

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4112356号

(P4112356)

(45) 発行日 平成20年7月2日 (2008.7.2)

(24) 登録日 平成20年4月18日 (2008.4.18)

(51) Int. Cl.

F 1

A 6 1 B 1/00 (2006.01)

A 6 1 B 1/00 3 1 0 A

B 2 9 C 63/18 (2006.01)

A 6 1 B 1/00 3 1 0 Z

B 2 9 L 9/00 (2006.01)**B 2 9 C** 63/18**B 2 9 L** 23/00 (2006.01)**B 2 9 L** 9:00**B 2 9 L** 23:00

請求項の数 3 (全 21 頁)

(21) 出願番号 特願2002-367171 (P2002-367171)
 (22) 出願日 平成14年12月18日 (2002.12.18)
 (65) 公開番号 特開2004-194914 (P2004-194914A)
 (43) 公開日 平成16年7月15日 (2004.7.15)
 審査請求日 平成16年8月26日 (2004.8.26)

(73) 特許権者 000000376
 オリンパス株式会社
 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号
 (74) 代理人 100076233
 弁理士 伊藤 進
 (72) 発明者 田中 敏夫
 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オ
 リンパス光学工業株式会社内
 (72) 発明者 大澤 勝
 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オ
 リンパス光学工業株式会社内
 (72) 発明者 古海 聡
 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オ
 リンパス光学工業株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 内視鏡用可撓管製造装置

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

螺旋管に網状管を一体的に被覆した蛇管に外皮チューブを被覆して形成された被覆可撓管を加熱炉に投入し、前記外皮チューブを熱溶融させて、この外皮チューブと蛇管とを熱溶着で一体にした可撓管を製造する内視鏡用可撓管製造装置において、

前記被覆可撓管の端部がそれぞれ取り付けられる保持部を備え、可撓管製造準備位置に配置された状態で前記被覆可撓管が取り付けられる被覆可撓管保持具と、

この被覆可撓管保持具を持ち上げて、製造待機位置から前記加熱炉内及びこの加熱炉内に設けた複数の所定位置及びこの加熱炉内から外部の所定位置まで一方向に移動させる搬送装置と、

この搬送装置によって移動配置された前記被覆可撓管保持具を当該保持具の中心軸回りに回転させることによって、前記被覆可撓管保持具に取り付けられた前記被覆可撓管を回転状態にする回転装置と、

前記搬送装置によって移動配置され、熱溶着が完了した加温状態の可撓管が取り付けられている被覆可撓管保持具を、収容且つ冷却する冷却領域に移動する第1昇降装置と、

この第1昇降装置によって移動された被覆可撓管保持具を前記搬送装置の移動方向と逆方向に移動させて冷却装置に対応する位置に配置するコンベア装置と、

このコンベア装置で移動され、前記冷却装置で冷却された被覆可撓管保持具を可撓管回収位置に移動する第2昇降装置と、

を具備することを特徴とする内視鏡用可撓管製造装置。

【請求項 2】

前記可撓管製造準備位置と、前記可撓管回収位置とを同位置に設定したことを特徴とする請求項 1 に記載の内視鏡用可撓管製造装置。

【請求項 3】

前記コンベア装置に搭載可能な被覆可撓管保持具の数を、前記加熱炉内に配置される被覆可撓管保持具の数より多く設定したことを特徴とする請求項 2 に記載の内視鏡用可撓管製造装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、内視鏡挿入部の可撓管部を構成する螺旋管と網状管とで構成された蛇管と、この蛇管の外周側に配置させた外皮チューブとを熱溶着で一体にして可撓管を製造する内視鏡用可撓管製造装置に関する。

【0002】

【従来の技術】

近年、医療分野或いは工業分野で内視鏡が広く利用されている。この内視鏡には、体腔内或いはプラント設備等の配管等に挿通可能なように細長な挿入部に柔軟性を持たせたものがある。このような柔軟性を有する挿入部では、この挿入部を例えば先端側から順に、照明光学系及び観察光学系等が配置される先端部、複数の湾曲部を接続して上下左右等に湾曲自在に形成した湾曲部、柔軟性を有する可撓管部を連設して構成されている。

【0003】

前記挿入部の長さ寸法や外径寸法等は、使用部位或いは観察目的等によって異なる。例えば、体腔内に挿入される医療用の内視鏡であっても、口腔から挿入されるものと肛門から挿入されるものとは長さ寸法や外径寸法が異なっている。

【0004】

図 16 は挿入部の可撓管部を構成する可撓管を説明する図である。

図に示すように前記可撓管 200 は、内周面側より弾性帯状薄板材をスパイラル状に巻回して形成した螺旋管 201 と、この螺旋管 201 に被覆配置された例えばステンレス線を網み込んで管状に形成した網状管 202 と、この網状管 202 に被覆配置された柔軟な樹脂部材又はゴム部材等で形成された管状の外皮チューブ 203 とで構成されている。

【0005】

なお、前記螺旋管 201 は、図に示すように 1 枚の弾性帯状薄板材をスパイラル状に巻回して形成したものの他に、2 枚の弾性帯状薄板材を使用し、異なる方向にスパイラル状に巻回させて重ね合わせて形成したものや、3 枚の弾性帯状薄板材をそれぞれ異なる方向にスパイラル状に巻回させて重ね合わせて形成したもの等がある。

【0006】

前記可撓管部を構成する可撓管 200 は、前記螺旋管 201 の外周に前記網状管 202 を被覆配置して被覆蛇管を形成する工程、この被覆蛇管の両端部所定位置に所定の半田接合部を設けて螺旋管と網状管とを一体に接合固定した蛇管を形成する工程、この蛇管の外周を構成する網状管の外周側に外皮チューブを被覆配置して被覆可撓管を形成する工程、この被覆可撓管の外皮チューブを網状管に一体に固着させて可撓管を形成する工程を経て製造される。

【0007】

そして、前記可撓管を形成する工程では、例えば図 17 に示すような内視鏡用可撓管製造装置（以下、可撓管製造装置と略記する）300 が使用される。

図に示すように可撓管製造装置 300 は、螺旋管と網状管とを一体に接合固定して形成された蛇管に外皮チューブを被覆した被覆可撓管 310 が配置される加熱炉 301 と、この加熱炉 301 内に前記被覆可撓管 310 の一端部が配置される回転軸部 302 を設けた回転用モータ 303 と、前記加熱炉 301 内に位置する被覆可撓管 310 の他端部に一端部が着脱自在に取付け可能で、他端部に前記被覆可撓管 310 に対して所定の張力を負荷す

10

20

30

40

50

る所定質量の重り 304 を設けた例えば細長なワイヤ部材 305 とで構成されている。

【0008】

ここで、上述のように構成した可撓管製造装置 300 で被覆可撓管から可撓管を形成するまでの手順を図 17 (a) に示す加熱炉内の温度変化とともに説明する。

【0009】

まず、蛇管に外皮チューブを被覆した被覆可撓管 310 を用意し、加熱炉 301 の開閉扉 306 を開状態にして被覆可撓管 310 を略常温の加熱炉 301 内に入れる。そして、この被覆可撓管 310 の一端部を前記回転軸部 302 に連結固定し、他端部に前記ワイヤ部材 305 の一端部を取付け固定する。このことによって、被覆可撓管 310 が前記ワイヤ部材 305 の重り 304 によって引っ張られた状態になる。

10

【0010】

次に、前記回転用モータ 303 を駆動させて、重り 304 で引っ張られた状態の被覆可撓管 310 を回転させる。ここで、前記被覆可撓管 310 が回転状態であったならば、この被覆可撓管 310 を回転させた状態を保持して前記加熱炉 301 の開閉扉 306 を閉状態にし、炉内の加熱を開始する。すると、炉内の温度が上昇していく。そして、約 40 分が経過すると、前記加熱炉 301 内の温度が融着開始温度である例えば 180 度に到達し、さらに加熱を続けて炉内を 200 度にする。この炉内の温度 200 度を所定時間（例えば 1 分間）保持して外皮チューブの熱溶着を完了させる。

【0011】

次いで、温度 200 度になってから所定時間経過後、被覆可撓管 310 を回転させた状態のまま加熱炉 301 の加熱を停止するとともに前記開閉扉 306 を開状態にする。このことによって、炉内の温度が降下していく。そして、炉内の温度が例えば 40 度以下になったところで、前記回転用モータ 303 を停止させ、熱溶着によって蛇管と外皮チューブとが一体に固着した可撓管を炉内から取り出す。このことによって、可撓管形成作業が完了する。この後、新たな可撓管を製造するために略常温の炉内に次の被覆可撓管を配置する。

20

【0012】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、前記図 17 (a) に示した可撓管製造装置 300 で熱溶着によって可撓管を製造した場合、図 17 (b) に示すように被覆可撓管を加熱炉 301 内に配置した後、この炉内から熱溶着されて形成された可撓管を取り出すまでに約 1 時間がかかってしまう。これは、炉内の温度を上昇或いは下降させるのに時間がとられるためであり、この可撓管製造装置 300 で、上述したように可撓管を製造した場合、生産性が極端に悪く、製造コストが非常にかかるという不具合が発生する。

