

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2017-195965

(P2017-195965A)

(43) 公開日 平成29年11月2日(2017.11.2)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
A 6 1 B 1/00 (2006.01)	A 6 1 B 1/00 3 0 0 Y	2 H 0 4 0
G 0 2 B 23/24 (2006.01)	A 6 1 B 1/00 3 0 0 P	4 C 1 6 1
	G 0 2 B 23/24 A	

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 37 頁)

(21) 出願番号	特願2016-87492 (P2016-87492)	(71) 出願人	000005821
(22) 出願日	平成28年4月25日 (2016. 4. 25)		パナソニック株式会社
(出願人による申告) 平成28年度、国立研究開発法人 日本医療研究開発機構 医工連携事業化推進事業における 委託研究、産業技術力強化法第19条の適用を受ける 特許出願		(74) 代理人	110002000 特許業務法人栄光特許事務所
		(72) 発明者	畑瀬 雄一 大阪府門真市大字門真1006番地 パナ ソニック株式会社内
		(72) 発明者	真田 崇史 大阪府門真市大字門真1006番地 パナ ソニック株式会社内
		(72) 発明者	緒形 茂樹 大阪府門真市大字門真1006番地 パナ ソニック株式会社内
			最終頁に続く

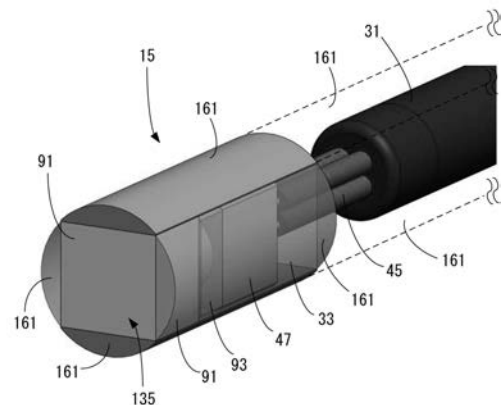
(54) 【発明の名称】 内視鏡

(57) 【要約】

【課題】挿入先端面におけるスペース効率を高めて無駄なスペースを抑制できることで小型化を図り、レンズと撮像素子とを容易に高強度で固定する。

【解決手段】内視鏡の先端部15において、レンズ中心LCに対して垂直方向の外形状が四角形の単一のレンズ93と、レンズ93、素子カバーガラス43及び撮像素子33の基板の各外側面を包囲し、かつレンズ93、素子カバーガラス43及び撮像素子33の各四隅と略接し、その包囲している外形状が円形のモールド樹脂161と、を設けた。

【選択図】 図36



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

レンズ中心に対して垂直方向の外形状が略四角形の単一レンズと、
前記レンズ中心に対して垂直方向の外形状が略四角形であり、その一边の長さが前記単一レンズの一边の長さと同じである撮像素子と、
前記撮像素子の撮像面を覆い、前記レンズ中心に対して垂直方向の外形状が前記撮像素子の外形状と同一の素子カバーガラスと、
前記単一レンズ、前記素子カバーガラス及び前記撮像素子の各外側面を包囲し、かつ前記単一レンズ、前記素子カバーガラス及び前記撮像素子の各四隅と略接し、前記包囲している外形状が円形のモールド部と、を備える、
内視鏡。

10

【請求項 2】

請求項 1 に記載の内視鏡であって、
前記単一レンズより対物側に配置され、前記レンズ中心に対して垂直方向の外形状が前記単一レンズの外形状と同一の対物カバーガラス、を更に備え、
前記対物カバーガラス及び前記単一レンズを含む先端部の挿入先端面にて、前記対物カバーガラスと前記モールド部とが略同一平面上に設けられる、
内視鏡。

【請求項 3】

請求項 1 に記載の内視鏡であって、
前記撮像素子の外形状は、四角形の四隅の少なくとも一部が切り取られた形状である、
内視鏡。

20

【請求項 4】

請求項 1 に記載の内視鏡であって、
前記レンズ中心に沿って配置され、前記単一レンズ、前記素子カバーガラス及び前記撮像素子の各外側面と前記モールド部の内周面との間に挿通された照明手段を、更に備える、
内視鏡。

【請求項 5】

請求項 1 ～ 4 のうちいずれか一項に記載の内視鏡であって、
前記単一レンズを含む先端部の最大外径が、1.0 mm 以下である、
内視鏡。

30

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、内視鏡に関する。

【背景技術】**【0002】**

従来、図 4 4 及び図 4 5 に示すように、直径が 3 mm に満たない細径の内視鏡が知られている（例えば特許文献 1 参照）。図 4 4 は、従来の細径電子内視鏡の先端部の正面図である。図 4 5 は、細径電子内視鏡の先端部のライトガイドファイババンドル単体の斜視図である。特許文献 1 の細径内視鏡は、観察窓 5 0 1 の外周に絶縁筒 5 0 3 が被嵌され、絶縁筒 5 0 3 の外周には先端部本体内筒 5 0 5 が配置される。先端部本体内筒 5 0 5 の外縁は射出端面 5 0 7 の弦の形状に合わせて削ぎ落とされており、図 4 5 に示すライトガイドファイババンドル 5 0 9 の射出端部が先端部本体外筒 5 1 1 と先端部本体内筒 5 0 5 との間の空間内に充填された状態に挿通されている。このライトガイドファイババンドル 5 0 9 には、単体で先端部本体外筒 5 1 1 内の空間に充填されてその空間形状に接着剤で固められた硬質成形部 5 1 3 と、柔軟な保護チューブ 5 1 5 により被覆された状態で挿入部内に挿通配置された柔軟部 5 1 7 と、その硬質成形部 5 1 3 と柔軟部 5 1 7 との間の移行部 5 1 9 の三つの領域が形成されている。

40

50

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献1】特開2008-212309号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、特許文献1の内視鏡の構成では、円形に形成される観察窓501や対物光学系（つまり、円形レンズ）の周囲であって、かつ略円筒状の先端部本体外筒の内周側にライトガイドファイババンドル509等の照明手段が配置されているため、その分だけ外径が大きくなる。更に、特許文献1の内視鏡の構成では、先端部本体外筒の外側に、湾曲部を外装するための外皮チューブが被せられているので、内視鏡の最大外径が一層大きくなる。円形レンズの周囲に照明手段を配置した構成では、挿入先端面において無駄なスペースが生じてしまい、挿入先端面における部材配置密度を高めることができない。つまり、スペース効率が悪い。その結果として、内視鏡の小型化に不利となる。また、円形レンズと四角形の撮像素子は、安定して固定することが難しい。

10

【0005】

本発明は、上記従来の事情に鑑みて案出され、挿入先端面におけるスペース効率を高めて無駄なスペースを抑制できることで小型化を図り、レンズと撮像素子とを容易に高強度で固定できる内視鏡を提供することを目的とする。

20

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明は、レンズ中心に対して垂直方向の外形状が略四角形の単一レンズと、前記レンズ中心に対して垂直方向の外形状が略四角形であり、その一辺の長さが前記単一レンズの一辺の長さと同じである撮像素子と、前記撮像素子の撮像面を覆い、前記レンズ中心に対して垂直方向の外形状が前記撮像素子の外形状と同一の素子カバーガラスと、前記単一レンズ、前記素子カバーガラス及び前記撮像素子の各外側面を包囲し、かつ前記単一レンズ、前記素子カバーガラス及び前記撮像素子の各四隅と略接し、前記包囲している外形状が円形のモールド部と、を備える、内視鏡を提供する。

【発明の効果】

30

【0007】

本発明によれば、挿入先端面におけるスペース効率を高めて無駄なスペースを抑制することで小型化を図り、レンズと撮像素子とを容易に高強度で固定できる。

【図面の簡単な説明】

【0008】

【図1】本実施形態の内視鏡を用いた内視鏡システムの一例を示す全体構成図

【図2】本実施形態の内視鏡の先端部を前側から見た様子を示す斜視図

【図3】本実施形態の内視鏡の先端部の構成例を示す断面図

【図4】本実施形態の内視鏡におけるレンズ及び撮像素子が接着用樹脂を介して直付けされた状態の構成例を示す断面図

40

【図5】本実施形態の内視鏡の導体接続部に伝送ケーブルが接続された撮像素子を後側から見た様子を示す斜視図

【図6】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第1例を示す図

【図7】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第1例を示す図

【図8】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第1例を示す図

【図9】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第2例を示す図

【図10】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第2例を示す図

【図11】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第2例を示す図

【図12】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第3例を示す図

【図13】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第3例を示す図

50

【図 1 4】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第 3 例を示す図

【図 1 5】本実施形態の内視鏡におけるレンズ形状の第 3 例を示す図

【図 1 6】本実施形態の内視鏡のレンズにおける素子カバーガラスとの接着面の構成例を示す図

【図 1 7】本実施形態の内視鏡における撮像素子の第 1 例を示す図

【図 1 8】本実施形態の内視鏡における撮像素子の第 1 例を示す図

【図 1 9】本実施形態の内視鏡における撮像素子の第 2 例を示す図

【図 2 0】本実施形態の内視鏡における撮像素子の第 2 例を示す図

【図 2 1】本実施形態の内視鏡における撮像素子の第 3 例を示す図

【図 2 2】本実施形態の内視鏡における撮像素子の第 3 例を示す図

10

【図 2 3】本実施形態の内視鏡における遮光部材が切欠付きホルダの要部拡大斜視図

【図 2 4】図 2 3 に示した内視鏡の平断面図

【図 2 5】図 2 3 に示した内視鏡の分解斜視図

【図 2 6】本実施形態の内視鏡における遮光部材が貫通孔付きホルダの要部拡大斜視図

【図 2 7】図 2 6 に示した内視鏡の分解斜視図

【図 2 8】本実施形態の内視鏡における遮光部材がモールド樹脂の要部拡大斜視図

【図 2 9】図 2 8 に示した内視鏡の平断面図

【図 3 0】図 2 8 に示した内視鏡の分解斜視図

【図 3 1】本実施形態の内視鏡における遮光部材がパイプの要部拡大斜視図

【図 3 2】図 3 1 に示した内視鏡の平断面図

20

【図 3 3】図 3 1 に示した内視鏡の分解斜視図

【図 3 4】本実施形態の内視鏡における遮光部材がジャケットの要部拡大斜視図

【図 3 5】図 3 4 のジャケットに覆われた光ファイバの拡大斜視図

【図 3 6】本実施形態の内視鏡における、モールド樹脂により被覆された先端部の要部拡大斜視図

【図 3 7】図 3 6 に示した内視鏡に対し、対物カバーガラス、レンズ、素子カバーガラス及び撮像素子の基板の各外側面に沿ってライトガイドが配置された状態を示す平断面図

【図 3 8】図 3 6 に示した内視鏡の正面図

【図 3 9】本実施形態の内視鏡における、対物カバーガラス、レンズ、素子カバーガラス及び撮像素子の基板のそれぞれの四隅が C 面取りされた先端部の要部拡大斜視図

30

【図 4 0】図 3 9 に示した内視鏡に対し、対物カバーガラス、レンズ、素子カバーガラス及び撮像素子の基板の各外側面に沿ってライトガイドが配置された状態を示す平断面図

【図 4 1】図 3 9 に示した内視鏡の正面図

【図 4 2】図 3 9 に示す内視鏡において、対物カバーガラス、レンズ、素子カバーガラス及び撮像素子の基板の各外側面に沿ってライトガイドが配置された先端部の要部拡大斜視図

【図 4 3】図 4 2 に示した内視鏡の正面図

【図 4 4】従来の細径電子内視鏡の先端部の正面図

【図 4 5】細径電子内視鏡の先端部のライトガイドファイババンドル単体の斜視図

【発明を実施するための形態】

40

【0009】

以下、適宜図面を参照しながら、本発明に係る内視鏡を具体的に開示した実施形態（以下、本実施形態という）を詳細に説明する。但し、必要以上に詳細な説明は省略する場合がある。例えば、既によく知られた事項の詳細説明や実質的に同一の構成に対する重複説明を省略する場合がある。これは、以下の説明が不必要に冗長になるのを避け、当業者の理解を容易にするためである。なお、添付図面及び以下の説明は、当業者が本開示を十分に理解するために提供されるのであって、これらにより特許請求の範囲に記載の主題を限定することは意図されていない。

【0010】

まず、最初に本実施形態の内視鏡に共通する基本構成例について説明する。なお、構成

50

例とは本発明に係る内視鏡が備えることのできる構成要件である。本発明に係る内視鏡は、以下の各構成例を相互に重複して備えることを排除しない。

【0011】

< 基本構成例 >

図1は、本実施形態の内視鏡を用いた内視鏡システムの一例を示す全体構成図である。図1では、内視鏡11及びビデオプロセッサ19を含む内視鏡システム13の全体構成を斜視図にて示している。

【0012】

なお、本明細書において説明に用いる方向については、各図中の方向の記載に従うとする。ここで、「上」、「下」は、水平面に置かれたビデオプロセッサ19の上と下にそれぞれ対応し、「前（先）」、「後」は、内視鏡本体（以降「内視鏡11」という）の挿入部21の先端側とプラグ部23の基端側（言い換えると、ビデオプロセッサ19側）にそれぞれ対応する。

【0013】

図1に示すように、内視鏡システム13は、例えば医療用の軟性鏡である内視鏡11と、観察対象（例えば人体の血管）の内部を撮影して得られた静止画又は動画に対して周知の画像処理等を行うビデオプロセッサ19と含む構成である。内視鏡11は、略前後方向に延在し、観察対象の内部に挿入される挿入部21と、挿入部21の後部が接続されるプラグ部23とを備える。

【0014】

ビデオプロセッサ19は、前壁25に開口するソケット部27を有している。ソケット部27には内視鏡11のプラグ部23の後部が挿入され、これにより、内視鏡11はビデオプロセッサ19との間で電力及び各種信号（映像信号、制御信号など）の送受が可能である。

【0015】

上述した電力及び各種信号は、軟性部29の内部に挿通された伝送ケーブル31（図3又は図4参照）を介してプラグ部23から軟性部29に導かれる。先端部15に設けられた撮像素子33が出力した画像データは、伝送ケーブル31を介してプラグ部23からビデオプロセッサ19に伝送される。ビデオプロセッサ19は、プラグ部23から伝送された画像データに対して色補正、階調補正等の周知の画像処理を施して、画像処理後の画像データを表示装置（不図示）に出力する。表示装置は、例えば液晶表示パネル等の表示デバイスを有するモニタ装置であり、内視鏡11によって撮像された被写体の画像（例えば被写体である人物の血管内の様子を示す画像データ）を表示する。

【0016】

挿入部21は、プラグ部23に後端が接続された可撓性の軟性部29と、軟性部29の先端に連なる先端部15とを有している。軟性部29は各種の内視鏡検査、内視鏡手術等の方式に対応する適切な長さを有する。軟性部29は、例えば螺旋状に巻回された金属薄板の外周にネットを被せ、更に、その外周に被覆を被せることにより構成され、十分な可撓性を有するように形成される。軟性部29は、先端部15とプラグ部23との間を接続する。

【0017】

以下説明する実施形態の内視鏡11は、挿入部21が細径で形成されることにより、細径の体腔への挿入が可能となる。細径の体腔は、人体の血管に限定されず、例えば尿管、すい管、胆管、細気管支等が含まれる。つまり、内視鏡11は、人体の血管、尿管、すい管、胆管、細気管支等への挿入を可能とすることができる。言い換えると、内視鏡11は、血管内の病変の観察に用いることができる。内視鏡11は、動脈硬化性プラークの同定において有効となる。また、心臓カテーテル検査時の内視鏡による観察にも適用可能となる。更に、内視鏡11は、血栓や動脈硬化性の黄色プラークの検出にも有効となる。なお、動脈硬化病変では、色調（白色、淡黄色、黄色）や、表面（平滑、不整）が観察される。血栓では、色調（赤色、白色、暗赤色、黄色、褐色、混色）が観察される。

10

20

30

40

50

【 0 0 1 8 】

また、内視鏡 1 1 は、腎盂・尿管がんや、特発性腎出血の診断・治療に用いることができる。この場合、内視鏡 1 1 は、尿道から膀胱内に挿入され、更に尿管内にまで進めて、尿管と腎盂の中を観察することができる。

【 0 0 1 9 】

また、内視鏡 1 1 は、十二指腸に開口するファーター乳頭への挿入が可能となる。胆汁は、肝臓から造られ胆管を通して、また膵液は膵臓から造られ膵管を通して十二指腸にあるファーター乳頭から排出される。内視鏡 1 1 は、胆管及び膵管の開口部であるファーター乳頭から挿入し、胆管又は膵管の観察を可能とすることができる。

【 0 0 2 0 】

更に、内視鏡 1 1 は、気管支への挿入が可能となる。内視鏡 1 1 は、背臥位となった検体（つまり、被施術者）の口腔又は鼻腔から挿入される。内視鏡 1 1 は、咽頭、喉頭を過ぎ、声帯を視認しつつ気管へ挿入される。気管支は分岐するたびに細くなる。例えば最大外径 D_{max} が 2 mm 未満の内視鏡 1 1 によれば、亜区域気管支まで内腔の確認が可能となる。

