

【0044】

動作において、縫合系タグキャッチ140は図11～図14に提示した断面図を参照し

50

て後述するステップによりタグを保持するように動作する。図 11 において、針は Y 字状部材 144 の中に前進しつつある状態を示し、その先端 112 は入れ子領域 142 に入っているが縫合系タグ 114 はアーム 146 の内側に突出した爪 148 を通過しようとするところである。図 11 と図 12 の断面図に図示してあるように、針が先端方向に進行すると、針の尖った先端 112 が Y 字状部材 144 の基部 147 に進入し、弾力性アーム 146 が離解して縫合系タグ 114 が内側に突出した爪 148 を越えて入れ子 142 に進入するのを支援する。この段階の間に、針は縫合系タグロック・システム 120 の縫合系タグ 114 のロッキング・スリーブ 124 に対して先端方向に前進して縫合系タグロックを開放し、針が基端側への抜去ストロークの間に縫合系タグから滑り出せるようにする。

#### 【0045】

図 12 に図示してあるように、縫合系タグ 114 が入れ子領域 142 に着座した後、基端側への抜去ストロークの開始の際に、Y 字状部材 144 の基部 147 に先端部分 112 の尖った先端が存在しているため、縫合系タグキャッチでの弾力性アーム 146 がまだわずかに開いている。この状態での針の基端側への抜去で、残留摩擦力のため縫合系タグが針に付着し、縫合系タグの基端 116 に対する内側に突出した爪 148 によって捕捉されない。したがって、入れ子領域 142 を通して摩擦ストリップ 149 を追加で提供することにより入れ子領域のカプセルに摩擦表面を提供し、これが弾力性アーム 146 がまだスプリングで戻ってタグ (図 12) の基端面 116 の周囲で閉じていない場合であっても入れ子のタグを保持する役割をする。摩擦ストリップはポリマー・インサートとすることができる。

#### 【0046】

針をわずかに基端側に抜去して、尖った先端部分 112 が基部 147 の基部からはずれた後、弾力性アーム 146 は縫合系タグ 114 の周囲で閉じて内側に突出した爪 148 がタグの基端面 116 と係合する (図 14)。図 14 の斜視図に図示してあるように、針 108 が基端側へ抜去された後、タグは入れ子領域 142 内の縫合系タグキャッチ 140 によって捕捉されたままである。捕捉された位置では、弾力性アーム 146 が閉じた位置に復元し内側に突出した爪 148 が縫合系タグ 114 の基端面 116 と係合し、入れ子から基端側への移動に抵抗して保持する。入れ子領域 142 は縫合系タグ 114 を整列状態に保持する役割もなし、縫合処置中に先端方向又は横方向へは移動せず針が復帰してタグを拾い上げた時に縫合系タグ 114 の 0118 と整列するようになる。

#### 【0047】

タグ回収のステップは実質的に縫合系キャッチへタグを供給する図示したステップの逆である。タグ回収に戻る上で、針はロック解除位置にある間に (図 10 に図示してある) もう一度縫合系タグキャッチ領域まで先端方向へ前進する。針が基部 147 の基部に着座したら、針は縫合系タグロック 120 に対して基端方向へ摺動し固定スプライン 126 が針の基端側の樽形テーパ 111 に騎乗し図 15 に図示したロック状態を作り出す。ロックされた位置では、針に供給するための基端側への抜去でタグの基端面 116 に対する爪 148 が提示する拘束力に打ち勝ち、弾力性アーム 146 をわずかに変形させ基端方向への抜去ストロークにおいて針に沿った縫合系タグ 114 の通路ができる。

#### 【0048】

縫合カプセル制御ハンドル

好適な縫合系制御ハンドル 200 の側面図を図 16 に示す。

#### 【0049】

内視鏡の一例を代表的実施例として本明細書に記載しているが、制御ハンドルのその他の構造も必要に応じて縫合カプセルを操作するのに好適でありうることは理解されるべきである。制御ハンドルはオペレータが針プッシャーシャフトと縫合系タグロック・スリーブ 124 を長手方向へまた互いに対して駆動し前述したステップによりカプセルを操作することができるようにする手段を提供する必要がある。更に、制御ハンドルは内視鏡の基端側ハンドル・アセンブリ 210 へ着脱可能なように固定し、針プッシャーシャフトと縫合系タグロック・スリーブが挿入される内視鏡作業チャンネルへの開口ポートに装着できる

10

20

30

40

50

べきである。更に、制御ハンドルを通して真空供給源配管を配設して縫合手術中に組織を捕捉したり開放したり適宜できるように選択的に真空を導入し又遮断することができることが望ましい。これ以外に、制御ハンドルは真空制御スイッチが関連し、これには吸引チャンバ内があらかじめ設定した真空圧に到達するまでハンドル制御部材の長手方向の移動を防止するインターロック機能を含むことができる。

#### 【0050】

図16に図示した制御ハンドルは内視鏡10の基端12で内視鏡制御ハンドル210へ接続するため先端202にコレット204を含む。コレットは大抵の内視鏡の作業チャンネルに普通は設けてあるポートへねじ込まれ、プッシャーシャフト184と縫合糸タグロック・シース124が摺動して通過する貫通孔が得られる。

10

#### 【0051】

制御ハンドルは真空スイッチ筐体208も含み、これはコレット204に接続されて制御ハンドル200の本体を通る真空線アセンブリに向かう。ハンドルは更にプランジャ216の長手方向の動きを針プッシャーシャフト184と縫合糸タグ・ロッキング・スリーブ124の分節的な長手方向の動きに変換する要素を収容する本体部分206を更に含む。目印218がプランジャに配置され(本体206へ挿入されていないマーカの残りのバーを示すことで)任意の瞬間に制御ハンドルの配置がどの段階にあるかをユーザに表示する。

#### 【0052】

図17は制御ハンドルの本体206の断面図を示し、プランジャ216の長手方向の動きを針及び縫合糸タグロック・アセンブリの動きに変換するメカニズムを示す。図18は図17に図示した本体206の詳細な断面図である。図16～図18に図示したハンドル位置は針とタグが最初の縫合ストローク以前に吸引チャンバ106の基端側にある針トラック110に置かれているシステムの初期段階を表わしていることに注意されたい。

20

#### 【0053】

図17, 図18, 図19Aは初期位置にある制御ハンドルの断面図を示す。プランジャ216は縫合糸タグロック・スリーブ124に接合されるロッキングシース・キャリア220と係合した針プッシャーシャフト184と係合している針キャリア230とも係合する。プランジャは針放出スプリング244に向かって押し出されるプランジャ・キャリア240に向かって押し出されることにより針キャリア230と係合し、針放出スプリング244はプランジャがハンドルの本体206に対して先端方向に押し出された時に針キャリア230と係合状態になる。プランジャ・キャリア240が先端方向に摺動されると、主キャリア248を通して針内部で長手方向の整列位置を保持する。

30

#### 【0054】

プランジャ216は爪アーム250との係合によりロッキングシース・キャリア220とも係合状態になる。爪アームの先端252は小型スプリング254との接触により直接ロッキングシース・キャリア220と係合する。爪アームは針放出スプリングの上を基端方向に延出して、図19Bに詳細に図示してあるようにプランジャ・キャリア240に保持された周回式爪トラック258と爪アーム256が係合する。周回式爪トラック258の斜視図が図20に図示してあり、線A～Aに沿ってみた断面図が図21に図示してある。周回式トラックは3次元で、基端側爪アームがトラックを移動すると、高さが変化して、プランジャからの長手方向の動きの入力だけしかなくともかかわらず一つの方向でトラックに沿って完全に爪を案内する。

40

#### 【0055】

ハンドル戻りスプリング260はプランジャ・キャリア240の針放出キャリアと爪アームのアセンブリ全体を包囲して、放出を通じて基端方向への弾力が常にプランジャ216に向かって存在するようにする。ハンドルに追加の特徴を追加して部分的に放出された針が途中で基端方向に引き込まれないように保証することができる。

#### 【0056】

プランジャ・ラチェットアセンブリ270は、基端方向へプランジャが戻る前に、プラ

50

ンジャが先端方向への最大ストローク長に到達するまで、先端方向だけにプランジャが移動するように保証する。この特徴は、オペレータが針の先端方向への供給ストロークを完了しなければならないことを保証することで、針が基端方向に完全に開放され、これによって針が部分的又は完全に吸引された組織部分へ挿入されている時に縫合カプセルアセンブリが引き抜かれないようにするよう保証する。ラチェット・アセンブリ270は先端方向へ延びる真っ直ぐなトラック部分274と平行四辺形をなす形状のラチェット・ラック272を含む。円筒状のラチェット爪アセンブリ276にはプランジャ216の長手方向の移動中にトラック内に乗り上げるように構成された突出する爪アーム278があり、筐体の本体206に形成されているラチェット爪受け溝280に固定される。ラチェットの歯282は平行四辺形のラチェット・ラック272の一側面に形成されて、ラチェット動作がプランジャ216の先端方向への移動の間だけ行なわれるようにし、その間に針はカプセルの吸引チャンバを横断する。ラチェット・トラック274の直線部分は吸引チャンバを横断する前の針の先端方向への移動を意味する。ラチェットの歯がない平行四辺形の側はプランジャ216の基端方向への戻りストロークの間にラチェット爪アーム278による移動を表わし、これは安全上の理由からラチェット動作によって制御されるべきではない。

10

**【0057】**

制御ハンドルの動作とこれに対応した縫合カプセルの構成要素の動きについては図17、図18、図19A、図24、図25との関連で説明する。図17、図18、図19Aに図示してある初期位置から、ユーザが制御ハンドルの操作を開始し、最初に真空供給スイッチ224(図16)を入れて、真空入力線214(真空供給源に接続される)を内視鏡に沿って縫合カプセル100へ延在する真空出力線212へ開放する。真空の導入により組織が吸引チャンバ106へ吸引され縫合処置が開始される。