30

【0013】

この不具合を解消するため、可撓管の生産数の増大が求められているが、この可撓管製造装置 300 の構造では一度に複数の可撓管を製造するのに不向きである。そこで、図 18 に示すように加熱炉 321 と冷却領域 322 とを一方方向に別々に設け、例えばコンベア装置 323 によって被覆可撓管 310 を順次移動させて可撓管を量産する内視鏡用可撓管製造装置 320 を考えたが、この装置では奥行き方向が長くなってさらに装置が大型になるばかりでなく、被覆可撓管を加熱炉に投入するための作業位置と、熱処理及び冷却が完了した可撓管を回収する位置とが遠く離れて、作業性が悪化するおそれがある。

40

【0014】

本発明は上記事情に鑑みてなされたものであり、装置の大型化を防止して、生産性及び作業性に優れた内視鏡用可撓管製造装置を提供することを目的にしている。

【0015】

【課題を解決するための手段】

本発明の内視鏡用可撓管製造装置は、螺旋管に網状管を一体的に被覆した蛇管に外皮チューブを被覆して形成された被覆可撓管を加熱炉に投入し、前記外皮チューブを熱溶融させて、この外皮チューブと蛇管とを熱溶着で一体にした可撓管を製造する内視鏡用可撓

50

管製造装置であって、

前記被覆可撓管の端部がそれぞれ取り付けられる保持部を備え、可撓管製造準備位置に配置された状態で前記被覆可撓管が取り付けられる被覆可撓管保持具と、この被覆可撓管保持具を持ち上げて、製造待機位置から前記加熱炉内及びこの加熱炉内に設けた複数の所定位置及びこの加熱炉内から外部の所定位置まで一方向に移動させる搬送装置と、この搬送装置によって移動配置された前記被覆可撓管保持具を当該保持具の中心軸回りに回転させることによって、前記被覆可撓管保持具に取り付けられた前記被覆可撓管を回転状態にする回転装置と、前記搬送装置によって移動配置され、熱溶着が完了した加温状態の可撓管が取り付けられている被覆可撓管保持具を、収容且つ冷却する冷却領域に移動する第1昇降装置と、この第1昇降装置によって移動された被覆可撓管保持具を前記搬送装置の移動方向と逆方向に移動させて冷却装置に対応する位置に配置するコンベア装置と、このコンベア装置で移動され、前記冷却装置で冷却された被覆可撓管保持具を可撓管回収位置に移動する第2昇降装置とを具備している。

10

【0016】

また、前記可撓管製造準備位置と、前記可撓管回収位置とを同位置に設定している。
さらに、前記コンベア装置に搭載される被覆可撓管保持具の数を、前記加熱炉内に配置される被覆可撓管保持具の数より多く設定している。

【0017】

これらの構成によれば、被覆可撓管が取り付けられている被覆可撓管保持具が搬送装置によって可撓管製造準備位置から一方向側に送り出す一方、熱溶着完了後の可撓管が取り付けられている被覆可撓管保持具を搬送装置とは逆方向に移動して可撓管製造準備位置側に戻っていくので、内視鏡用可撓管製造装置が一方向側に大きくなることが防止される。

20

【0018】

また、作業者は、被覆可撓管保持具に被覆可撓管を取り付ける作業及び被覆可撓管保持具に取り付けられている可撓管を回収する作業等を、被覆可撓管製造装置の一方側に位置して行える。

さらに、駆動モータが加熱炉の熱による影響を受けることが確実に防止される。

又、加熱炉内に複数の被覆可撓管保持具が投入される状態で、万一、作業者が被覆可撓管製造装置から離れてしまった場合に、コンベア装置に搭載される被覆可撓管保持具の数が加熱炉内に配置される被覆可撓管保持具の数より多いので、被覆可撓管保持具が加熱炉内に滞る不具合の発生が防止される。

30

【0019】

【発明の実施の形態】

以下、図面を参照して本発明の実施の形態を説明する。

図1ないし図15は本発明の一実施形態にかかり、図1は内視鏡用可撓管製造装置を説明する図、図2は図1の内視鏡用可撓管製造装置を矢印A側から見たときの図、図3は被覆可撓管保持具を説明する図、図4は被覆可撓管保持具の負荷調整部を説明する図、図5は内視鏡用可撓管製造装置の要部の構成及び動作を説明する図、図6は保持具を第1傾斜板に移動させる移動手段を説明する図、図7は製造待機位置周囲の構成を説明する図、図8は停止板付近の構成を説明する図、図9は扉が開状態の加熱炉を示す図、図10は閉状態の扉とチェーン及び保持板との関係を説明する図、図11は操作盤を示す図、図12は加熱炉内の温度分布を説明する図、図13はロック状態を説明する図、図14はロック解放状態を説明する図、図15は扉付近での作業の安全を図るセンサーを説明する図である。

40

【0020】

なお、図12(a)は加熱炉長手方向の温度計測位置を説明する図、図12(b)は加熱炉の奥行き方向の温度計測位置を説明する図、図12(c)は扉開閉時の各計測位置での温度変化を示す図、図12(d)は扉開閉時の各計測位置での温度復帰状態を示す図である。

【0021】

図1及び図2に示すように内視鏡用可撓管製造装置(以下、可撓管製造装置と略記する)

50

1の装置本体2には、被覆可撓管10を構成する蛇管と外皮チューブとを所定温度で加熱して前記外皮チューブを熱溶融させる加熱空間である加熱炉3と、この加熱炉3内で熱溶融された外皮チューブを常温にさらしてこの外皮チューブを蛇管に熱溶着させて可撓管を形成するとともに、加熱された状態の可撓管を常温にさらして冷すとともに、所定位置に配置された冷却装置4から吹き出される冷気で強制冷却を行う冷却領域5とが設けられている。

【0022】

前記加熱炉3の加熱空間は、被覆可撓管の長さ寸法に対応して形成されるものであり、本実施形態では例えば幅寸法を2700mm、奥行き寸法を860mm、高さ寸法を400mmに設定している。また、前記外皮チューブは、ウレタン系、ポリエステル系、ナイロン系等の樹脂部材で形成されており、熱処理条件としては温度190℃ないし230℃、処理時間8分ないし30分程度である。この熱処理温度及び熱処理時間は、被覆可撓管の径寸法や、樹脂部材の融点、溶融温度によって異なり、それらを考慮して適宜設定される。

10

【0023】

前記加熱炉3の上部には循環路3aが設けられており、この循環路3aの所定位置には加熱炉端部上壁面開口から加熱炉3内に熱風を吹き出すようにヒータ6が配置されるとともに、このヒータ6から吹き出される熱風を加熱炉3内で循環させる循環用ファン7aを備えた循環装置7とが設けられている。

20

【0024】

このことによって、前記ヒータ6から吹き出される熱風は、矢印aに示すように加熱炉3の上側壁面を構成する端部開口から加熱炉3内に吹き込まれ、その後は循環用ファン7aによって矢印bに示すように加熱炉3内を図中右側に移動され、他端上壁面開口を通して上昇した後、矢印cに示すように前記ヒータ6に向かって排出され、再び、前記ヒータ6から加熱炉3内に吹き出されて循環する。そして、この加熱炉3では熱風が矢印に示すように循環して炉内の温度が略均一になる。このことによって、加熱炉3内に細長な被覆可撓管10を配置したとき、被覆可撓管10の全長にわたって熱風がさらされてむらなく加熱されるようになっている。

【0025】

なお、前記加熱炉3内の所定位置には複数の温度計が配置されており、この温度計の計測結果を基に前記ヒータ6から吹き出される温度や風量を制御して、炉内の温度が190℃乃至230℃の所定温度になるようにしている。

30

【0026】

図3に示すように外皮チューブ10aを外装に配置させた前記被覆可撓管10は、前記被覆可撓管保持具（以下、保持具と略記する）20に着脱自在に取付け配置されるようになっている。この被覆可撓管10は、前記保持具20に弛むことなく、所定の張力で引っ張り保持された状態で、保持具20とともに加熱炉3内に投入される。

【0027】

前記被覆可撓管10の長さ寸法は仕様により異なっており、例えば900mm～2500mmの範囲である。このため、前記保持具20は、前記被覆可撓管10の長さ寸法に応じて適宜長さ寸法を変化させられる構造になっている。

40

なお、前記被覆可撓管10の両端部には輪部11が設けられている。この輪部11は、例えばステンレス製細線を編み込んで所定の剛性を持たせて開口を有するように形成したものであり、被覆可撓管10を構成する例えば網状管に固定されている。

【0028】

前記保持具20は、細長な軸部21と、この軸部21の一端部側に固定配置される固定側保持板22aと、前記軸部21の他端部側に矢印に示すように摺動自在に配置される移動側保持板22bと、前記軸部21の一端側所定位置に固定配置された歯車部23と、前記軸部21の両端部に配置されてこの軸部21を回転自在に支持する一対の耐熱性を有する回転ローラ24とで主に構成されている。

50

前記固定側保持板 22 a には前記被覆可撓管 10 の輪部 11 が配置されるフック 25 が複数設けられている。一方、前記移動側保持板 22 b には前記被覆可撓管 10 の輪部 11 が配置されるフック部 26 a を有する負荷調整部 29 が前記フック 25 に対向して複数設けられている。

なお、本実施形態においては前記保持具 20 に 4 本の被覆可撓管 10 を配置する構成になっている。また、この保持具 20 の最大外形寸法となる保持板 22 a、22 b の径寸法を加熱空間の高さ寸法を考慮して例えば 200 mm に設定している。