【 0 0 2 1 】

次に、本実施形態の内視鏡が有する各種の構成例について説明する。本実施形態の内視鏡 1 1 は、第 1 構成例から第 1 8 構成例の各構成を有することができる。

【 0 0 2 2 】

なお、以降の説明において「接着剤」の用語は、固体物の面と面とを接着するために用いる物質という厳密な意味だけではなく、2つの物の結合に用いることができる物質、或いは硬化した接着剤が気体及び液体に対する高いバリア性を備えている場合は、封止剤としての機能を有する物質という広い意味で用いられる。

【 0 0 2 3 】

< 第 1 構成例 >

図 2 は、本実施形態の内視鏡 1 1 の先端部 1 5 を前側から見た様子を示す斜視図である。図 3 は、本実施形態の内視鏡 1 1 の先端部 1 5 の構成例を示す断面図である。図 2 に示す内視鏡 1 1 は、図 3 に示す先端部 1 5 の最大外径 D_{max} を、ダイシング可能な撮像素子 3 3 の基板の外接円の直径に相当する有限径 ~ 1.0 mm の範囲で形成することができる。

【 0 0 2 4 】

本実施形態の内視鏡 1 1 では、光軸又はレンズ中心を通る軸方向の方向に垂直な方向における断面が正方形の撮像素子 3 3 として、一辺の寸法が 0.5 mm 以下のものが使用される。これにより、内視鏡 1 1 は、撮像素子 3 3 の対角寸法が 0.7 mm 程度となり、照明手段としてのライトガイド 5 7（例えば $\phi 50 \mu m$ ）を含めば、最大外径 D_{max} が 1.0 mm 以下のものが可能となる。

【 0 0 2 5 】

以上により、第 1 構成例の内視鏡 1 1 によれば、最大外径 D_{max} を 1.0 mm 未満とすることで、例えば人体の血管への挿入を更に容易に可能とすることができる。

【 0 0 2 6 】

< 第 2 構成例 >

第 2 構成例の内視鏡 1 1 は、本実施形態の内視鏡 1 1 において、図 5 に示すように、撮像素子 3 3 の基板が、正方形で形成され、導体接続部 4 9 が、撮像素子 3 3 の基板の四隅に配置されている。1つの導体接続部 4 9 は、例えば円形状に形成される。4つの導体接続部 4 9 は、正方形の四隅に配置されることによって、相互に最大距離で離間した配置が可能となっている。

【 0 0 2 7 】

伝送ケーブル 3 1 は、電線 4 5 である電力線及び信号線それぞれの導体が絶縁被覆によって覆われる。4本の電線 4 5 は、左右 2 本、上下 2 段に配置されて絶縁被覆の外周が更に外被によって束ねられて、一本の伝送ケーブル 3 1 となっている。それぞれの導体は、

10

20

30

40

50

絶縁被覆が剥かれた状態で、４本が平行な直線状にフォーミングされる。電線４５は、この導体の先端が、半田によって導体接続部４９に接続される。撮像素子３３と伝送ケーブル３１とは、図３に示すように、モールド樹脂１７によって覆われる。従って、導体接続部４９、導体、電線４５の絶縁被覆、及び伝送ケーブル３１の外被は、モールド樹脂１７に埋入される。

【００２８】

以上により、第２構成例の内視鏡１１によれば、４つの導体接続部４９を、撮像素子３３の基板の四隅に配置できるので、４つの導体接続部４９を、正方形の撮像素子３３の基板において、図５に示すように、相互に最大距離で均等に離間させて配置させることができる。これにより、半田付けの工程において隣接する２つの導体接続部４９が半田によって接続されることがなく、絶縁距離の確保が容易となって、先端部１５の細径化を容易にすることができる。

10

【００２９】

< 第３構成例 >

図４は、本実施形態の内視鏡１１におけるレンズ９３及び撮像素子３３が接着用樹脂３７を介して直付けされた状態の構成例を示す断面図である。第３構成例の内視鏡１１は、図４に示すように、対物カバーガラス９１と、素子カバーガラス４３と、撮像面４１が素子カバーガラス４３によって覆われる撮像素子３３と、対物カバーガラス９１と素子カバーガラス４３の間に挟まれ、撮像面４１の中心に光軸が一致されたレンズ９３と、対物カバーガラス９１とレンズ９３との間に設けられる絞り５１と、レンズ９３と素子カバーガラス４３とを固定する接着用樹脂３７と、レンズ９３と素子カバーガラス４３との間に設けられる空気層９５と、を備える。

20

【００３０】

撮像素子３３は、例えば前後方向から見て正方形形状をなす小型のＣＣＤ（Charge Coupled Device）又はＣＭＯＳ（Complementary Metal-Oxide Semiconductor）の撮像デバイスにより構成される。つまり、撮像素子３３は、レンズ９３の光軸又はレンズ中心を通る軸方向に垂直な方向の外形状が正方形である。撮像素子３３では、外部から入射した光が、対物カバーガラス９１とレンズ９３との間に設けられる絞り５１を通過し、その通過した光がレンズ９３によって撮像面４１に結像される。また、撮像素子３３では、撮像面４１が素子カバーガラス４３によって覆われる。素子カバーガラス４３は、光軸に対して垂直方向の外形状が正方形であり、その一辺の長さが撮像素子３３の一辺の長さと同じである。

30

【００３１】

接着用樹脂３７は、例えばＵＶ・熱硬化性樹脂によって構成される。接着用樹脂３７は、透光性を有し、屈折率が空気に近いものが好ましい。接着用樹脂３７として、ＵＶ・熱硬化性樹脂を用いる場合、外表部分を紫外線照射により硬化できるとともに、紫外線を照射できない充填接着剤の内部を、熱処理によって硬化させることができる。接着用樹脂３７は、撮像面４１の中心に光軸を一致させたレンズ９３を、素子カバーガラス４３に固定する。これにより、レンズ９３と撮像素子３３とが接着用樹脂３７によって直接接着されて固定され、つまり、レンズ９３と撮像素子３３とが接着用樹脂３７を介して直付けされる。接着用樹脂３７は、例えば最終的な硬度を得るためには熱処理を必要とするが、紫外線照射によってもある程度の硬度まで硬化が進行するタイプの接着剤である。

40

【００３２】

本実施形態の内視鏡１１では、レンズ９３と素子カバーガラス４３とが接着用樹脂３７を介して直付けされる。その結果、内視鏡１１では、接着用樹脂３７は、側面視でほぼ線状となる（図５参照）。図５は、本実施形態の内視鏡１１の導体接続部４９に伝送ケーブル３１が接続された撮像素子３３を後側から見た様子を示す斜視図である。また、本実施形態の内視鏡１１では、レンズ９３と素子カバーガラス４３とは、レンズ９３の両端側のコバ部において接着用樹脂３７によって直付けされており、接着用樹脂３７はコバ部にのみ塗布される。

50

【 0 0 3 3 】

レンズ 9 3 は、例えば単一レンズであり、外形状が撮像素子 3 3 と同一の角柱状に形成され、かつ光軸又はレンズ中心を通る軸の方向に垂直な方向における断面が正形状である。レンズ 9 3 は、対物カバーガラス 9 1 を通過した被写体からの入射光を、素子カバーガラス 4 3 を介して撮像素子 3 3 の撮像面 4 1 に結像する。レンズ 9 3 の素子カバーガラス 4 3 側の面には、凹部が形成される。凹部の底面には、略球面状に隆起した凸曲面部 9 7 が形成される。レンズ 9 3 は、凸曲面部 9 7 によって、光の集束を行う光学素子としての機能を有する。凸曲面部 9 7 の隆起先端は、素子カバーガラス 4 3 との間から若干離間する。一方、レンズ 9 3 は、凹部を包囲する四角環状の端面が、接着用樹脂 3 7 を介して素子カバーガラス 4 3 に接着される。これにより、レンズ 9 3 と素子カバーガラス 4 3 との間の凹部には、空気が封入された状態となる。この密閉空間となった凹部に封入される空気は、乾燥空気であることが好ましい。また、この凹部には、窒素が封入されてもよい。このように、レンズ 9 3 と素子カバーガラス 4 3 との間には、凹部を内容積とする空気層 9 5 が形成される。この空気層 9 5 には、凸曲面部 9 7 が配置される。つまり、レンズ 9 3 は、凸曲面部 9 7 の光出射面が、空気と接している。

10

【 0 0 3 4 】

最大外径 D_{max} が 1 . 0 mm の内視鏡 1 1 では、レンズ枚数が減らせるか否かが細径化の重要な要件となる。従って、内視鏡 1 1 において単一レンズであるレンズ 9 3 を設けた場合、光軸方向に平行な幅方向における微小な領域で、レンズ 9 3 との間で如何に屈折率差を持たせるかが重要であり、第 3 構成例の内視鏡 1 1 では、レンズ 9 3 との間で大きな屈折率差が得られる空気層を光学素子面に設けたことを特徴としている。

20

【 0 0 3 5 】

以上により、第 3 構成例の内視鏡 1 1 によれば、レンズ 9 3 に凹部を形成し、その底面に凸曲面部 9 7 を形成し、四角環状の端面を素子カバーガラス 4 3 に接着したので、微小な領域に、レンズ 9 3 との屈折率差を大きくするための空気層 9 5 を確保することができる。同時に、レンズ 9 3 は、撮像面 4 1 との光軸合わせが容易にできるようになる。レンズ 9 3 は、空気層 9 5 を確保できたことにより、レンズ 9 3 との間で大きなレンズパワーを得ることが可能となる。これにより、内視鏡 1 1 においてレンズ枚数を 1 枚に減らすことができる。その結果、内視鏡 1 1 において小型化、コスト低減を図ることができる。

30

【 0 0 3 6 】

< 第 4 構成例 >

第 4 構成例の内視鏡 1 1 は、本実施形態の内視鏡 1 1 において、図 3 に示すように、対物カバーガラス 9 1 の対物面を除く外周面、レンズ 9 3 の外周面及び撮像素子 3 3 をモールド樹脂 1 7 によって被覆して固定するとともに先端部 1 5 の外殻を形成しかつ外部に露出するモールド部 6 5 と、先端部 1 5 と同一外径で形成されてモールド部 6 5 の少なくとも一部を覆って接続される管状のシース 6 1 とを備える。

【 0 0 3 7 】

シース 6 1 は、可撓性を有する樹脂材からなる。シース 6 1 は、強度を付与する目的で、内周側に単線、複数線、編組の抗張力線を備えることができる。抗張力線としては、ポリ - p - フェニレンテレフタルアミド繊維などのアラミド繊維、ポリアリレート繊維、ポリパラフェニレンベンズビスオキサゾール繊維、ポリエチレンテレフタレート繊維などのポリエステル系繊維、ナイロン繊維、タングステンの細線、又はステンレス鋼の細線など一例として挙げることができる。シース 6 1 は、上記のように可撓性を有する樹脂材からなる。また、シース 6 1 は、上記のように強度を付与する目的で、内周側に単線、複数線、編組の抗張力線を備えることができる。抗張力線の材質は上記と同様である。

40

【 0 0 3 8 】

内視鏡 1 1 は、対物カバーガラス 9 1 と、レンズ 9 3 と、素子カバーガラス 4 3 と、撮像素子 3 3 の全体と、伝送ケーブル 3 1 の一部分と、ライトガイド 5 7 の一部分がモールド樹脂 1 7 によって被覆されて固定され、かつモールド樹脂 1 7 は外部に露出されている。なお、内視鏡 1 1 の先端部 1 5 には、X 線不透過マーカが内包されてもよい。これに

50

より、内視鏡 11 は、X 線透視下における先端位置の確認が容易となる。

【0039】

内視鏡 11 では、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 に沿って照明手段が設けられている。即ち、第 4 構成例の内視鏡 11 は、照明手段の一例としてのライトガイド 57 を有する。以下、照明手段は、ライトガイド 57 である場合を例に説明するが、この他、照明手段は、先端部 15 の挿入先端面に直付けした LED とすることもできる。この場、ライトガイド 57 は不要となる。

【0040】

ライトガイド 57 は、1 本の光ファイバ 59 からなる。光ファイバ 59 には、例えばプラスチック光ファイバ (POF: Plastic Optical Fiber) が好適に用いられる。プラスチック光ファイバは、シリコン樹脂やアクリル樹脂を材料としてコアもクラッドもプラスチックで形成される。また、光ファイバ 59 は、例えば光ファイバ素線を複数本束ねて、その両端に端金具を取り付けたバンドルファイバ (bundle fiber) 等であってもよい。光ファイバ 59 は、先端が先端部 15 で出射端面となり、基端がプラグ部 23 のフェルールに接続される。光源は、例えばソケット部 27 等に設けられる LED である。内視鏡 11 は、プラグ部 23 をソケット部 27 に接続することで、LED からの光がライトガイド 57 の光ファイバ 59 を伝搬し、先端から出射される。この構成によれば、光源から照明光の出射端までを 1 本の光ファイバで構成でき、光損失を小さくすることができる。

【0041】

以上により、第 4 構成例の内視鏡 11 によれば、ライトガイド 57 を備えることで、内視鏡 11 を単独で用いて暗部での撮影を可能にできる。

【0042】

また、図 2 に示すように、第 4 構成例の内視鏡 11 では、照明手段の一例としてのライトガイド 57 が、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 のそれぞれの周囲に複数個設けられた構成である。ライトガイド 57 は、例えば等間隔で 4 本を均等に設けることができる。これにより、第 4 構成例の内視鏡 11 によれば、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 のそれぞれの周囲に、等間隔で 4 本のライトガイド 57 が均等に設けられるので、被写体の上下左右に影が生じにくくなる。これにより、内視鏡 11 は、ライトガイド 57 が 1 本の構成や、2 本の構成に比べ、明瞭な撮像画像を得ることができる。

【0043】

また、本実施形態の内視鏡 11 では、撮像素子 33 が方形状に形成される。4 つのライトガイド 57 の光ファイバ 59 は、撮像素子 33 の基板と、撮像素子 33 の基板の外接円とに挟まれる空間において、撮像素子 33 の基板の各辺部の略中央に配設されている。

【0044】

以上により、第 4 構成例の内視鏡 11 によれば、正方形の撮像素子 33 と、撮像素子 33 に略外接する円形のモールド部 65 とに挟まれるスペースを有効に利用でき、先端部 15 の外径を大きくせずに、複数 (特に 4 本) の光ファイバ 59 を容易に配設することができる。これにより、内視鏡 11 は、先端部 15 の外径を大きくせずに、製造を容易にしながら、明瞭な画像を得ることができる。

【0045】

内視鏡 11 は、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43、撮像素子 33、伝送ケーブル 31 の一部、ライトガイド 57 の一部 (撮像ユニット) がモールド樹脂 17 によって被覆されて固定されるので、これら各部材同士を固定する際の介在部品が少ない。これにより、内視鏡 11 の先端部 15 を小径化することができ、更なる細径化を図る場合であっても、最小限の寸法で構成できる。また、部品コストを削減できる。例えば人体の血管のような非常に径が細い患部を撮像可能に適用可能な内視鏡 11 を実現することができる。この結果、内視鏡 11 において小型化、コスト低減を図ることができる。

【0046】

また、モールド樹脂 17 は、撮像素子 33 から対物カバーガラス 91 までを覆って成形

されるので、これら撮像ユニットの固定強度の増大に寄与する。また、モールド樹脂 17 は、空気層 95 の気密性（つまり、細かい隙間が無い）、水密性、遮光性も高める。更に、モールド樹脂 17 は、ライトガイド 57 用の光ファイバ 59 が埋入された際の遮光性も高める。

【0047】

また、内視鏡 11 は、先端部 15 に、ライトガイド 57 をモールド樹脂 17 によってモールドするので、ライトガイド 57 を構造成材として作用させ、細径の内視鏡 11 においても、軟性部 29 と先端部 15 との接続強度を向上させることができる。また、内視鏡 11 では、先端部 15 を挿入側最表面（例えば図 2 参照）から見た場合に、モールド樹脂 17 が先端部 15 の対物カバーガラス 91 並びに 4 つの光ファイバ 59 を含めて被覆するので、対物カバーガラス 91 並びに 4 つの光ファイバ 59 のそれぞれの周囲のクリアランス（つまり、それぞれの周囲の隙間）が無い。従って、内視鏡 11 は、検査や手術の際に使用された後に滅菌作用が施される（つまり、洗浄される）と、内視鏡 11 に不要な液体等の洗浄残りが付着することが軽減され、次の検査又は手術に使用する際の衛生面においてより一層の高度な利便性を有することができる。

【0048】

また、従来の内視鏡には、先端部の軸線とレンズユニットの光軸とが偏芯しているものがある。このような構成では、先端部の回転角度によって被写体までの距離が変わりやすく、良好な画像を安定的に得にくい。更に、先端部の軸線とレンズユニットの光軸とが偏芯していると、先端部の回転角度によって管内壁と先端部との干渉具合が変わり、特に径が細い孔への進入時に操作性が低下する。これに対し、内視鏡 11 によれば、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43、撮像素子 33 が同軸で連なっている。つまり、先端部 15 と同心円で対物カバーガラス 91 が配置される。その結果、第 4 構成例の内視鏡 11 は、細径化しやすく、良好な画像を安定的に得ることができ、挿入操作性を高めることができる。

