

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum

Internationales Büro

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum

13. März 2014 (13.03.2014)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer

WO 2014/037240 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:

A61B 17/32 (2006.01) F16D 1/10 (2006.01)
A61B 17/16 (2006.01)

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, 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, 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, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2013/067643

(22) Internationales Anmeldedatum:

26. August 2013 (26.08.2013)

(25) Einreichungssprache:

Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache:

Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:

10 2012 108 265.0

5. September 2012 (05.09.2012)

DE

(71) Anmelder: AESCULAP AG [DE/DE]; Am Aesculap-Platz, 78532 Tuttlingen (DE).

(72) Erfinder: BARTH, Jürgen; Freibühl 2, 78588 Denkingen (DE). KRAFT, Florian; Tannenbrunn 5, 78579 Neuhausen ob Eck (DE).

(74) Anwalt: WINTER BRANDL FÜRNISS HÜBNER RÖSS KAISER POLTE - PARTNERSCHAFT; Bavariaring 10, 80336 München (DE).

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), europäisches (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), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: SURGICAL, TORQUE-TRANSMITTING INSTRUMENT INCLUDING ASSOCIATED TOOL

(54) Bezeichnung : CHIRURGISCHES, DREHMOMENT ÜBERTRAGENDES INSTRUMENT EINSCHLIESSLICH ZUGEHÖRIGES WERKZEUG

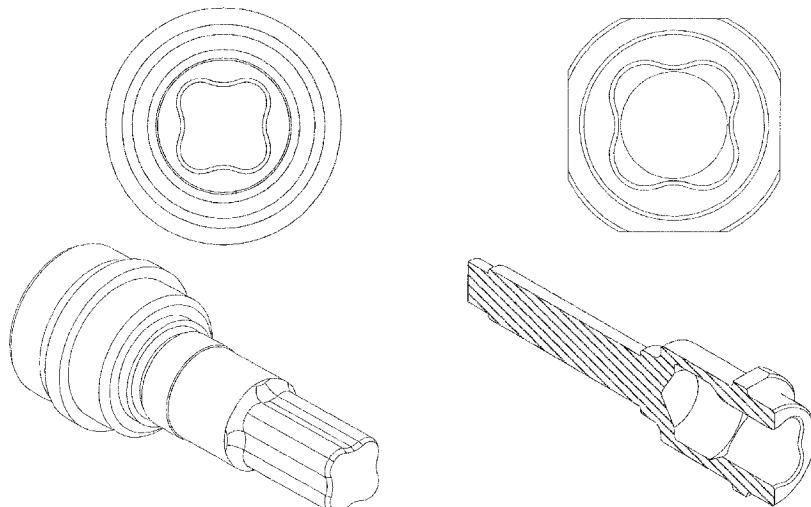


Fig. 15

(57) Abstract: The invention relates to a surgical, torque-transmitting instrument comprising a preferably, universal handle to which a handle shaft with an inner torsion shaft or an inner tool shaft can be connected. Said torsion shaft can be connected by means of a plug coupling to a torque transmission path or drive inside the handle, said coupling consisting of an axially interlocking male and female coupling part. According to the invention, the cross-sectional shape of both coupling parts correspond approximately to a four-leaf clover.

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3) — mit geänderten Ansprüchen gemäss Artikel 19 Absatz 1

Erfindung offenbart ein chirurgisches, Drehmoment übertragendes Instrument mit einem vorzugsweise universellen Handstück, an das ein Handstückschaft mit innen liegender Torsionswelle oder innen liegendem Werkzeugschaft anschließbar ist. Die Torsionswelle ist über eine Steckkupplung mit einem Drehmoment-Übertragungszug oder Antrieb innerhalb des Handstücks verbindbar, welche aus einem axial ineinandersteckbaren männlichen und weiblichen Kupplungsteil besteht. Erfundungsgemäß entspricht die Querschnittsform der beiden Kupplungsteile näherungsweise einem 4-blättrigen Kleeblatt.

Beschreibung

Chirurgisches, Drehmoment übertragendes Instrument einschließlich zugehöriges Werkzeug

Die vorliegende Erfindung betrifft ein chirurgisches Instrument für das Bereitstellen eines Drehmoments sowie ein angetriebenes, drehbar im Instrumentenhandstück bzw. daran angeschlossenen Handstückschaft gelagertes Werkzeug, auf das ein möglichst hohes Drehmoment übertragbar ist.