【0029】

図 4 に示すように前記負荷調整部 29 は、フック部 26 a を一端部に設けた耐熱性を有する引張バネ 26 と、先端部に前記引張バネ 26 の他端部が配置されるバネ配置孔 27 a を備え、細長な棒状の外周面に螺旋状の配置位置調整溝 27 b を形成した突出長調整棒 27 と、この突出長調整棒 27 の配置位置調整溝 27 b に係入配置されて突出長を設定する爪部 28 a を有する調整棒保持板 28 とで主に構成されている。

10

【0030】

前記移動側保持板 22 b には突出長調整棒 27 が挿通される透孔 22 c が形成されており、この透孔 22 c の径寸法は前記配置位置調整溝 27 b が形成されている外周の径寸法よりやや大きく形成してある。このため、前記突出長調整棒 27 はこの透孔 22 c をスムーズに摺動して突出状態を容易に変化させられる構成になっている。

【0031】

したがって、前記調整棒保持板 28 を固定状態にする図示しない固定手段を解除して前記爪部 28 a を移動させてこの爪部 28 a と配置位置調整溝 27 b との係入状態を解除して、前記突出長調整棒 27 を摺動させることによりフック部 26 a の移動側保持板 22 b の一端面からの突出寸法を容易に変化させられる。一方、前記爪部 28 a を前記配置位置調整溝 27 b に係入配置させた状態のときには突出長調整棒 27 を所望の方向に回転させることによって突出寸法の微調整を行える。

20

【0032】

そして、上述した 2 つの調整方法を併用して、前記フック部 26 a の位置を適宜変化させることによって、固定側保持板 22 a と移動側保持板 22 b との間に配置された被覆可撓管 10 の張力が所定の張力状態に設定される。

なお、符号 22 d は固定用ネジであり、この固定ネジ 22 d を緩めることによって、前記移動側保持板 22 b を軸部 21 に対して摺動移動させられる。

30

【0033】

ここで、前記保持具 20 に被覆可撓管 10 を取り付け、この被覆可撓管 10 に所定の張力を付与するまでの手順を説明する。

まず、可撓管製造工程に被覆可撓管 10 が廻ってきたなら長さ寸法を確認する。その後、その長さ寸法に合わせて移動側保持板 22 b の位置調整を行う。

【0034】

次に、被覆可撓管 10 の一端側に設けられている輪部 11 をフック 25 に引っ掛け配置するとともに、他端側に設けられている輪部 11 を引張バネ 26 のフック部 26 a に引っ掛け配置する。このとき、保持具 20 に取り付けられた被覆可撓管 10 の取付け状態はやや弛んだ状態である。

40

【0035】

次いで、引っ掛け配置されている被覆可撓管 10 に所定の張力を付与するため、調整棒保持板 28 の爪部 28 a の配置位置調整溝 27 b への係入状態を解除し、突出長調整棒 27 の突出寸法を調整して前記被覆可撓管 10 をある程度引っ張った状態にする。その後、前記爪部 28 a を配置位置調整溝 27 b に係入配置した状態にして、突出長調整棒 27 を所望の方向に回転させて、突出長の微調整を行う。このことによって、前記被覆可撓管 10 に対して所定の張力が付与される。

【0036】

このように、保持具を構成する突出長調整棒の一端部にフック部を有する引張バネを配置

50

する一方、この突出長調整棒の移動側保持板の端面からの突出長を変化させられる構成にしたことによって、被覆可撓管の長さ寸法に若干の長短の違いがある場合でも、この突出長調整棒の突出長を適宜調整することによって、确实且つスムーズに、保持具に配置された被覆可撓管に対して所定の張力を付与することができる。

【0037】

前記図1、図2及び図5を参照して可撓管製造装置1の構成を具体的に説明する。

前記可撓管製造装置1の装置本体2には駆動部として回転用駆動モータ31を備えた回転装置30、駆動部として搬送用駆動モータ41を備えた搬送装置40、駆動部としてコンベア用駆動モータ51を備えたコンベア装置50、図示しない駆動部としてエアシリンダによって上下動される上昇保持テーブル61を備え、作業側側に設置された第2昇降装置である作業側昇降装置60及び下降保持テーブル71を備えた第1昇降装置である作業方向変換用昇降装置70等が設けられている。

10

【0038】

また、前記装置本体2の上部には前記回転装置30、搬送装置40、コンベア装置50、作業側昇降装置60及び作業方向変換用昇降装置70等の動作制御を行う制御部を備えた操作盤9が設けられている。

【0039】

なお、前記回転用駆動モータ31、搬送用駆動モータ41、コンベア用駆動モータ51、前記作業側昇降装置60及び作業方向変換用昇降装置70のエアシリンダは加熱炉3の外部に配置されている。

20

【0040】

前記加熱炉3の長手方向両側部には例えばエアシリンダ85の動作によって所定量（例えば300mm程）開閉動作する搬入用扉85a及び搬出用扉85bが設けられている。前記加熱炉3内及びこの加熱炉3を挟んだ長手方向両側部所定位置には一対の保持具配置部となる回転ローラ載置台（以下、ローラ台と略記する）81が複数設けられている。

【0041】

前記ローラ台81は、作業側側に位置する製造待機位置に配置された一端側を切り欠いて形成した凹部82aを有するローラ台81aと、前記加熱炉3内に配置された略U字形の凹部82bを有するローラ台81b、81c、81d、81eと、作業側から遠い位置の加熱炉3外部に配置された前記ローラ台81b、…、81eと同様の凹部82bを有するローラ台81fとが等間隔に設けられている。なお、前記凹部82a、82bには前記保持具20を構成する回転ローラ24がそれぞれ載置される。

30

【0042】

前記ローラ台81aと前記作業側昇降装置60の上側停止位置に位置する上昇保持テーブル61に載置された保持具20との間には前記ローラ台81aに向かって徐々に下るように傾斜した第1傾斜板91が設けられている。また、前記コンベア装置50と作業側昇降装置60の下側停止位置に位置する上昇保持テーブル61との間にはこの上昇保持テーブル61に向かって徐々に下るように傾斜した第2傾斜板92及びコンベア装置50で移動される保持具20の第2傾斜板92への移動を停止させる停止板93が設けられている。

40

【0043】

前記被覆可撓管10の前記保持具20への取付けは、前記作業側昇降装置60の上昇保持テーブル61上に載置された保持具20が上側停止位置である可撓管製造準備位置に停止している状態のときに行われる。一方、前記保持具20に配置された状態で加熱炉3を通過して熱溶着によって蛇管と外皮チューブ10aとが一体になった可撓管の回収は、前記作業側昇降装置60の上昇保持テーブル61上に載置された保持具20が上側停止位置である可撓管回収位置に停止している状態のときに行われる。

【0044】

つまり、本実施形態の可撓管製造装置1では可撓管製造準備位置と可撓管回収位置とを、作業側昇降装置60の上側停止位置である同位置に設定している。したがって、前記可

50

撓管製造準備位置で被覆可撓管 10 を取り付けけた状態の前記保持具 20 は、作業側昇降装置 60 の上側停止位置から加熱炉 3 内、冷却部 5 を移動して再び、作業側昇降装置 60 の上側停止位置に戻ってくる。そして、この保持具 20 が、再び、作業側昇降装置 60 の上側停止位置に戻ってきたとき、この保持具 20 に取り付けられていた被覆可撓管 10 が可撓管として形成されている。

【0045】

前記回転装置 30 は、前記回転用駆動モータ 31 と、この回転用駆動モータ 31 で回転される駆動側プーリー 32 及び従動側プーリー 33 と、これらプーリー 32、33 に噛合するように配置されたチェーン 34 とで構成され、前記駆動側プーリー 32 が回転駆動されることによってチェーン 34 が回転するようになっている。

10

【0046】

前記チェーン 34 は、前記ローラ台 81b, ..., 81f の凹部 82b に前記回転ローラ 24 が載置されたとき、保持具 20 の歯車部 23 が噛合するように配置されている。したがって、前記保持具 20 の回転ローラ 24 が前記凹部 82b に載置されることによって、この保持具 20 の歯車部 23 が前記回転装置 30 のチェーン 34 に噛合した状態になる。そして、この噛合状態で、前記回転用駆動モータ 31 を駆動させてチェーン 34 を回転させると、このチェーン 34 の回転移動とともに前記歯車部 23 を回転させ、この歯車部 23 が固定されている軸部 21 が回転する。

【0047】

このことによって、前記軸部 21 に固定されている固定側保持板 22a 及び移動側保持板 22b が回転して、前記保持板 22a、22b の間に所定の張力で引っ張り配置されている被覆可撓管 10 が回転状態になる。

20

【0048】

前記搬送装置 40 は、前記搬送用駆動モータ 41 と、この搬送用駆動モータ 41 で回転される同期軸 42 と、この同期軸 42 の両端部所定位置に固設された一対の駆動力伝達部 43 と、この駆動力伝達部 43 から伝達される回転駆動力によって所定動作である上下運動（図 5 中 H0 ～ H1 間の上下運動）及び平行移動運動（図 5 中 L0 ～ L1 間の平行移動運動）を行う受渡機構部 44 とで主に構成されている。

【0049】

前記受渡機構部 44 には前記軸部 21 の一部が配置される保持部 45a を有する保持具保持板（以下、保持板と略記する）45 と、この保持板 45 を支持する一対の支持板 46 とが設けられている。前記受渡機構部 44 が動作することによって、ローラ台 81a, ..., 81f の凹部にそれぞれ載置されている保持具 20 が、隣り合うローラ台 81b, ..., 81f 等の凹部に移動載置される。

