

(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2013-545555

(P2013-545555A)

(43) 公表日 平成25年12月26日(2013.12.26)

(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 3 2 A	2 H 0 4 0
G 0 2 B 23/24 (2006.01)	G 0 2 B 23/24 A	4 C 1 6 1

審査請求 未請求 予備審査請求 未請求 (全 18 頁)

(21) 出願番号	特願2013-542135 (P2013-542135)	(71) 出願人	513092394
(86) (22) 出願日	平成23年11月30日 (2011.11.30)		メディベーターズ インコーポレイテッド
(85) 翻訳文提出日	平成25年7月26日 (2013.7.26)		アメリカ合衆国 ミネソタ州 5 5 4 4 7
(86) 国際出願番号	PCT/US2011/062628		ミネアポリス 2 8 番 アベニュー ノ
(87) 国際公開番号	W02012/075131		ース 1 4 6 0 5
(87) 国際公開日	平成24年6月7日 (2012.6.7)	(74) 代理人	100116872
(31) 優先権主張番号	61/418,191		弁理士 藤田 和子
(32) 優先日	平成22年11月30日 (2010.11.30)	(72) 発明者	グルド ディーナ
(33) 優先権主張国	米国 (US)		アメリカ合衆国 テキサス州 7 5 0 1 3
			アレン バラントレ 1 3 1 2
		(72) 発明者	アダムス クリストファー スティーヴン
			アメリカ合衆国 テキサス州 7 7 3 5 6
			モントゴメリー パイン ビュー サー
			クル 6 2 7

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 内視鏡用の使い捨て可能な空気／水弁

(57) 【要約】

使い捨て空気／水弁は、主システムの中心穴に通じる空気路を提供する主システムを含んでもよい。使い捨て空気／水弁を製造する方法は、いくつかの工程を含んでもよい。主システムは、モールド形成され、主システム上にオーバーモールドシールするモールド内に配置される。次の工程の前に、保持リング、ボタンキャップ及びブートは、モールド形成されてもよい。主な工程の後半は、保持リング及び弾力性部材（例えば、ばね）の中心を通じて配置される。ボタンキャップは、その後、配置され、主システムに固定される。

【選択図】 図 5

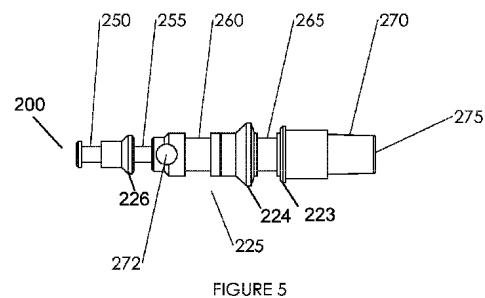


FIGURE 5

【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

使い捨て空気／水弁を製造する方法であって、主システムをモールド成形する工程と、第 1 の型に前記主システムを配置する工程であって、少なくとも 1 つのシールが前記主システムにオーバーモールドされる工程と、保持リングをモールド成形する工程と、ボタンキャップをモールド成形する工程と、前記保持リング及び弾力性部材の中心を通じて前記主システムの後端部を配置する工程と、前記主システムに前記ボタンキャップを配置する工程と、前記ボタンキャップを前記主システムに固定する工程と、を含む方法。

【請求項 2】

前記主システムは、色分けされており、前記弾力性部材は、ばねである請求項 1 に記載の方法。 10

【請求項 3】

前記ボタンキャップは、前記主システムに超音波溶接される請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

前記ボタンキャップは、前記主システムに取り付けられる請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

第 2 の型に前記保持リングを配置する工程であって、ブーツは、前記保持リング上にオーバーモールドされる、工程をさらに含む請求項 1 に記載の方法。

【請求項 6】

前記ボタンキャップは、前記弾力性部材を中心に置く請求項 1 に記載の方法。 20

【請求項 7】

空気／水弁アセンブリであって、近位端を有する主システムを含み、前記主システムは、前記主システムの周囲に配置される複数の隆起部及び溝を含み、前記複数の隆起部及び溝は、前記主システムと一体になっており、前記主システムは、前記近位端に配置される第 1 の開口を含み、前記主システムの長手方向軸に沿って延びており、第 2 の開口は、前記第 1 の開口を横切って配置され、前記第 1 及び第 2 の開口は、前記主システムの少なくとも一部を通じて空気及び／又は流体の通過を可能にする、空気／水弁アセンブリ。

【請求項 8】

前記主システムは、熱可塑性材料を含み、前記第 1 及び第 2 の開口は、互いに交差する請求項 7 に記載の空気／水弁アセンブリ。 30

【請求項 9】

前記主システムの前記溝には、複数のシールが配置される請求項 7 に記載の空気／水弁アセンブリ。

【請求項 10】

保持リング、ブーツ及び／又はボタンキャップは、前記主システムの前記近位端に取り付けられ、弾力性部材は、前記保持リング、前記ブーツ及び／又は前記ボタンキャップと接触し、下方向への前記弾力性部材の移動は、前記下方向へ前記主システムを移動させる請求項 7 に記載の空気／水弁アセンブリ。

【請求項 11】

前記主システムは、遠位端を含み、前記遠位端は、中実である請求項 7 に記載の空気／水弁アセンブリ。 40

【請求項 12】

前記ボタンキャップは、前記主システムの前記第 1 の開口へ流れ込むベントを含む請求項 10 に記載の空気／水弁アセンブリ。

【請求項 13】

前記保持リングは、ダイヤフラム及び前記弾力性部材と接触する部位を含む請求項 10 に記載の空気／水弁アセンブリ。

【請求項 14】

前記保持リングは、前記主システムの中心に配置され、前記弾力性部材は、前記保持リング及び前記ボタンキャップに接触するばねを含み、前記ボタンキャップは、前記主システム 50

の前記近位端に配置される請求項 10 に記載の空気 / 水弁アセンブリ。

【請求項 15】

前記空気 / 水弁アセンブリは、内視鏡処置で使用される請求項 7 に記載の空気 / 水弁アセンブリ。

【請求項 16】

空気 / 水弁アセンブリであって、近位端を有する主システムを含み、前記主システムは、前記主システムの周囲に配置される複数の隆起部及び溝を含み、前記複数の隆起部及び溝は、前記主システムと一体になっており、前記主システムは、前記近位端に配置される第 1 の開口を含み、前記主システムの長手方向軸に沿って延びており、第 2 の開口は、前記第 1 の開口を横切って配置され、前記第 1 及び第 2 の開口は、互いに交差すると共に、前記主システムの少なくとも一部を通じて空気及び / 又は流体の通過を可能にするように構成され、複数のシールが前記主システムの周囲に配置される複数の溝に配置され、保持リングが前記主システムに接触すると共に、前記主システムの周囲に配置され、ボタンヘッド又はボタンキャップは、前記主システムの前記近位端に接触し、弾力性部材は、前記保持リング及び前記ボタンヘッド又は前記ボタンキャップと接触し、前記ボタンヘッド又は前記ボタンキャップへの下方向の力の印加は、前記主システムを下方向へ移動させる、空気 / 水弁アセンブリ。

10

【請求項 17】

前記主システムは、熱硬化性材料を含む請求項 16 に記載の空気 / 水弁アセンブリ。

【請求項 18】

前記主システムは、遠位端を含み、前記遠位端は、中実である請求項 16 に記載の空気 / 水弁アセンブリ。

20

【請求項 19】

前記ボタンキャップは、前記主システムの前記第 1 の開口へ流れ込むベントを含む請求項 16 に記載の空気 / 水弁アセンブリ。

【請求項 20】

前記保持リングは、ダイヤフラム及び前記弾力性部材と接触する部位を含む請求項 16 に記載の空気 / 水弁アセンブリ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