【0049】

< 第 5 構成例 >

第 5 構成例の内視鏡 11 は、シース 61 の厚みを、0.1 ~ 0.3 mm の範囲とすることが好ましい。

【0050】

内視鏡 11 のモールド部 65 は、撮像素子 33 を覆った後端から後方へ延出する図 3 に示す小径延出部 71 を有する。小径延出部 71 は、円柱状に成形され、4 本の光ファイバ 59 を埋入している。小径延出部 71 は、4 本の光ファイバ 59 の内側に、伝送ケーブル 31 を埋入している。シース 61 は、内径側が、小径延出部 71 の外周に接着剤等によって固定される。つまり、モールド部 65 及びシース 61 は、1.0 mm の同軸の最大外径 D_{max} で連なっている。

【0051】

以上により、第 5 構成例の内視鏡 11 によれば、シース 61 の厚みを 0.3 mm まで厚くできるので、シース 61 の引っ張り強度を高くすることが容易となる。また、伝送ケーブル 31 の最小外径は、現在 0.54 mm 程度である。先端部 15 の最大外径 D_{max} を 1.0 mm とした場合、シース 61 の厚みは、0.23 mm となる。これによって、内視鏡 11 は、シース 61 の厚みを上記の 0.1 ~ 0.3 mm の範囲とすることで、先端部 15 の最大外径 D_{max} を、1.0 mm とすることを可能にすることができる。

【0052】

< 第 6 構成例 >

第 6 構成例は、内視鏡 11 におけるレンズ 93 の構成の具体例として、レンズ形状の構成例を示すものである。図 6、図 7、図 8 は、本実施形態の内視鏡 11 におけるレンズ形状の第 1 例を示す図である。

【0053】

第 1 例のレンズ 93 A は、被写体側の第 1 面 L R1 が平面、撮像側の第 2 面 L R2 が凸

面を有する単一レンズにより構成される。レンズ 93A の撮像側において、中央部は、凸面の第 2 面 LR2 のレンズ面を構成する略球面状に隆起した円型ドーム形状の凸曲面部 97 を持つ光学素子部 201 が形成され、周縁部は、端面が平面の接着面 203 を有する枠体となるコバ部 202 が一体的に形成されている。コバ部 202 は、光学素子部 201 の凸曲面部 97 の中心部よりも厚さ方向（光軸方向）の寸法が大きく、コバ部 202 の接着面 203 が凸曲面部 97 より突出した形状となっており、接着面 203 の全域に接着用樹脂 37 が付着して素子カバーガラス 43 と固定される部分となっている。コバ部 202 の接着面 203 は、外周部が正形状で内周部が角丸正形状の略形状であり、角部を除く四辺がほぼ等幅になっている。コバ部 202 の接着面 203 において、四辺の等幅部分の接着幅 W_a は、例えば $50\mu\text{m}$ 以上となっている。コバ部 202 の内側は、第 2 面 LR2 のレンズ面となる凸曲面部 97 と素子カバーガラス 43 との間には空気層 95 が形成される。

10

【0054】

レンズ 93 の厚さ方向の寸法（厚み SR_t ）は、例えば $100\mu\text{m} \sim 500\mu\text{m}$ である。図示例では、コバ部 202 の厚み TE が $200\mu\text{m}$ 、光学素子部 201 の凸曲面部 97（第 2 面 LR2）の外周部における第 1 面 LR1 までの厚み TL が $110\mu\text{m} \sim 120\mu\text{m}$ となっている。また、光学素子部 201 の凸曲面部 97 の外周部からコバ部 202 の接着面 203 の内周部にかけては、レンズ中心から外周に向かって広がる傾斜面 204 を有している。傾斜面 204 の角度 θA は、レンズ中心から見た開口の角度 θA とすると、例えば $\theta A = 60^\circ$ となっている。

20

【0055】

図 9，図 10，図 11 は、本実施形態の内視鏡 11 におけるレンズ形状の第 2 例を示す図である。第 2 例のレンズ 93B は、レンズ 93B の撮像側において、中央部は、凸面の第 2 面 LR2 のレンズ面を構成する略球面状に隆起した円型ドーム形状の凸曲面部 97 を持つ光学素子部 201 が形成され、周縁部は、端面が平面の接着面 203 を有する枠体となるコバ部 202 が一体的に形成されている。ここでは、第 1 例と異なる部分の構成を中心に説明し、第 1 例と同様の部分については説明を省略する。コバ部 202 の接着面 203 は、外周部が正形状で内周部が円型ドーム形状の凸曲面部 97 と同心円状の円形状であり、最小部分の接着幅 W_a は、例えば $50\mu\text{m}$ となっている。また、光学素子部 201 の凸曲面部 97（第 2 面 LR2）の外周部に形成された平面部 205 の幅 W_c は、例えば $13\mu\text{m}$ となっている。また、光学素子部 201 の外周部の平面部 205 からコバ部 202 の接着面 203 の内周部にかけては、レンズ中心から外周に向かって広がる傾斜面 204 を有している。傾斜面 204 の角度 θA は、レンズ中心から見た開口の角度 θA とすると、例えば $\theta A = 60^\circ$ となっている。

30

【0056】

図 12，図 13，図 14，図 15 は、本実施形態の内視鏡 11 におけるレンズ形状の第 3 例を示す図である。第 3 例のレンズ 93C は、レンズ 93C の撮像側において、中央部は、凸面の第 2 面 LR2 のレンズ面を構成する略球面状に隆起した円型ドーム形状の凸曲面部 97 を持つ光学素子部 201 が形成され、周縁部は、端面が平面の接着面 203 を有する枠体となるコバ部 202 が一体的に形成されている。ここでは、第 1 例と異なる部分の構成を中心に説明し、第 1 例と同様の部分については説明を省略する。中央部の光学素子部 201 は、円型ドーム形状の凸曲面部 97 の外周部において、レンズ外形の正方形の四辺に対応する円周上の 4 つの部分 206 を一部切り欠いた型形状になっている。周縁部のコバ部 202 は、接着面 203 の内周部から樽型形状の光学素子部 201 の外周部にかけて傾斜面 204 が形成されている。図 15 に示すように、第 3 例のレンズ 93C は、正方形の撮像素子 33 の撮像面 211 に対して、円形のレンズ 93C のイメージサークル 212 の不要部分、即ち、撮像面 211 の四辺より外側の領域 213 に結像する光線が入射する 4 つの外周領域 214 をカットした形状となっている。コバ部 202 の内周部の傾斜面 204 の角度 θA は、レンズ中心から見た開口の角度 θA とすると、例えば $\theta A = 90^\circ$ となっており、第 1 例及び第 2 例と比べて傾きをなだらかに形成することができる。一

40

50

方、第 1 例及び第 2 例と同様に、コバ部 202 の内周部の傾斜面 204 の角度 θA を、 $\theta A = 60^\circ$ とすると、コバ部 202 の接着面 203 の接着幅 W_a をより大きくとることができる。

【0057】

レンズ 93 は、例えばナノインプリント、射出成型等によって作製される。レンズ 93 は、ナノインプリントの原版等による金型を用いて、同一形状の微小なレンズが複数配列されたレンズ群を形成し、成型物のレンズ群を離型した後、ダイシング等によって個々のレンズに切断することによって作製する。レンズ 93 を作製する際、金型からレンズ 93 を抜くために抜き勾配を設ける必要があり、レンズ 93 の傾斜面 204 が抜き勾配として作用する。成型物の抜き勾配はできるだけ大きくとった方が離型性の点で良くなるため、離型性の点からはレンズ 93 の傾斜面 204 はレンズ 93 の光軸と垂直な面に対してなだらかな方が望ましい。一方、レンズ 93 の外形寸法を小さくするには、レンズ 93 の傾斜面 204 はできるだけ立たせた方がよい。また、レンズ 93 を接着用樹脂 37 によって素子カバーガラス 43 と接着する場合に、接着用樹脂 37 が付着するコバ部 202 の接着面 203 は、できるだけ接着面積が大きい方が接着強度の点から好ましい。

【0058】

このため、レンズ 93 の細径化、離型性、接着強度の各要素を総合的に考慮し、レンズ 93 と素子カバーガラス 43 をコバ部 202 において確実に接着可能とするため、コバ部 202 の接着面 203 の寸法を設定する。例えば外形形状が四角柱状のレンズ 93 の大きさの例として、光軸方向又はレンズ中心を通る軸方向に垂直な断面の正方形の一辺の寸法が 0.5 mm である場合、コバ部 202 の接着面 203 は、接着幅 W_a を例えば $50\text{ }\mu\text{m}$ 以上としている。この場合、先端部 15 の最大外径 D_{max} を 1.0 mm 以下とした内視鏡 11 において、レンズ 93 の外形の一辺の寸法を 0.5 mm 以下とし、コバ部 202 における接着面 203 の接着幅 W_a が $50\text{ }\mu\text{m}$ 以上確保される。また、レンズ 93 の小型化と離型性とを両立するために、傾斜面 204 の角度 θA は、レンズ中心から見た開口の角度 θA とすると、例えば 60° 、 $\theta A = 90^\circ$ としている。この場合、傾斜面 204 の角度は、レンズ 93 の光軸方向（離型方向と平行な方向）に対して 30° 以上、 45° 以下であり、レンズ 93 の光軸又はレンズ中心を通る軸方向と垂直な面に対して 60° 以下、 45° 以上となる。

【0059】

以上により、第 6 構成例の内視鏡 11 によれば、先端部 15 の最大外径 D_{max} を 1.0 mm 以下とすることが可能な細径のレンズ 93 を実現できる。また、細径化を図ったレンズ 93 において、コバ部 202 の接着面 203 の接着幅 W_a を $50\text{ }\mu\text{m}$ 以上とすることにより、レンズ 93 と素子カバーガラス 43 との接着面積を十分に確保できるので確実に接着固定することが可能になる。また、レンズ 93 における中央部の光学素子部 201 と周縁部のコバ部 202 との間の傾斜面 204 の角度として、レンズ中心から見た開口の角度 θA を、 60° 、 $\theta A = 90^\circ$ とすることにより、レンズ作製時の離型性を向上できる。

【0060】

< 第 7 構成例 >

第 7 構成例は、内視鏡 11 におけるレンズ 93 と素子カバーガラス 43 との接着面の構成例を示すものである。

【0061】

図 16 は、本実施形態の内視鏡 11 のレンズ 93 における素子カバーガラス 43 との接着面の構成例を示す図である。レンズ 93 は、四角柱状の外形形状を撮像素子 33 の素子カバーガラス 43 と一致させて接着用樹脂 37 により接着することによって、撮像素子 33 の撮像面 41 との光軸合わせを容易に行って固定することができる。レンズ 93 のコバ部 202 の接着面 203 は、素子カバーガラス 43 と接着固定するために対向させた状態で、素子カバーガラス 43 の端面と平行な平面ではなく、所定角度を有するように傾斜した傾斜部 207 を有するものでもよい。接着面 203 の傾斜部 207 は、コバ部 202 の

内周部から外周部の方向へ傾斜したテーパ形状であり、外周部の厚さ寸法が微小に小さくなっている。接着面 203 の傾斜部 207 の傾斜角は、例えば 0.5° 以上となっている。レンズ 93 を素子カバーガラス 43 と接着するために、コバ部 202 の接着面 203 に接着用樹脂 37 を微小塗布する場合、接着面 203 の傾斜部 207 によって、接着面上の接着用樹脂 37 が外周側に移動し易く、コバ部 202 より内側に入り難くなり、光学素子部 201 に形成される空気層 95 に接着用樹脂 37 が干渉することを抑止可能となる。

【0062】

以上により、第 7 構成例の内視鏡 11 によれば、レンズ 93 と素子カバーガラス 43 との間の空気層 95 に接着用樹脂 37 が侵入することを抑止でき、空気層 95 を確保しつつレンズ 93 と素子カバーガラス 43 とを確実に接着固定することが可能になる。

10

【0063】

< 第 8 構成例 >

第 8 構成例は、内視鏡 11 における光学系の構成の具体例を示すものである。

【0064】

以下に、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 を含む光学系の構成の具体例を示す。

・対物カバーガラス 91

対物カバーガラス 91 の厚み TGt : $TGt = 0.1 \sim 0.5 \text{ mm}$

対物カバーガラス 91 の材料の一例 : BK7 (Schott 社製)、 $nd = 1.52$
、 $vd = 64.2$

20

対物カバーガラス 91 の屈折率 ndF : 1.3 ndF

対物カバーガラス 91 のアッペ数 vdF : 30 vdF

・素子カバーガラス 43

素子カバーガラス 43 の厚み SGt : $SGt = 0.1 \sim 0.5 \text{ mm}$

素子カバーガラス 43 の材料の一例 : BK7 (Schott 社製)、 $nd = 1.52$
、 $vd = 64.2$

素子カバーガラス 43 の屈折率 ndR : 1.3 ndR 2.0 、 ndF ndR

素子カバーガラス 43 のアッペ数 vdR : 40 vdR 、 vdF vdR

・レンズ 93

レンズ 93 の焦点距離 f : 0.1 mm f 1.0 mm

レンズ 93 の F ナンバー FNO : 1.4 FNO 8.0

30

【0065】

< 第 9 構成例 >

第 9 構成例は、内視鏡 11 における撮像素子 33 の構成の具体例を示すものである。図 17、図 18 は、本実施形態の内視鏡 11 における撮像素子 33 の第 1 例を示す図である。

【0066】

第 1 例の撮像素子 33 A は、レンズ 93 の光軸又はレンズ中心を通る軸方向に対し垂直な平面で切った断面の形状が四角形状に形成されている。この場合、素子カバーガラス 43 A 側の撮像面及び伝送ケーブル 31 側の端子面の外形の形状が四角形状であり、撮像素子 33 A 及び素子カバーガラス 43 A の外形形状が 4 角柱状に形成されている。また、撮像素子 33 A 及び素子カバーガラス 43 A と、図示しないレンズ 93 とは、外形形状が同一の 4 角柱状に形成される。

40

【0067】

撮像素子 33 A の後端側に設けられる基板 (端子面) には、回路パターンによる電気回路 99 A が設けられるとともに、4 つの角部にそれぞれ導体接続部 (接続ランド) 49 が設けられ、4 本の電線 45 による伝送ケーブル 31 が半田付け等によって接続されている。即ち、撮像素子 33 A の端子面の 4 つの角部において 4 本の電線 45 が接続されている。4 本の電線 45 は、端部がそれぞれクランク状に成形された状態で、撮像素子 33 A の端子面の 4 つの角部に位置して接続される。ここで、撮像素子 33 A の外形の幅 (四角形

50

断面の１辺の長さ）ＳＱＬは、例えば０．５ｍｍ以下であり、４本の電線４５の隣同士の電線間ピッチＰＣは、例えば０．３ｍｍ以上となっている。

【００６８】

図１９，図２０は、本実施形態の内視鏡１１における撮像素子３３の第２例を示す図である。第２例の撮像素子３３Ｂは、レンズ９３の光軸又はレンズ中心を通る軸方向に対し垂直な平面で切った断面の形状が八角形状に形成され、撮像素子３３Ｂ及び素子カバーガラス４３Ｂの外形形状が八角柱状に形成されている。また、撮像素子３３Ｂ、素子カバーガラス４３Ｂ及び電気回路９９Ｂと、図示しないレンズ９３とは、外形形状が同一の八角柱状に形成される。ここでは、第１例と異なる部分の構成を中心に説明し、第１例と同様の部分については説明を省略する。

10

【００６９】

第２例は、撮像素子３３Ｂの断面形状において四角形の４つの角部（四隅）をそれぞれ一つの切り取り面２２１Ｂで切り取った（面取りした）八角形の形状を持つ例である。撮像素子３３Ｂの外形の切り取り部分の寸法は、四角形の頂点に対する切り取り面２２１Ｂの端部までの寸法ＣＳが、例えば２０～５０μｍとなっている。このように、撮像素子３３Ｂの外形の４つの角部を切り取り面２２１Ｂにて切り取ることにより、４本の電線４５の電線間ピッチＰＣをできるだけ離すとともに、撮像素子３３Ｂの対角方向の外形寸法を小さくでき、内視鏡のさらなる細径化に寄与することができる。例えば切り取り部分の寸法ＣＳを２１．２μｍとすると、撮像素子３３Ｂの対角方向の外形寸法は一か所で１５μｍ小さくなり、対角方向の両端で３０μｍ細径になる。この切り取り面２２１Ｂの構成を、外形形状が正方形の状態で一辺の外形寸法ＳＱＬが０．５ｍｍ、対角方向の外形寸法が０．７０５ｍｍの撮像素子に適用すると、面取りによって対角方向の外形寸法が０．６７５ｍｍと小さくなり、φ０．７ｍｍ以下の細径内視鏡を実現可能となる。

20

【００７０】

図２１，図２２は、本実施形態の内視鏡１１における撮像素子３３の第３例を示す図である。第３例の撮像素子３３Ｃは、レンズ９３の光軸又はレンズ中心を通る軸方向に対し垂直な平面で切った断面の形状が１２角形状に形成され、撮像素子３３Ｃ及び素子カバーガラス４３Ｃの外形形状が１２角柱状に形成されている。また、撮像素子３３Ｃ、素子カバーガラス４３Ｃ及び電気回路９９Ｃと、図示しないレンズ９３とは、外形形状が同一の八角柱状に形成される。ここでは、第１例と異なる部分の構成を中心に説明し、第１例と同様の部分については説明を省略する。第３例は、撮像素子３３Ｃの断面形状において四角形の４つの角部をそれぞれ二つの切り取り面２２１Ｃで切り取った１２角形の形状を持つ例である。撮像素子３３Ｃの外形の切り取り部分の寸法は、二面で切り取ることにより、四角形の頂点に対する切り取り面の端部までの寸法ＣＳを第２例と比較して大きくできる。従って、撮像素子をより細径化できる。