30

【0050】

具体的には、前記搬送用駆動モータ 41 が駆動されて受渡機構部 44 が動作を開始すると、図 5 中の実線に示す待機位置に停止していた保持板 45 が上昇を開始して、前記保持具 20 の軸部 21 を保持部 45a に配置させた状態にして上昇を続ける。

【0051】

そして、例えばローラ台 81a, ..., 81f の凹部 82a、82b に載置されていた保持具 20 の回転ローラ 24 がこの凹部 82a、82b から完全に抜け出た破線に示す H1 の高さまで上昇すると、今度は前記支持板 46 が一点鎖線に示すように加熱炉 3 側に L1 だけ平行移動し、その後、降下移動を開始する。この降下移動の途中に、隣に配置されているローラ台 81b、..., 81f 及び後述する台部材 72 のそれぞれの凹部 82a、82b に保持具 20 の回転ローラ 24 を載置させることによって、保持具 20 の移動が完了する。

40

【0052】

前記保持板 45 は、保持具 20 の移動を完了した後もさらに降下し、所定位置に達したところで、前記支持板 46 は加熱炉 3 側から待機位置側へ平行移動して初期状態で停止する。即ち、前記搬送用駆動モータ 41 が駆動されてから停止するまでの間、前記受渡機構部

50

44は、待機位置から上昇移動を開始してローラ台に載置されている保持具を持ち上げて、このローラ台の隣に位置するローラ台上に保持具を移動載置させ、その後、平行移動して待機位置に戻ってくる動作を行う。

【0053】

前記作業方向変換用昇降装置70は、作業員から遠い位置である反作業員側に配置されている。この作業方向変換用昇降装置70の下降保持テーブル71には前記ローラ用台81b、…、81fに形成されている凹部82bと略同形状の凹部82bを形成した台部材72が設けられている。

【0054】

前記台部材72の凹部82bには前記ローラ用台81fに載置されていた保持具20の回転ローラ24が移動載置されるようになっており、この台部材72に回転ローラ24が載置されることによって、前記下降保持テーブル71が待機位置である上側停止位置から自動的に下降を開始して下側停止位置まで移動する。この下降保持テーブル71の降下移動の途中に、前記台部材72に載置されている前記保持具20がコンベア装置50に受け渡される。そして、前記コンベア装置50に受け渡された前記保持具20が下降保持テーブル71の上下移動位置から作業員側昇降装置60側に移動されると、前記下降保持テーブル71が上昇を開始して台部材72を再び待機位置に配置して待機状態になる。

【0055】

前記コンベア装置50は、前記コンベア用駆動モータ51と、このコンベア用駆動モータ51で回転される駆動側プーリー52及び従動側プーリー53と、これらプーリー52、53に噛合するように配置されたチェーン状のコンベア部54とで構成されている。このコンベア部54上には前記保持具20の軸部21が載置されるようになっている。したがって、このコンベア部54に載置された保持具20は、前記駆動側プーリー52が回転駆動されることによって、このコンベア部54の回転移動に伴って作業員側昇降装置60側に移動されていく。そして、移動中の保持具20が前記停止板93に当接することによって保持具20の移動が停止される。

【0056】

前記作業員側昇降装置60は、作業員が駆動を促す操作を行ったとき、上昇保持テーブル61が上側停止位置から下側停止位置、或いはその逆方向に移動するように構成されている。

【0057】

具体的に、前記上昇保持テーブル61は、この上昇保持テーブル61に載置されている保持具20がこのテーブル61上から第1傾斜板91に移動されると、冷却空間に位置する保持具20を上昇保持テーブル61上に載置するために下側停止位置に向かって降下移動する。

【0058】

このため、図6に示すように本実施形態の可撓管製造装置1では、前記上昇保持テーブル61に載置されている保持具20を前記ローラ台81aに向けて移動させるための移動手段となる押し板101が操作棒102の所定位置に一体に設けられている。この押し板101は、前記操作棒102に一体に固設された作業員が操作レバー103を矢印に示すように回転操作することにより、前記固定側保持板22aの側周面に当接して、前記保持具20を第1傾斜板91上に押し出す動作を行う。

【0059】

そして、作業員が前記操作レバー103を回転操作して押し板101が固定側保持板22aの側周面に当接して、回転ローラ24を第1傾斜板91上に押し出すと、回転ローラ24が第1傾斜板91上を転がって、図7に示すローラ台81aの凹部82aに前記保持具20の回転ローラ24が転がり配置される。

【0060】

その後、前記保持具20が移動されて載置しているものがなくなった状態の上昇保持テーブル61が、冷却部5に配置されている保持具20を載置するために上側停止位置から下

10

20

30

40

50

側停止位置まで降下移動していく。

【0061】

一方、前記上昇保持テーブル61が下側停止位置に停止している状態のとき、この上昇保持テーブル61上に保持具20が載置されると、この上昇保持テーブル61が上側停止位置に向かって上昇移動を開始する。

【0062】

本実施形態の可撓管製造装置1では、図6に示すように装置前面に一对のテーブル上昇指示スイッチ（以下、上昇SWと略記する）94a、94bが設けてあり、この上昇SW94a、94bを、作業者が同時に操作することによって前記上昇保持テーブル61が上昇移動を開始するようになっている。

10

【0063】

具体的には、前記上昇保持テーブル61が下側停止位置に停止している状態で、作業者が前記上昇SW94a、94bを同時に操作すると、図8に示すように前記保持具20が第2傾斜板92を転がり落ちるのを停止させていた停止板93の停止状態を解除される。すると、前記保持具20が第2傾斜板92を転がって前記上昇保持テーブル61上に移動載置される。そして、前記保持具20が上昇保持テーブル61上に載置されたことが検知されると、保持具20を載置した状態の上昇保持テーブル61が下側停止位置から上側停止位置まで上昇移動する。

【0064】

なお、作業者が前記上昇SW94a、94bから手を離すことによって前記上昇保持テーブル61の動作が停止されるように設定してある。

20

【0065】

前記扉85a、85bは自動で開閉動作する構成であり、前記搬送用駆動モータ41が駆動されると略同時に開動作を開始して、図9に示すように扉85a、85bが開状態になる。前記扉85a、85bが開状態になると、受渡機構部44が動作を開始して、上述したようにローラ台81a、…、81fの凹部82a、82bに載置されていた保持具20の回転ローラ24を、この凹部82a、82bから完全に抜け出る位置まで上昇した後、所定量、平行移動及び降下移動を行って隣に位置するローラ台81b…81f及び台部材72のそれぞれの凹部82a、82bに移動載置する。このとき、前記扉85a、85bは、前記保持板45の保持部45aに配置されている保持具20がこの扉85a、85bを通過した後、再び閉状態になる。

30

【0066】

図に示すように前記扉85aの下端面の前記チェーン34及び保持板45に対応する位置には開閉動作の際に、チェーン34及び保持板45との接触を防止する切り欠き部85cが形成されている。一方、可撓管製造装置1の前記扉85a、85bの下端面に対応する位置には、この扉85a、85bの下端面に当接するとともに、前記切り欠き部85cを覆い塞ぐ凸部105aを設けた耐熱樹脂製の断熱板105が配置されている。したがって、前記扉85a、85bが閉状態になったとき、扉85a、85bの下端面と断熱板105とが略密着した状態になるとともに、前記扉85a、85bの切り欠き部85cが前記凸部105aによって塞がれた状態になって、加熱炉内2の熱が外部に逃げることを防止する構造になっている。

40

【0067】

ここで、上述のように構成した可撓管製造装置1の作用を説明する。

まず、図11に示す操作盤9に設けられている温度設定部111によって加熱炉3の処理温度を設定し、加熱SW112をON状態にする。すると、前記循環装置7及びヒータ6が駆動されるとともに、表示ランプ113が点滅状態になる。そして、時間の経過とともに加熱炉3内の温度が上昇していく。

【0068】

前記加熱炉3内の温度が所定温度に上昇するまでの間の時間を利用して上側停止位置に停止して、上昇保持テーブル61に載置されている保持具20に被覆可撓管10を配置して

50

いく。そして、被覆可撓管 10 の保持具 20 への取付けが終了したなら操作レバー 103 を回転操作してこの保持具 20 をローラ台 81a 上に転がし配置する。そして、新たな保持具 20 を上昇保持テーブル 61 上に載置させて被覆可撓管 10 を配置しておく。また、加工する被覆可撓管 10 の径寸法等を考慮してタクトタイマ 114 の設定を行う。

【0069】

次に、前記加熱炉 3 内の温度が所定温度に到達すると、前記表示ランプ 113 が点滅状態から点灯状態になる。ここで、操作盤 9 の原点ランプ 115 を確認して各装置が待機位置に位置しているか否かの確認を行う。ここで、原点ランプ 115 の点灯が確認されたならば、自動／手動切替 SW 116 を自動側に設定し、自動スタートスイッチ（以下、スタート SW と略記する）117 を操作する。このことによって、可撓管製造装置 1 が自動運転状態になって、可撓管の自動製造が開始される。