30

この出願は、2010年11月30日に提出された米国仮特許出願第61/418,191号の優先権を主張するものである。この開示全体は、本開示へ参照により本明細書に援用される。

【0002】

この出願は、医療機器システムに関する。特に、内視鏡のための空気及び水弁並びにこのような弁を製造する方法に関する。

【背景技術】

【0003】

内視鏡は、従来から知られており、多数の医療処置に一般的に用いられている。内視鏡の制御区分は、吸引シリンダー、空気 / 水シリンダー等を含む。弁は、内視鏡の各種機能を制御するためにこれらのシリンダーへ挿入される。

40

【0004】

例えば、内視鏡用の空気 / 水弁は、空気及び水を内視鏡へ提供するために内視鏡のシリンダーへ挿入される。空気 / 水弁が定常位置にあるとき、空気は、弁のベントから逃げる。吸入が望まれるとき、オペレータは、ベントを介して指を配置し、これは、内視鏡の遠位端へ向かって空気の向きを変える。オペレータが（例えば、弁を押すことにより）空気 / 水弁にはめ込むと、空気は、水ボトルへ向かって方向を変え、ボトル内に、水を内視鏡の遠位端へ向かって流れるようにする圧力を生成する。

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

50

【 0 0 0 5 】

各々を使用した後に、内視鏡は、疾病、細菌、バクテリア、病気等の蔓延を防ぐために洗浄、消毒、滅菌等を受ける。内視鏡の多くの構成要素は、空気／水弁のように再使用可能であり、使用と使用の間に洗浄、消毒及び／又は滅菌されなければならない。残念ながら、器具の滅菌の維持に関連することには通常、非常に費用が掛かる。

【 0 0 0 6 】

再使用可能な空気／水弁は、いくつかの金属、プラスチック及び／又はゴム製の構成要素の組み合わせから組み立てられる。このように、再使用可能な空気／水弁の製造に関するものには非常に費用が掛かる。

【 0 0 0 7 】

よって、洗浄、消毒及び滅菌を繰り返す必要を低減又は排除し、患者に感染するリスクを低減又は排除する新たな使い捨て可能な空気／水弁及び方法を開発する需要が存在する。目詰まりのリスクが低減された空気／水弁も非常に有益である。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 0 8 】

内視鏡の汚染のリスクを低減又は排除し、患者に感染するリスクを低減又は排除する新たな装置及び方法が提供される。提供される空気／水弁は、軽量であり、使用し易く、いくつかの実施形態では、空気及び／又は水の内視鏡への導入を改善する。

【 0 0 0 9 】

使い捨て可能な空気／水弁の製造プロセスを含む、内視鏡用の使い捨て可能な空気／水弁の様々な実施形態が本明細書中で説明される。

【 0 0 1 0 】

いくつかの実施形態では、使い捨て可能な空気／水弁が提供され、使い捨て可能な空気／水弁は、主システムを含み、主システムの中心穴に通じる通路が提供されてもよい。主システムには、主システムにより提供される保持領域に固定される４つのシールが設けられる。使い捨て可能な空気／水弁は、また、主システムの後部端に固定されてもよいボタン／キャップと、保持リング／ブーツとボタンキャップとの間に配置される弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）と、を含む。

【 0 0 1 1 】

いくつかの実施形態では、使い捨て可能な空気／水弁を製造する方法が提供され、当該方法は、いくつかの工程を含んでもよい。主システムは、精密にモールド成形され、その後、主システムにオーバーモールドシールをするための型に配置される。次の工程の前に、保持リング及びボタンキャップがモールド形成される。ブーツは、保持リングにオーバーモールドされる。主システムの後部端は、保持リング／ブーツ及び弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）の中心を通じて配置される。ボタンキャップは、その後、主システムに配置され、かつ固定される。

【 0 0 1 2 】

いくつかの実施形態では、使い捨て空気／水弁を製造する方法であって、主システムをモールド成形する工程と、第１の型に前記主システムを配置する工程であって、少なくとも１つのシールが前記主システムにオーバーモールドされる工程と、保持リングをモールド成形する工程と、ボタンキャップをモールド成形する工程と、前記保持リング及び弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）の中心を通じて前記主システムの後端部を配置する工程と、前記主システムに前記ボタンキャップを配置する工程と、前記ボタンキャップを前記主システムに固定する工程と、を含む方法が提供される。

【 0 0 1 3 】

いくつかの実施形態では、空気／水弁アセンブリであって、近位端を有する主システムを含み、前記主システムは、前記主システムの周囲に配置される複数の隆起部及び溝を含み、前記複数の隆起部及び溝は、前記主システムと一体になっており、前記主システムは、前記近位端に配置される第１の開口を含み、前記主システムの長手方向軸に沿って延びており、第２の開口は、前記第１の開口を横切って配置され、前記第１及び第２の開口は、前記主ステ

10

20

30

40

50

ムの少なくとも一部を通じて空気及び／又は流体の通過を可能にする、空気／水弁アセンブリが存在する。

【 0 0 1 4 】

いくつかの実施形態では、空気／水弁アセンブリであって、近位端を有する主システムを含み、前記主システムは、前記主システムの周囲に配置される複数の隆起部及び溝を含み、前記複数の隆起部及び溝は、前記主システムと一体になっており、前記主システムは、前記近位端に配置される第１の開口を含み、前記主システムの長手方向軸に沿って延びており、第２の開口は、前記第１の開口を横切って配置され、前記第１及び第２の開口は、互いに交差すると共に、前記主システムの少なくとも一部を通じて空気及び／又は流体の通過を可能にするように構成され、複数のシールが前記主システムの周囲に配置される複数の溝に配置され、保持リングが前記主システムに接触すると共に、前記主システムの周囲に配置され、ボタンヘッド又はボタンキャップは、前記主システムの前記近位端に接触し、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）は、前記保持リング及び前記ボタンヘッド又は前記ボタンキャップと接触し、前記ボタンヘッド又は前記ボタンキャップへの下方向の力の印加は、前記主システムを下方向へ移動させる、空気／水弁アセンブリが存在する。

10

【 0 0 1 5 】

様々な実施形態の追加機能と有利性は、後続する説明で述べられ、一部分が説明により明白になってもよいし、または本明細書の教示の実施によって学習されてもよい。様々な実施形態の目的および他の有利性は、説明および添付の特許請求範囲において特に示された要素および組み合わせによって実現され、達成されるだろう。

20

【 0 0 1 6 】

部分的に、実施形態の他の態様、特徴、有効性、および有利性は、以下の説明、添付の特許請求範囲、および以下の添付の図面に関連して明らかになるであろう。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 7 】