Hintergrund der Erfindung

In der modernen (minimal invasiven) Chirurgie werden Instrumente beispielsweise zur spanabhebenden bzw. materialabtragenden Bearbeitung von Knochen, Knorpeln etc., beispielsweise bei arthroskopischen Eingriffen, in der Wirbelsäulenchirurgie und dergleichen orthopädischen Behandlungen verwendet, welche ein ergonomisch geformtes Handstück und ein ggf. austauschbares Werkzeug (z.B. ein Fräser, Drehmesser, Polierkopf, etc.) umfassen, das im Handstück an dessen distalem Ende drehbar sowie angetrieben gelagert ist. Als Werkzeugantrieb ist je nach Verwendungszweck und beabsichtigter Werkzeugdrehzahl ein hydraulischer, pneumatischer oder elektromotorischer Antrieb vorgesehen, der über einen Drehmoment-Übertragungszug (beispielsweise ein Getriebe und/oder eine Anzahl ggf. miteinander gekoppelter Wellen) innerhalb des Handstücks mit dem Werkzeug wirkverbunden ist. Die Antriebe können dabei im Handstück integriert sein oder sie sind als externe Antriebseinheiten ausgebildet, welche über Energieversorgungsleitungen oder Drehmoment-Übertragungsstränge (z.B. biegeelastische Wellen) mit dem Handstück gekoppelt sind, wobei in diesem Fall das Handstück im Wesentlichen lediglich zur Unterbringung des Getriebes oder Drehmoment-Übertragungszugs dient.

An den Handstücken sind an deren körperzugewandten (distalen) Enden in der Regel rohrförmige Handstückschäfte angeschlossen/montiert, die je nach Einsatzzweck unterschiedliche Schaftlängen und – formen haben, um an unterschiedliche Stellen innerhalb eines Patientenkörpers vorzudringen. So existieren beispielsweise gerade,

bogenförmig gekrümmte oder vorzugsweise im Montagebereich mit dem Handstück gekröpfte (abgewinkelte) Handstückschäfte, in denen jedoch immer eine Drehmoment-Übertragungswelle oder – schaft (nachfolgend Torsionswelle) gelagert ist. Diese Welle/Schaft muss starr (torsionssteif) genug sein, um das erforderliche Drehmoment an ein daran distal eingesetztes / ausgebildetes Werkzeug übertragen zu können (d.h. die Welle muss eine ausreichende Torsionssteifigkeit besitzen), jedoch biegsam genug sein, d.h. auch eine gewisse Biegefflexibilität aufweisen, um den Krümmungen eines (nicht geraden) Handstückschaftsverlaufs auch bei einer drehenden Bewegung folgen zu können.

Zur Verbindung des Werkzeugs mit der im Handstückschaft gelagerten Torsionswelle ist eine Wellenkupplung zur lösbarer Aufnahme eines Werkzeugschafts vorgesehen. Eine Schwierigkeit besteht hierbei jedoch darin, eine derartige Wellenkupplung für das ggf. austauschbare Werkzeug innerhalb des kleindurchmessrigen Handstückschafts so zu gestalten, dass auch bei derart kleinen Handstückschaft-Durchmessern und hohen Drehzahlen eine sichere und langlebige Funktion des chirurgischen Instruments insbesondere auch im Fall von langen Handstückschäften gewährleistet ist. Außerdem sollte der Handstückschaft ebenfalls austauschbar am Handstück aufgenommen sein, um unterschiedliche Schaftlängen und – formen mit einem einzigen Handstück realisieren zu können. Entscheidend hierfür ist die weitere lösbare Drehmomentverbindung zwischen dem im Handstück untergebrachten Getriebe / Drehmomentübertragungszug und der im Schaft gelagerten Torsionswelle, welche zum Einen einfach und sicher schließbar sein muss und zum Anderen ausreichend hohe Drehmomente übertragen sollte. Schließlich sollte die Bedienbarkeit des Instruments einschließlich des Wechsels eines Werkzeugs und/oder eines Handstückschafts einfach und sicher sein.

Stand der Technik

Beispielsweise aus der EP 1 598 023 A2 ist ein chirurgisches Instrument dieser Gattung und insbesondere ein Handstück eines solchen chirurgischen Instruments bekannt.