10

【0070】

前記スタート SW 117 が操作されると、まず、加熱炉 3 の扉 85a、85b が開動作されるとともに、待機状態であった搬送装置 40 の搬送用駆動モータ 41 が駆動されて保持板 45 が上昇移動を開始した後、上述した一連の動作を行う。このことによって、前記ローラ台 81a に載置されていた保持具 20 の回転ローラ 24 が被覆可撓管 10 の熱処理を行う加熱炉 3 内に移動されて、この回転ローラ 24 がローラ台 81b の凹部 82a に載置される。このことによって、前記保持具 20 の歯車部 23 が前記回転装置 30 のチェーン 34 に噛合配置される。

【0071】

20

なお、持ち上げ移動される保持具 20 が搬入用扉 85a を通過すると略同時に前記扉 85a、85b が自動的に閉状態になる。また、前記搬送装置 40 は再び待機状態になる。

【0072】

前記保持具 20 のローラ台 81b への移動載置が完了すると、タクトタイマ 114 がスタートを開始するとともに、前記回転装置 30 の回転用駆動モータ 31 が駆動を開始して熱処理が開始される。すると、前記チェーン 34 が回転を開始して軸部 21 に一体化保持板 22a、22b に配置されている被覆可撓管 10 が所定時間の間、回転状態になって加熱される。この間に、作業者は操作レバー 103 を回転操作して、前記保持具 20 をローラ台 81a 上に転がし配置するとともに、前記タクトタイマ 114 が動作している間に次の新たな保持具 20 に被覆可撓管 10 を配置する作業を完了させておく。

30

【0073】

次いで、前記タクトタイマ 114 の設定時間が経過すると、加熱炉 3 の扉 85a、85b が開状態になる。そして、搬送装置 40 が駆動状態になって、前記ローラ台 81a、82a に回転ローラ 24 を載置させていた保持具 20 の移動が始まる。つまり、前記ローラ台 81a、81b に載置されていた保持具 20 の回転ローラ 24 がローラ台 81b、81c の凹部 82a に移動載置される。そして、前記保持具 20 の歯車部 23 が、前記回転装置 30 のチェーン 34 に噛合配置される。

【0074】

前記保持具 20 の移動が完了すると、続いて、タクトタイマ 114 がスタートを開始するとともに、前記回転装置 30 の回転用駆動モータ 31 が駆動を開始して熱処理が開始される。すると、軸部 21 に一体化保持板 22a、22b に配置されている被覆可撓管 10 が所定時間の間、回転状態になる。

40

【0075】

そして、時間の経過とともに、これらの動作が繰り返し行われる。つまり、前記被覆可撓管 10 を配置した保持具 20 がローラ台 81b、…、81d を次々と移動されて熱処理が進んでいく。

【0076】

前記加熱炉 3 内のローラ台 81e に回転ローラ 24 が載置されている状態で上述したように熱処理が行われて所定時間が経過すると、前記保持具 20 が搬送装置 40 によって移動される。つまり、前記ローラ台 81e に回転ローラ 24 を載置していた保持具 20 が搬出

50

用扉 8 5 b を通過して加熱炉 3 内から外部に搬出され、この加熱炉 3 の外部に設けられたローラ台 8 1 f の凹部 8 2 b に保持具 2 0 の回転ローラ 2 4 が配置される。このときも、前記保持具 2 0 の歯車部 2 3 が前記回転装置 3 0 のチェーン 3 4 に噛合した状態になる。

【0077】

このため、タクトタイマ 1 1 4 がスタートを開始するとともに、前記チェーン 3 4 の回転に伴って、前記ローラ台 8 1 f の凹部 8 2 b に保持具 2 0 が載置されている回転歯車部 2 3 が回転して軸部 2 1 に一体な保持板 2 2 a、2 2 b に配置されている被覆可撓管 1 0 が所定時間の間、回転状態で自然冷却される。この自然冷却によって、熱処理によって熔融状態の外皮チューブ 1 0 a が徐々に硬化して、蛇管と外皮チューブ 1 0 a とが一体な状態になる。

10

【0078】

ここで、所定時間が経過することによって、搬送装置 4 0 によって、前記ローラ台 8 1 f の凹部 8 2 b に回転ローラ 2 4 を載置させていた保持具 2 0 は、作業方向変換用昇降装置 7 0 の下降保持テーブル 7 1 に設けられている台部材 7 2 に移動される。

【0079】

つまり、待機位置である上側停止位置に停止していた下降保持テーブル 7 1 に設けられている台部材 7 2 の凹部 8 2 b に保持具 2 0 の回転ローラ 2 4 が載置されると、前記下降保持テーブル 7 1 が待機位置から自動的に下降を開始して下側停止位置まで移動する。そして、この下降保持テーブル 7 1 の下降移動途中に前記台部材 7 2 に載置されていた前記保持具 2 0 がコンベア装置 5 0 に受け渡たされる。

20

【0080】

前記保持具 2 0 の下降保持テーブル 7 1 からコンベア装置 5 0 のコンベア部 5 4 への受渡しが検知されると、コンベア装置 5 0 が駆動を開始して前記保持具 2 0 が停止板 9 3 に向かって移動していく。また、前記保持具 2 0 が下降保持テーブル 7 1 の上下移動範囲から移動したことが図示しないセンサーによって検知されると、前記下降保持テーブル 7 1 が自動的に上昇して再び待機位置に台部材 7 2 を配置した待機状態になる。

【0081】

一方、前記コンベア装置 5 0 によって移動された保持具 2 0 は、停止板 9 3 に当接して移動を停止する。そして、この停止位置近傍に配置されている冷却装置 4 によって保持具 2 0 の保持板 2 2 a、2 2 b 等が強制的に冷却される。そして、前記保持板 2 2 a、2 2 b が把持可能な温度に冷却されたことが図示しないセンサーによって検知されると、前記冷却装置 4 による冷却が終了する。

30

【0082】

そして、この停止板 9 3 によって保持具 2 0 が停止されている状態のときに、引き続き、前記コンベア装置 5 0 に保持具 2 0 が受け渡された場合には、コンベア装置 5 0 によって移動される保持具 2 0 は前記停止板 9 3 に当接して停止している保持具 2 0 に当接して停止状態になる。そして、この停止状態で、保持具 2 0 及びこの保持具 2 0 に配置されている可撓管は自然冷却される。そして、上述した動作が繰り返し行われることによって、冷却部 5 に位置するコンベア装置 5 0 に熱処理を完了した被覆可撓管 1 0 を取り付けた保持具 2 0 が次々に配置されていく。

40

【0083】

なお、前記保持具 2 0 の保持板 2 2 a、2 2 b が把持可能な温度、即ち所定温度まで冷却されていないときには、前記上昇 SW 9 4 a、9 4 b が操作されても下側停止位置に停止している上昇保持テーブル 6 1 に保持具 2 0 が載置されることはない。つまり、停止板 9 3 による停止状態を解除することなく、冷却装置 4 による冷却が最優先で行われる。

【0084】

また、本実施形態の可撓管製造装置 1 の加熱炉 3 では、扉 8 5 a、8 5 b を開閉動作させて、上述したように複数の被覆可撓管 1 0 が配置された保持具 2 0 を所定時間間隔で繰り返し投入して熱処理を行っているが、図 1 2 (a) ないし図 1 2 (c) に示すように温度変化が所定温度 (約 5℃) 以内に保てることが実験で確認された。また、図 1 2 (d) に

50

示すように扉 8 5 a、8 5 b が開閉した際、温度が一時的に変化するが設定温度の復帰について 1 分程度で復帰することが実験で確認された。加えて、加熱炉 3 内に 4 つのローラ台 8 1 を設け、この 4 つのローラ台 8 1 上を移動させることによって熱処理を完了させる構造をとったことによって、外気にさらされていた保持具 2 0 を加熱炉 3 内に投入したときに搬入用扉 8 5 a 近傍のローラ台 8 1 b 付近で内部温度に多少のバラツキが生じるが、ローラ台 8 1 c ないしローラ台 8 1 e 付近では扉 8 5 a、8 5 b が開閉されても温度が安定して熱溶着を確実に行えることが実験で確認された。

【0085】

さらに、本実施形態の可撓管製造装置 1 では、高温雰囲気下で熱処理を行っているため、上述したように加熱炉 3 を通過して高温になった保持具 2 0 が設定温度よりも下がっていない場合には作業側昇降装置 6 0 に保持具 2 0 が供給されない構造にして作業者の安全を図っているが、その他にも安全を考慮した構造になっている。

10

【0086】

例えば、搬送装置 4 0 が駆動しているとき、及び駆動が開始されるときに、被覆可撓管 1 0 を取り付けた保持具 2 0 が製造待機位置のローラ台 8 1 a に送り出されることを防止するため、タクトタイマ 1 1 4 の設定時間より所定時間前に搬送装置 4 0 が駆動することを告知する例えばブザー 4 8 を設けている。このことによって、このブザー 4 8 が警告を発することによって、搬送装置 4 0 が駆動するタイミングで保持具 2 0 が製造待機位置のローラ台 8 1 a に送り出されることを防止している。なお、ブザー 4 8 によって告知する代わりにランプを点灯或いは点滅させて作業者に搬送装置 4 0 が駆動するタイミングであることを告知するようにしてもよい。また、タクトタイマ 1 1 4 の設定時間より所定時間前に、例えば図 1 3 に示すようにロック棒 1 2 1 が動作させて、搬送装置 4 0 が駆動するときに操作レバー 1 0 3 の操作を行ったときロック部材 1 2 2 がロック棒 1 2 1 に当接して回転操作を行えないようにしてもよい。このロック棒 1 2 1 は、搬送装置 4 0 が動作し、その後、扉 8 5 a、8 5 b が閉状態になると図 1 4 に示すようにロック棒 1 2 1 とロック部材 1 2 2 とのロック状態が解除されて、前記操作レバー 1 0 3 による回転操作が可能な状態になる。