30

【００７１】

なお、撮像素子３３のレンズ光軸又はレンズ中心を通る軸方向に対して垂直方向の断面形状は、四角形、八角形、１２角形に限らず、１６角形など、４×ｎ角形（ｎは自然数）とすればよい。このように、撮像素子３３の断面形状を４×ｎ角形に構成することによって、４本の電線４５による伝送ケーブル３１を接続可能としつつ、撮像素子及び内視鏡をより細径化できる。また、撮像素子３３の４×ｎ角形の断面形状の四隅が面取りされた形状とすることによって、撮像素子３３の対角方向の寸法をより小さくでき、さらなる細径化に寄与できる。

40

【００７２】

以上により、第９構成例の内視鏡１１によれば、先端部１５の最大外径Ｄｍａｘを１．０ｍｍ以下とすることが可能な細径の撮像素子３３を実現できる。

【００７３】

本実施形態の内視鏡１１は、挿入部２１の先端部１５に設けられ、撮像面４１が素子カバーガラス４３によって覆われる撮像素子３３と、被写体からの入射光を撮像面４１に結像するレンズ９３と、レンズ９３と素子カバーガラス４３とを固定する接着用樹脂３７と

50

、を備える。レンズ93は、外形形状が角柱状に形成され、被写体側の第1面が平面、撮像側の第2面が凸面を有する単一レンズにより構成される。レンズ93の撮像側において、中央部は、凸面のレンズ面を構成する略球面状に隆起した凸曲面部97を持つ光学素子部201が形成され、周縁部は、端面が平面の接着面203を有するコバ部202が一体的に形成されている。これにより、先端部15の最大外径 D_{max} を1.0mm以下とすることが可能な細径のレンズ93を実現できる。

【0074】

また、本実施形態の内視鏡11では、レンズ93Aの接着面203は、外周部が正方形形状で内周部が角丸正方形形状の略方形形状である。

【0075】

また、本実施形態の内視鏡11では、レンズ93Bの接着面203は、外周部が正方形形状で内周部が円型ドーム形状の凸曲面部97と同心円状の円形状である。

【0076】

また、本実施形態の内視鏡11では、レンズ93Cの光学素子部201は、円型ドーム形状の凸曲面部97の外周部において、レンズ外形の正方形の四辺に対応する円周上の4つの部分を一部切り欠いた型形状である。これにより、光学素子部201とコバ部202との間の傾斜面204の傾きをなだらかに形成することができ、レンズ作製時の離型性を向上できる。また、傾斜面204の傾きが同じ場合は、コバ部202の接着面203の接着幅 W_a をより大きくとることができ、接着強度を向上できる。

【0077】

また、本実施形態の内視鏡11では、レンズ93は、凸曲面部97の外周部から接着面203の内周部にかけて、レンズ中心から外周に向かって広がる傾斜面204を有し、傾斜面204の角度が、レンズ中心から見た開口の角度 θ_A とすると、 $60^\circ < \theta_A < 90^\circ$ であり、接着面203の接着幅 W_a が $50\mu m$ 以上である。これにより、細径化を図ったレンズ93において、レンズ93と素子カバーガラス43とを確実に接着固定することが可能になる。また、傾斜面204の角度を十分に確保することにより、レンズ作製時の離型性を向上できる。

【0078】

また、本実施形態の内視鏡11では、レンズ93の接着面203は、コバ部202の内周部から外周部の方向へ傾斜したテーパ形状の傾斜部207を有する。これにより、接着面203に塗布した接着用樹脂37が外周側に移動し易く、コバ部202より内側に入り難くなり、光学素子部201に形成される空気層95に接着用樹脂37が干渉することを抑止できる。

【0079】

また、本実施形態の内視鏡11では、撮像素子33、素子カバーガラス43、接着用樹脂37、レンズ93とともに、レンズ93の被写体側の面を覆う対物カバーガラス91を備える。対物カバーガラス91は、厚み T_{Gt} が $0.1mm < T_{Gt} < 0.5mm$ 、屈折率 n_{dF} が $1.3 < n_{dF}$ 、アッペ数 v_{dF} が $30 < v_{dF}$ の光学材料により構成され、素子カバーガラス43は、厚み S_{Gt} が $0.1mm < S_{Gt} < 0.5mm$ 、屈折率 n_{dR} が $1.3 < n_{dR} < 2.0$ 、 $n_{dF} < n_{dR}$ 、アッペ数 v_{dR} が $40 < v_{dR}$ 、 $v_{dF} < v_{dR}$ の光学材料により構成され、単一レンズによるレンズ93は、焦点距離 f が $0.1mm < f < 1.0mm$ 、Fナンバー FNO が $1.4 < FNO < 8.0$ である。これにより、先端部15の最大外径 D_{max} を1.0mm以下とすることが可能な細径のレンズ93を実現できる。

【0080】

また、本実施形態の内視鏡11では、レンズ93の焦点距離における撮像側の結像点から素子カバーガラス43の被写体側端面までの距離を x ($0 < x < f$)、空気の状態のレンズ93から結像点に射出する光線の光軸に対する最大角度を θ_{air} 、素子カバーガラス43を含む状態のレンズ93から素子カバーガラス43を経て結像点に射出する光線の光軸に対する最大角度を θ_{gl} としたとき、レンズ93及び素子カバーガラス43は、0

10

20

30

40

50

・ $1 - x \cdot (\tan \theta_{air}) / (\tan \theta_{gl}) - 0.5$ を満たす、焦点距離 f 、F ナンバー FNO 、屈折率 $n_d R$ の組み合わせによりなる。これにより、細径のレンズ 93 において、所望の光学性能を得ることが可能となる。

【0081】

また、本実施形態の内視鏡 11 では、撮像素子 33、素子カバーガラス 43、接着用樹脂 37、レンズ 93 とともに、撮像素子 33 の撮像面 41 と反対側の面に設けられた 4 つの導体接続部 49 のそれぞれに接続される 4 本の電線 45 を有する伝送ケーブル 31 を備える。撮像素子 33 は、レンズ 93 の光軸又はレンズ中心を通る軸方向に対して垂直方向の断面形状が $4 \times n$ 角形 (n は自然数) であり、4 本の電線 45 は、撮像素子 33 の $4 \times n$ 角形の後端面の四隅に配置された 4 つの導体接続部 49 にそれぞれ接続される。これにより、先端部 15 の最大外径 D_{max} を 1.0 mm 以下とすることが可能な細径の撮像素子 33 を実現できる。

10

【0082】

また、本実施形態の内視鏡 11 では、撮像素子 33 の $4 \times n$ 角形の断面形状の四隅が面取りされた形状となっている。これにより、撮像素子 33 の対角方向の寸法をより小さくでき、さらなる細径化に寄与できる。

【0083】

また、本実施形態の内視鏡 11 では、撮像素子 33 及び素子カバーガラス 43 と、レンズ 93 とは、外形形状が同一の $4 \times n$ 角形の角柱形状である。これにより、レンズ 93 から素子カバーガラス 43 を経て撮像素子 33 までの外径をより細径化できる。

20

【0084】

また、本実施形態の内視鏡 11 では、撮像素子 33 は、光軸又はレンズ中心を通る軸方向に対して垂直方向の断面の $4 \times n$ 角形の一辺の長さが、 0.5 mm 以下である。これにより、撮像素子 33 の対角方向の外形寸法を 0.7 mm 程度と細径化できる。

【0085】

また、本実施形態の内視鏡 11 では、先端部 15 の最大外径が、撮像素子 33 の基板の外接円の直径に相当する有限径 $\sim 1.0 \text{ mm}$ の範囲で形成される。これにより、最大外径 D_{max} を 1.0 mm 未満とすることで、例えば人体の血管への挿入を更に容易に可能とすることができる。

【0086】

30

< 第 10 構成例 >

図 23 は、本実施形態の内視鏡 11 における遮光部材が切欠付きホルダの要部拡大斜視図である。図 24 は、図 23 に示した内視鏡 11 の平断面図である。図 25 は、図 23 に示した内視鏡 11 の分解斜視図である。

【0087】

第 10 構成例の内視鏡 11 は、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が四角形 (例えば正方形、長方形) の単一レンズ (例えばレンズ 93) と、光軸又はレンズ中心と同軸に配置されてレンズ 93 を包囲し、その包囲している外周の形状が円形のシース 61 と、シース 61 の外周とレンズ 93 の少なくとも 1 辺との間に配置され、光軸又はレンズ中心に沿って延在する照明手段 (例えばライトガイド 57) と、レンズ 93 とライトガイド 57 との間に設けられる遮光部材 (例えば円筒ホルダ 131) と、を備える。また、内視鏡 11 は、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が四角形 (例えば正方形、長方形) であり、その一辺の長さがレンズ 93 の一辺の長さと同じである撮像素子 33 と、撮像素子 33 の撮像面 41 を覆い、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が撮像素子 33 の外形状と同一の素子カバーガラス 43 とを更に含む。

40

【0088】

この内視鏡 11 は、次のように組み立てられる。具体的には、図 25 に示す対物カバーガラス 91 と、レンズ 93 と、素子カバーガラス 43 と、撮像素子 33 と、伝送ケーブル 31 とが組み立てられてカメラ $Assy$ (つまり、カメラに関する複数の構成部品からなるユニット。以下同様。) が完成される。次いで、ファイバ $Assy$ (つまり、光ファイ

50

バ５９に関する複数の構成部品からなるユニット。以下同様。)が組み立てられる。ファイバＡｓｓｙは、例えば複数のライトガイド５７と遮光部材の一例としての円筒ホルダ１３１とからなる。次いで、ファイバＡｓｓｙである円筒ホルダ１３１の筐体中央の開口部に挿通するようにカメラＡｓｓｙとファイバＡｓｓｙとが固定される。なお、対物カバーガラス９１の一辺と切欠１３３との間は少なくとも５０(μm)程度の距離が確保される。最後に、シース６１が円筒ホルダ１３１まで被されて接着用樹脂３７により隙間なく固定される。

【００８９】

第１０構成例の内視鏡１１によれば、外周が円形のシース６１と、四角形のレンズ９３の少なくとも１辺との間に、ライトガイド５７が配置される。これにより、シース６１の円形部分とレンズ９３の四角形部分との形状差により発生するスペースをライトガイド５７の配置に利用でき、先端部１５における部材配置密度を高めることができる。即ち、従来の円形レンズの外周にライトガイド５７を配置する構成に比べ、スペース効率を向上させることができる。これにより、無駄なスペースを抑制して、小型化が容易に図れるようになる。また、内視鏡１１は、レンズ９３と撮像素子３３とが四角形に形成されるので、レンズ中心と撮像中心との位置あわせが容易に行える。これに加え、レンズ９３と撮像素子３３の４辺同士、及びレンズ９３と撮像素子３３の四隅同士を接着用樹脂３７により固定できるので、固定面積を大きくできる。その結果、レンズ９３と撮像素子３３とを高強度に固定できる。

【００９０】

また、第１０構成例の内視鏡１１において、撮像素子３３の外形状は、四角形となる。シース６１の外形状は、円形となる。ここで、シース６１の内径を強度の許す範囲まで四角形の撮像素子３３における角部に近づけた場合、シース６１内で利用可能な面積は、中央に位置する四角形の撮像素子３３の配置スペースを除いた残りのスペースとなる。この残りのスペースは、四つの円弧と、この円弧の両端を、四角形の１辺（正確には１辺より若干長い直線）で結んだ半月柱状部となる。内視鏡１１は、この４つの半月柱状部が、撮像素子３３における角部より外側の薄肉部でそれぞれ連結された角穴筒で遮光部材（円筒ホルダ１３１）が形成されている。つまり、内視鏡１１は、必須なスペースを除いた残りのスペースを最大限に利用して円筒ホルダ１３１が形成されている。その結果、小型化を実現しながら、光ファイバ５９の延在方向外側面からの漏れ光を確実に阻止することができる。この円筒ホルダ１３１は、金属製（例えばＳＵＳ材製）のホルダとすることができる。

【００９１】

ここで、図２３を参照して、図２３に示す内視鏡１１の最大外径が１．０mm以下となることについて、具体的に説明する。図２３において、レンズ中心に垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形）である対物カバーガラス９１の四隅（角部）とシース６１の内周面との最短距離は、内視鏡１１の量産性（加工性も含む）、ハンドリング性（つまり、組立時に破損しにくいこと）を考慮して、５０μm程度にしている。また、レンズ中心に垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形）である対物カバーガラス９１、レンズ９３、素子カバーガラス４３及び撮像素子３３のそれぞれの一辺の長さは５００μmであるため、その対角寸法は約７０５μmである。また、今回使用したシース６１の厚さが９７(μm)であり、内視鏡１１の最大外径Dmaxは、 $705(\mu m) + 50(\mu m) + 50(\mu m) + 97(\mu m) = 1000(\mu m) = 1.0(mm)$ となり、１．０(mm)以下となる。

【００９２】

また、この円筒ホルダ１３１は、肉厚の半月柱状部に、切欠１３３を設けたり、貫通孔を穿設したりすることにより、ホルダの強度を殆ど低下させずに、ライトガイド５７の挿通スペースを確保することが容易に可能となる。つまり、極めてスペース効率の高い形状と言える。この場合、切欠１３３は、１辺に長辺が沿う長方形で形成すると、効率よくライトガイド５７が配置できるとともに、組立性も容易となる。

【 0 0 9 3 】

第 1 0 構成例の内視鏡 1 1 は、円筒ホルダ 1 3 1 が、内視鏡 1 1 の先端部 1 5 における挿入先端面 1 3 5 から撮像素子 3 3 の撮像面 4 1 までの長さ以上である。

【 0 0 9 4 】

この第 1 0 構成例の内視鏡 1 1 によれば、円筒ホルダ 1 3 1 が撮像面 4 1 よりも後方まで延在してレンズ 9 3 のレンズ側面を遮蔽するので、光ファイバ 5 9 の延在方向外側面からの漏れ光がレンズ側面から媒質内に侵入することを確実に防止できる。

【 0 0 9 5 】

また、第 1 0 構成例の内視鏡 1 1 は、円筒ホルダ 1 3 1 に切欠 1 3 3 が形成される。切欠 1 3 3 は、撮像素子 3 3 の 1 辺に長辺が沿う長方形で形成すると、効率よく複数の光ファイバ 5 9 が配置できるとともに、加工を容易にできる。例えば第 1 0 構成例の内視鏡 1 1 において、光ファイバ 5 9 は、外径 0 . 0 5 2 mm とした場合、少なくとも半月柱状部の弦に沿う方向に片側 6 本、両側で 1 2 本が収容可能となる。なお、必要な本数は観察対象や観察対象までの距離、使用する光源によって異なっても構わない。

【 0 0 9 6 】

また、第 1 0 構成例の内視鏡 1 1 は、複数のライトガイド 5 7 が、概略レンズ中心に対して点対称に配置される。

【 0 0 9 7 】

この内視鏡 1 1 によれば、ライトガイド 5 7 をレンズ 9 3 のレンズ中心に点対称で配置するので、特に円形の内周面に照明光を照射した時に、照明光を左右や上下に均等に配光できる。これにより、被写体に影を生じにくくして、撮像画像を見やすくできる。また、先端部 1 5 の軸線に対し、ライトガイド 5 7 が点対称となるので、先端部 1 5 の回転角度によっても、照明光の配光が変化しにくく、特に径が細い血管等への進入時に操作性が向上する。

【 0 0 9 8 】

また、第 1 0 構成例の内視鏡 1 1 は、複数の光ファイバ 5 9 が、レンズ 9 3 のレンズ中心に沿うレンズ側面と平行に配置され、かつ、レンズ 9 3 の 1 辺に沿って一列に並べられる。

【 0 0 9 9 】

この内視鏡 1 1 によれば、光ファイバ 5 9 が、レンズ 9 3 の 1 辺に沿って縦長に配置される。このような構成とすることにより、1 辺の中央のみに光ファイバ 5 9 を配置するのに比べ、スペースの有効利用が可能となる。これに加え、内視鏡 1 1 は、複数の光ファイバ 5 9 を 1 辺に沿って一列に並べるので、広範囲の照明光を均等に配光することができる。

【 0 1 0 0 】

なお、円筒ホルダ 1 3 1 は、挿入先端面 1 3 5 と反対側の後部に、シース 6 1 の厚みを確保するための角筒連設部 1 3 7 を延設してもよい。円筒ホルダ 1 3 1 は、角筒連設部 1 3 7 を設けることにより、シース 6 1 との接続強度を高めることができる。即ち、シース 6 1 を、この角筒連設部 1 3 7 の外挿部分で厚肉にできる。また、円筒ホルダ 1 3 1 の内方に穿設される対物カバーガラス 9 1 を収容するための角穴 1 3 9 は、強度の許す範囲で円筒外周円に接近させて形成することがスペース効率を高める点で好ましい。