【 図 1 】 図 1 は、再使用可能な空気／水弁の一実施形態の等角図を示す。

【 図 2 】 図 2 は、再使用可能な空気／水弁の一実施形態の分解図を示す。

【 図 3 】 図 3 は、使い捨て可能な空気／水弁の一実施形態の等角図を示す。

【 図 4 】 図 4 は、使い捨て可能な空気／水弁の一実施形態の分解図を示す。

【 図 5 】 図 5 は、主システムの一実施形態の拡大図を示す。

30

【 図 6 】 図 6 は、保持リングの一実施形態の平面図を示す。

【 図 7 】 図 7 A - C は、内視鏡における空気／水弁の一般的な動作を示す。

【 図 8 A 】 図 8 A は、内視鏡における使い捨て可能な空気／水弁の一般的な動作を示す。

【 図 8 B 】 図 8 B は、内視鏡における使い捨て可能な空気／水弁の一般的な動作を示す。

【 図 9 】 図 9 は、使い捨て可能な空気／水弁を製造する工程の一実施形態を示す。

【 発明を実施するための形態 】

【 0 0 1 8 】

図面は縮尺通りに描かれていないことは理解されるべきである。さらに、図面中の対象物間の関係は縮尺通りでない場合があり、実際はサイズに関して反対の関係を有してもよい。図面は、示される各々の対象物の構造を理解し、明確にする意図があり、一部の特徴が構造の特別な特徴を示すために誇張されている場合がある。

40

【 0 0 1 9 】

本明細書および添付の特許請求の範囲の目的のために、他に示されない限り、成分の量、材料の割合または比率、反応条件を表す全ての数字、ならびに本明細書および特許請求の範囲に使用される他の数値は、全ての場合に「約」という用語により修飾されることが理解されるべきである。したがって、反対に示さない限り、以下の明細書および添付の特許請求の範囲に記載した数値パラメータは、本発明により得られることを目的とする所望の特性に応じて変化し得る近似値である。少なくとも、特許請求の範囲に対する均等論の適用を制限しようとするものではなく、各数値パラメータは少なくとも、報告されている有効数字を考慮して、および通常の丸め法（四捨五入）により解釈されるべきである。

50

【 0 0 2 0 】

数値範囲およびパラメータを本明細書に記載しているにも関わらず、本発明の広範な範囲はおおよそであり、特定の例に記載した数値は可能な限り正確に報告されている。しかしながら、任意の数値は、本質的に、それらのそれぞれの試験測定値に見出される標準的な偏差から生じる必要な特定の誤差を含む。さらに、本明細書に開示される全ての範囲は、本明細書に含まれる任意および全ての部分的な範囲を包含することが理解されるべきである。例えば、「1 ~ 10」の範囲は、1の最小値と10の最大値の間（および含む）の任意のおよび全ての部分的な範囲を含む。すなわち、任意および全ての部分的な範囲は、1以上の最小値と10以下の最小値、例えば5、5 ~ 10を有する。

【 0 0 2 1 】

参照がここで、本発明の特定の実施形態に対して詳細になされ、その例は添付の図面に示される。本発明は例示した実施形態と共に記載されているが、それらはそれらの実施形態に本発明を限定することを意図しているわけではないことは理解されるであろう。反対に、本発明は、添付の特許請求の範囲により規定される本発明の範囲内に含まれ得る全ての代替物、改変物、および等価物を含むことが意図される。

【 0 0 2 2 】

本明細書および添付の特許請求の範囲に使用される場合、単数形「一つの(a)」、「一つの(an)」、および「その(the)」は、明確および明白に一つの指示対象を限定して示さない限り、複数の言及も含む。したがって、例えば、「シール」は、1、2、3またはそれ以上のシールを含む。

【 0 0 2 3 】

我々は、ここで、図面を参照し、その図面に示した要素は、必ずしも縮尺通りに示されているわけではなく、同じまたは類似の要素はいくつかの図面にわたって同じ参照符号で指定する。

【 0 0 2 4 】

図面を参照すると、図面は、本開示の特定の実施形態の説明のためのものであり、それに限定されないものであることが理解されるであろう。

【 0 0 2 5 】

本明細書で用いられる用語のほとんどは、当業者にとって理解可能である一方、明確に定義されない場合、用語は、当業者によって現在受け入れられている意味を採用するものとして解釈されるべきであることが理解される。

【 0 0 2 6 】

図1及び図2を参照すると、図1は、再使用可能な空気/水弁10の等角図であり、図2は、再使用可能な空気/水弁10の構成要素の分解図である。図示される再使用可能な空気/水弁10は、Olympus（登録商標）の内視鏡での使用に適しているが、再使用可能な空気/水弁の他の実施形態は、Pentax（登録商標）、Fujinon（登録商標）等のような他の型の内視鏡での使用に適しているもよい。

【 0 0 2 7 】

再使用可能な空気/水弁10は、ステンレススチール等のような適切な材料の組み合わせから形成されるいくつかの構成要素45、50、60、65及び70を受け入れる主システム55を提供してもよい。構成要素45、50、60、65及び70は、ねじ切り(threading)、溶接、ステッキング(stacking)又はアセンブリ100を形成するために適切な接着により主システム55に固定されてもよい。しかし、これらの構成要素45、50、60、65及び70は、主システム（例えば、これらはワンピースではない）と一体となっておらず、よって、これは、製造プロセスを複雑にしている。

【 0 0 2 8 】

再使用可能な空気/水弁のシール15、25、30、40及びアライナー20、35は、アセンブリ100に固定されてもよい。アセンブリ100は、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）85及び保持リング75を通じて挿入されてもよい。次に、構成要素70、ベント95、ボタンヘッド又はキャップ90は、ねじ切り、溶接、適切な接着又

10

20

30

40

50

は他の適切な方法を用いてアセンブリ 100 に固定されてもよい。ブーツ 80 は、その後、再使用可能な空気 / 水弁 10 のアセンブリを完成させるために、保持リング 75 にわたって配置され、取り付け手段（例えば、接着剤、にかわ、モールド、オーバーモールド、UV 光による硬化、溶接又はそれらの組み合わせ）で適切に固定されてもよい。ベント 95 は、弁が空気 / 水弁であることを示すように色分け又は色合わせ（例えば、バイオハザード用の青、赤等）されてもよい。

【0029】

シール 15、25、30、40 及びブーツ 80 は、ゴム、プラスチック、シリコン等のような適切な材料から形成される。ライナー 20、35、保持リング 75、ボタンヘッド 90 及びベント 95 は、金属、プラスチック、シリコン、ステンレススチール又はそれらの組み合わせのような適切な材料から形成される。

10

【0030】

しかし、保持リング 75、ボタンヘッド 90 及びベント 95 は、シール 15、25、30 及び 40 よりも固い材料で形成されてもよい。これは、保持リング 75、ボタンヘッド 90 及びベント 95 は、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）85 及びオペレータにより及ぼされる力を受けるためである。ライナー 20 及び 35 は、空気 / 水シリンダー内でスライドしたときに大きな摩擦力を生じない材料から形成されてもよい。

【0031】

図 3 及び図 4 を参照すると、図 3 は、使い捨て可能な空気 / 水弁 200 の実装を示す等角図であり、図 4 は、図 3 の使い捨て可能な空気 / 水弁 200 の事例的实施形態の分解図である。使い捨て可能な空気 / 水弁 200 は、かなり簡略化されており、再使用可能な空気 / 水弁を比べて、総計で 9 個の構成要素 - シール 205、210、215、220、主システム 225、保持リング 230、ブーツ 235、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）240 及びボタンキャップ 245 に簡略化される。主システム 225 は、主システムの一部としてモールドされる溝 227、222、221、219、217 及び隆起部 216、223、224、226 を有する一体型（例えば、単一ピース）である。これらの隆起部及び / 又は溝は、剛体又はフレキシブルでありうる。

20

【0032】

多くの隆起部及び / 又は溝のような一体型ではない使い捨て不可能な空気 / 水弁が、別々にモールドされ、かつ、しばしば金属を含む主システムとは異なる材料を含むものとは異なり、使い捨て可能な空気 / 水弁の一体型的主システム（単一ピース）は、主システムと同一の材料である複数の隆起部及び溝を含む。いくつかの実施形態では、シール 205、210、215 又は 220 は、主システムの溝に設置されうる。