20

**【0058】**

図17、図18、図19Aに図示してあるハンドルの初期位置から、ユーザは図24に図示してあるようにプランジャ216を完全に押し込んで針を先端方向へ移動し、吸引チャンバ106を横断させ、図14に図示してあるように縫合糸タグ114を縫合糸タグキャッチ140へ移動させる。プランジャ216の押し込みによってハンドルを通して先端方向へプランジャ・キャリア240を押し出し、針放出スプリング244を圧縮し、スプリングの圧縮後にプランジャ216の移動した距離に等しいストローク距離だけ先端方向へ針キャリア230を移動する。

30

**【0059】**

ロッキングシース・キャリア220もプランジャ216の先端方向への完全なストロークの間に先端方向へ移動するが、その大きさはプランジャ・キャリア240の先端方向への移動の間に爪アーム256と周回式爪トラック258の移動距離によって針キャリア230が動く距離よりわずかに小さい大きさである。

**【0060】**

図20に最も良く図示してあるように、爪アーム256と周回式爪トラック258の基端の初期位置は参照番号261で図示してある。プランジャ・キャリア240が最初に先端方向に移動する際に、爪アームは参照番号262で示してある第2の位置まで爪トラックの爪アームスライドを摺動してから、爪アーム250の噛み合いの動きが発生する。参照番号262の第2の位置に到達してから、爪アームはプランジャ216の最初の先端方向へのストロークの残りの区間の間プランジャ・キャリア240と一緒に移動を開始する。位置262で爪アームが着底した後のこの動きによってロッキング・スリーブが先端方向へ移動するが、針の先端方向への移動ほど大きくはない。爪メカニズムによって作り出される針の先端方向への更なる前進で図9に図示してあるように縫合糸タグロック120の切り離しが行なわれ縫合糸タグ114は縫合糸タグキャッチ140から取り残される。図24に図示した完全に押し込まれた状態からユーザがプランジャを開放すると、プランジャは図25に図示した中間位置まで戻る。この位置では、針は縫合糸タグキャッチから基端方向へ、吸引チャンバ106より手前の位置まで抜去される。縫合糸タグ114は縫合糸

40

50

タグキャッチ 140 に取り残される。針と縫合系タグロックはこの段階では相対的に同一のロックされていない位置に留まっている。針と縫合系タグロック・スリーブ 124 は周回式爪トラック 258 のロック作用により同一の相対位置に留まる。図 25 及び図 20 に図示してあるように、爪アーム 256 は針トラックの参照番号 263 で示した第 3 の位置に保持され、ロックシース・キャリア 220 に対して相対的に前進した状態で針キャリア 230 を保持する役割がある。アセンブリ全体はハンドル戻りスプリング 260 の復元力のため基端方向に移動して、プランジャ 216、プランジャ・キャリア 240 を含む全ての構成要素について、爪アーム 250、針キャリア 230 とロックシース・キャリア 220 の効果により、基端方向への自動的な復元ストロークが発生している。

#### 【0061】

2 度目に針を前進させて縫合系タグを取り込むためには、第 2 の組織部分が吸引チャンバ 106 に吸引された後又は別の組織部分を吸引する前のいずれかで、先端方向へ先端方向へのストローク一杯までユーザがもう一度プランジャ 216 を前進させる。シーケンスにおけるこの最後のストロークで図 24 にすでに図示したように全ての構成要素を先端方向へ最大限の移動距離まで移動させる。しかし、爪アーム 256 が図 20 に図示した周回式爪トラック 258 の参照番号 264 で示し対置まで案内されているため、ハンドル・スプリング 260 の弾力の下でハンドルによってかけられた基端方向への戻りストロークのため爪アーム 256 が最初の位置 261 までトラックに沿って戻る。

#### 【0062】

爪アーム 256 は図 21 の断面図に図示してあるトラックの各部分の高さ変化のため周回式トラック 258 の特定のパターンに沿って案内される。爪アームは高さ変化の各部分を通して移動する間に下向きの弾力性バイアスを有するように形成されているので、到達すると次のレベルまで弾力性で跳ね戻る。その結果、基端方向への最後の戻りストロークの間、爪は参照番号 261 で示した下の位置まで戻り、これが縫合系タグロック・シース 124 と針 108 の間の相対的な移動を行なわせ、ロック・スプライン 126 がまた針の槍状の先端部 109 によって外向きに散開して縫合系タグ 114 を所定位置でロックする。プランジャのラチェットメカニズムにより図 17 に図示した下の位置まで完全に戻ることができる。ラチェット爪アーム 278 が 3 次元トラック 272 の下り経路をたどってラチェットの歯 282 から参照番号 274 のストロークの底まで進む。針放出スプリング 244 もまた弾力性によって離開して針と縫合系タグロックシース・アセンブリ全体の基端方向への動きを提供する。このようにして得られるハンドルの構成は図 17 に図示してあるそれであり、カプセルは最初の状態に戻り針と縫合系タグは吸引チャンバ 106 の基端側へ引き抜かれる。

#### 【0063】

##### 縫合系ロック及び供給装置

本発明にかかる縫合系ロック及び縫合系ロック供給装置は結び目を結紮する厄介な作業を回避する縫合系を固定するためのメカニズムを提供することによりシステムの有用性に寄与し、内視鏡の作業チャネルを通して供給することができる機械的縫合系リテーナを提供することで処置を完了するために別の器具を再挿管する必要性を無くしている。本明細書に記載される縫合系ロックと供給装置は PCT 公開番号 WO 01 / 89393 号に対応して保留中の米国特許出願第 10 / 275, 534 号に開示されたものと類似する。当該米国特許出願の全体が参照により本明細書に含まれる。

#### 【0064】

図 26A 及び図 26B に本発明の縫合系ロックが図示してある。図 26A には、図示してあるように分解した縫合系ロックが図示してあり、摩擦係合によってプラグ 504 を受け入れる大きさの貫通孔 503 を有し、プラグで貫通孔 503 を通過した縫合系 18 を捕捉するためのリング 502 を含む。図 26B はリングとプラグによる縫合系ロックを組み立てた状態で示してあり、プラグ 504 はリング 502 の貫通孔 503 に挿入されプラグとリングの表面の間に縫合系 18 が捕捉されている。プラグとリングの間のギャップが図 26B において誇張して図示してあることに注意すべきだが、これは縫合系 18 が二つの

10

20

30

40

50

構成要素の間にあることを示すためであり、縫合糸は滑べらないようにこれらの間にしっかりと係合されることは理解されるべきである。

【0065】

図27は縫合糸ロック供給装置512の動作先端510を示す。動作先端はシャフト514に取り付けられ、シャフトは内視鏡の作業チャンネルの全長にわたって延在できる十分な長さを備え、基端側で制御ハンドル550との係合用に突出する(図27及び以下の図28~図36参照)。縫合糸ロック供給装置の動作先端の構成要素が分かる。本装置は外側スリーブ516を含み、これを通る複数の剛性フィンガ520で形成されるケージ518は摺動可能であり、フィンガはブッシング224に先端226で1インチ程度で取り付けられる。フィンガは周囲に間隔を開けてブッシング224の先端226に取り付けてありフィンガが外側スリーブ516を越えて延出すると弾力により先端512で半径方向に散開するようにしてある。閉じた状態では、フィンガは内視鏡の作業チャンネル経由で縫合部位まで誘導する必要がある分離状態のプラグとリング構成要素のためのレセプタクル528として機能するケージを構成する。ケージ518によって画成されるレセプタクルはプラグとリングを整列状態に維持する機能があり離れた位置でも容易に組み立てできるようにする。

10

【0066】

図27に図示してあるように、組織への縫合糸の位置が完了した時点で、針と縫合糸タグロック・アセンブリの構成要素は、制御ハンドルごと、全体を内視鏡作業チャンネルから取り出す。

20

【0067】

カプセルは内視鏡の先端に装着されたままになっているが、作業チャンネルは縫合糸ロック供給システム装置512の導入に十分な空間を提供する。先端の動作部材510はカプセルの吸引空洞106で内視鏡の作業チャンネルの先端から突出して機能するのに十分な空間を有する。縫合糸ロック供給装置の先端作業部材が内視鏡作業チャンネルの基端に挿入されると、縫合糸18は作業チャンネルを通り又組織を通して延在しているので最初に先端側からリング502の中へ挿入され、基端側から出てプラグ504の周囲に配置され外側スリーブ516の基端開口部530を貫通して、装置を内部位置まで前進させた時にしっかりと保持することができるようになっている(図28~図30)。

【0068】

縫合糸が装置を貫通し装置が縫合位置まで前進すると、縫合糸をしっかりと引き縫合された組織部分を寄せ集め、装置を操作して縫合糸を締め込み所定位置に固定して組織を保持させる。縫合糸ロック供給装置の動作とリングとプラグの組み立て及び組み立てられた構成要素の開放の動作は制御ハンドル・アクチュエータの一回の先端方向へのストロークで完了するのが望ましい。

30

【0069】

図37と図38は制御メカニズムの一回の先端方向へのストロークで供給装置を作動させるように構成された制御ハンドルを示す。制御ハンドル550はフィンガの形成されたリング554の付いた筐体552を含み、プランジャ556を先端方向へ押した時にユーザの手の中で梃となる。制御ハンドル550から先端方向へ延出する外側シャフト558は短い撚り戻し560で保護されてハンドルに近い部分でのもつれを防止する。外側シャフトの基端562はハンドルの本体552に接続される。外側シャフトの基端562は本体552の内部へ溶接されているブッシング566へ接着することでハンドルの本体へ確実に締結される。外側シャフト564の先端は外側スリーブ516へ接合される。内側シャフト570は外側シャフト558を通して見ることができ、ケージ518内での組み立て中にプラグ504をリング502へ押し込むためのプッシャー534を作動させる。内側シャフト570はプランジャ本体556へ基端571で接合される。プランジャを押し込んだ時に、内側シャフト570が先端方向へ移動してプラグをリングに押し込み組み立てる。プランジャ・シャフト556はハンドルの本体552でチャンネル576の内側とぴったり嵌合して摺動するブッシュ574に接合される。戻りスプリング578はブッシュ57