【 0 1 0 1 】

従って、第 1 0 構成例の内視鏡 1 1 によれば、挿入先端面 1 3 5 におけるスペース効率（部材配置密度）を高めることが（無駄なスペースを抑制）できることにより小型化が図れるとともに、レンズ 9 3 と撮像素子 3 3 とを容易に高強度で固定でき、しかも、ライトガイド 5 7 からの迷光を防止できる。

【 0 1 0 2 】

また、内視鏡 1 1 の挿入先端面 1 3 5 において、シース 6 1 とカメラ A s s y 及びファイバ A s s y との間は接着用樹脂 3 7 により隙間なく充填されるので、先端部 1 5 内への液体の侵入を防ぐことができ、洗浄もし易くなる。

10

20

30

40

50

【 0 1 0 3 】

< 第 1 1 構成例 >

図 2 6 は、本実施形態の内視鏡 1 1 における遮光部材が貫通孔付きホルダの要部拡大斜視図である。図 2 7 は、図 2 6 に示した内視鏡 1 1 の分解斜視図である。

【 0 1 0 4 】

第 1 1 構成例の内視鏡 1 1 は、遮光部材が、レンズ 9 3 を同軸に収容する円筒ホルダ 1 4 1 であり、円筒ホルダ 1 4 1 のホルダ外周面とレンズ 9 3 の 1 辺との間にはレンズ中心に沿う方向の貫通孔 1 4 3 が形成される。貫通孔 1 4 3 には、複数本の光ファイバ 5 9 が挿通される。第 1 1 構成例の内視鏡 1 1 において、光ファイバ 5 9 は、例えば外径 0 . 0 5 2 mm とした場合、少なくとも貫通孔 1 4 3 の弦に沿う方向に片側 6 本、両側で 1 2 本が収容可能となる。なお、必要な本数は観察対象や観察対象までの距離、使用する光源によって異なっても構わない。

10

【 0 1 0 5 】

この内視鏡 1 1 は、次のように組み立てられる。具体的には、図 2 7 に示す対物カバーガラス 9 1 と、レンズ 9 3 と、素子カバーガラス 4 3 と、撮像素子 3 3 と、伝送ケーブル 3 1 とが組み立てられてカメラ A s s y が完成される。次いで、複数のライドガイド 5 7 が円筒ホルダ 1 4 1 に取り付けられることで、ファイバ A s s y が組み立てられる。ファイバ A s s y は、例えば複数のライトガイド 5 7 と遮光部材の一例としての円筒ホルダ 1 4 1 とからなり、複数のライトガイド 5 7 が円筒ホルダ 1 4 1 の貫通孔 1 4 3 に挿入されて固定される。次いで、カメラ A s s y がファイバ A s s y の円筒ホルダ 1 4 1 に装着される。同様に、対物カバーガラス 9 1 の一辺と貫通孔 1 4 3 との間は少なくとも 5 0 (μ m) 程度の距離が確保される。最後に、シース 6 1 が円筒ホルダ 1 4 1 まで被されて、シース 6 1 とカメラ A s s y 及びファイバ A s s y との間の隙間は接着用樹脂 3 7 により充填されて固定される。

20

【 0 1 0 6 】

この第 1 1 構成例の内視鏡 1 1 によれば、角穴筒の円筒ホルダ 1 4 1 における半月柱状部に、レンズ中心に沿う方向の貫通孔 1 4 3 が形成される。貫通孔 1 4 3 は、弦が 1 辺に沿う方向の略半月状の孔とすることにより、効率よくライトガイド 5 7 を配置することができる。

30

【 0 1 0 7 】

また、内視鏡 1 1 の挿入先端面において、カメラ A s s y 及びファイバ A s s y の固定により生じる隙間 (貫通孔 1 4 3 も含む) は接着用樹脂 3 7 により充填されるので、先端部 1 5 内への液体の侵入を防ぐことができ、洗浄もし易くなる。

【 0 1 0 8 】

< 第 1 2 構成例 >

図 2 8 は、本実施形態の内視鏡 1 1 における遮光部材がモールド樹脂の要部拡大斜視図である。図 2 9 は、図 2 8 に示した内視鏡 1 1 の平断面図である。図 3 0 は、図 2 8 に示した内視鏡 1 1 の分解斜視図である。

【 0 1 0 9 】

第 1 2 構成例の内視鏡 1 1 は、遮光部材が、ライトガイド 5 7 の延在方向外側面を覆うモールド樹脂 1 4 5 である。

40

【 0 1 1 0 】

この内視鏡 1 1 は、次のように組み立てられる。具体的には、図 3 0 に示すレンズ 9 3 と、撮像素子 3 3 と、伝送ケーブル 3 1 とが組み立てられてカメラ A s s y が完成される。次いで、ファイバ A s s y が樹脂にてモールド成型されて完成される。次いで、カメラ A s s y に、ファイバ A s s y が固定される (点線参照) 。最後に、カメラ A s s y を固定したファイバ A s s y の外側からシース 6 1 が被せられ、ファイバ A s s y 及びカメラ A s s y とシース 6 1 との間に生じた隙間にモールド樹脂 1 4 6 が充填されて隙間なく固定される。

50

【 0 1 1 1 】

この第 1 2 構成例の内視鏡 1 1 によれば、ライトガイド 5 7 を構成する複数本の光ファイバ 5 9 が、モールド樹脂 1 4 5 によりファイババンドルされる。複数本の光ファイバ 5 9 は、レンズ 9 3 の 1 辺に沿って一列に並べられる。第 1 2 構成例の内視鏡 1 1 において、光ファイバ 5 9 は、例えば外径 0 . 0 5 2 mm とした場合、少なくとも弦に沿う方向に片側 8 本、両側で 1 6 本が収容可能となる。モールド樹脂 1 4 5 は、上記した 4 つの半月柱状部のいずれかの位置で、半月柱状部と同じ形状で成形される。モールド樹脂 1 4 5 は、樹脂金型を用いて、予め溶融樹脂の充填されるキャビティ内に、光ファイバ 5 9 を配置しておき、溶融樹脂の充填を行う。これにより、半月柱状部に複数の光ファイバ 5 9 が一列に並んでインサートされた状態で一体に成形される。

【 0 1 1 2 】

なお、モールド樹脂 1 4 5 では、薄肉となることにより、光ファイバ 5 9 の延在方向外側面からの漏れ光が懸念される場合には、樹脂にカーボン（例えばカーボンブラック）を含有させたものを使用することができる。また、レンズ側面に金属等の蒸着膜又はスクリーン印刷による遮光膜を形成してもよい。これにより、遮光部材がモールド樹脂 1 4 5 でも、より遮光性能を高めることができる。また、内視鏡 1 1 の挿入先端面において、シース 6 1 とカメラ A s s y 及びファイバ A s s y との間はモールド樹脂 1 4 6 により隙間なく充填されるので、先端部 1 5 内への液体の侵入を防ぐことができ、洗浄もし易くなる。

【 0 1 1 3 】

< 第 1 3 構成例 >

図 3 1 は、本実施形態の内視鏡 1 1 における遮光部材がパイプ 1 4 7 の要部拡大斜視図である。図 3 2 は、図 3 1 に示した内視鏡 1 1 の平断面図である。図 3 3 は、図 3 1 に示した内視鏡 1 1 の分解斜視図である。

【 0 1 1 4 】

第 1 3 構成例の内視鏡 1 1 は、遮光部材が、ライトガイド 5 7 を内方に挿通するパイプ 1 4 7 である。

【 0 1 1 5 】

この内視鏡 1 1 は、次のように組み立てられる。具体的には、図 3 3 に示す対物カバーガラス 9 1 と、レンズ 9 3 と、素子カバーガラス 4 3 と、撮像素子 3 3 と、伝送ケーブル 3 1 とが組み立てられてカメラ A s s y が完成される。次いで、光ファイバ 5 9 がパイプ 1 4 7 内に挿通され、接着用樹脂 3 7 により隙間なく固定されてファイバ A s s y が組み立てられる。次いで、カメラ A s s y の対向する側面に、ファイバ A s s y が接着用樹脂 3 7 により隙間なく固定される。最後に、伝送ケーブル 3 1 に挿通されたシース 6 1 が、カメラ A s s y に固定されたファイバ A s s y の外側まで被されて、シース 6 1 とカメラ A s s y 及びファイバ A s s y との間の隙間は接着用樹脂 3 7 により充填されて固定される。なお、図 3 1 では接着用樹脂 3 7 の図示は省略されているが、シース 6 1 とカメラ A s s y 及びファイバ A s s y との間に生じている隙間は接着用樹脂 3 7 により充填されている。また、図 3 2 では、接着用樹脂 3 7 は、少なくとも撮像素子 3 3 の終端面（言い換えると、パイプ 1 4 7 の終端面）まで接着されているように図示されているが、接着用樹脂 3 7 の接着範囲は撮像素子 3 3 の終端面までに限定されない。例えば、接着用樹脂 3 7 は、シース 6 1 内において、撮像素子 3 3 の終端面より後端側（つまり、対物側と反対側）の導体接続部 4 9、電線 4 5、伝送ケーブル 3 1 の一部を含むように接着しても構わない。

【 0 1 1 6 】

この第 1 3 構成例の内視鏡 1 1 によれば、ライトガイド 5 7 を構成する複数の光ファイバ 5 9 を、パイプ 1 4 7 の長円孔 1 4 9 に挿通することにより遮光することができる。第 1 3 構成例の内視鏡 1 1 において、光ファイバ 5 9 は、例えば外径 0 . 0 5 2 mm とした場合、長円孔 1 4 9 に沿う方向に少なくとも片側 8 本、両側で 1 6 本が収容可能となる。パイプ 1 4 7 は、長円筒に形成される。パイプ 1 4 7 の材質としては、例えば N i 電鍍材を用いることができる。長円筒は、短径が、光ファイバ 5 9 の外径と略一致する。これにより、パイプ 1 4 7 は、複数本の光ファイバ 5 9 を、長径方向に一列に並べてバンドルす

10

20

30

40

50

ることができる。パイプ 147 内に挿通された光ファイバ 59 は、上記の接着用樹脂 37 により固定することが好ましい。このパイプ 147 は、長軸に沿う方向の面を、レンズ側面に固定することができる。遮光部材は、長円筒のパイプ 147 を用いることにより、容易に且つ高強度に複数の光ファイバ 59 を確実に遮光してバンドルすることができる。また、内視鏡 11 の先端面において、シース 61 とカメラ Assy 及びファイバ Assy との間は接着用樹脂 37 により隙間なく充填されるので、先端部 15 内への液体の侵入を防ぐことができ、洗浄もし易くなる。

【0117】

< 第 14 構成例 >

図 34 は、本実施形態の内視鏡における遮光部材がジャケット 151 の要部拡大斜視図である。図 35 は、図 34 のジャケット 151 に覆われた光ファイバ 59 の拡大斜視図である。

10

【0118】

第 14 構成例の内視鏡 11 は、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形、長方形）の単一レンズ（例えばレンズ 93）と、光軸又はレンズ中心と同軸に配置されてレンズ 93 を包囲し、その包囲している外周の形状が円形のシース 61 と、シース 61 の外周とレンズ 93 の少なくとも 1 辺との間に配置され、光軸又はレンズ中心に沿って延在する照明手段（例えばライトガイド 57）と、レンズ 93 とライトガイド 57 との間に設けられる遮光部材と、を備える。また、ここでいう遮光部材は、ライトガイド 57 の延在方向外側面を覆うジャケット 151 である。ジャケット 151 は、ライトガイド 57 を構成するそれぞれの光ファイバ 59 に設けられる。また、第 14 構成例の内視鏡 11 は、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形、長方形）であり、その一辺の長さがレンズ 93 の一辺の長さと同じである撮像素子 33 と、撮像素子 33 の撮像面 41 を覆い、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が撮像素子 33 の外形状と同一の素子カバーガラス 43 とを更に含む。

20

【0119】

この内視鏡 11 は、次のように組み立てられる。具体的には、図 30 に示す対物カバーガラス 91 と、レンズ 93 と、素子カバーガラス 43 と、撮像素子 33 と、伝送ケーブル 31 とが組み立てられてカメラ Assy が完成される。次いで、ジャケット 151 が設けられた複数の光ファイバ 59 を含むファイバ Assy が樹脂にてモールド成形されて完成される。次いで、カメラ Assy に、ファイバ Assy が固定される（点線参照）。最後に、カメラ Assy を固定したファイバ Assy の外側からシース 61 が被せられ、ファイバ Assy 及びカメラ Assy とシース 61 との間に生じた隙間にモールド樹脂 146 が充填されて隙間なく固定される。なお、図 34 では、シース 61 とカメラ Assy 及びファイバ Assy との間に生じている隙間に、モールド樹脂 146 の図示が省略されているが、シース 61 とカメラ Assy 及びファイバ Assy との間に生じている隙間はモールド樹脂 146 により充填されている。また、図 34 では、モールド樹脂 145, 146 は、少なくとも撮像素子 33 の終端面まで被覆するように図示されているが、モールド樹脂 145, 146 の被覆範囲は撮像素子 33 の終端面までに限定されない。例えば、モールド樹脂 145, 146 は、シース 61 内において、撮像素子 33 の終端面より後端側（つまり、対物側と反対側）の導体接続部 49、電線 45、伝送ケーブル 31 の一部を含むように被覆して固定しても構わない。

30

40

【0120】

この第 14 構成例の内視鏡 11 によれば、個々の光ファイバ 59 の延在方向外側面が、円筒状のジャケット 151 により覆われる。ジャケット 151 は、遮光性の高い材料を用いる。遮光性の高い材料としては、例えば樹脂にカーボンを含ませたものとすることができる。

【0121】

光ファイバ 59 は、コア 153、クラッド 155 に一般的に石英ガラスや樹脂が用いられる。光ファイバ 59 は、最大受光角 NA（Numerical Aperture：開口数）が大きいほど

50

、集光能力が大きくなり、光源との結合が容易となる。しかし、NA が大きいほどコア 153 とクラッド 155 との間での光損失や光分散も大きくなる。そのため、NA 値を最適に求める必要がある。光ファイバ 59 は、ジャケット 151 を設けることにより、最適な NA 値を設定した場合に生じる漏れ光を、簡素な構造で確実に遮光できる。

【0122】

< 第 15 構成例 >

第 15 構成例の内視鏡は、図示を省略するが、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形、長方形）の単一レンズ（例えばレンズ 93）と、光軸又はレンズ中心と同軸に配置されてレンズを包囲し、その包囲している外周の形状が円形のシース（例えばシース 61）と、シースの外周とレンズの少なくとも 1 辺との間に配置され、光軸又はレンズ中心に沿って延在する照明手段（例えばライトガイド 57）と、レンズとライトガイドとの間に設けられる遮光部材と、を備える。また、ここでいう遮光部材は、レンズのレンズ中心に沿うレンズ側面に形成される遮光膜（図示略）である。また、第 15 構成例の内視鏡 11 は、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形、長方形）であり、その一辺の長さがレンズ 93 の一辺の長さと同じである撮像素子 33 と、撮像素子 33 の撮像面 41 を覆い、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が撮像素子 33 の外形状と同一の素子カバーガラス 43 とを更に含む。また、第 15 構成例の内視鏡 11 において、シース 61 とライトガイド 57 との間や、シース 61 と対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 との間は、第 10 構成例～第 14 構成例の内視鏡の構成と適宜組み合わせることで、ライトガイド 57 からの漏れ光を遮光しても構わない。

10

20

【0123】

この第 15 構成例の内視鏡 11 によれば、レンズ側面に遮光膜が形成されることにより、その近傍に配置される光ファイバの延在方向外側面から漏れる光のレンズ側面への入射が防止される。遮光膜は、真空蒸着により形成することができる。真空蒸着は、真空中で成膜材を蒸発、昇華し、その粒子を付着、堆積させる。成膜材としては、例えばアルミニウム、クロム、金等を用いることができる。

【0124】

上記した第 10 構成例、第 11 構成例、第 12 構成例、第 13 構成例、第 14 構成例において、最大外径 D_{max} は、1 mm 以下である。なお、内視鏡 11 の最大外径 D_{max} は、2 mm 未満（例えば 1.8 mm）であってもよい。撮像素子 33 は、例えば 1 辺の長さが最大で 0.51 mm であり、厚みは 0.51 mm である。光ファイバ 59 の外径は、例えば最大 0.052 mm である。また、照明手段であるライトガイド 57 は、例えばそれぞれ点対称に 2 箇所配置している。

30

【0125】

< 第 16 構成例 >

図 36 は、本実施形態の内視鏡 11 における、モールド樹脂 161 により被覆された先端部 15 の要部拡大斜視図である。図 37 は、図 36 に示した内視鏡 11 に対し、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板の各外側面に沿ってライトガイド 57 が配置された状態を示す平断面図である。図 38 は、図 36 に示した内視鏡 11 の正面図である。

40

【0126】

第 16 構成例の内視鏡 11 は、光軸又はレンズ中心 LC に対して垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形、長方形）の単一レンズ（例えばレンズ 93）と、光軸又はレンズ中心 LC に対して垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形、長方形）であり、その一辺の長さがレンズ 93 の一辺の長さと同じである撮像素子 33 と、撮像素子 33 の撮像面 41 を覆い、光軸又はレンズ中心に対して垂直方向の外形状が撮像素子 33 の外形状と同一の素子カバーガラス 43 とを含む。また、内視鏡 11 は、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板の各外側面（つまり、外側の側面）を包囲し、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板の各四隅と略接し、その包囲している外形状