30

【0033】

本願の装置の一又はそれ以上の構成要素（例えば、シール 205、210、215、220、主システム 225、保持リング 230、ブーツ 235、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）240 及びボタンキャップ 245）は、ポリウレタン、ポリ尿素、ポリエーテル（アミド）、PEBA、熱可塑性エラストマーオレフィン、コポリエステル、スチレン熱可塑性エラストマー、炭素繊維、ガラス繊維、セラミックス、メタクリレート、ポリ（N-イソプロピルアクリルアミド）、PEO-PPG-PEO（プルロニック）、ゴム、プラスチック（例えば、ポリカーボネート）、ABS、MABS、シリコン等又はそれらの組み合わせのような適切な材料からなりうる。

40

【0034】

図 5 は、主システムの事例の実装の拡大図を示す。主システム 225 は、正確かつ厳密に一つのピースで精密にモールド成形される。主システム 225 は、空気 / 水弁としての製品を識別するために色分けされてもよい。主システム 225 の色分けは、空気 / 水弁が容易に識別され、かつ図 1 のベント 95 のように別々に色分けされた構成要素が必要なくなる。また、色分けは、使い捨て可能な弁としての使い捨て可能な空気 / 水弁も識別する。主システム 225 は、主システム 225 上の所望の位置にいくつかのシール保持領域 250、255、260、265 又はシール 205、210、215、220 を維持する溝を提供する。

50

隆起部 2 2 3、2 2 4 及び 2 2 6 は、保持領域又は溝のように、主システムの一部としてモールドされる。図 4 のシール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 は、主システム 2 2 5 にオーバーモールドされる又は主システムに適切に固定されてもよい。主システム上のシールをオーバーモールドすることは、アセンブリ時のシールを引き裂く又は損傷を与えるような主システム 2 2 5 へのシールをスライドする必要を回避する。

【 0 0 3 5 】

図 1 及び 2 に示す再使用可能な空気 / 水弁 1 0 において、アセンブリ 1 0 0 は、アセンブリ時にシールに損傷を与えるようなシールの内径よりも非常に大きな直径を有する構成要素にわたってシールのスライドを回避するために、いくつかの構成要素に分割される。主システム 2 2 5 上のシールをオーバーモールドすることは、主システム 2 2 5 へのシールをスライドする必要を回避し、これは、構成要素の数及びアセンブリ工程の数を非常に低減する。主システム 2 2 5 は、主システム 2 2 5 を通過する開口 2 7 2 及び通路 2 7 5 を提供する。開口 2 7 2 及び通路 2 7 5 は、空気が使い捨て可能な空気 / 水弁 2 0 0 から脱出することを可能にする。また、主システム 2 2 5 の内部穴は、開口 2 7 2 から端部 2 7 0 へ中空であり、空気が空気 / 水弁 2 0 0 から脱出する通路又はベント 2 7 5 を生成する。端部 2 7 0 がオペレータにより覆われないとき、空気は、通路 2 7 5 へ移動して、主システム 2 2 5 の内部穴まで移動する。内視鏡の空気 / 水弁の動作は、以下にさらに詳細に説明される。

10

【 0 0 3 6 】

(図 4 の) 保持リング 2 3 0 は、図 6 に示すように、主システム 2 2 5 の端部 2 7 0 を受け入れる開口 2 8 5 を有するダイヤフラム 2 8 0 を提供する。開口 2 8 5 は、三つの半円切抜き (2 8 1 として示す) を有する大きな直径の円として成形されるが、他の好適に成形される開口 2 8 5 (例えば、四角形、三角形等) が使用されてもよいことが理解されるべきである。主システム 2 2 5 の端部 2 7 0 は、保持リング 2 3 0 及び弾力性部材 (例えば、ばね、ゴム、弾性物等) を通じて配置され、(図 4 の) ボタンキャップ 2 4 5 に固定されてもよい。

20

【 0 0 3 7 】

主システム 2 2 5 の端部 2 7 0 の外径は、ボタンキャップ 2 4 5 の中空中心穴よりも小さく、よって、主システム 2 2 5 の端部 2 7 0 が、ボタンキャップ 2 4 5 の中心穴へ挿入されることを可能にする。端部 2 7 0 は、ベント穴が指でシールされる触覚確認をオペレータに提供するためにボタンキャップ 2 4 5 からわずかに突き出てもよい。主システム 2 2 5 は、超音波溶接、適切な接着、機械的な取り付け (例えば、ねじ切り等) 又は任意の適切な取り付け手法を用いてボタンキャップ 2 4 5 を固定してもよい。

30

【 0 0 3 8 】

使い捨て可能な空気 / 水弁 2 0 0 の別の実装では、主システム 2 2 5 及びボタンキャップ 2 4 5 は、単一ピースとしてモールド成形されてもよい。

【 0 0 3 9 】

シール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 は、主システム 2 2 5 にモールドされる。その後、主システム 2 2 5 は、保持リング 2 3 0 の中心を通じて挿入される。(図 5 の) シール保持領域 2 6 5 を越えて、主システム 2 2 5 は、他の実装で溝等を提供するように変更されてもよい。図 4 の保持リング 2 3 0 は、主システム 2 2 5 の底部が開口を通過可能にするために大きな直径の開口 2 8 5 を提供するように変更されてもよい。また、図 4 の保持リング 2 3 0 は、保持リング 2 3 0 を主システム及びボタンキャップ 2 4 5 の組み合わせに固定するための溝に収まる突起を提供してもよい。ブーツ 2 3 5 は、保持リング 2 3 0 の周りにオーバーモールドされてもよい。

40

【 0 0 4 0 】

他の実装では、ブーツ 2 3 5 は、保持リング 2 3 0 から離れてモールドされ、アセンブリ時に保持リング 2 3 0 に配置されてもよい。主システム 2 2 5 は、色つき材料、塗装等で主システム 2 2 5 を形成することにより色分け又は色合わせされてもよい。使い捨て可能な空気 / 水弁 2 0 0 の色分けは、弁が内視鏡に合わないときに容易に視認され、よって、空

50

気 / 水弁 2 0 0 を空気 / 水弁及び使い捨て弁として容易に識別するようにする。また、色分けは、空気 / 水弁を製造するために必要な別々に色付けされた構成要素（例えば、図 2 のペント 9 5）を必要としない。これは、主システム 2 2 5 が、ボタンキャップ 2 4 5 の中心穴に挿入され、主システム 2 2 5 の色分けもボタンキャップ 2 4 5 の上部から視認される、又は使い捨て可能な空気 / 水弁 2 0 0 が内視鏡の空気 / 水シリンダーに配置されたときに視認される。

【 0 0 4 1 】

ボタンキャップ 2 4 5 の上部端の外径は、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）の直径よりも大きく、その原形又は圧縮後の位置を回復し、ダイヤフラム 2 8 0 の開口 2 8 5 の内径は、保持リング 2 3 0 とボタンキャップ 2 4 5 との間に弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）2 4 0 を保持するために、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）の直径よりも小さい。