40

50

4 とブッシング 5 6 6 の間のチャンネル 5 7 6 に取り付けられて、プランジャを先端方向へ完全に押し込んでから基端側の位置へ弾力で押し戻すために用いられる。プッシャ・ステイフナー 5 8 0 を内側シャフトに追加してプラグをリングへ組み合わせる間に発生する圧縮負荷の下で座屈に対する抵抗性を向上させることができる。

【 0 0 7 0 】

ハンドルにはプランジャ 5 5 6 の形で 1 本の長手方向のプッシャ制御が設けてあるが、先端で幾つかの機能を実行する能力はリング及びプラグの組み立てストロークの間に端にプッシャを長手方向に移動するだけで自動的に開放されるロック構造により提供される。図 3 1 から図 3 6 で分かる通り、ブッシング 5 2 4、リング 5 0 2、及びプラグ 5 0 4 は組み立て前にケージ 5 1 8 によって画成されるレセプタクル 5 2 8 に保持されている ( 図 3 1 )。リング 5 0 2 はフィンガ 5 2 0 の半径方向内向きに湾曲した先端部 5 2 3 に対して先端方向に維持される。

10

【 0 0 7 1 】

内側に湾曲した先端部 5 2 3 がリングの直径より小さい直径を画成するため、リングはフィンガが開くまで先端部を通り越して摺動することができない。プラグ 5 0 4 はブッシュ 5 2 4 に配置することでリングの貫通孔 5 0 3 と整列した状態を維持される。

【 0 0 7 2 】

図 3 1 で分かるように、整列したプラグ 5 0 4 よりすぐ基端側にプッシャー 5 3 4 の先端 5 3 2 がある。制御ハンドル 5 5 0 のプランジャ 5 5 6 を先端方向へ押すと、内側シャフト 5 7 0 がプッシャを先端方向へ押し出し、図 3 2 に図示してあるようにプラグ 5 0 4 をリング 5 0 2 へ挿入する。この段階で、縫合糸はプラグ 5 0 4 とリング 5 0 2 の間に捕捉されているが、組み立てられたリングとプラグがケージ 5 1 8 により画成されるレセプタクル 5 2 8 から開放される必要がある。これを実現するため、ブッシュ 5 2 4 とケージ 5 1 8 はフィンガの基端がヒンジによりブッシングに取り付けられている点まで外側スリーブ 5 1 6 に対して摺動できるようにしておき、フィンガ 5 2 1 の先端が弾力性によって離開して組み立てられたリングとプラグを開放するようにする。

20

【 0 0 7 3 】

リングとプラグの組み立て中に外側スリーブの中でブッシングとフィンガを固定的に維持しておくがブッシングとケージの開放をトリガしてリングとプラグの組み立て語にスリーブに対して先端方向へ摺動できるようにするため、ブッシュ 5 2 4 内部に形成された陥凹 5 4 4 に載せた固定ボール 5 4 2 を使用する。プッシャーシャフト 5 3 4 は固定ボールを保持する陥凹部の底部表面を形成する。陥凹 5 4 4 の空間によりボールは外側スリーブ 5 1 6 に形成されたロック穴 5 4 6 と係合される。固定ボールがロック穴 5 4 6 に圧入されるとブッシュ 5 2 4 とケージ 5 1 8 は外側スリーブ 5 1 6 に対して摺動できなくなる。

30

【 0 0 7 4 】

固定ボールはプラグがリング 5 0 2 に完全に挿入された時点でプラグをリングへ完全に挿入するのに必要なストローク長に相当する長さだけプッシャ・シャフトに沿って減少した直径を形成することによりトリガされてロック穴 5 4 6 から開放することができる。直径の減少した部分がロック・ボールに達した場合、これが含まれる陥凹部が拡大し、すぐに外側スリーブ 5 1 6 のロック穴 5 4 6 に対する係合力を開放する。ボールの丸い表面はロック穴 5 4 6 との係合をすぐに解除でき、先端方向への力がプッシャー 5 3 4 に維持されていればケージ 5 1 8 付きブッシュ 5 2 4 ならびに組み立てられたリングとプラグの全部がスリーブに対して先端方向へ移動できる。プッシャの直径の小さい部分は図 3 2 では参照番号 5 4 8 で示してあり、これはプッシャが十分に伸展してプッシャープラグ 5 0 4 をリング 5 0 2 に入れる時点で固定ボール 5 4 2 に到達する。先端方向への力は参照番号 5 4 9 で始まるプッシャの直径が拡大した部分の係合によりブッシュ 5 2 4 に保持されて、ブッシュ 5 4 1 の基端と係合する ( 図 3 2 )。

40

【 0 0 7 5 】

プッシャー 5 3 4 の先端方向への移動が続くと、図 3 4 及び図 3 5 に図示してあるように、ブッシュとケージのアセンブリが外側スリーブ 5 1 6 に対して先端方向へ摺動する。

50

ケージが外側スリーブから完全に露出した後、フィンガ520が弾力により半径方向に散開して組み立てられたリングとプラグを図36に図示してあるように開放できるようにする。プッシュとケージ518の先端方向への前進中にスリーブ開口部530の鋭利なエッジ531に向かってプッシングが縫合糸を押し潰すことで余分な縫合糸は切断される。制御ハンドル550のプランジャ556が開放されると、戻りスプリング578によりプランジャが基端方向へ移動し、これによって最初に直径の大きい部分がプッシュ524の基端と係合するまでプッシャを基端方向へ引き抜き、プッシャー534の基端方向への継続した移動の下で外側スリーブ516へプッシュとケージを引き戻す。

#### 【0076】

##### 動作

前述した単一回挿管縫合システムの動作について、図55から図63に提示した図面との関連で、図39から図54に図示した略図を参照して説明する。装置の動作において、縫合カプセル100は最初に図39に図示したように内視鏡10の先端に装着される。針108と縫合糸タグ114を吸引チャンバ106より基端側に配置して、カプセル内視鏡アセンブリを自然の体腔を通して意図している組織部分まで前進させる。この状態が図55にも図示してある。

#### 【0077】

想定している組織部分に到達してから、真空をかけて図41と図56に図示してあるように組織部分117を吸引チャンバ106に引き込む。

#### 【0078】

組織117が吸引されたら、針108と縫合糸タグ114を先端方向へ前進させて組織を貫通させ、図42, 図57, 図58に図示してあるように針とタグが通り抜けて縫合糸タグキャッチ140に入るようにする。次に、縫合糸タグ114を開放し縫合糸タグキャッチ140と針を基端方向へ抜去しつつ縫合糸18は図43と図59に図示してあるように組織部分を貫通したままに残す。

#### 【0079】

図45, 図60, 図61に図示してあるように真空を遮断して組織を吸引チャンバ106から開放するが、縫合糸18は組織を貫通している。

#### 【0080】

組織を開放したら、別の部位にある別の組織部分を吸引して開いた針で穿刺し、組織を貫通するように縫合糸タグ114の基端方向への抜去ストロークの間に縫合するか、又は吸引をかけて別の組織部分を捕捉する前に針を先端方向へ前進させて縫合糸タグ114を拾い上げてから基端方向へ引き戻し捕捉された第2の組織部分を貫通して縫合糸が先端方向へ前進するようにする。図面には後者の方法が図示してあり、縫合糸タグは最初に拾い上げられ基端方向へ引き戻されてから次の縫合に入る。

#### 【0081】

図45及び図62では、最初に縫合した組織部分117を開放した後で、針108を先端方向へ前進させて縫合糸タグキャッチ140に縫合糸タグを再捕捉させる。タグが縫合糸タグロック・システム120により針へ固定されたら、図46, 図47, 図63に図示してあるように吸引チャンバの基端側部位にある針トラック110まで針とタグのアセンブリを基端方向へ引き戻す。針が縫合糸タグ付きで基端方向へ後退したら第2の組織部分119を吸引チャンバ内に吸引し上記の工程を反復して図48から図50に図示してあるように同じ縫合糸18を用いて第2の組織部分に別の縫合を行なう。所望の個数の組織部分に縫合材料18で縫合を行なってから、縫合装置に関連する針と制御ハンドル要素を内視鏡の作業チャンネルから抜去し、リング502とプラグ504ロック装置を装填してある縫合ロック供給装置500を内視鏡の作業チャンネルから挿入し、装置の先端動作端510を縫合カプセル100の吸引チャンバ106まで延出する。図52及び図53に図示してあるように、リングとプラグ502及びプラグ504を縫合糸18の端部にかけて縫合を固定し組織部分117と119を一緒にしっかりと保持させる。縫合ロックをかけてから、縫合糸ロック供給装置500は図54に図示してあるように内視鏡の作業チャンネルから