Das bekannte Handstück besteht in diesem besonderen Fall aus einem hülsenförmigen Griffabschnitt (könnte natürlich auch eine andere Griffform haben), an dessen proximalem (körperabgewandtem) Ende ein Leitungspaket zur Energieversorgung (Druckluft, elektrischer Strom oder Hydraulikdruck) anschließbar ist und an dessen distalem (körperzugewandtem) Ende ein Handstückschaft mittels einer Überwurfmutter (ggf. auswechselbar) aufgeschraubt ist. Der Handstückschaft hat eine äußere sowie innere Schafthülle, die auch zur Gleit-Drehführung einer darin eingeführten Torsionswelle dient. Die innere Schafthülle ist in Axialrichtung in mehrere Teilabschnitte unterteilt, zwischen denen jeweils ein Kugellager in die äußere Schafthülle eingesetzt ist, welche die Torsionswelle gegen die äußere Schafthülle abstützen. Am distalen Ende der Torsionswelle ist ein Werkzeug, vorzugsweise ein Fräskopf fixiert/ausgebildet.

Wie aus dieser Druckschrift zu entnehmen ist, wird das Werkzeug grundsätzlich aus einem Eingriffs- bzw. Schneidkopf und der Torsionswelle gebildet, die einstückig miteinander verbunden sind. Die Kopplung zwischen Werkzeug und Getriebe/Drehmomentübertragungszug innerhalb des Griffabschnitts erfolgt demnach ausschließlich im Bereich der Überwurfmutter. Dies bedeutet, dass das Werkzeug eine speziell an diesen einen Handstückschaft längenangepasste Einzelanfertigung ist, die nicht für andere Handstückschäfte unterschiedlicher Längen verwendbar ist. Es ist daher offensichtlich, dass ein solches Konstruktionsprinzip teuer in der Herstellung wie auch in der Bereitstellung ist, da für jeden Handstückschaft passendes Werkzeug vorhanden/vorgehalten sein muss.

Aus der anliegenden Fig. 1 ist der Längsschnitt eines solchen bekannten chirurgischen Instruments mit bereits eingesetztem Werkzeug schematisch dargestellt.

Demnach hat das bekannte Werkzeug den Werkzeugschaft, der aus dem distalen Ende des Instrumenten-/Handstückschafts drehbar herausragt und an dessen distalem Ende ein (nicht weiter dargestellter) Schneidkopf ausgebildet ist. Am in der Fig. 2 in Vergrößerung dargestellten proximalen Werkzeugschaftende ist der bekannte Werkzeugschaft keilförmig angeschärft, wodurch zwei voneinander abgewandte Schrägflächen zur Drehmomenteinleitung ausgebildet werden (entspricht einem sogenannten Zweiflach). Am distalen Endbereich dieser Keilform ist der

Werkzeugschaft mit einer umlaufenden Nut ausgeformt, welche als Axialsicherung dient, wie dies nachfolgend noch beschrieben wird.

Das bekannte Handstück ist entsprechend der vorstehenden Werkzeugkonstruktion an seinem distalen Ende mit einer axial verschiebbaren Überwurfhülse versehen, über die der Instrumenten-/Handstückschaft am Handstück drehfest ankoppelbar ist. Innerhalb des Handstücks im Bereich der Überwurfhülse ist ein drehbar gelagertes Aufnahmerohr vorgesehen, das an seinem proximalen Endabschnitt wiederum in einer Drehwelle steckt und dort mittels eines Querstifts drehfest gesichert ist.

Am distalen Ende des Aufnahmerohrs sind zumindest zwei diametral sich gegenüberliegende Bohrungen ausgeformt, in welche Klemmkugeln beweglich eingesetzt sind. Um die Außenseite des Aufnahmerohrs ist eine Schließ- oder Klemmhülse axialverschiebbar gelagert, die in einer ersten Axialposition die Klemmkugeln für eine Bewegung radial nach Außen freigibt und in einer zweiten Axialposition die Klemmkugeln radial nach innen drückt. Zur manuellen Betätigung der Klemmhülse ist ein weiterer Schieber vorgesehen, der an der Außenseite des Handstücks gelagert und über einen Mitnahmestift mit der Klemmhülse verbunden ist. Dabei sei noch erwähnt, dass der Schieber in Richtung zweiter Axialposition der Klemmhülse federvorgespannt ist.

Wie ferner aus der Fig. 1 zu ersehen ist, befindet sich innerhalb des Aufnahmerohrs ein axial relativverschiebbarer Drehmoment-Übertragungsbolzen mit einer distal angeordneten, axial sich erstreckenden, keilförmigen Kerbe, die mit der Keilform des Werkzeugschafts in Drehmoment-Übertragungseingriff bringbar ist. Der Bolzen ist dabei mittels einer Feder in Richtung distal vorgespannt und durch einen Querstift drehfest im Aufnahmerohr gesichert.