10

【 0 0 4 2 】

ボタンキャップ 2 4 5 がオペレータにより押されたとき、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）2 4 0 は、圧縮されて、ボタンキャップ 2 4 5 を保持リング 2 3 0 へ向かって移動させる。主システム 2 2 5 がボタンキャップ 2 4 5 に固定されるため、ボタンキャップ 2 4 5 が押されたときに主システム 2 2 5 も移動し、それにより、トランペットのように弁が所望の内視鏡ポートによるアライメントへ移動することを可能にする。オペレータがボタンキャップ 2 4 5 を離すと、弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）2 4 0 は、ボタンキャップ 2 4 5 を保持リング 2 3 0 から離し、保持リング 2 3 0 を主システム 2 2 5 と共に移動させる。しかし、保持リング 2 3 0 のダイヤフラム 2 8 0 における開口 2 8 5 は、シール保持領域 2 6 5 の真上の主システム 2 2 5 の直径よりも小さく、それにより、保持リング 2 3 0 を主システム 2 2 5 上のシール保持領域 2 6 5 を越えて進むことから防ぐ。

20

【 0 0 4 3 】

シール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 は、例えば、ゴム、ポリマー材料、適切な材料又は適切な材料の組み合わせのようなシールを形成するために適切な柔軟な材料から形成される。ブーツ 2 3 5 は、例えば、ブーツ 2 3 5 が保持リング 2 3 0 にわたってスライド可能な材料のような組み立ての容易なポリマー材料からなってもよい。保持リング 2 3 0、主システム 2 2 5 及びボタンキャップ 2 4 5 は、プラスチック、ポリマー材料等のような適切な材料又は材料の組み合わせから形成される。しかし、保持リング 2 3 0、主システム 2 2 5 及びボタンキャップ 2 4 5 は、シール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 及びブーツ 2 3 5 よりも固い材料で形成されうる。より固い保持リング 2 3 0、主システム 2 2 5 及びボタンキャップ 2 4 5 を有することが好ましく、これは、保持リング 2 3 0、主システム 2 2 5 及びボタンキャップ 2 4 5 が弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）2 4 0、オペレータ等によってもたらされる力を受けるためである。

30

【 0 0 4 4 】

図 7 A - C は、内視鏡の空気 / 水弁の動作の事例的実装である。なお、図 7 A - C に示す説明は、一般的な空気 / 水弁に向けられており、図 1 で説明された再使用可能な空気 / 水弁 1 0 又は図 3 で説明された使い捨て可能な空気 / 水弁 2 0 0 を含むうる。この説明は、単に、空気 / 水弁が通常どのように内視鏡で動作するかという説明を提供するものである。

40

【 0 0 4 5 】

図 7 A では、空気 / 水弁 3 1 0 は、内視鏡の空気 / 水シリンダー内に位置し、非作動位置で示される。内視鏡は、空気用の空気チャネル 3 1 5 と、水用の水チャネル 3 2 0 とを提供する。空気チャネル 3 1 5 及び水チャネル 3 2 0 は、水ボトル 3 2 5 に接続される。水チャネル 3 2 0 は、水ボトル 3 2 5 に含まれる液体へ延びている。空気 / 水弁 3 1 0 が内視鏡の空気 / 水シリンダーに配置されたとき、空気 / 水弁は、空気チャネル 3 1 5 及び水チャネル 3 2 0 を通過する。矢印で示される空気流（空気ポンプ等により提供される）は、空気チャネル 3 1 5 及び水チャネル 3 2 0 へ流れ込む。しかし、水ボトル 3 2 5 がシ

50

ールされ、かつ水チャネル 3 2 0 が空気 / 水弁 3 1 0 によりブロックされるため、空気は、空気チャネル 3 1 5 から空気 / 水弁 3 1 0 に向かって流れやすくなる。覆われていない空気ベントによる非作動位置では、空気 / 水弁 3 1 0 は、空気がベントから逃げる事が可能である。例えば、使い捨て可能な空気 / 水弁 3 1 0 により、空気は、主システム 2 2 5 の内部穴及び使い捨て可能な空気 / 水弁 2 0 0 の外側端部 2 7 0 を通じて通路 2 7 5 へ流入する。なお、図 3 の使い捨て可能な空気 / 水弁 2 0 0 は、空気又は水が空気チャネル 3 1 5 又は水チャネル 3 2 0 から漏洩することを防ぐいくつかのシール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 を提供する。空気 / 水弁 3 1 0 の開口 3 3 5 は、水チャネルとは位置合わせされておらず、水チャネルがブロックされたときに、水ボトルから離れて水が移動することは無い。

10

【 0 0 4 6 】

図 7 B では、内視鏡の空気 / 水シリンダー内の空気 / 水弁 3 1 0 は、オペレータの指等によりベントブロックされた非作動位置で示される。水ボトル 3 2 5 がシールされ、かつ水チャネル 3 2 0 が空気 / 水弁 3 1 0 によりブロックされるため、空気は、空気チャネル 3 1 5 から空気 / 水弁 3 1 0 へ向かって流れやすくなる。しかし、空気 / 水弁 3 1 0 の空気ベントがオペレータ 3 3 0 によりブロックされたとき、空気流は、空気 / 水弁 3 1 0 を越えて、内視鏡の遠位端へ向かう。これは、弁を作動せずに空気 / 水弁 3 1 0 の空気ベントをブロックすることにより、オペレータが体腔へ息を吹き込むことを可能にする。図 7 B では、空気 / 水弁 3 1 0 の開口 3 3 5 は、ブロックされた状態で示される。

20

【 0 0 4 7 】

図 7 C では、空気 / 水弁 3 1 0 は、作動位置で示される。空気 / 水弁 3 1 0 が作動するとき、弁の弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）は、圧縮され、空気チャネル 3 1 5 は、空気 / 水弁 3 1 0 によりブロックされる。しかし、空気 / 水弁 3 1 0 の作動は、弁の開口 3 3 5 を水チャネル 3 1 0 へ移動させ、それによって、空気 / 水弁 3 1 0 を通過する流体用の通路を形成する。空気チャネル 3 1 5 がオペレータによる弁の押下によりブロックされるため、空気は、水ボトル 3 2 5 へ流れ込む。水ボトル 3 2 5 内の空気圧が上昇するため、流体は、水ボトル 3 2 5 から水チャネル 3 2 0 へ流される。空気 / 水弁 3 1 0 の作動により、オペレータは、水を、すすぎ、洗浄等のための内視鏡の遠位端へ向かう流れを生じさせる。

30

【 0 0 4 8 】

図 8 A 及び 8 B は、内視鏡の使い捨て可能な空気 / 水弁 8 0 0 の動作の事例的実装である。図 8 A では、使い捨て可能な空気 / 水弁 8 0 0 は、押されていない又は作動していない位置で示される。シール 8 1 0（図 2 及び 4 のシール 3 0 及び 2 1 5 参照）及び 8 1 5（図 2 及び 4 のシール 2 5 及び 2 1 0 参照）は、シール 8 1 0 及び 8 1 5 間のチャンバから空気が逃げることを防ぐ。開口 8 2 5（図 5 の開口 2 7 2 も参照）は、図に示されるように、使い捨て可能な空気 / 水弁 8 0 0 の中心穴を通じて空気が逃げることを可能にする。なお、空気 / 水弁 8 0 0 は、説明の都合上、ブーツ及び保持リング無しで示されている。空気の漏出を防ぐためにオペレータが使い捨て可能な空気 / 水弁 8 0 0 の上部に指を置いたとき、シール 8 1 0 及び 8 1 5 間のチャンバ内の圧力は、上昇する。