10

20

30

40

50

抜去し内視鏡を患者から抜去する。

【0082】

以上説明した本発明で請求と特許法による保護を希望することは以下の通りである：

【図面の簡単な説明】

【0083】

本発明の上記及びその他の目的と利点は以下に示す本発明の更に詳細な説明と、添付の模式図を参照することにより完全に理解されよう。図面において、

【0084】

【図1】本発明の縫合システムを搬送する内視鏡の模式図である。

【図2】本発明の縫合系ロック供給装置の模式図である。

10

【図3】AとBはリングとプラグによる縫合ロックの模式図である。

【図4】縫合カプセルの透視斜視図である。

【図5】内視鏡の先端に取り付けられた縫合系カプセルシェルの透視斜視図である。

【図6】逆楔形アタッチメント・メカニズムにより内視鏡の先端に取り付けられる縫合カプセルの側面図である。

【図7】図7Aは本発明の縫合カプセルの側面図で、図7Bに図示する詳細の領域Aを示す。図7Bは図7Aに図示した領域Aの詳細図である。

【図8】縫合針と縫合系タグロック装置により針にロックされた縫合系タグとの側面図である。

【図9】縫合系タグロックがロック解除位置にある縫合系タグを搬送する縫合針の側面図である。

20

【図10】縫合系キャッチより先端方向に縫合針と縫合系とが前進した状態の縫合カプセルの透視斜視図である。

【図11】カプセル内に縫合系タグキャッチを導入する縫合系タグと縫合針の各種段階を示す。

【図12】カプセル内に縫合系タグキャッチを導入する縫合系タグと縫合針の各種段階を示す。

【図13】カプセル内に縫合系タグキャッチを導入する縫合系タグと縫合針の各種段階を示す。

【図14】カプセル内に縫合系タグキャッチを導入する縫合系タグと縫合針の各種段階を示す。

30

【図15】縫合系タグが捕捉された状態の縫合系タグキャッチの概略図である。

【図16】縫合カプセル制御ハンドルの側面図である。

【図17】縫合し制御ハンドルの断面図である。

【図18】図17の制御ハンドルの詳細断面図である。

【図19】Aは縫合制御ハンドルの断面図、BとCはAの断面図に図示した部材の詳細図である。

【図20】周回爪トラックの概略図である。

【図21】図20に示した線A～Aに沿ってみた断面図である。

【図22】ラチェット爪トラックの略図である。

40

【図23】円筒状ラチェット爪の斜視図である。

【図24】先端方向に完全に前進した状態の制御ハンドルの断面図である。

【図25】カプセルの先端にある縫合キャッチに縫合針が縫合系タグを送り出した状態の中間段階における制御ハンドルの断面図である。

【図26】AとBは本発明の縫合系ロックの側面図である。

【図27】縫合系ロック供給装置の斜視図である。

【図28】縫合系ロック供給装置の断面図である。

【図29】縫合系ロック供給装置の側面図である。

【図30】縫合系ロック供給装置の斜視図である。

【図31】図29に示した線A～Aに沿ってみた縫合系ロック供給装置の断面斜視図であ

50

る。

【図32】リングとプラグが組み立て済みの縫合系ロック供給装置の断面図である。

【図33】図29と直交する平面で見た縫合系ロック供給装置の断面図である。

【図34】プッシュとケージが先端方向に延出した縫合系ロック供給装置の断面図である。

【図35】プッシュとケージが先端方向に延出した縫合系ロック供給装置の断面斜視図である。

【図36】半径方向外側にフィンガが延出してリングとプラグを開放する縫合系ロック供給装置の断面図である。

【図37】縫合系ロック供給装置制御ハンドルの側面断面図である。

10

【図38】圧縮状態の縫合系ロック供給装置制御ハンドルの側面断面図である。

【図39】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図40】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図41】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図42】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図43】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図44】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図45】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図46】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図47】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

20

【図48】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図49】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図50】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図51】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図52】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図53】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図54】本発明の縫合プロセスの各種ステップの略図である。

【図55】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

【図56】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

【図57】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

30

【図58】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

【図59】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

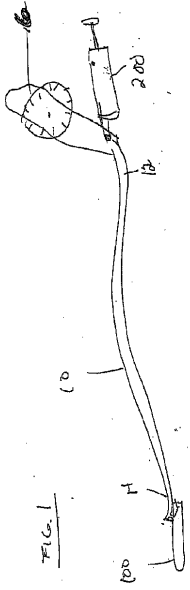
【図60】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