20

【0087】

更に、図 1 5 に示すように前記加熱炉 3 の扉 8 5 a、8 5 b の外部側所定位置には保持具 2 0 や作業者の手などの有無を検知する、例えば発光素子と受光素子とで構成された、センサー 1 3 1 を設けて作業者の安全を図っている。

30

【0088】

つまり、万一、扉 8 5 a、8 5 b が開状態のときにこのセンサー 1 3 1 によって物体のあることが検知されると扉 8 5 a、8 5 b が閉状態になる動作が停止される。一方、扉 8 5 a、8 5 b が閉状態のときにこのセンサー 1 3 1 によって物体のあることが検知されると搬送装置 4 0 が動作することなく停止状態が保持される。そして、前記センサー 1 3 1 が物体を検知してから所定時間が経過しても前記センサー 1 3 1 が検知状態である場合には作業者に不具合を告知するためブザーが鳴動し、所定時間内に物体が排除されたことを確認したならば、扉 8 5 a、8 5 b が閉状態になる動作又は搬送装置 4 0 の動作が開始される。このことによって、作業者が扉 8 5 a、8 5 b 付近で作業しているときに事故にあらうことを確実に防止することができる。

40

【0089】

このように、複数の被覆可撓管を配置することが可能な被覆可撓管保持具を複数用意する一方、この被覆可撓管保持具が複数配置される加熱炉及びこの加熱炉に配置されるよりも多くの被覆可撓管保持具が配置される冷却領域を設け、さらに、搬送装置、作業方向変換用昇降装置、コンベア装置、作業側昇降装置によって被覆可撓管保持具を移動させる可撓管製造装置を構成したことによって、複数の可撓管を連続的に短時間で製造することができる。

【0090】

また、被覆可撓管を加熱炉に供給するための可撓管製造準備位置と、加熱炉内及び冷却領

50

域を通過して形成された可撓管を回収する可撓管回収位置とを同位置に設定したことによって、可撓管を量産する可撓管製造装置の小型化を図ることができる。

【0091】

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

【0092】

[付記]

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

【0093】

(1) 螺旋管に網状管を一体的に被覆した蛇管に外皮チューブを被覆して形成された被覆可撓管を加熱炉に投入し、前記外皮チューブを熱溶融させて、この外皮チューブと蛇管とを熱溶着で一体にした可撓管を製造する内視鏡用可撓管製造装置において、可撓管製造準備位置に配置された状態で前記被覆可撓管が複数取り付けられる被覆可撓管保持具と、

この被覆可撓管保持具を持ち上げて、製造待機位置から前記加熱炉内及びこの加熱炉内に設けた複数の所定位置及びこの加熱炉内から外部の所定位置まで一方向に移動させる搬送装置と、

この搬送装置によって移動配置される被覆可撓管保持具に取り付けられている被覆可撓管を回転状態にする回転装置と、

前記搬送装置によって移動配置され、熱溶着が完了した加温状態の可撓管が取り付けられている被覆可撓管保持具を、収容且つ冷却する冷却領域に移動する第1昇降装置と、

この第1昇降装置によって移動された被覆可撓管保持具を前記搬送装置の移動方向と逆方向に移動させて冷却装置に対応する位置に配置するコンベア装置と、

このコンベア装置で移動され、前記冷却装置で冷却された被覆可撓管保持具を可撓管回収位置に移動する第2昇降装置と、
を具備する内視鏡用可撓管製造装置。

【0094】

(2) 前記可撓管製造準備位置と、前記可撓管回収位置とを同位置に設定した付記1に記載の内視鏡用可撓管製造装置。

【0095】

(3) 前記コンベア装置に搭載可能な被覆可撓管保持具の数を、前記加熱炉内に配置される被覆可撓管保持具の数より多く設定した付記2に記載の内視鏡用可撓管製造装置。

【0096】

(4) 前記加熱炉の被覆可撓管保持具搬入側及び被覆可撓管保持具搬出側に、自動開閉する扉を設ける一方、この扉の加熱炉外所定位置に物体の有無を検知する検知手段を設けた付記1に記載の内視鏡用可撓管製造装置。

【0097】

(5) 前記検知手段が前記扉の前に物体があることを検知したとき、前記扉の自動開閉動作又は前記搬送装置の移動動作が停止状態になる付記4に記載の内視鏡用製造装置。

【0098】

(6) 前記製造待機位置と前記可撓管製造準備位置との間に前記被覆可撓管保持具が転がり落ちる傾斜板を設けるとともに、前記可撓管製造準備位置に配置されている被覆可撓管保持具を前記傾斜板まで移動させる移動手段を設けた付記1に記載の内視鏡用可撓管製造装置。

【0099】

【発明の効果】

以上説明したように本発明によれば、作業性に優れ、省スペース化を実現する内視鏡用可撓管製造装置を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

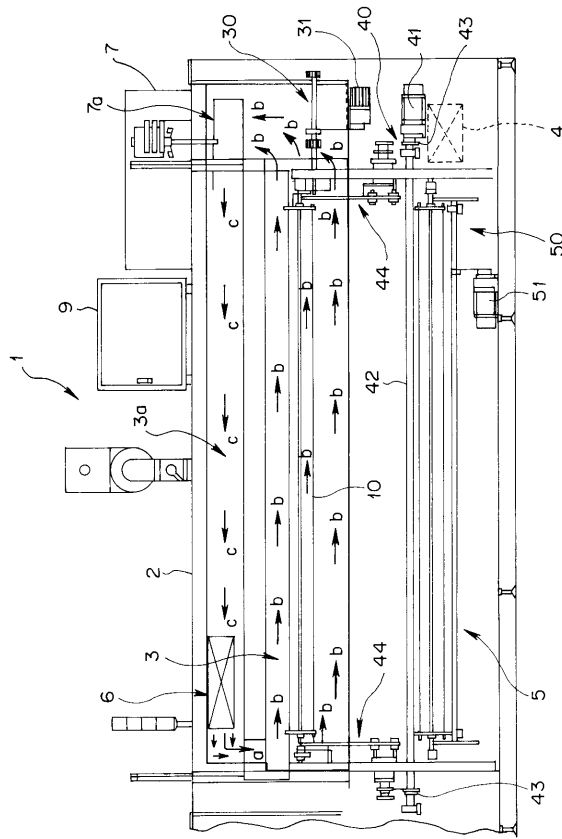
- 【図 1】内視鏡用可撓管製造装置を説明する図
【図 2】図 1 の内視鏡用可撓管製造装置を矢印 A 側から見たときの図
【図 3】被覆可撓管保持具を説明する図
【図 4】被覆可撓管保持具の負荷調整部を説明する図
【図 5】内視鏡用可撓管製造装置の要部の構成及び動作を説明する図
【図 6】保持具を第 1 傾斜板に移動させる移動手段を説明する図
【図 7】製造待機位置周囲の構成を説明する図
【図 8】停止板付近の構成を説明する図
【図 9】扉が開状態の加熱炉を示す図
【図 10】閉状態の扉とチェーン及び保持板との関係を説明する図
【図 11】操作盤を示す図
【図 12】加熱炉内の温度分布を説明する図
【図 13】ロック状態を説明する図
【図 14】ロック解放状態を説明する図
【図 15】扉付近での作業の安全を図るセンサーを説明する図
【図 16】可撓管の構成を説明する図
【図 17】従来の可撓管製造装置の 1 例を説明する図
【図 18】可撓管を連続製造する可撓管製造装置の他の例を示す図
【符号の説明】

10

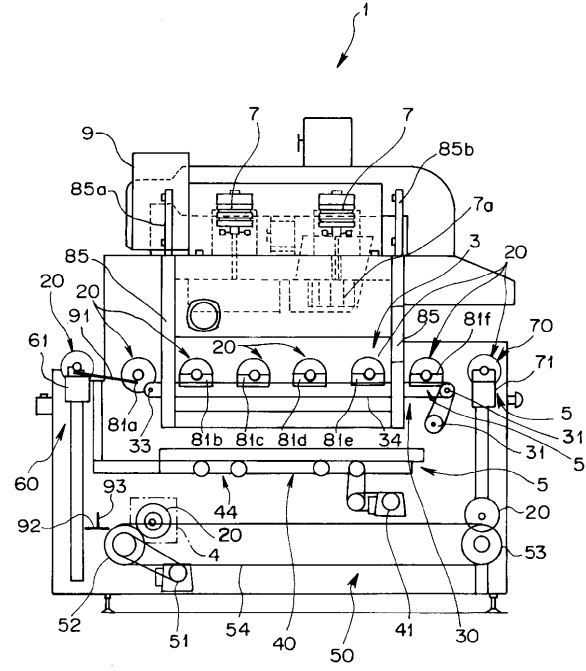
- 1 …内視鏡用可撓管製造装置（可撓管製造装置）
3 …加熱炉
5 …冷却領域
10 …被覆可撓管
20 …被覆可撓管保持具（保持具）
30 …回転装置
40 …搬送装置
50 …コンベア装置
60 …作業側昇降装置
70 …作業方向変換用昇降装置