40

【 0 0 4 9 】

オペレータが、使い捨て可能な空気 / 水弁 8 0 0 の上部の空気流出をほぼブロックすることにより十分なシールを形成したとき、シール 8 1 0 の壁は、空気がシールを越えて流れることができるようにつぶれる。シール 8 0 5（図 2 及び 4 のシール 4 0 及び 2 2 0 も参照）は、空気が内視鏡の空気 / 水シリンダーを通じて逃げることを防ぐ。その結果、空気は、患者への出口を通じてのみ逃げる事ができる。

【 0 0 5 0 】

シール 8 2 0（図 2 及び 4 のシール 1 5 及び 2 0 5 も参照）は、水が非作動位置において使い捨て可能な空気 / 水弁 8 0 0 を越えて逃げることを防ぐ。シール 8 2 0 は、水の入口を水の出口から分離する。なお、使い捨て可能な空気 / 水弁 8 0 0 の以前の押圧により残留した水は、シール 8 1 5 と 8 2 0 との間に残っていていてもよい。シール 8 1 5 は、

50

残留した水が内視鏡の空気／水シリンダーからさらに逃げることを防ぐ。

【 0 0 5 1 】

図 8 B では、使い捨て可能な空気／水弁 8 0 0 は、内視鏡の空気／水シリンダーにおいて押される。シール 8 0 5 及び 8 1 0 は、空気出力（つまり、患者からの空気）からの空気が内視鏡へ逆流することを防ぐ。シール 8 1 0 及び 8 1 5 は、空気入力からの空気がシール 8 1 0 と 8 1 5 との間のチャンバから逃げることを防ぐ。なお、オペレータの指は、使い捨て可能な空気／水弁 8 0 0 の中心穴を通じて空気流をブロックする。押された位置では、シール 8 2 0 は、水の入力及び水の出力を分離しない。水の入力による水は、シール 8 1 5 と 8 2 0 との間の領域を充填し、患者への水の出力を開始する又は水が患者への流出（又は供給）することを可能にする。シール 8 1 5 は、水が内視鏡の空気／水シリン

10

【 0 0 5 2 】

空気／水弁は、内視鏡で使用されるように設計されているが、他の医療器具が現在の空気／水弁又はアセンブリで使用されうることがわかる。これらの器具は、例えば、結腸鏡、腹腔鏡、気管支鏡又は空気及び／又は水の使用を必要とするカメラを備える任意の医療器具を含む。

【 0 0 5 3 】

図 9 は、使い捨て可能な空気／水弁の製造プロセスのフローチャートである。製造プロセスの第 1 の工程 S 1 0 0 は、プラスチック、ポリマー材料又は任意の他の適切な材料のような適切な材料で主システムをモールド成形する。主システムをモールド成形し、低コストの材料を使用することは、再使用可能な空気／水弁により使用される金属と比較して、かなりのコストを削減することになる。また、図 4 の主システム 2 2 5 は、再使用可能な空気／水弁の主システムアセンブリ 1 0 0 のように組み立てを必要としない単一ピースであり、それにより、組み立てコストを低減する。例えば、主システム 2 2 5 は、主システムの一部としてモールド成形される溝 2 2 7、2 2 2、2 2 1、2 1 9、2 1 7 及び隆起部 2 2 3、2 2 4 及び 2 2 6 を有する一体型（例えば、単一のピース）である。これらの隆起部及び／又は溝は、剛性があってもよく、又はフレキシブルであってもよい。

20

【 0 0 5 4 】

多くの隆起部及び／又は溝のように一体型ではない使い捨て不可能な空気／水弁が別々にモールド成形され、かつ主システムとは異なる材料を含むものとは異なり、一体型的主システム（単一のピース）は、主システムと同一の材料である複数の隆起部及び溝を含む。

30

【 0 0 5 5 】

ボタンキャップ 2 4 5 及び保持リング 2 3 0 もまた工程 S 1 1 0 及び S 1 2 0 でモールド成形される。ブーツ 2 3 5 は、工程 S 1 3 0 において保持リング 2 3 0 にオーバーモールドされる。また、他の実装において、ブーツ 2 3 5 は、別々にモールド成形され、アセンブリ時に図 4 の保持リング 2 3 0 に単に配置されてもよい。しかし、主システム 2 2 5 とは対照的に、ボタンキャップ 2 4 5 及び保持リング 2 3 0 / ブーツ 2 3 5 は、後の製造プロセスまで必要ではない。その結果、破線は、工程 S 1 1 0、S 1 2 0 及び S 1 3 0 が製造プロセスの様々な時点で発生してもよいことを示すブーツ、ボタンキャップ及び保持リングは、主システムと比較したときに相対的に簡素であるため、これらは、例えば、ブロー成形、オーバーモールド、射出成形、鋳造、機械加工、スタンピング又は任意の他の適切な製造プロセスのような主システム 2 2 5 に適していない追加製造プロセスを用いて製造されてもよい。

40

【 0 0 5 6 】

主システム 2 2 5 は、工程 1 4 0 において図 4 のオーバーモールドシール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 に適したモールドに配置されてもよい。例えば、主システムは、クラムシェル状の型（m o l d）に配置されてもよく、シール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 を形成するために用いられる材料は、型に射出されてもよい。型は、シール保持領域 2 5 0、2 5 5、2 6 0、2 6 5 における図 4 のシール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 を形成する。再使用可能な空気／水弁 1 0 のシールとは対照的に、これらは、主システムにオーバ

50

ーモールドするのではなく、アセンブリ時に主システムにスライドし、アセンブリコストを増大させる。

【 0 0 5 7 】

本願のシールは、ゴム、一又はそれ以上のポリマー材料又は任意の他の適切な材料から製造されうる。シールは、使い捨て可能な空気／水弁 2 0 0 の使用時に適切なシールを提供するための成形しやすい材料から製造されることが好ましい。工程 S 1 1 0、S 1 2 0 及び S 1 3 0 について前述したように、ブーツ、ボタンキャップ及び保持リングは、製造プロセスの各段階でモールド成形されうる。しかし、各構成要素は、明確に必要な工程の前に製造されなければならない。例えば、図 4 の保持リング 2 3 0 は、工程 S 1 5 0 の前にモールド成形されなければならない。これは、製造プロセスの工程 S 1 5 0 で必要となるためである。同様に、図 4 のボタンキャップ 2 4 5 は、工程 S 1 6 0 の手順の前に必要であり、図 4 のブーツ 2 3 5 は、工程 S 1 7 0 の手順の前に必要である。

【 0 0 5 8 】

工程 S 1 5 0 では、主システム 2 2 5 の図 5 の開口端 2 7 0 は、保持リング 2 3 0 のダイヤフラムの開口及び図 4 の弾力性部材（例えば、ばね、ゴム、弾性物等）2 4 0 を通じて配置される。ボタンキャップ 2 4 5 は、その後、主システム 2 2 5 の後端 2 7 0 に配置され、工程 S 1 6 0 において主システム 2 6 0 に固定されてもよい。例えば、使い捨て可能な空気／水弁 2 0 0 は、ボタンキャップ 2 4 5 及びシール 2 0 5、2 1 0、2 1 5、2 2 0 を主システム 2 2 5 へ固定するように取り付け（例えば、接着剤、にかわ、モールド、オーバーモールド、UV 光による硬化、溶接、超音波溶接等、又はそれらの組み合わせ）られてもよい。他の実装では、ボタンキャップ 2 4 5 は、使い捨て可能な空気／水弁 2 0 0 の組み立てを完成させるために任意の取り付け手段（例えば、接着剤、にかわ、モールド、オーバーモールド、UV 光による硬化、溶接、超音波溶接、機械的な取り付け等、又はそれらの組み合わせ）を用いて主システムに固定されてもよい。