【図61】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

【図62】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

【図63】本発明の縫合プロセスの各種段階を示す略図である。

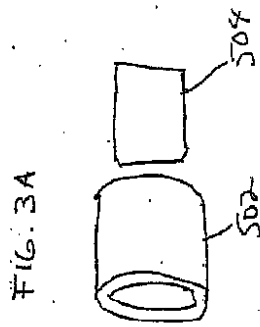
【 図 1 】



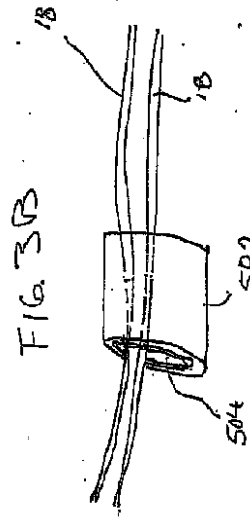
【 図 2 】



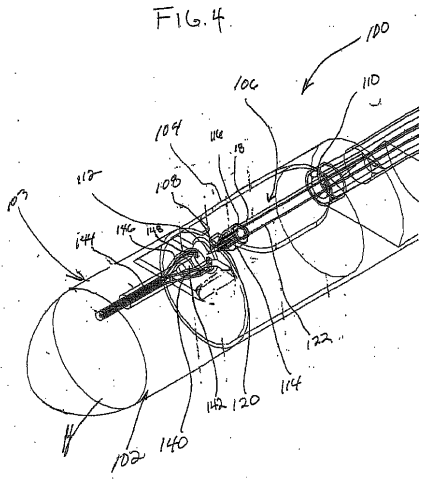
【 図 3 A 】



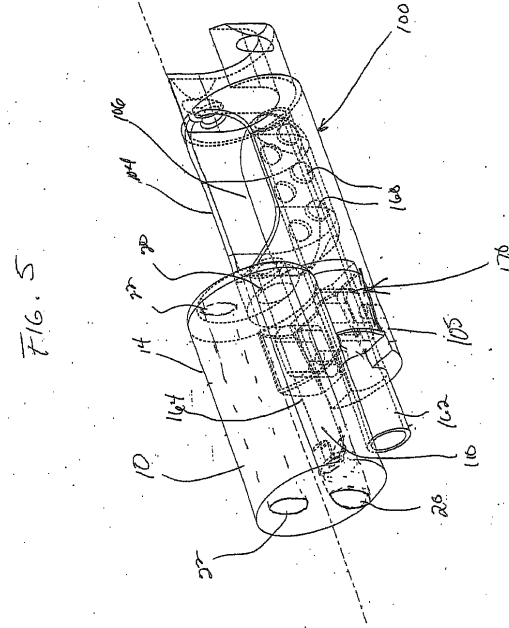
【 図 3 B 】



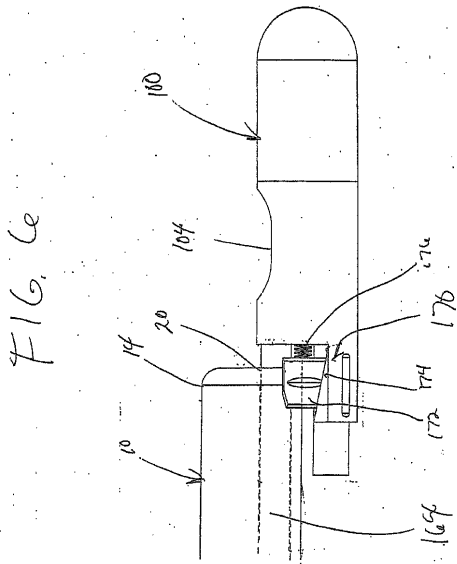
【 図 4 】



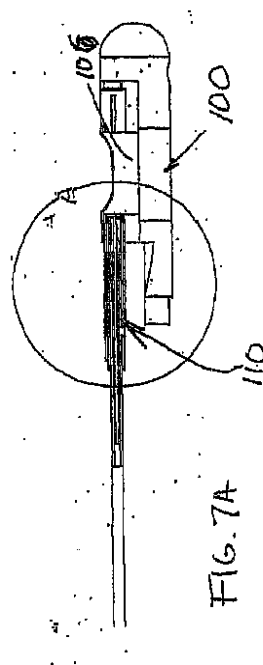
【 図 5 】



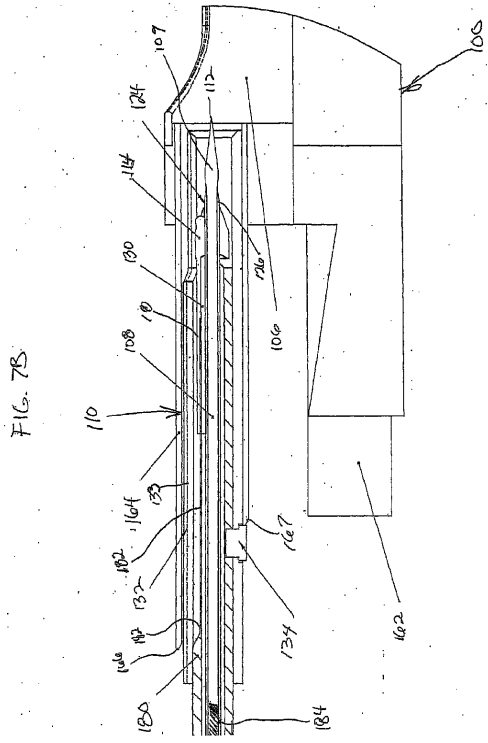
【 図 6 】



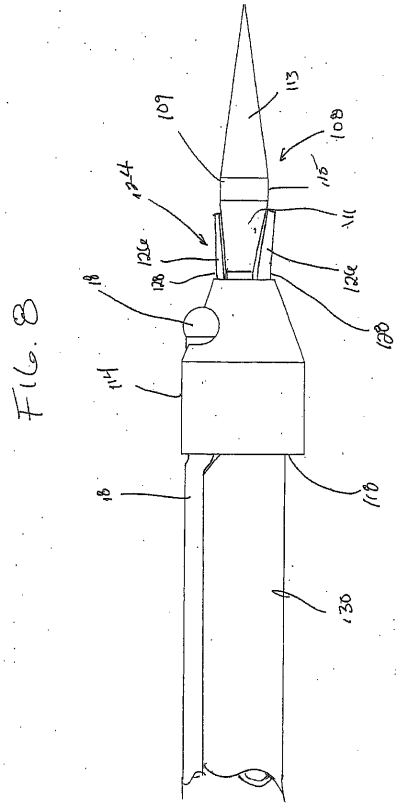
【 図 7 A 】



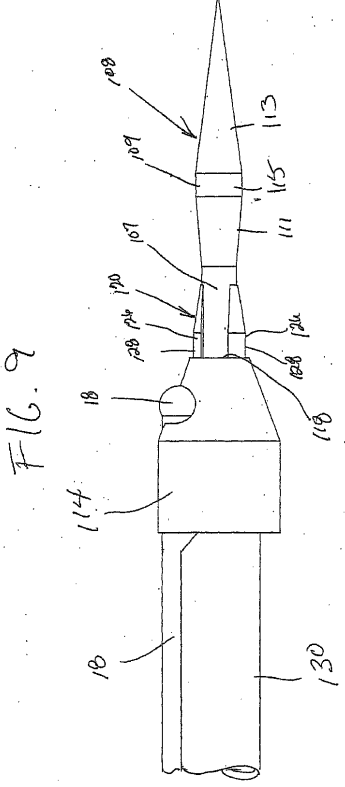
【 図 7 B 】



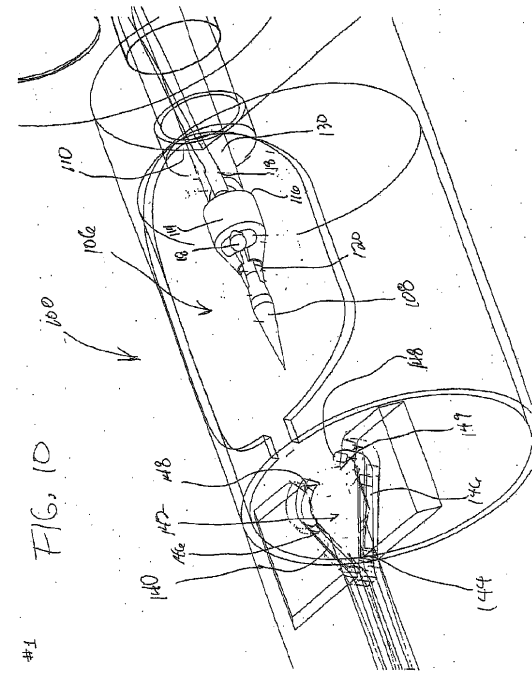
【 図 8 】



【 図 9 】

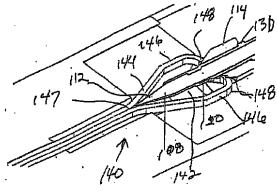


【 図 10 】



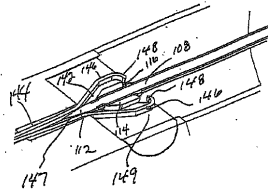
【 図 1 1 】

FIG. 11



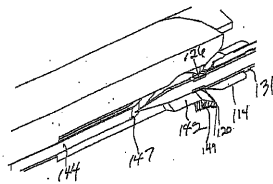
【 図 1 2 】

FIG. 12



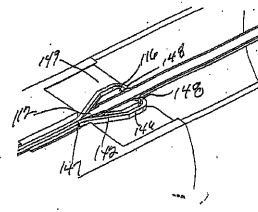
【 図 1 3 】

FIG. 13



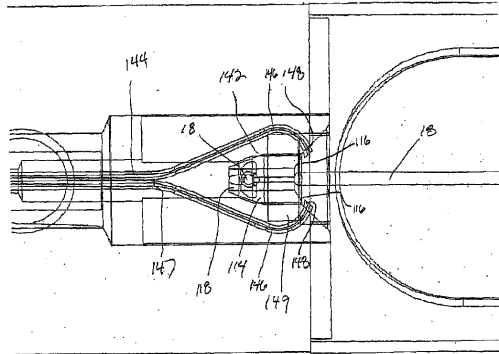
【 図 1 4 】

FIG. 14



【 図 1 5 】

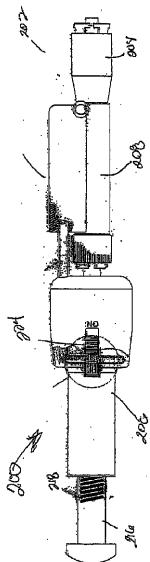
FIG. 15



TAKA CORPORATION  
LOS ANGELES, CA

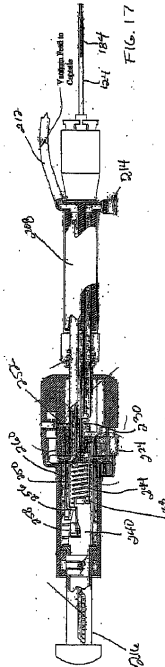
【 図 1 6 】

FIG. 16

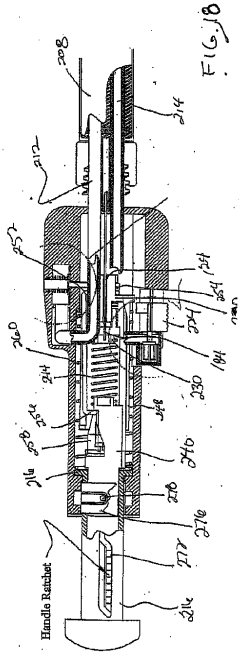


【 図 1 7 】

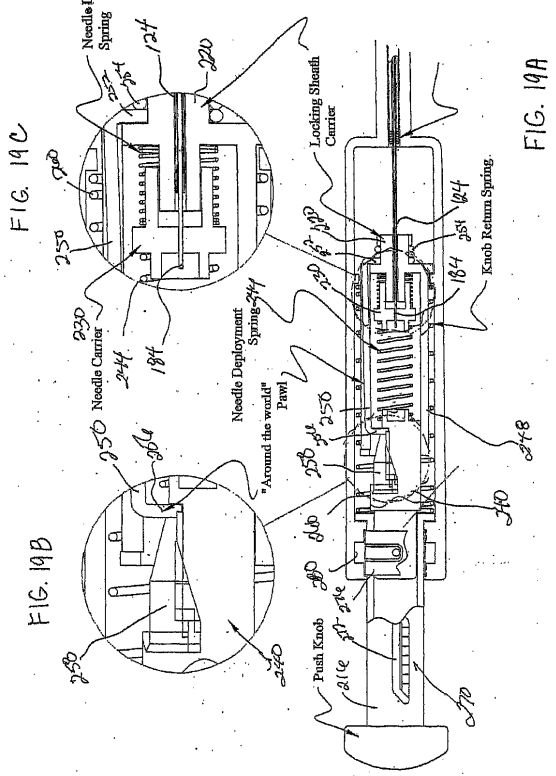
FIG. 17



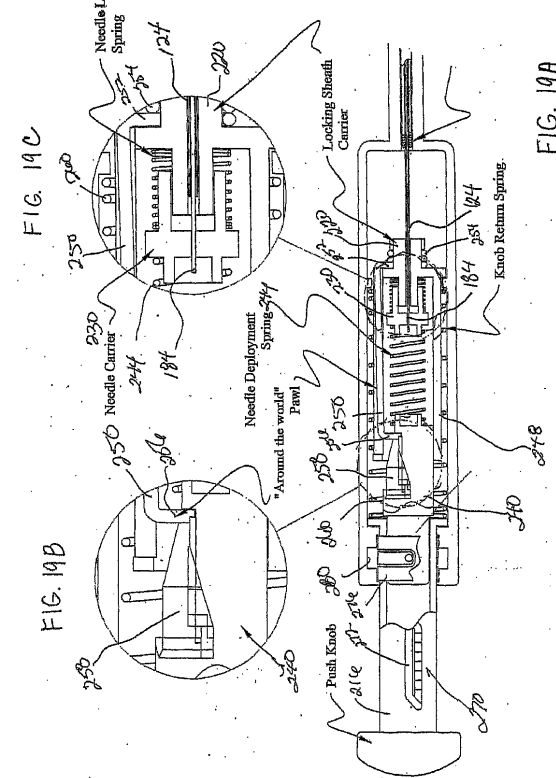
【 18 】



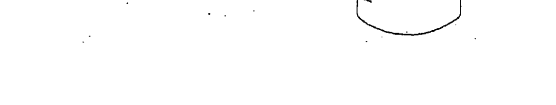
【 19 A 】



【 19 B 】



【 19 C 】



【 19 B 】

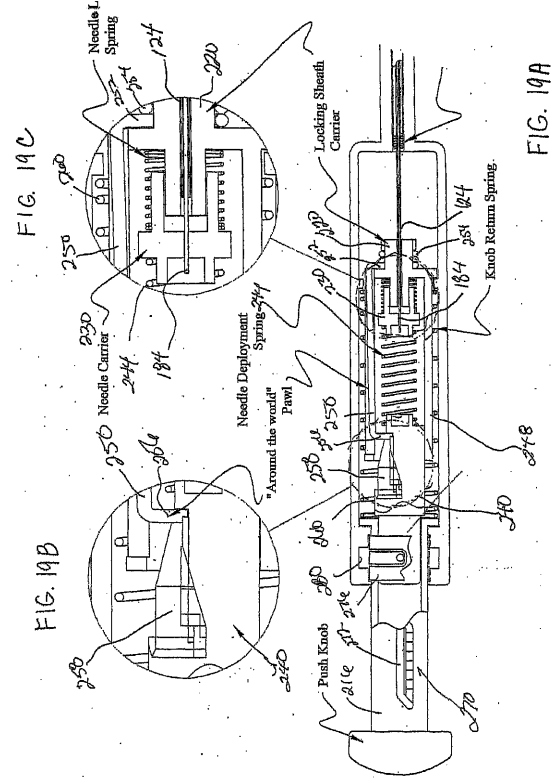
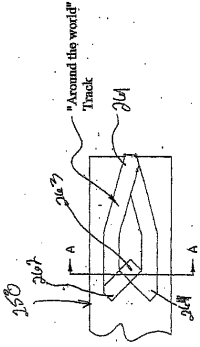