20

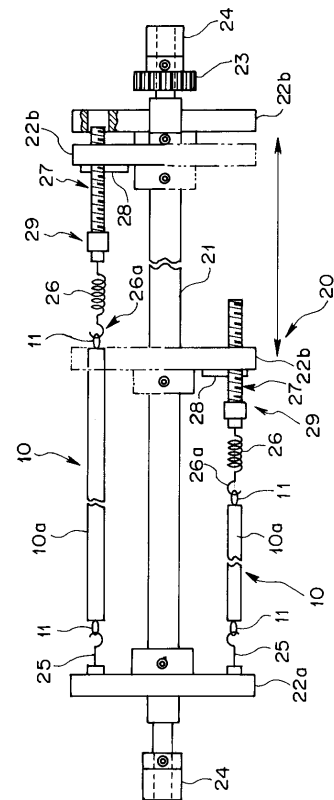
【図 1】



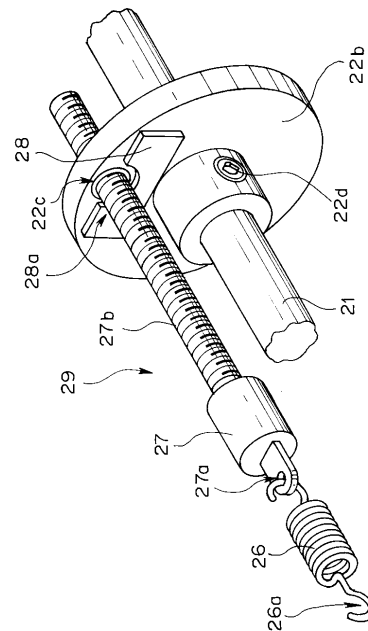
【図 2】



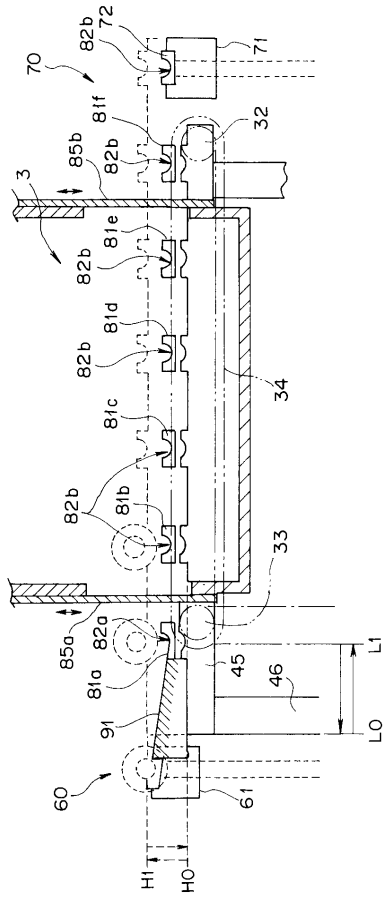
【図 3】



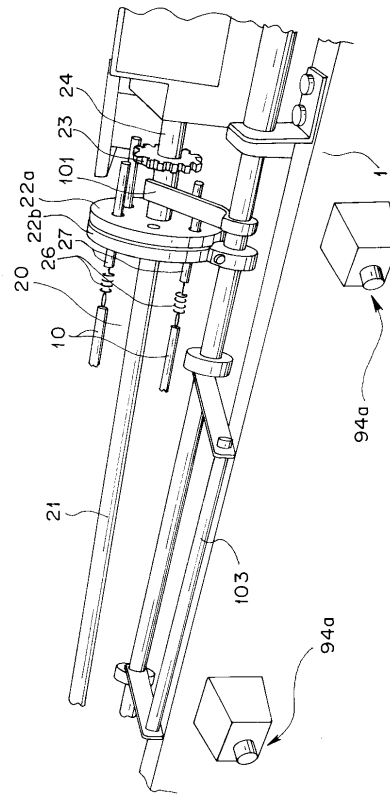
【図 4】



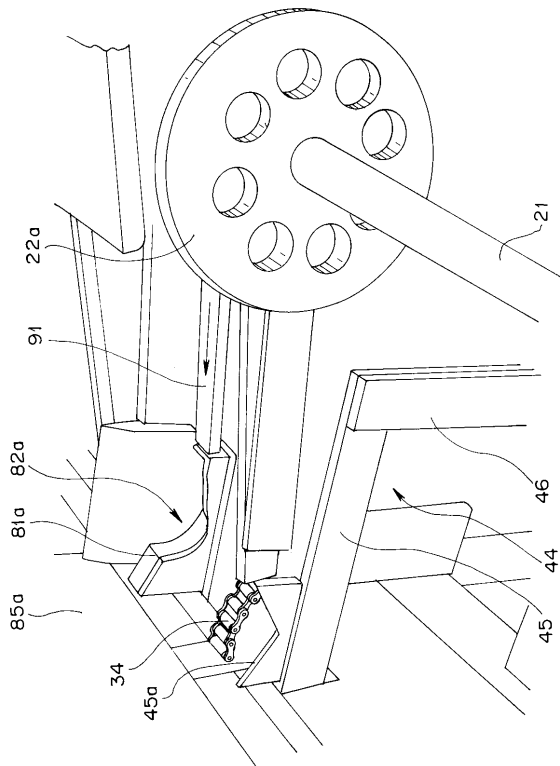
【図 5】



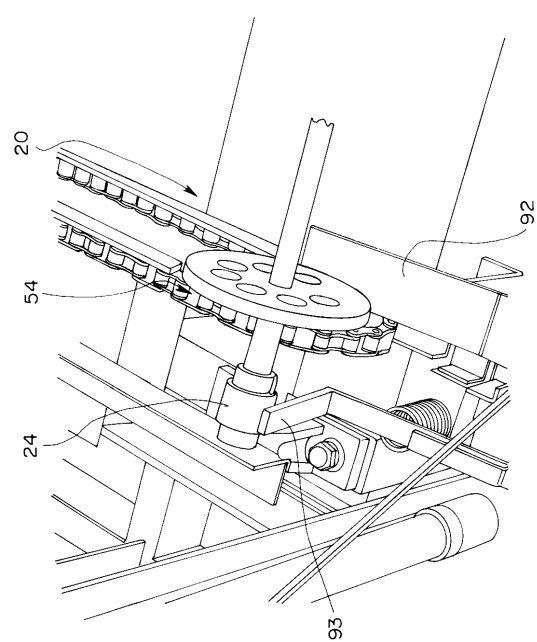
【図 6】



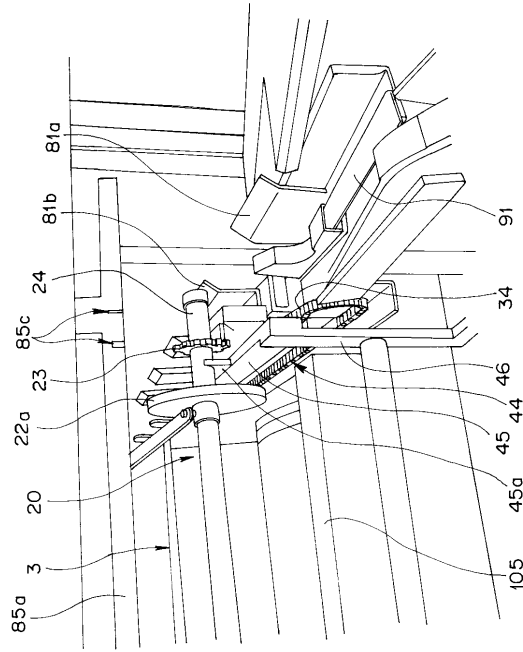
【図 7】



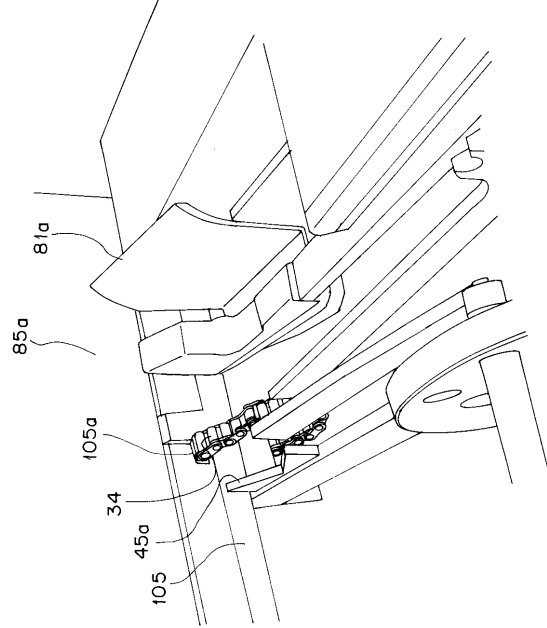
【図 8】



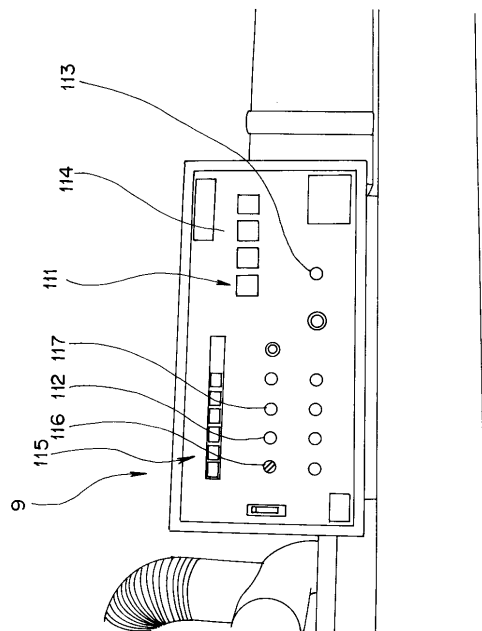
【図 9】



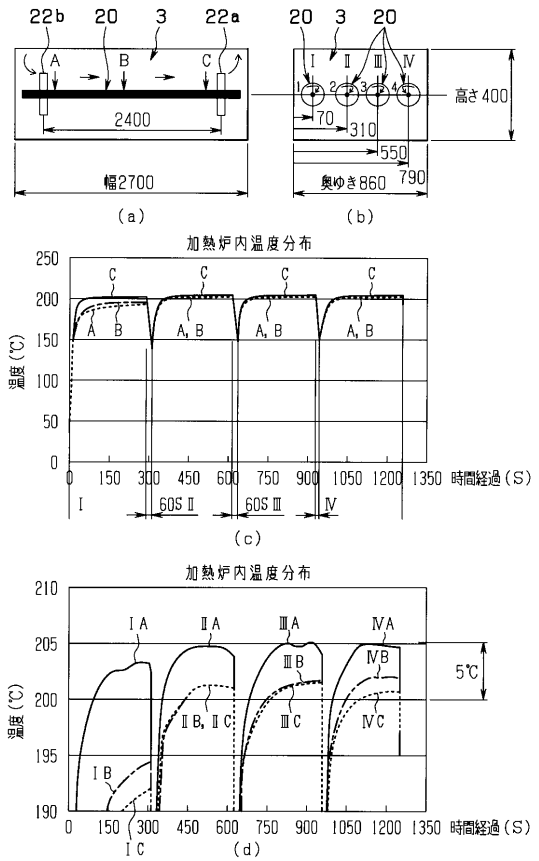
【図 10】



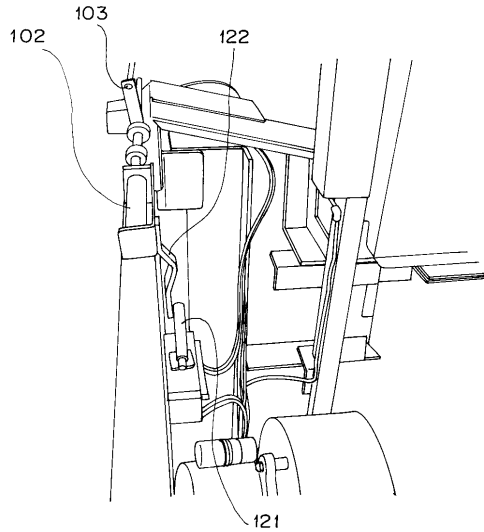
【図 11】



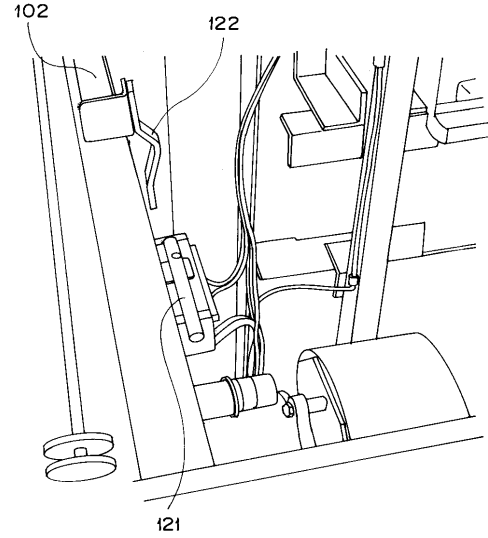
【図 12】



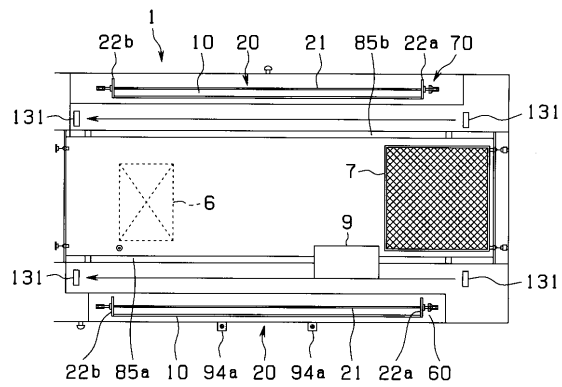
【図 1 3】



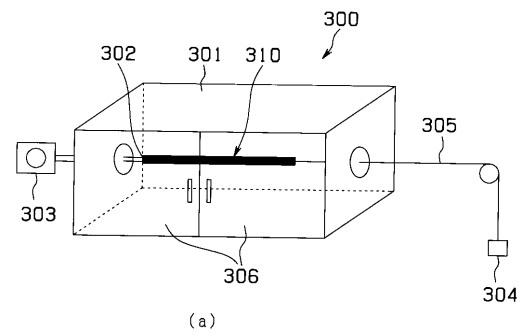
【図 1 4】



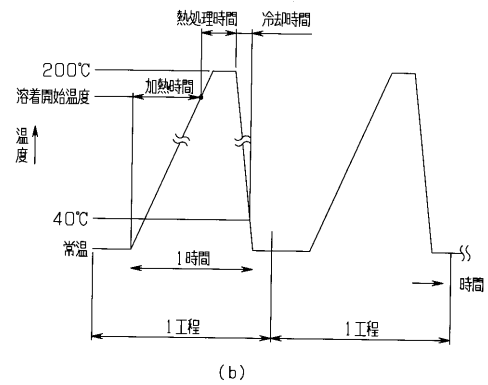
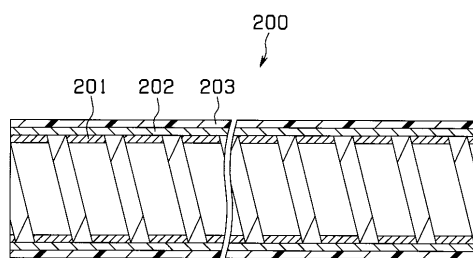
【図 1 5】



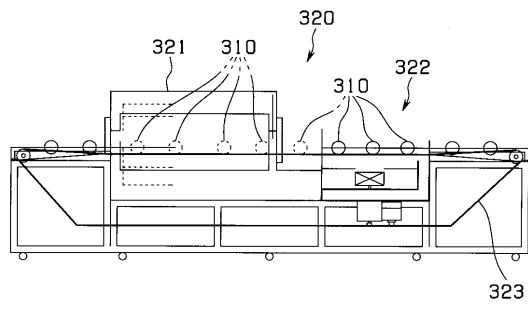
【図 1 7】



【図 1 6】



【図 18】



フロントページの続き

審査官 長井 真一

- (56)参考文献 特開平08-171059 (JP, A)
特開平08-108489 (JP, A)
特開平11-020011 (JP, A)
特開平05-169559 (JP, A)
特開平07-032037 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

A61B 1/00