50

が円形のモールド部としてのモールド樹脂 161 (図 38 参照)、を更に含む。モールド樹脂 161 は、上述したモールド樹脂 17 又はモールド樹脂 145 と同様に、遮光性能を有するとともに、少なくとも対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板を被覆して固定する。

【0127】

この内視鏡 11 は、次のように組み立てられる。具体的には、対物カバーガラス 91 と、レンズ 93 と、素子カバーガラス 43 と、撮像素子 33 と、伝送ケーブル 31 とが組み立てられてカメラ Assy が完成される。なお、カメラ Assy の組み立て工程において、撮像素子 33 の基板と電線 45 とを導体接続部 49 で接続する部分において一次的にモールド樹脂により固定されることが好ましい。これにより、第 16 構成例の内視鏡 11 の組み立ての際、カメラ Assy の固定強度が増して安定するので、以降の工程が行い易くなる。なお、カメラ Assy の組み立て工程において、撮像素子 33 の基板と電線 45 とを導体接続部 49 で接続する部分において一次的にモールド樹脂により固定されることは、第 16 構成例の内視鏡 11 に限らず、他の構成例の内視鏡 11 においても同様である。次いで、カメラ Assy が例えば円形の金型の内部に挿入され、モールド樹脂が金型内に充填される。最後に、金型内に熱が加えられることによって樹脂が硬化し、金型内から取り出されることで内視鏡 11 が完成する。

【0128】

なお、図 36 では、先端部 15 の対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板がモールド樹脂 161 により固定されるように図示されている。しかし、図 37 に示すように、モールド樹脂 161 は、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板だけでなく、導体接続部 49、電線 45 並びに伝送ケーブル 31 や、さらにその後端側の軟性部 29 にまで延伸して被覆して固定するものである (図 36 の点線参照)。

【0129】

また、図 36 では、ライトガイド 57 の図示が省略されている。しかし、例えば後述する図 42 に示すように、複数の光ファイバ 59 からなるライトガイド 57 が、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板の対向する 2 つの外側面に沿って配置されてもよい (図 37 参照)。

【0130】

また、図 38 に示すように、内視鏡 11 の先端部 15 において、モールド樹脂 161 は、光軸又はレンズ中心 LC に垂直方向の外形状が四角形 (例えば正方形) である対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43、撮像素子 33 の基板のそれぞれの四隅 (角部) に略接している。この略接には、モールド樹脂 161 とそれぞれの四隅 (角部) との間が当接している状態を含み、更に、モールド樹脂 161 とそれぞれの四隅 (角部) との間に所定の空隙が形成された状態で限りなく近接している状態も含むとする。なお、図 38 では、対物カバーガラス 91 のレンズ中心 LC に垂直方向の外形状は正方形であり、その一辺の長さを c とすると、対角の長さは $\sqrt{2} \times c$ ($\sqrt{}$ は平方根を示す) であり、モールド樹脂 161 が被覆する円筒形状の断面直径相当の長さは $\sqrt{2} \times c$ と考えることができる。

【0131】

第 16 構成例の内視鏡 11 によれば、例えば第 10 構成例の内視鏡 11 と同等の効果を奏する。また、第 16 構成例の内視鏡 11 によれば、第 10 構成例の内視鏡 11 に比べて、シース 61 が省略され、かつ対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板のそれぞれの四隅 (角部) と円筒形状のモールド樹脂 161 とが略接している。これにより、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板を覆う円筒形状のモールド樹脂 161 の断面直径相当の長さが内視鏡 11 の最大外径 D_{max} とすることができ、内視鏡 11 の更なる小型化が可能となる。

【0132】

10

20

30

40

50

また、第 16 構成例の内視鏡 11 では、対物カバーガラス 91 及びレンズ 93 を含む先端部 15 の挿入先端面 135 において、対物カバーガラス 91 とモールド樹脂 161 とが略同一平面上に設けられる。これにより、内視鏡 11 の挿入先端面 135 において、対物カバーガラス 91 とモールド樹脂 161 との間に隙間が無いので、先端部 15 内への液体の侵入を防ぐことができ、防水性や防塵性が向上し、さらに洗浄もし易くなる。

【0133】

また、第 16 構成例の内視鏡 11 では、上述したように、例えば撮像素子 33 の基板のレンズ中心に対する垂直方向の外形状が正方形である場合に、その一辺の長さが 500 (μm) を用いると、対角で 705 (μm) 程度となる。これにより、図 37 に示す先端部 15 の最大外径 D_{max} は、撮像素子 33 の基板の対角寸法と同じ又はその対角寸法より数十 μm 程度大きいくらいでよく、例えば 1.0 (mm) 以下とすることができ、細径化に資することができる。

【0134】

< 第 17 構成例 >

図 39 は、本実施形態の内視鏡 11 における、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板のそれぞれの四隅が C 面取りされた先端部 15 の要部拡大斜視図である。図 40 は、図 39 に示した内視鏡 11 に対し、対物カバーガラス 91A、レンズ 93A、素子カバーガラス 43A 及び撮像素子 33A の基板の各外側面に沿ってライトガイド 57 が配置された状態を示す平断面図である。図 41 は、図 39 に示した内視鏡 11 の正面図である。面取りの仕方としては、例えば第 9 構成例で示した方法が挙げられる。即ち、対物カバーガラス 91A、レンズ 93A、素子カバーガラス 43A 及び撮像素子 33A の基板のレンズ中心 LC に垂直方向のそれぞれの外形状が、四角形状でも八角形状にされてもよいし、また十二角形状にされてもよいし、十三角形以上の多角形状にされてもよい。

【0135】

第 17 構成例の内視鏡 11 は、第 16 構成例の内視鏡 11 の対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43、撮像素子 33 の基板のそれぞれの四隅の一部が切り取られて面取り（例えば C 面取り）された対物カバーガラス 91A、レンズ 93A、素子カバーガラス 43A、撮像素子 33A の基板を含む。また、内視鏡 11 は、対物カバーガラス 91A、レンズ 93A、素子カバーガラス 43A 及び撮像素子 33A の基板の各外側面（つまり、外側の側面）を包囲し、対物カバーガラス 91A、レンズ 93A、素子カバーガラス 43A 及び撮像素子 33A の基板の各四隅と略接し、その包囲している外形状が円形のモールド部としてのモールド樹脂 163（図 41 参照）、を更に含む。モールド樹脂 163 は、上述したモールド樹脂 17 又はモールド樹脂 145 と同様に、遮光性能を有するとともに、少なくとも対物カバーガラス 91A、レンズ 93A、素子カバーガラス 43A 及び撮像素子 33A の基板を被覆して固定する。

【0136】

この内視鏡 11 は、次のように組み立てられる。具体的には、対物カバーガラス 91、レンズ 93、素子カバーガラス 43 及び撮像素子 33 の基板の角部（四隅）の一部が切り取られて C 面取りされる。次いで、対物カバーガラス 91A と、レンズ 93A と、素子カバーガラス 43A と、撮像素子 33A と、伝送ケーブル 31 とが組み立てられてカメラ Assy が完成される。なお、カメラ Assy の組み立て工程において、撮像素子 33A の基板と電線 45 とを導体接続部 49 で接続する部分において一次的にモールド樹脂により固定されることが好ましい。これにより、第 17 構成例の内視鏡 11 の組み立ての際、カメラ Assy の固定強度が増して安定するので、以降の工程が行い易くなる。次いで、カメラ Assy が例えば円形の金型の内部に挿入され、モールド樹脂が金型内に充填される。最後に、金型内に熱が加えられることによって樹脂が硬化し、金型内から取り出されることで内視鏡 11 が完成する。

【0137】

なお、図 39 及び図 42 では、先端部 15 の対物カバーガラス 91A、レンズ 93A、

素子カバーガラス４３Ａ及び撮像素子３３Ａの基板がモールド樹脂１６３により固定されるように図示されている。しかし、図４０に示すように、モールド樹脂１６３は、対物カバーガラス９１Ａ、レンズ９３Ａ、素子カバーガラス４３Ａ及び撮像素子３３Ａの基板だけでなく、導体接続部４９、電線４５並びに伝送ケーブル３１や、さらにその後端側の軟性部２９にまで延伸して固定するものである（図３９及び図４２の点線参照）。また、図４０では、対物カバーガラス９１Ａ、レンズ９３Ａ、素子カバーガラス４３Ａ及び撮像素子３３Ａの基板の四隅の一部がＣ面取りされたことを示すために、補助点線ＫＫが示されている。

【０１３８】

また、図４１に示すように、内視鏡１１の先端部１５において、モールド樹脂１６３は、光軸又はレンズ中心ＬＣに垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形）である対物カバーガラス９１Ａ、レンズ９３Ａ、素子カバーガラス４３Ａ及び撮像素子３３Ａの基板のそれぞれの四隅（角部）に略接している。この略接には、モールド樹脂１６３とそれぞれの四隅（角部）との間が当接している状態を含み、更に、モールド樹脂１６３とそれぞれの四隅（角部）との間に所定の空隙が形成された状態で限りなく近接している状態も含むとする。なお、図４１や図４３では、対物カバーガラス９１Ａのレンズ中心ＬＣに垂直方向の外形状は正方形であり、その一辺の長さを d とすると、対角の長さは $\sqrt{2} \times d$ （ $\sqrt{}$ は平方根を示す）であり、モールド樹脂１６３が被覆する円筒形状の断面直径相当の長さは $\sqrt{2} \times d$ と考えることができる。また、対物カバーガラス９１Ａは対物カバーガラス９１の四隅（角部）の一部が切り取られているので、対物カバーガラス９１Ａの正面視における断面正方形の一辺の長さ d は対物カバーガラス９１の正面視における断面正方形の一辺の長さ c より小さい（ $d < c$ ）。

【０１３９】

第１７構成例の内視鏡１１によれば、第１６構成例の内視鏡１１に比べて、対物カバーガラス９１Ａ、レンズ９３Ａ、素子カバーガラス４３及び撮像素子３３Ａの基板のそれぞれの四隅の一部ＳＰ１が切り取られてＣ面取りされている。これにより、対物カバーガラス９１Ａ、レンズ９３Ａ、素子カバーガラス４３、撮像素子３３Ａの基板を包囲する円筒形状のモールド樹脂１６３の正面視における断面円の直径の長さは、少なくとも対物カバーガラス９１を包囲する円筒形状のモールド樹脂１６１の正面視における断面円の直径の長さより小さくなる（ $d < c$ ）。これにより、第１７構成例の内視鏡１１の最大外径 D_{max} （図４０参照）は、第１６構成例の内視鏡１１の最大外径 D_{max} （図３７参照）よりも一層小さくでき、小型化に一層資することができる。

【０１４０】

< 第１８構成例 >

図４２は、図３９に示す内視鏡において、対物カバーガラス９１Ａ、レンズ９３Ａ、素子カバーガラス４３Ａ及び撮像素子３３Ａの基板の各外側面に沿ってライトガイド５７が配置された先端部１５の要部拡大斜視図である。図４３は、図４２に示した内視鏡１１の正面図である。第１８構成例の内視鏡１１では、第１７構成例の内視鏡１１の構成と同一の内容についての説明は簡略化又は省略し、異なる内容について説明する。

【０１４１】

第１８構成例の内視鏡１１は、第１７構成例の内視鏡１１に、レンズ９３Ａのレンズ中心ＬＣに沿って配置され、かつ対物カバーガラス９１Ａ、レンズ９３Ａ、素子カバーガラス４３Ａ及び撮像素子３３Ａの基板の各外側面とモールド樹脂１６３の内周面との間に延在するように挿通されたライトガイド５７、を更に含む。

【０１４２】

この内視鏡１１は、次のように組み立てられる。具体的には、対物カバーガラス９１、レンズ９３、素子カバーガラス４３及び撮像素子３３の基板の角部（四隅）の一部が切り取られてＣ面取りされる。次いで、対物カバーガラス９１Ａと、レンズ９３Ａと、素子カバーガラス４３Ａと、撮像素子３３Ａと、伝送ケーブル３１とが組み立てられてカメラＡｓｓｙが完成される。なお、カメラＡｓｓｙの組み立て工程において、撮像素子３３Ａの

基板と電線 4 5 とを導体接続部 4 9 で接続する部分において一次的にモールド樹脂により固定されることが好ましい。これにより、第 1 8 構成例の内視鏡 1 1 の組み立ての際、カメラ A s s y の固定強度が増して安定するので、以降の工程が行い易くなる。次いで、カメラ A s s y と複数のライトガイド 5 7 とが例えば円形の金型の内部に挿入され、モールド樹脂が金型内に充填される。なおこの時、複数のライトガイド 5 7 は、カメラ A s s y の対物カバーレンズ 9 1 A、レンズ 9 3 A、素子カバーガラス 4 3 A 及び撮像素子 3 3 A の基板のそれぞれの対向する 2 辺（例えば図 4 3 では紙面左右の対向する 2 辺）に沿うように配置される。言い換えると、複数の光ファイバ 5 9 は、カメラ A s s y の対物カバーレンズ 9 1 A、レンズ 9 3 A、素子カバーガラス 4 3 A 及び撮像素子 3 3 A の基板のそれぞれの対向する 2 辺に沿うように並列配置され、光軸又はレンズ中心 L C を基準として点対称に配置される。そして最後に、金型内に熱が加えられることによって樹脂が硬化し、金型内から取り出されることで内視鏡 1 1 が完成する。

10

【 0 1 4 3 】

なお、図 4 2 に示す内視鏡 1 1 の平断面図は図 4 0 に示す平断面図と同一であるため、第 1 8 構成例の内視鏡 1 1 における平断面図の説明は省略する。

【 0 1 4 4 】

また、図 4 3 に示すように、内視鏡 1 1 の先端部 1 5 において、モールド樹脂 1 6 3 は、光軸又はレンズ中心 L C に垂直方向の外形状が四角形（例えば正方形）である対物カバーガラス 9 1 A、レンズ 9 3 A、素子カバーガラス 4 3 A 及び撮像素子 3 3 A の基板のそれぞれの四隅（角部）に略接している。この略接には、モールド樹脂 1 6 3 とそれぞれの四隅（角部）との間が当接している状態を含み、更に、モールド樹脂 1 6 3 とそれぞれの四隅（角部）との間に所定の空隙が形成された状態で限りなく近接している状態も含むとする。なお、図 4 1 や図 4 3 では、それぞれのライトガイド 5 7 を構成する光ファイバ 5 9 が 4 つ並列に配置されているが、光ファイバ 5 9 が配列される辺の数や、1 つの辺あたりに配列される光ファイバ 5 9 の本数は限定されない。

20

【 0 1 4 5 】

なお、対物カバーガラス 9 1 A、レンズ 9 3 A、素子カバーガラス 4 3 A 及び撮像素子 3 3 A の光軸又はレンズ中心に垂直方向の外形状が正方形である場合には、対物カバーガラス 9 1 A、素子カバーガラス 4 3 A 及び撮像素子 3 3 A のそれぞれの中心はレンズ 9 3 のレンズ中心 L C と一致する。

30

【 0 1 4 6 】

第 1 8 構成例の内視鏡 1 1 によれば、例えば対物カバーガラス 9 1 A の中心を挟んで等距離に複数のライトガイド 5 7 が配置されるので、内視鏡 1 1 の観察対象に対して均等に照明可能である。よって、内視鏡 1 1 は、照明ムラを低減でき、観察対象から得られる反射光を撮像素子 3 3 のイメージサークルを構成する各画素において均等化でき、各画素において画質が均等になる。よって、内視鏡 1 1 により得られる被写体の画像の画質が向上する。

【 0 1 4 7 】

また、第 1 8 構成例の内視鏡 1 1 によれば、先端部 1 5 の正面視における、シース 6 1 の断面円形部分とレンズ 9 3 A 及び撮像素子 3 3 A の基板の断面四角形部分（例えば正方形部分）との形状差により発生するスペースを複数のライトガイド 5 7 の配置に利用でき、先端部 1 5 における部材配置密度を向上できる。よって、無駄なスペースを抑制しつつ、観察対象に対する照明が可能となる。

40

【 0 1 4 8 】

以上、図面を参照しながら実施形態について説明したが、本発明はかかる例に限定されないことは言うまでもない。当業者であれば、特許請求の範囲に記載された範疇内において、各種の変更例又は修正例に想到し得ることは明らかであり、それらについても当然に本発明の技術的範囲に属するものと了解される。また、発明の趣旨を逸脱しない範囲において、上記実施形態における各構成要素を任意に組み合わせてもよい。

【 産業上の利用可能性 】

50

【 0 1 4 9 】

本発明は、挿入先端面におけるスペース効率を高めて無駄なスペースを抑制できることで小型化を図り、レンズと撮像素子とを容易に高強度で固定できる細径の内視鏡等として有用である。