FIG. 19A

FIG. 19A

【 20 】

FIG. 20



【 21 】

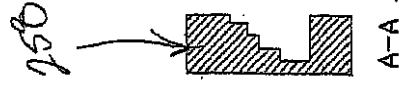


FIG. 21

【 22 】

FIG. 23

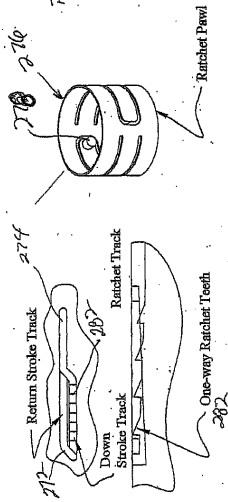


FIG. 22

【 23 】

FIG. 23

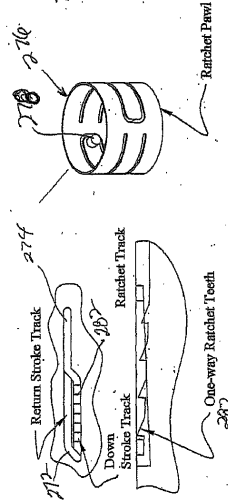
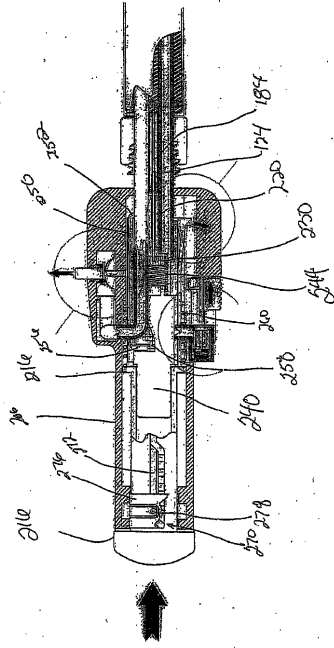


FIG. 23

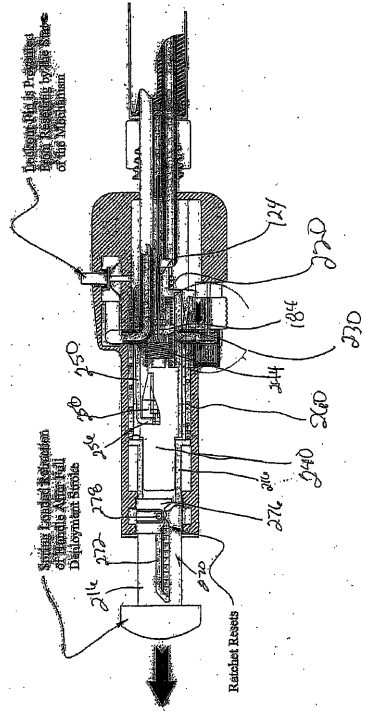
【 24 】

FIG. 24



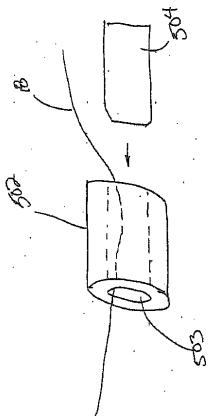
【 25 】

FIG. 25



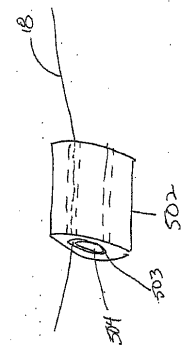
【 26 A 】

FIG. 26A



【 26 B 】

FIG. 26B



【 27 】

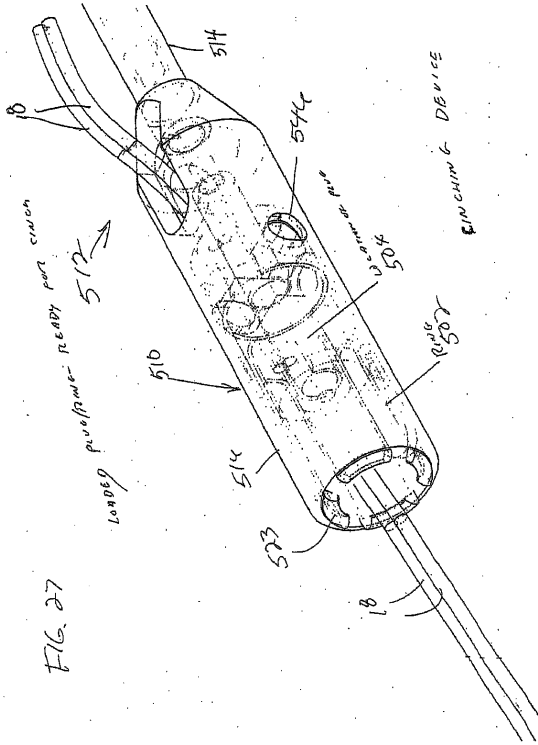


FIG. 27

【 28 】

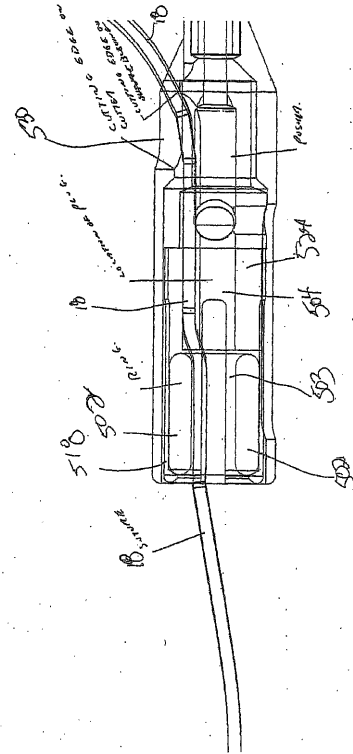


FIG. 28

【 29 】

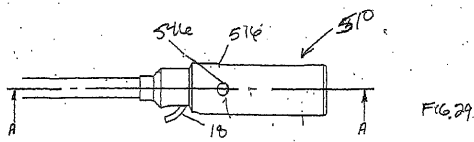


FIG. 29

【 32 】

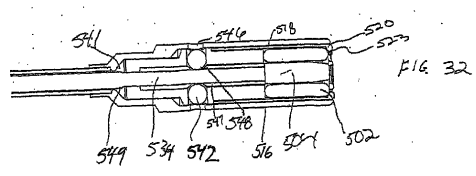


FIG. 32

【 30 】

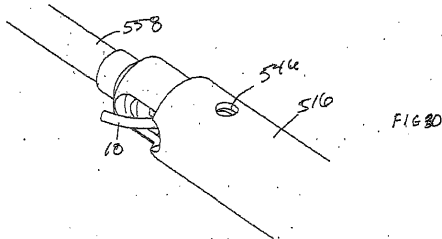


FIG. 30

【 33 】

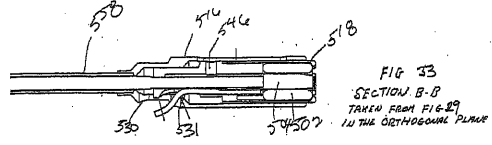


FIG. 33  
SECTION B-B  
TAKEN FROM FIG. 29  
IN THE ORTHOGONAL PLANE

【 31 】

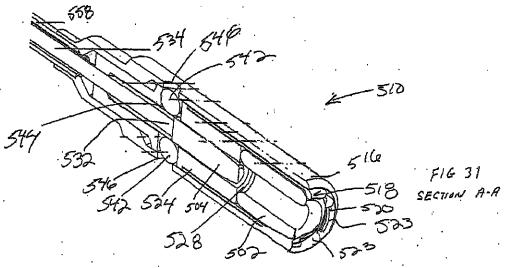


FIG. 31  
SECTION A-A

【 34 】

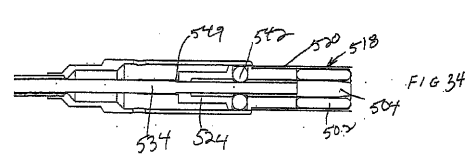
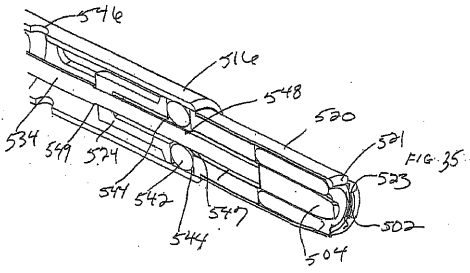
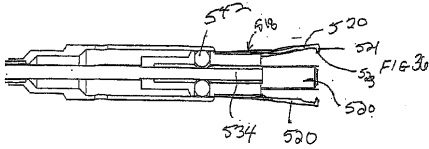