【 0 0 5 9 】

製造プロセスにおける多くの工程が付加的である又は具体的に示されたものとは異なるシーケンスで行われてもよいことが当業者によって理解されるであろう。製造プロセスの範囲は、特許請求の範囲で明示的に規定された場合を除き、本明細書で説明した特定のシーケンス及び工程に限定されない。

【 0 0 6 0 】

空気／水弁は、滅菌可能であってもよい。種々の実施形態では、空気／水弁の一又はそれ以上の構成要素は、最終包装の最終的な滅菌工程で放射線により滅菌される。製品の最終的な滅菌は、別々に滅菌される個々の製品構成要素及び滅菌環境での最終梱包組み立てを必要とする無菌プロセスのようなプロセスよりも確実な滅菌の保証を提供する。

【 0 0 6 1 】

一般的に、種々の実施形態では、ガンマ放射が最終滅菌工程で使用され、これは、デバイスに奥深く浸透するガンマ線からの電離エネルギーを用いることを含む。ガンマ線は、微生物を殺すことに高い効果があり、ガンマ線は、残留物を残さず、デバイスに放射線を伝えるために十分なエネルギーを有している。ガンマ線は、デバイスが包装内にあり、かつガンマ線滅菌が高圧又は真空状態を必要としないときに採用されうる。よって、包装シール及び他の構成要素は、圧迫されない。また、ガンマ放射は、透過性の包装材料を必要としない。

【 0 0 6 2 】

種々の実施形態では、電子ビーム（e - b e a m）放射は、デバイスの一又はそれ以上の構成要素を滅菌するために用いられてもよい。電子ビーム放射は、電離エネルギーの形態を含み、一般的に低浸透及び高線量率を特徴とする。電子ビーム放射は、接触すると、各種の化学及び分子（微生物の生殖細胞を含む）結合を変化させるガンマ処理と同様である。電子ビーム滅菌用に生成されるビームは、集中され、電氣的な加速及び変換により生成された電子の流れが高い電荷となる。

【 0 0 6 3 】

他の方法もデバイスの一又はそれ以上の構成要素を滅菌するために用いられてもよく、エチレンオキシド又は蒸気滅菌のようなガス滅菌を含むが、これに限定されない。

【0064】

様々な実施形態では、空気／水弁と共に、空気／水弁と組み合わせて一緒に使用される追加の部品を含んでもよいキットが提供される。キットは、第1の区分に空気／水弁装置を含む。第2の区分は、空気／水弁を保持するキャニスターと、処置に必要な他の器具と、を含んでもよい。第3の区分は、手袋、ドレープ、創傷包帯及び無菌を維持するための他の処置補充品と共に、取扱説明書を含んでもよい。第4の区分は、追加のカニューラ及び／又は針を含んでもよい。第5の区分は、X線画像のための薬剤を含んでもよい。各装置は、放射線で滅菌されたプラスチックポーチに別々に包装されてもよい。キットのカバーは、装置の使用の図を含んでもよく、クリアプラスチックカバーは、無菌を維持するために複数の区分にわたって配置されてもよい。

10

【0065】

本明細書で説明される実装は、本開示の特定の態様を実証するために含まれている。本明細書で説明される実装は、単に本開示の例示的な実装を示すものであることが当業者によって理解されるべきである。当業者は、本開示を踏まえて、多くの変更が説明された特定の実装でなされることができ、かつ本開示の趣旨及び範囲から逸脱しない限りにおいて同様の又は類似の結果を得ることができることを理解すべきである。上記の説明から、当業者は、本開示の本質的な特徴を容易に解明することができ、その趣旨及び範囲から逸脱しない限り、本開示に種々の使用法及び条件を適応するための種々の変更及び改良がなされうる。上記で説明された実装は、単に事例的なものであることを意味し、特許請求の範囲で規定される開示の範囲を限定するものとして解釈されるべきではない。

20

【0066】

上記の説明から、当業者は、本開示の本質的な特徴を容易に解明することができ、その趣旨及び範囲から逸脱しない限り、本開示に種々の使用法及び条件を適応するための種々の変更及び改良がなされうる。上記で説明された実装は、単に事例的なものであることを意味し、特許請求の範囲で規定される開示の範囲を限定するものとして解釈されるべきではない。