B29C 63/18
B29L 9/00
B29L 23/00

专利名称(译)	内视镜用可挠管制造装置		
公开(公告)号	JP4112356B2	公开(公告)日	2008-07-02
申请号	JP2002367171	申请日	2002-12-18
[标]申请(专利权)人(译)	奥林巴斯株式会社		
申请(专利权)人(译)	奥林巴斯公司		
当前申请(专利权)人(译)	奥林巴斯公司		
[标]发明人	田中敏夫 大澤勝 古海聡		
发明人	田中 敏夫 大澤 勝 古海 聡		
IPC分类号	A61B1/00 B29C63/18 B29L9/00 B29L23/00		
FI分类号	A61B1/00.310.A A61B1/00.310.Z B29C63/18 B29L9/00 B29L23/00 A61B1/005 A61B1/005.511 A61B1/008.510		
F-TERM分类号	4C061/DD03 4C061/FF50 4C061/JJ06 4C161/DD03 4C161/FF50 4C161/JJ06 4F211/AD12 4F211/AD24 4F211/AG03 4F211/AG08 4F211/AH63 4F211/SC01 4F211/SD04 4F211/SH06 4F211/SJ11 4F211/SJ15 4F211/SJ22 4F211/SJ29 4F211/SP21		
代理人(译)	伊藤 进		
审查员(译)	永井伸一		
其他公开文献	JP2004194914A		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

要解决的问题：提供一种用于内窥镜的柔性管的制造设备，其具有优异的可加工性以实现节省空间。解决方案：用于内窥镜的柔性管的制造设备1，其通过热熔合壳管来制造柔性管通过用壳管10a涂覆盘管而形成的涂覆的柔性管10的图10a包括：涂覆的柔性管保持器20，多个涂覆的柔性管10附接到该柔性管保持器20；载体40，用于沿一个方向提升和移动涂覆的柔性管保持器20；旋转装置30，用于将附着在移动的涂覆的柔性管保持器20上的涂覆的柔性管10固化到旋转状态；升降装置70，用于操作方向转换，用于降低和移动涂覆的柔性管保持器20，热熔融完成后处于加热状态的柔性管连接到冷却区域；输送装置50，用于将涂覆的柔性管保持器20移动到与载体40的移动方向相反的方向；以及操作者侧升降装置，用于升高和移动冷却的涂覆的柔性管保持器20。

【图1】