FIG. 34

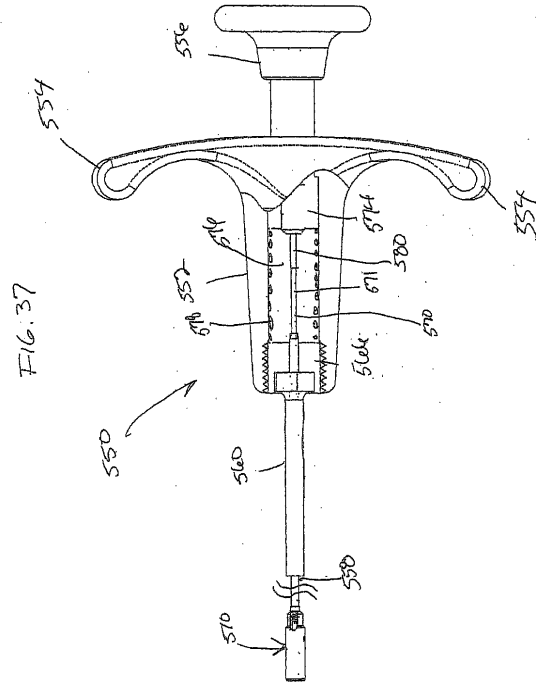
【 35 】



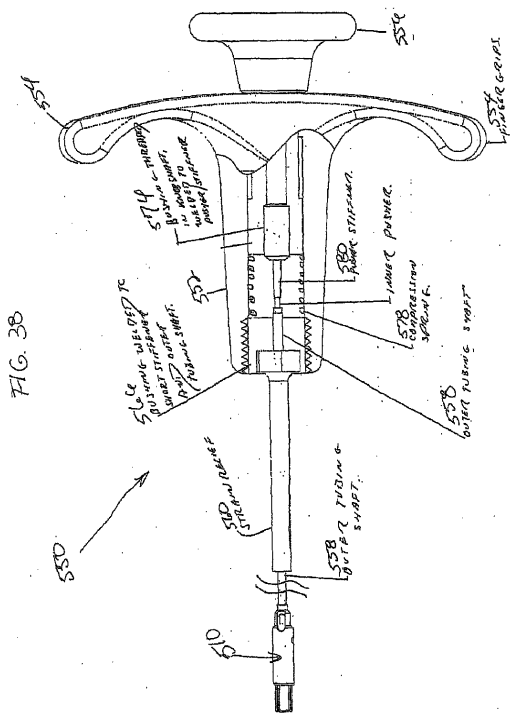
【 36 】



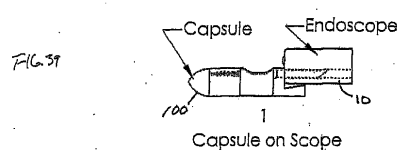
【 37 】



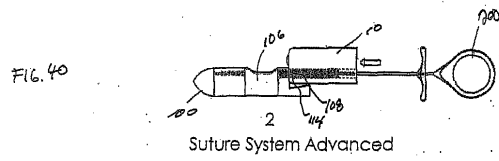
【 38 】



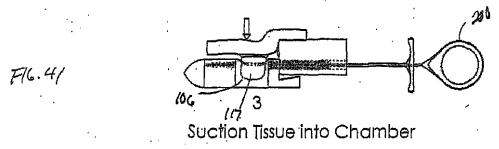
【 39 】



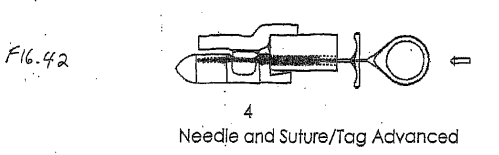
【 40 】



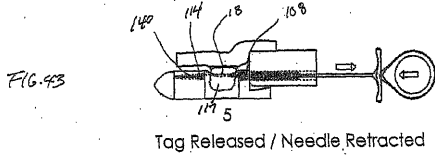
【 41 】



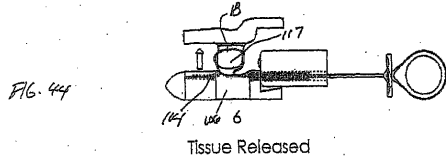
【 42 】



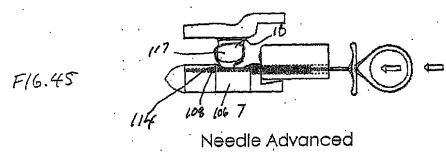
【 4 3 】



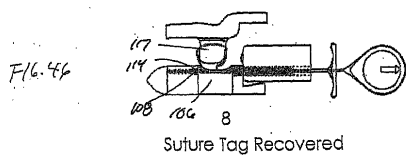
【 4 4 】



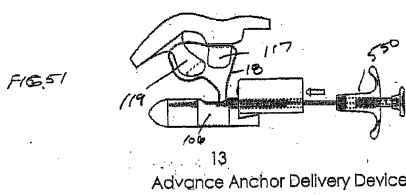
【 4 5 】



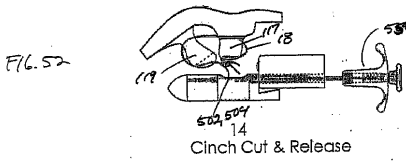
【 4 6 】



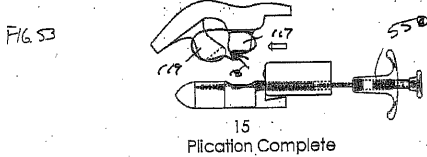
【 5 1 】



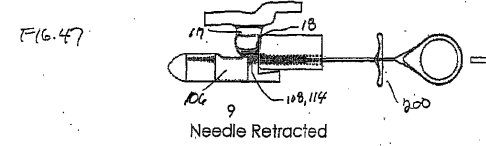
【 5 2 】



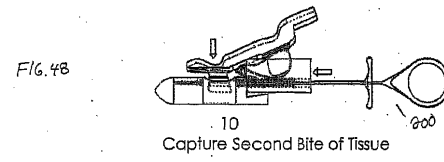
【 5 3 】



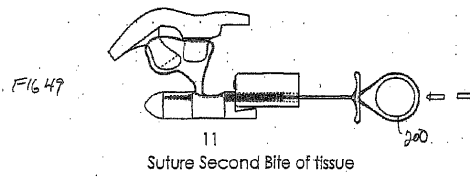
【 4 7 】



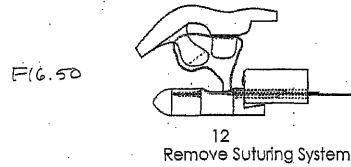
【 4 8 】



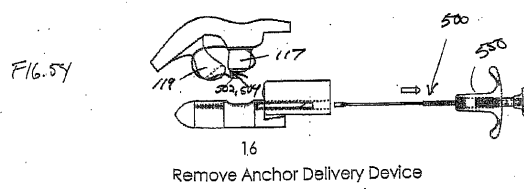
【 4 9 】



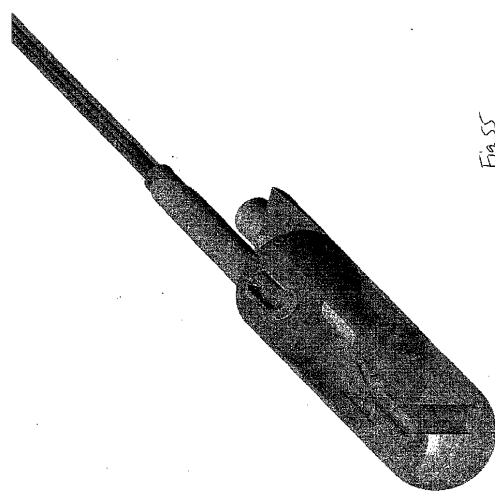
【 5 0 】



【 5 4 】



【 5 5 】



【 図 5 6 】

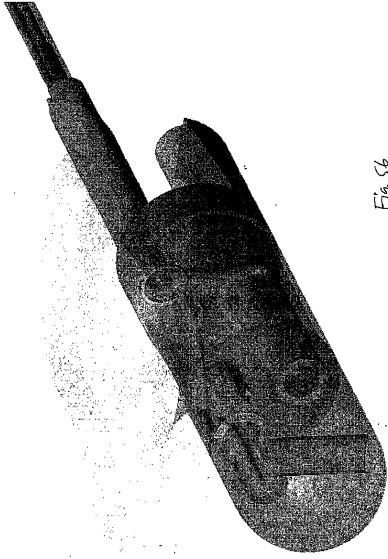


Fig. 56

【 図 5 7 】

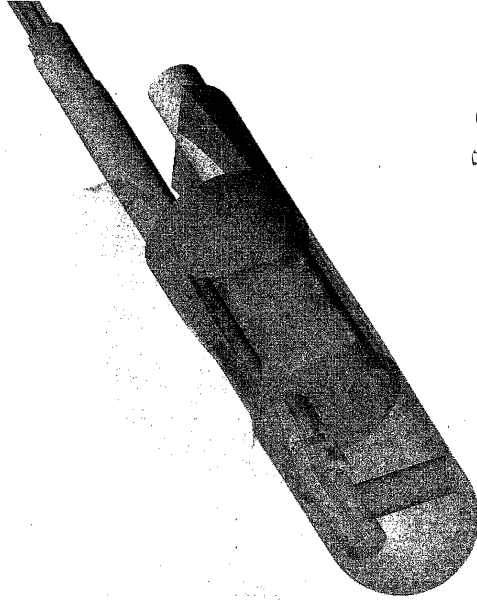


Fig. 57

【 図 5 8 】

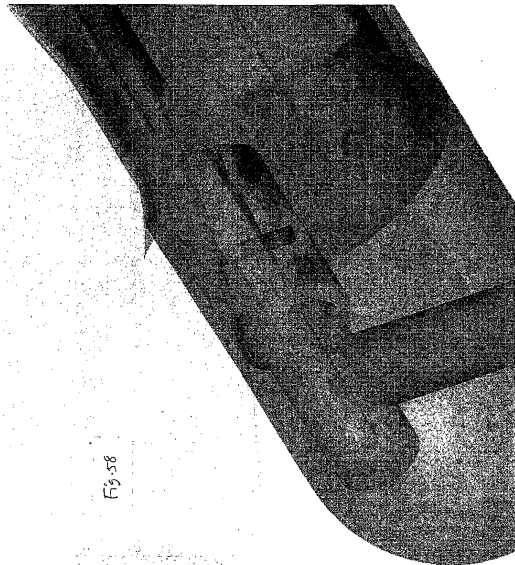


Fig. 58

【 図 5 9 】

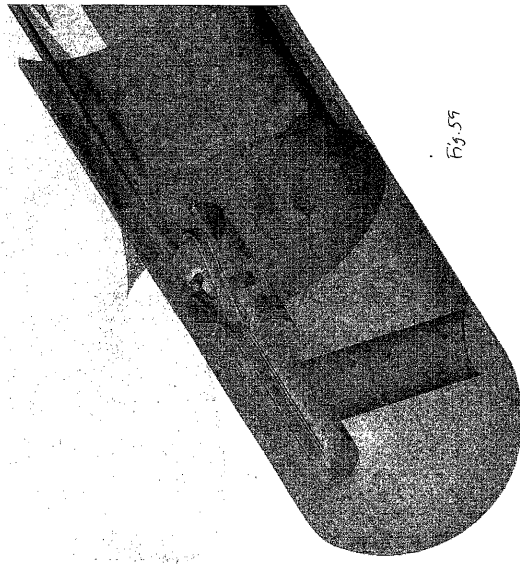
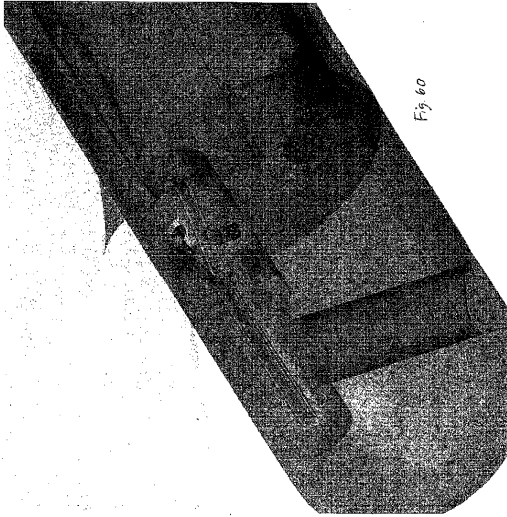
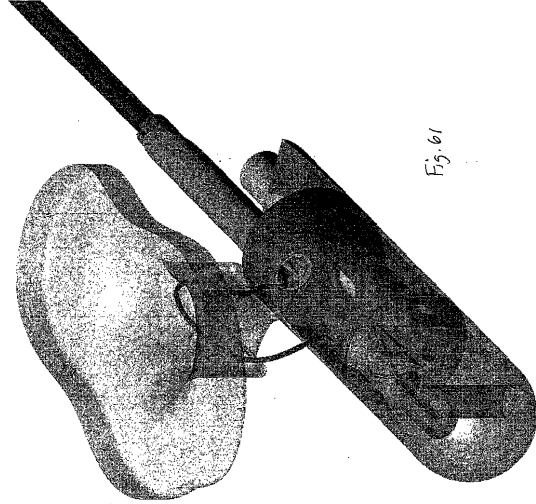


Fig. 59

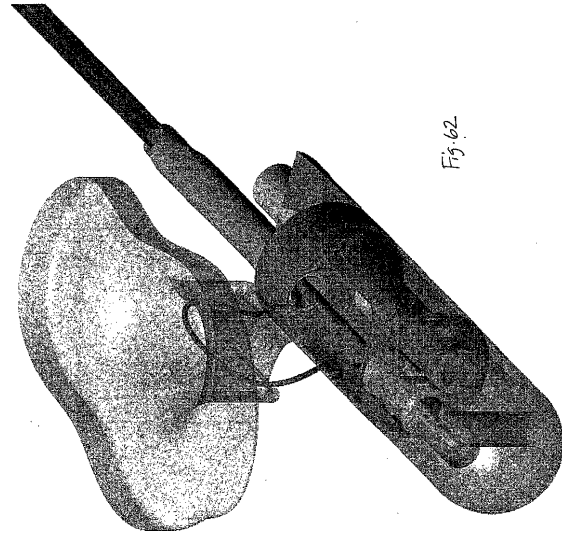
【 図 6 0 】



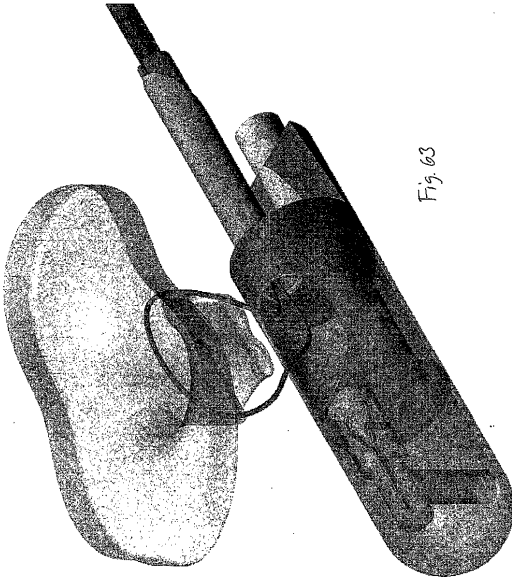
【 図 6 1 】



【 図 6 2 】



【 図 6 3 】



【手続補正書】

【提出日】平成18年1月16日(2006.1.16)

【手続補正1】

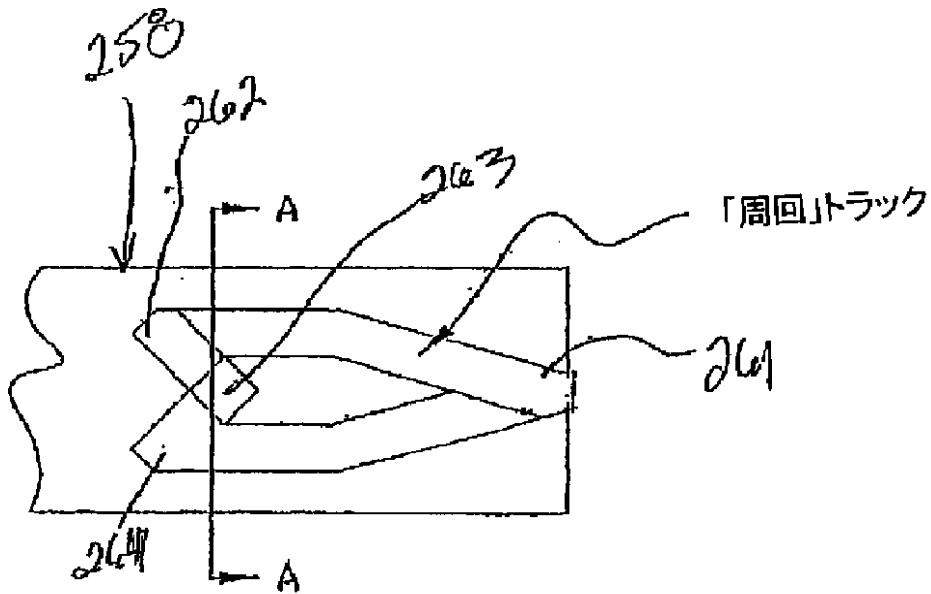
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図20】



【手続補正2】

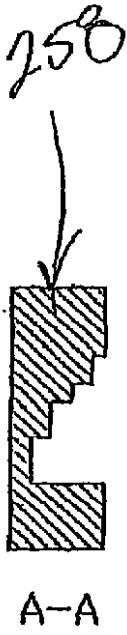
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図21

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 図 2 1 】



## 【 国際調査報告 】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT		International application No. PCT/US04/15670
<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b>		
IPC(7) : A61B 17/10, 17/04, 17/12, 17/06		
US CL : 606/139, 144, 145, 148, 222, 223, 224, 225, 227, 228		
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) U.S. : 606/139, 144, 145, 148, 222, 223, 224, 225, 227, 228		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
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>		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 5,792,153 A (SWAIN et al) 11 August 1998 (11.08.1998), see entire document.	1, 2