【 符号の説明 】

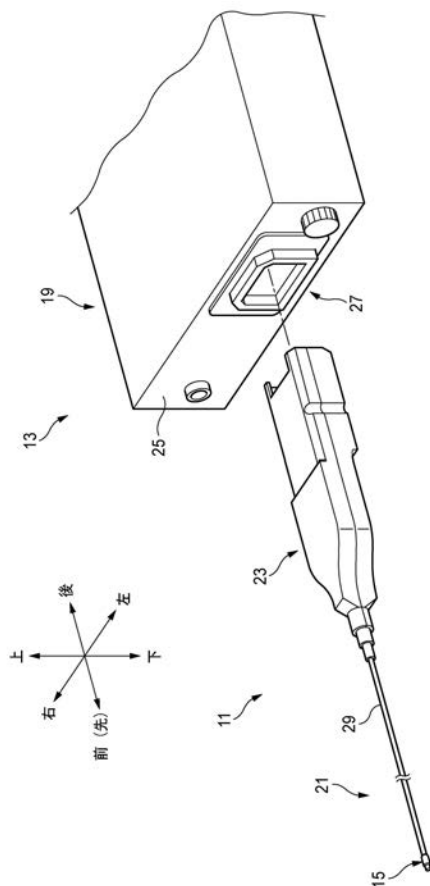
【 0 1 5 0 】

- 1 1 内視鏡
- 1 5 先端部
- 3 3、3 3 A、3 3 B、3 3 C、3 3 G 撮像素子
- 4 1 撮像面
- 4 3、4 3 G 素子カバーガラス
- 5 7 ライトガイド（照明手段）
- 5 9 光ファイバ
- 6 1 シース
- 9 1、9 1 G 対物カバーガラス
- 9 3、9 3 A、9 3 B、9 3 C、9 3 G レンズ（単一レンズ）
- 1 3 1 円筒ホルダ（切欠付き遮光部材）
- 1 3 3 切欠
- 1 3 5 挿入先端面
- 1 4 1 円筒ホルダ（貫通孔付き遮光部材）
- 1 4 3 貫通孔
- 1 4 5 モールド樹脂（遮光部材）
- 1 4 7 パイプ（遮光部材）
- 1 5 1 ジャケット（遮光部材）
- 1 6 1、1 6 3 モールド樹脂