【図 1】

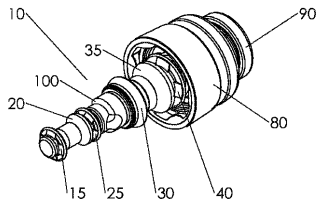


FIGURE 1

【図 2】

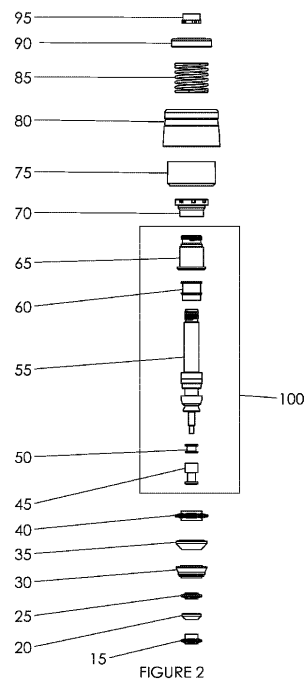


FIGURE 2

【図 3】

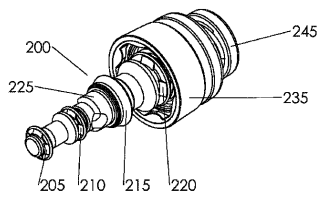


FIGURE 3

【図 5】

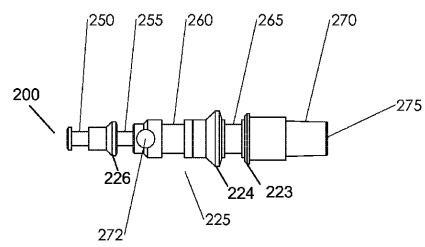


FIGURE 5

【図 4】

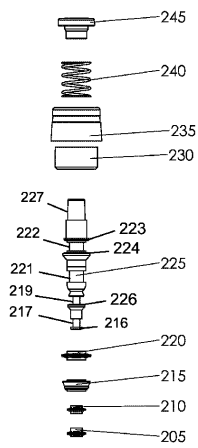


FIGURE 4

【図 6】

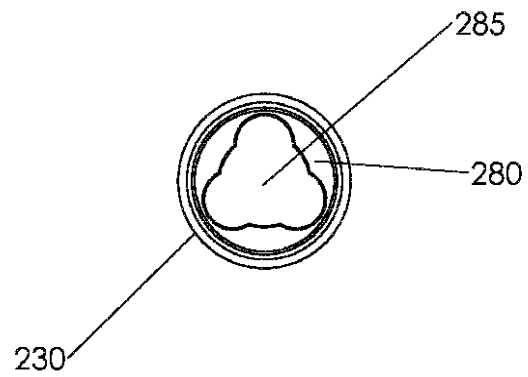


FIGURE 6

【図 7 A】

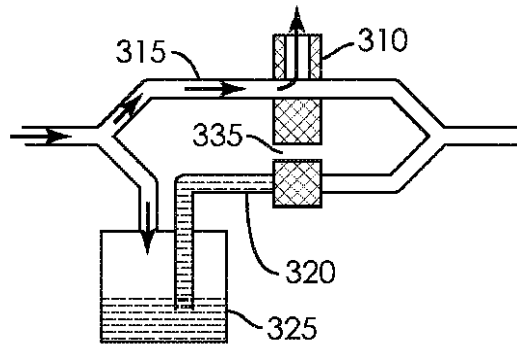


FIGURE 7A

【図 7 B】

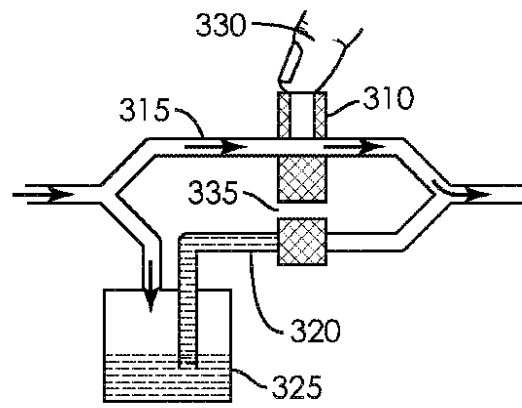


FIGURE 7B

【図 7 C】

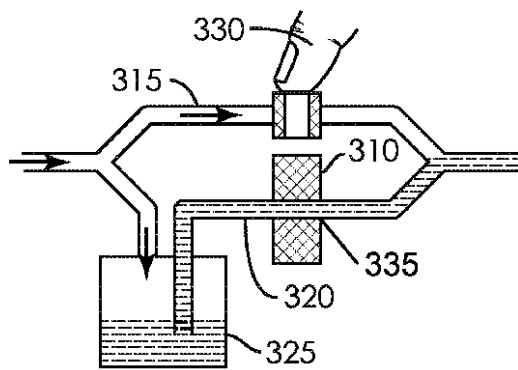


FIGURE 7C

【図 8 A】

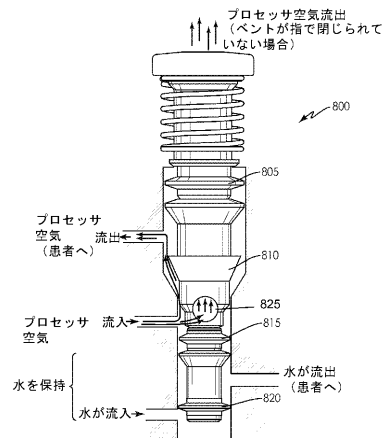


図 8 A

【図 8 B】

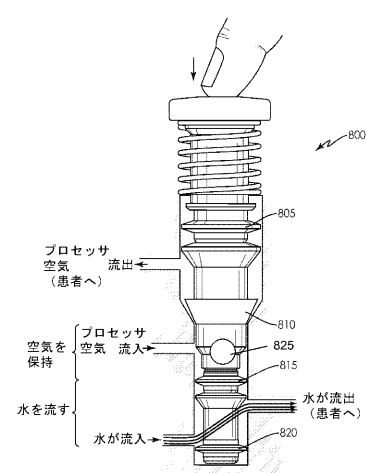


図 8 B

8/9

【図 9】

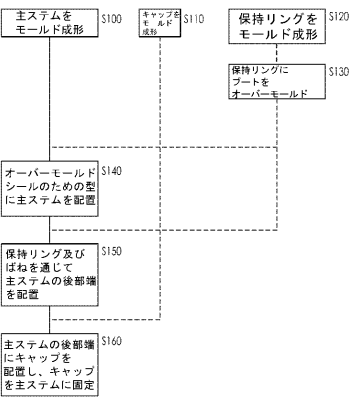


図 9

9/9

【国際調査報告】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/US2011/062628

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER IPC(8) - A61B 1/015 (2012.01) USPC - 600/159 According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) IPC(8) - A61B 1/00, 1/015, 1/12; B08B 5/04; F16K 1/00, 3/00 (2012.01) USPC - 251/205; 600/101, 153, 156, 159; 604/523, 533, 537, 905 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) PatBase, Google Patents		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X -- Y	US 4,361,138 A (KINOSHITA) 30 November 1982 (30.11.1982) entire document	7-10, 12, 14-17, 19 11, 13, 18, 20
X -- Y	US 2004/0238014 A1 (HALSTEAD et al) 02 December 2004 (02.12.2004) entire document	1, 2, 5, 6 3, 4
Y	US 5,522,796 A (DORSEY, III) 04 June 1996 (04.06.1996) entire document	3, 4
Y	EP 0 055 394 A1 (YABE) 07 July 1982 (07.07.1982) entire document	11, 18
Y	US 4,281,343 A (OUCHI et al) 14 April 1981 (14.04.1981) entire document	13, 20
☐ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☐		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "I" 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) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "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 "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 "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 "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 19 March 2012		Date of mailing of the international search report 27 MAR 2012
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. 571-273-3201		Authorized officer: Blaine R. Copenheaver PCT Helpdesk: 571-272-4300 PCT OSP: 571-272-7774

フロントページの続き

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

(72)発明者 バーン ドン

アメリカ合衆国 テキサス州 77316 モントゴメリー スプリング ブランチ ロード 610

Fターム(参考) 2H040 DA57

4C161 HH02 HH03 HH04 HH12 JJ03 JJ06

专利名称(译)	用于内窥镜的一次性空气/水阀		
公开(公告)号	JP2013545555A	公开(公告)日	2013-12-26
申请号	JP2013542135	申请日	2011-11-30
[标]申请(专利权)人(译)	美涤威公司		
申请(专利权)人(译)	MEDI-激活的公司		
[标]发明人	グルドディーナ アダムスクリストファースティーヴン バーndon		
发明人	グルド ディーナ アダムス クリストファー スティーヴン バーン ドン		
IPC分类号	A61B1/00 G02B23/24		
CPC分类号	A61B1/00068 A61B1/015 Y10T29/49417 A61B1/00064 A61B1/00103 A61B1/00105 A61B1/0011		
FI分类号	A61B1/00.332.A G02B23/24.A		
F-TERM分类号	2H040/DA57 4C161/HH02 4C161/HH03 4C161/HH04 4C161/HH12 4C161/JJ03 4C161/JJ06		
代理人(译)	藤田和子		
优先权	61/418191 2010-11-30 US		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

一次性空气/水阀可以包括主杆，主杆提供通向主杆中的中心孔的空气路径。制造一次性空气/水阀的方法可以包括几个步骤。将主阀杆成型并放置在对主阀杆进行包覆成型的模具中。在下一步之前，可以将固定环，按钮帽和保护套模制成型。主过程的后半部分穿过固定环和弹性构件（例如弹簧）的中心放置。然后将纽扣盖放置并固定到主杆上。[选择图]图5

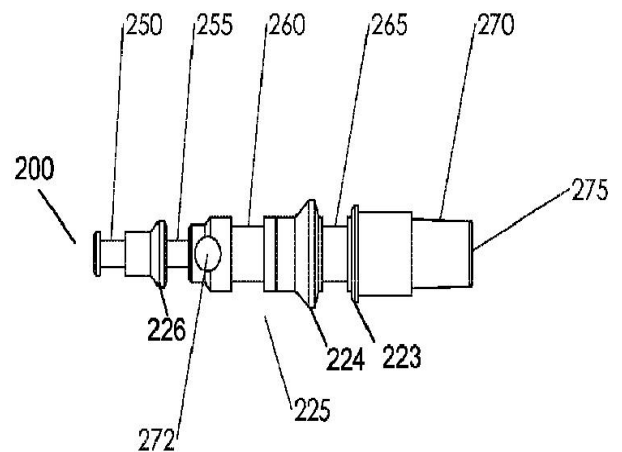


FIGURE 5