Y		10-13
Y	US 5,910,105 A (SWAIN et al) 08 June 1999 (08.06.1999), see entire document.	10-13
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents:		
"A"	document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"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
"E"	earlier application or patent published on or after the international filing date	"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
"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)	"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
"O"	document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	"&" document member of the same patent family
"P"	document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	
Date of the actual completion of the international search 02 August 2004 (02.08.2004)		Date of mailing of the international search report 21 OCT 2004
Name and mailing address of the ISA/US Mail Stop PCT, Attn: ISA/US Commissioner for Patents P.O. Box 1450 Alexandria, Virginia 22313-1450 Facsimile No. (703) 305-3230		Authorized officer Anh Tuan Nguyen Telephone No (703) 308-0858

## フロントページの続き

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

(72) 発明者 ピーター・ジェイ・ルーキン  
アメリカ合衆国 マサチューセッツ州 01523 ランカスター ラッセル レーン 28

(72) 発明者 ポール・ディセサレ  
アメリカ合衆国 コネチカット州 イースタン

(72) 発明者 クリストファー・バトルス  
アメリカ合衆国 コネチカット州 ニューヘブン

(72) 発明者 ジェフリー・ラジウナス  
アメリカ合衆国 コネチカット州 ウォーリンフォード

(72) 発明者 ダニエリ・フェリエラ  
アメリカ合衆国 コネチカット州 ミルフォード

Fターム(参考) 4C060 BB01 BB30  
4C061 GG15 HH21 HH56 JJ06

专利名称(译)	单插管多针缝合内窥镜式缝合系统		
公开(公告)号	<a href="#">JP2007500575A</a>	公开(公告)日	2007-01-18
申请号	JP2006533214	申请日	2004-05-17
申请(专利权)人(译)	海伯爵鸟公司		
[标]发明人	リチャードエイガンベール ピータージェイルーキン ポールディセサレ クリストファーバトルス ジェフリーラジウナス ダニエリフェリエラ		
发明人	リチャード・エイ・ガンベール ピーター・ジェイ・ルーキン ポール・ディセサレ クリストファー・バトルス ジェフリー・ラジウナス ダニエリ・フェリエラ		
IPC分类号	A61B17/04 A61B1/00		
CPC分类号	A61B17/0469 A61B17/0467 A61B17/0487 A61B2017/00827 A61B2017/045 A61B2017/0464 A61B2017/047		
FI分类号	A61B17/04 A61B1/00.334.D		
F-TERM分类号	4C060/BB01 4C060/BB30 4C061/GG15 4C061/HH21 4C061/HH56 4C061/JJ06		
代理人(译)	英朗Nagoshi		
优先权	60/471248 2003-05-16 US		
其他公开文献	JP4565218B2		
外部链接	<a href="#">Espacenet</a>		

摘要(译)

要解决的问题：提供一种内窥镜缝合系统，用于通过各种外科手术方法接合身体组织。[手段] 该系统可以可移除地附接到内窥镜（10）的尖端（14），并且可以在组织之间的多个位置处形成多个缝合线，而无需在缝合线之间将患者从患者身上移开。包括胶囊（100）。还包括用于固定锚固缝合线的缝合线锁（120），该缝合线锁由由内窥镜（10）的工作通道引入的装置提供。位于内窥镜（10）的近端（12）处，提供适于缝合线囊（100）和缝合线锁供应装置（500）的控制手柄（16），以方便用户操作。是 [选择图]图6