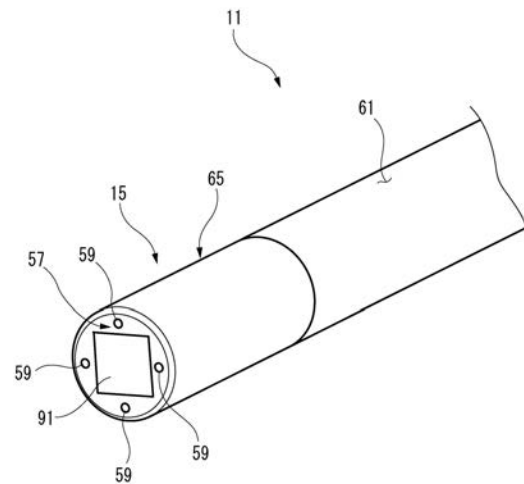
10

20

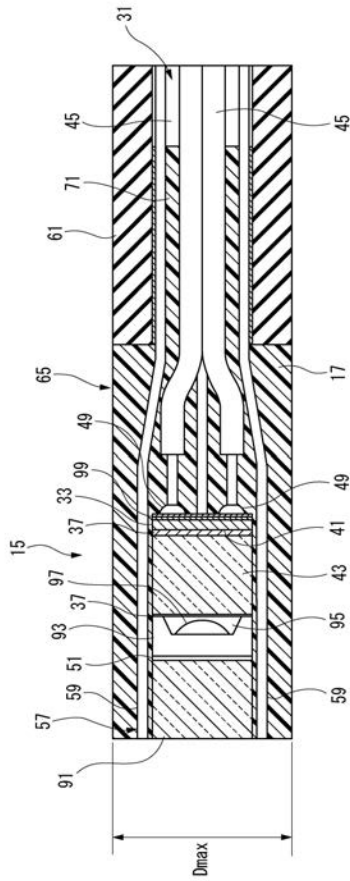
【 図 1 】



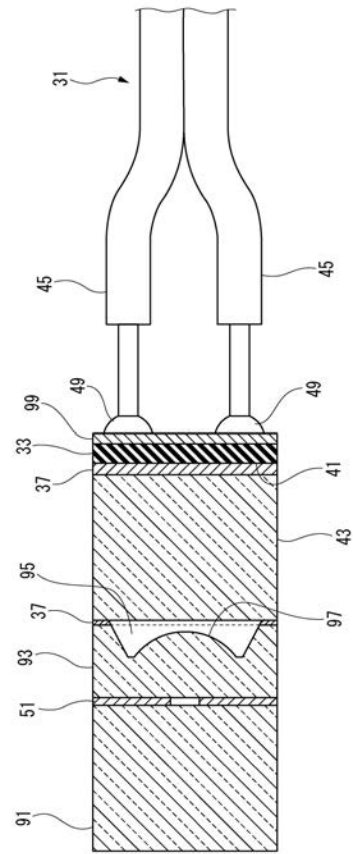
【 図 2 】



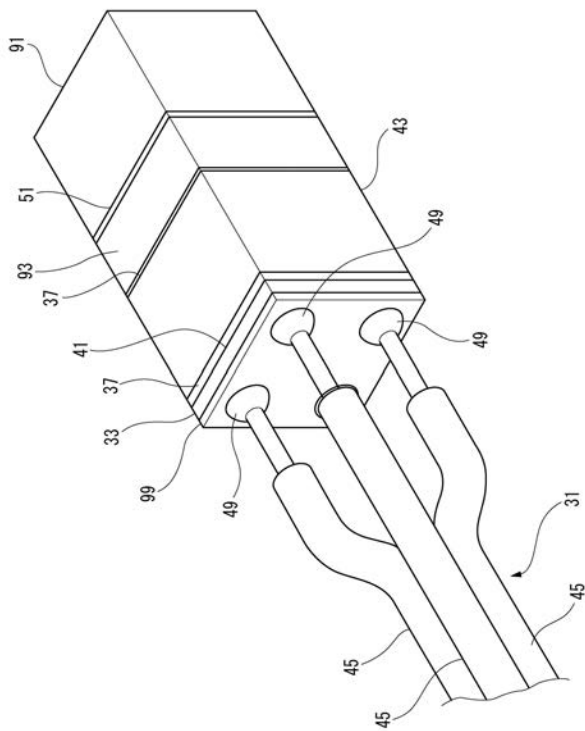
【図 3】



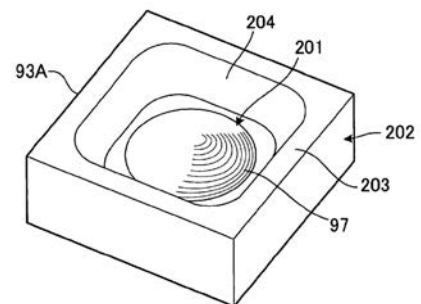
【図 4】



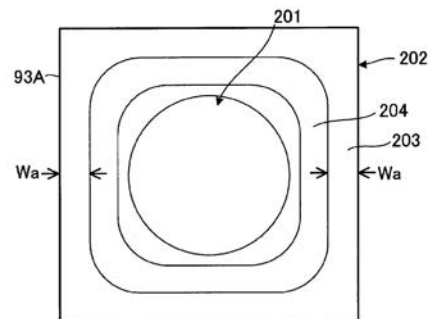
【図 5】



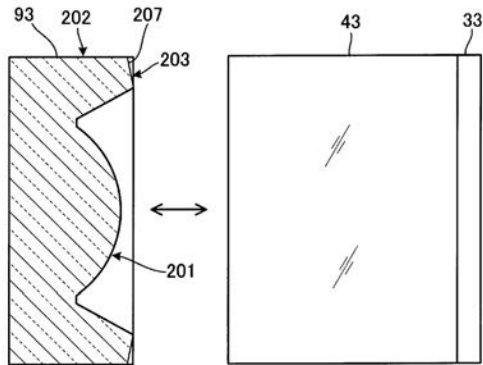
【図 6】



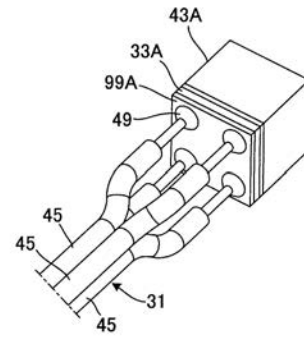
【図 7】



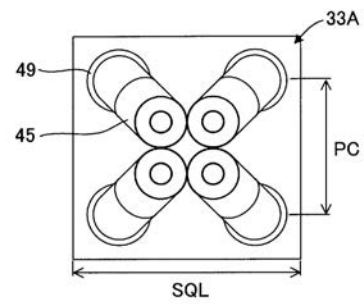
【図 16】



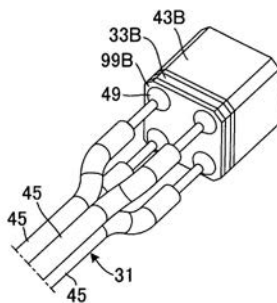
【図 17】



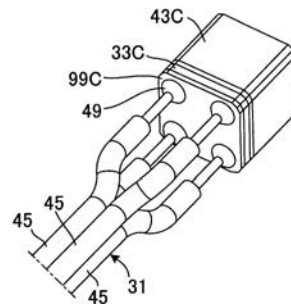
【図 18】



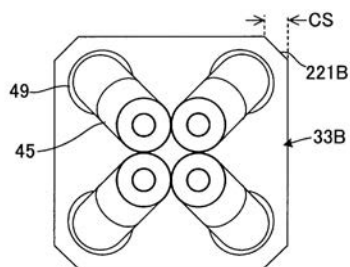
【図 19】



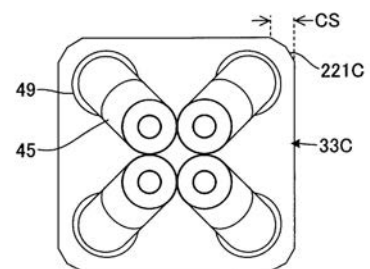
【図 21】



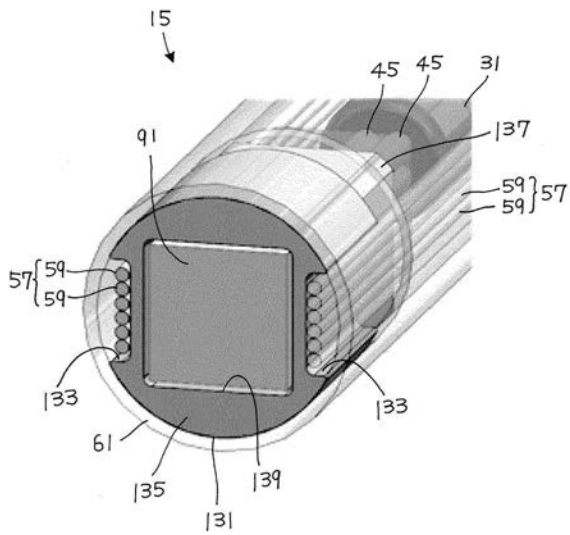
【図 20】



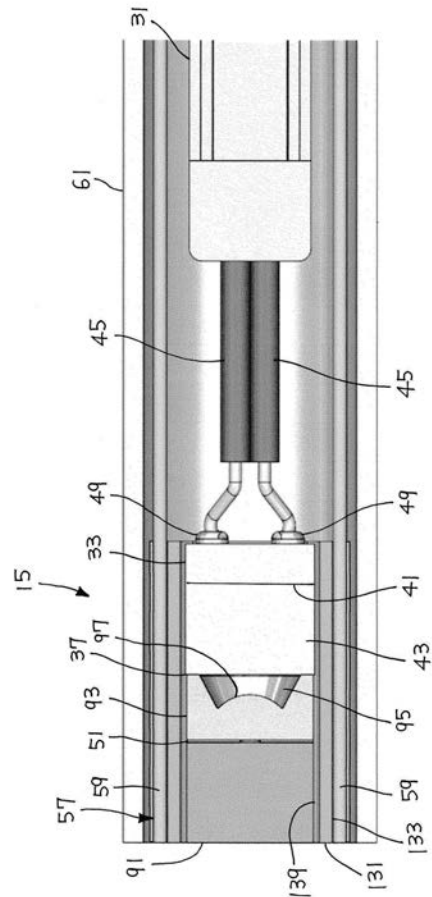
【図 22】



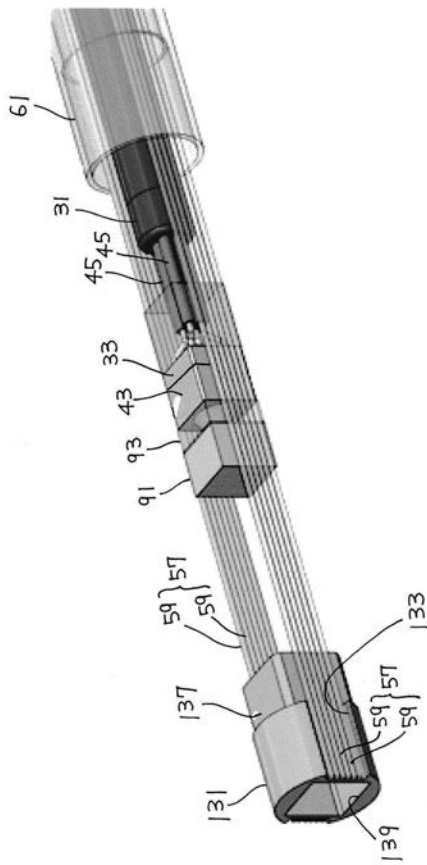
【図 2 3】



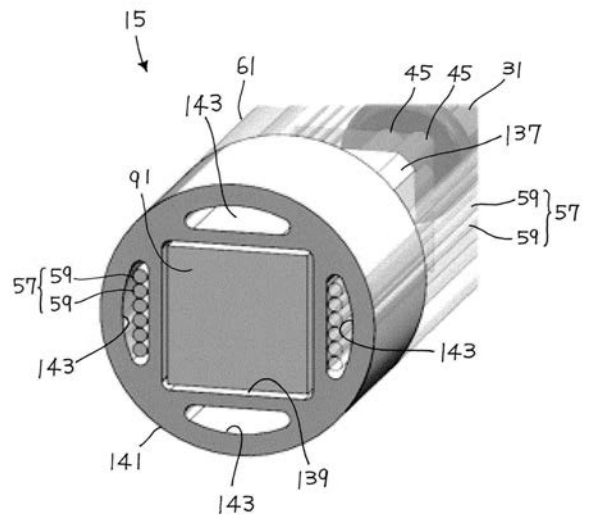
【図 2 4】



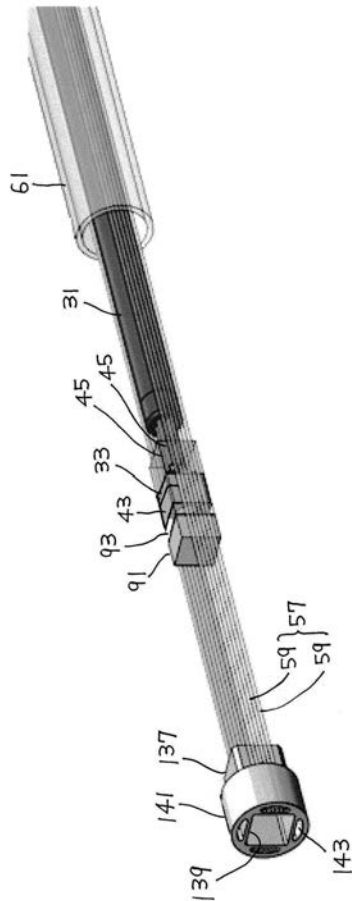
【図 2 5】



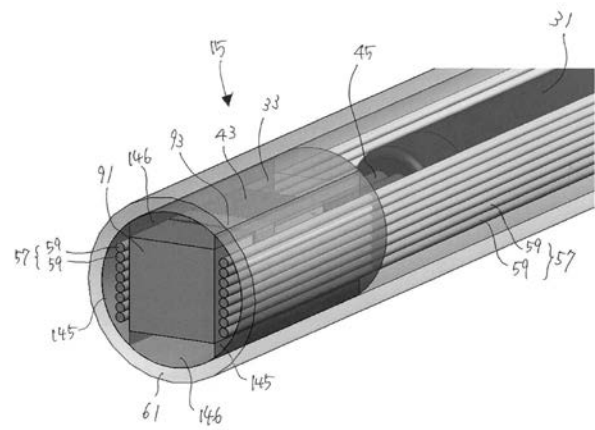
【図 2 6】



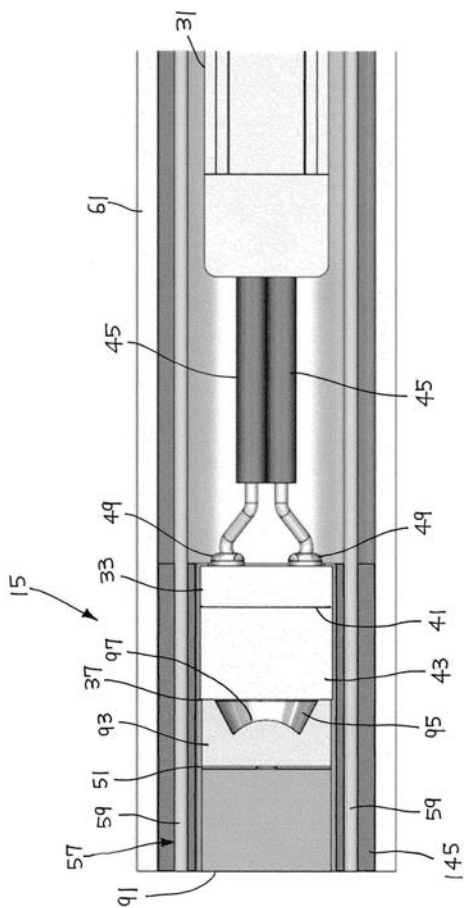
【図 27】



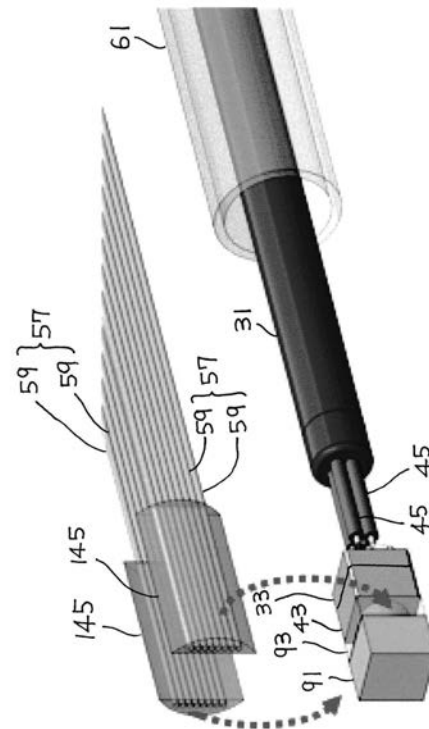
【図 28】



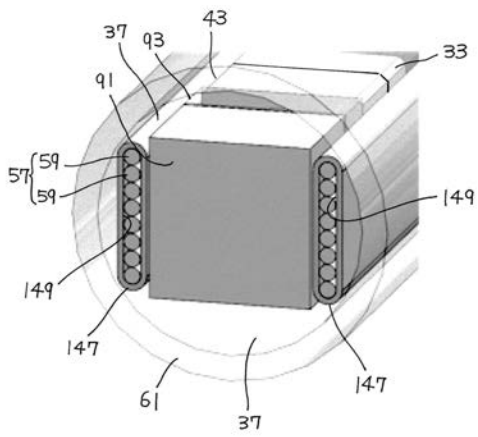
【図 29】



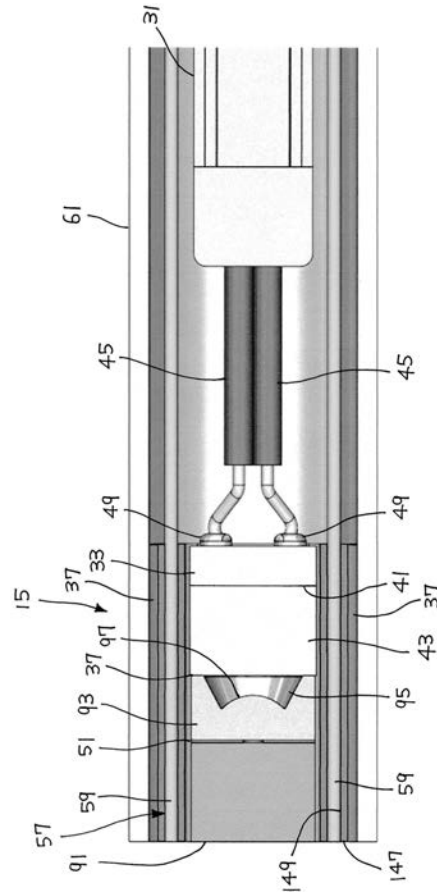
【図 30】



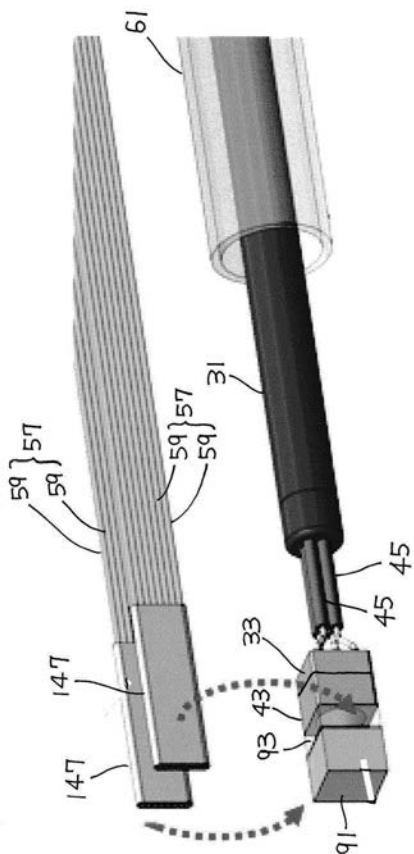
【図 3 1】



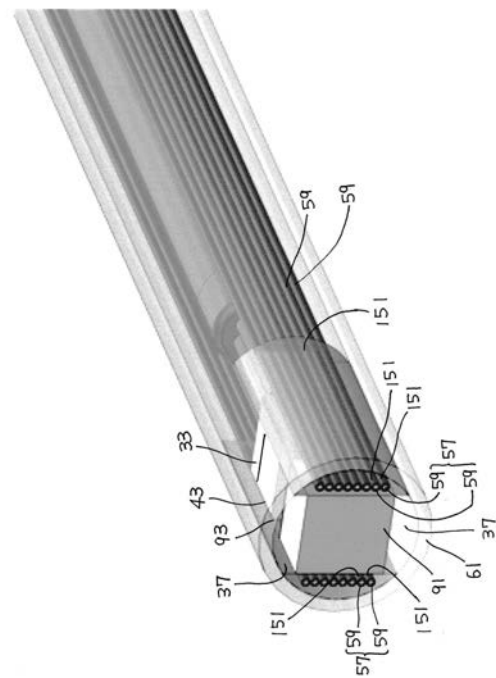
【図 3 2】



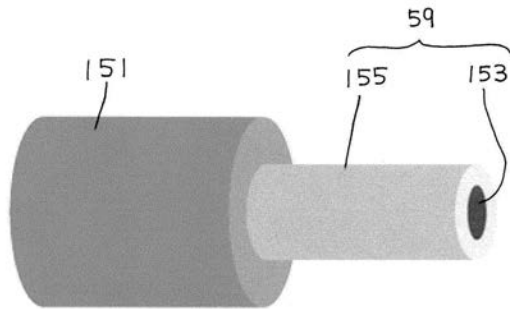
【図 3 3】



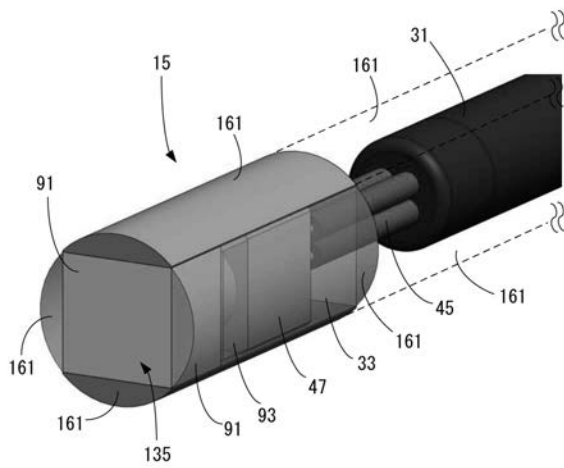
【図 3 4】



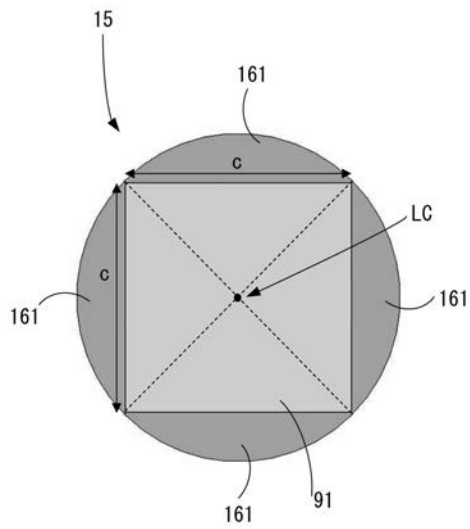
【図 3 5】



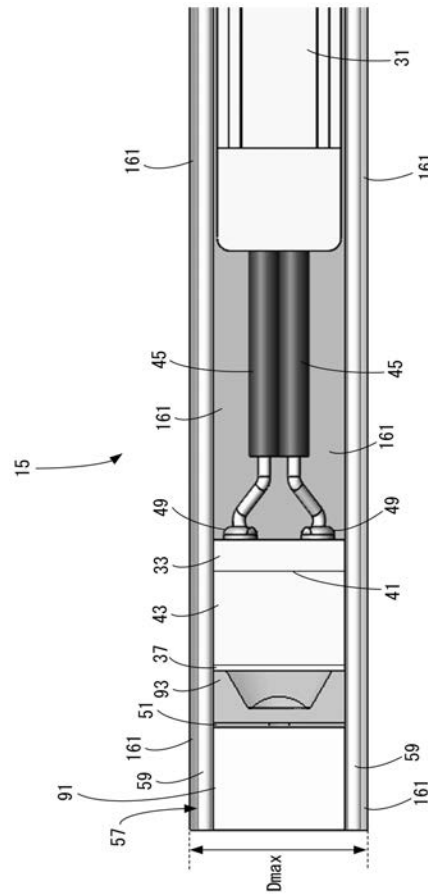
【図 3 6】



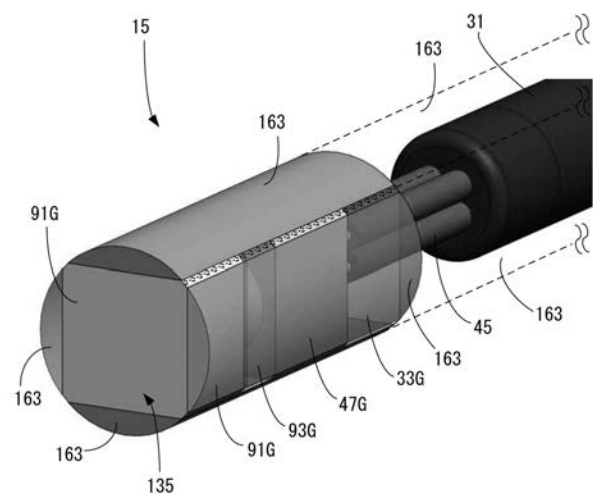
【図 3 8】



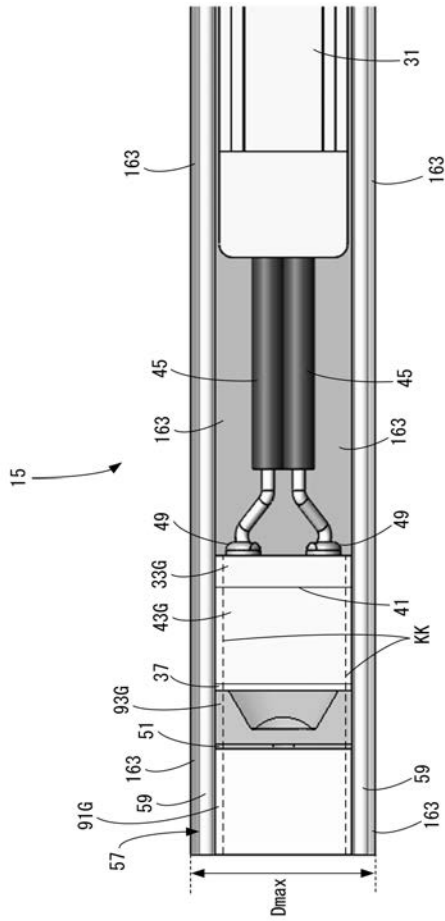
【図 3 7】



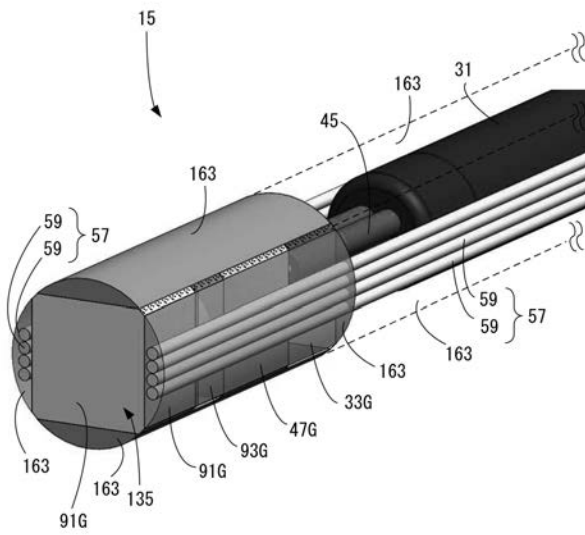
【図 3 9】



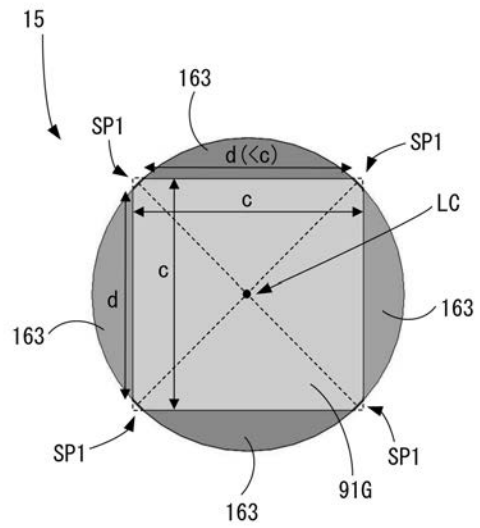
【図 4 0】



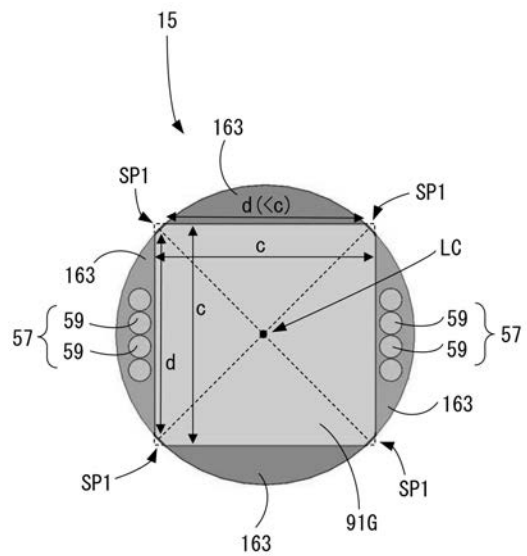
【図 4 2】



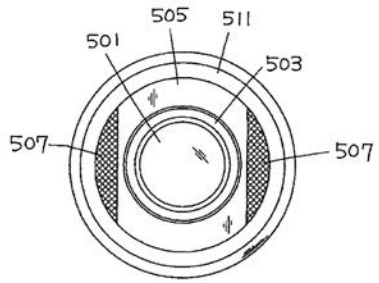
【図 4 1】



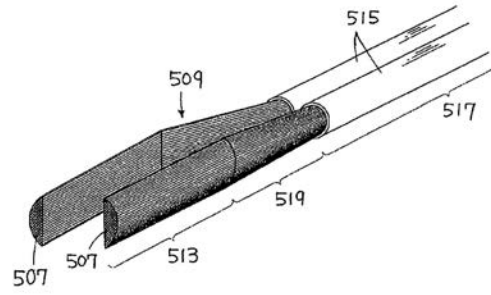
【図 4 3】



【 図 4 4 】



【 図 4 5 】



フロントページの続き

F ターム(参考) 2H040 CA03 CA11 CA23 DA03 DA13 DA15 GA03
4C161 CC06 FF35 FF40 LL02 NN01 PP06 PP11

专利名称(译)	内视镜		
公开(公告)号	JP2017195965A	公开(公告)日	2017-11-02
申请号	JP2016087492	申请日	2016-04-25
申请(专利权)人(译)	松下电器产业株式会社		
[标]发明人	畑瀬雄一 真田崇史 緒形茂樹		
发明人	畑瀬 雄一 真田 崇史 緒形 茂樹		
IPC分类号	A61B1/00 G02B23/24		
FI分类号	A61B1/00.300.Y A61B1/00.300.P G02B23/24.A A61B1/00.715 A61B1/00.731 A61B1/04.530 A61B1/07.733		
F-TERM分类号	2H040/CA03 2H040/CA11 2H040/CA23 2H040/DA03 2H040/DA13 2H040/DA15 2H040/GA03 4C161/CC06 4C161/FF35 4C161/FF40 4C161/LL02 4C161/NN01 4C161/PP06 4C161/PP11		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

要解决的问题通过抑制无用空间并且容易地以高强度固定镜头和成像元件，通过提高插入远端表面处的空间效率来减小尺寸。在内窥镜末端部分15中，用单一透镜的外部形状93平方垂直于透镜中心LC，透镜93，该装置的基板的外侧的盖玻璃43和摄像元件33并且围绕侧表面，透镜93，元件盖玻璃43和图像拾取元件33如图3所示，其基本上与四个角中的每一个接触，并且具有由模制树脂161围绕的圆形外模制形状。