Gemäß diesem konstruktiven Aufbau muss das bekannte Werkzeug mit seinem Werkzeugschaft voraus an der distalen Spitze des Handstückschafts in diesen eingeführt und in Richtung zum Aufnahmerohr axial darin verschoben werden, bis der proximale Werkzeugschaftkeil (Zweiflach) an den Klemmkugeln anliegt. Jetzt wird die Klemmhülse über den Schieber in deren Freigabeposition axial verschoben, sodass der Werkzeugschaftkeil die Klemmkugeln radial nach Außen verdrängen und so weiter in

das Aufnahmerohr einfahren kann, bis er in der Kerbe des Drehmoment-Übertragungsbolzens zu liegen kommt. Wird jetzt der Schieber wieder freigegeben. Dabei bewegt sich die Klemmhülse eigenständig (angetrieben durch die Vorspannfeder) in deren Klemmposition zurück, in welcher die Klemmkugeln radial nach Innen in die Umfangsnut am Werkzeugschaft gedrückt werden und damit den Werkzeugschaft axial verriegeln. Auf diese Weise kann nunmehr ein Drehmoment von der Drehwelle über den Querstift, das Aufnahmerohr, den weiteren Querstift und den Drehmoment-Übertragungsbolzen (Drehmoment-Übertragungszug) auf den Werkzeugschaft gebracht werden.

Die vorstehend beschriebene, bekannte Konstruktion hat jedoch einige verbesserungswürdige Besonderheiten:

Die beschriebenen Querstiftverbindungen bewirken eine lokale Materialschwächung am Drehmoment-Übertragungsbolzen und an dem Aufnahmerohr wie auch an der Drehwelle innerhalb des Handstücks. Außerdem sind die Querstifte relativ dünn und brechen daher schnell. Insgesamt ist daher das übertragbare Drehmoment eingeschränkt.

Die Keilform des Werkzeugschafts ist ebenfalls nicht gut geeignet, hohe Drehmomente zu übertragen, da der axial wirkende Kraftanteil ein Lösen der Werkzeugseitigen Keilform von der Kerbe des Drehmoment-Übertragungsbolzens bewirkt. Darüber hinaus ist mit einem Aufspreizen des Aufnahmerohrs im Bereich der Kerbe zu rechnen.

Schließlich ist die gesamte Kupplungsmechanik zur Verbindung des Werkzeugschafts mit dem Getriebe/Drehmomentübertragungszugs innerhalb des Instrumenten-Handstücks in den Bereich der Überwurfhülse verlagert, wo ggf. noch ausreichend radialer Platz zur Aufnahme der Kupplungselemente besteht. Dadurch müssen aber die Werkzeugschäfte die gesamte Länge der Instrumenten-/Handstückschäfte überbrücken. D.h. für jeden Handstückschaft sind spezielle Werkzeuge erforderlich.

Kurzbeschreibung der Erfindung

Angesichts dieses Stands der Technik ist es die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein chirurgisches, Drehmoment übertragendes Instrumentenhandstück, ein zugehöriges Werkzeug sowie ein System (chirurgisches Instrument) aus dem Instrumentenhandstück und zumindest einem (oder mehreren) Werkzeug(en) bereit zu stellen, mit welchem jeweils eine höhere Funktionalität erreichbar ist. Vorzugsweise soll das Instrument insgesamt hohe Drehmomente übertragen können und weiter vorzugsweise einfach und sicher bedienbar sein. Vorteilhaft wäre es auch, wenn durch die Verwendbarkeit universeller Werkzeuge für unterschiedliche (auswechselbare) Handstückschäfte die Herstellungs- und Bereithaltungskosten für das System/Instrument gesenkt werden könnten.

Die vorstehende Aufgabe sowie die weiteren vorteilhaften Ziele der Erfindung werden durch eine Kupplung mit den Merkmalen des Anspruchs 1 sowie durch ein chirurgisches Instrument mit den Merkmalen des Anspruchs 7 gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen und/oder Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der Unteransprüche.

Der Kern der vorliegenden Erfindung besteht demzufolge in der Ausbildung einer Kupplung zwischen der in einem austauschbaren Handstückschaft gelagerten Torsionswelle und einem im universellen Handstück aufgenommenen Drehmoment-Übertragungszug (Getriebe/Antrieb).

Im Konkreten hat die Kupplung zwei Kupplungsteile, nämlich ein männliches Kupplungsteil vorzugsweise auf Seiten des Drehmoment-Übertragungszugs im Handstück und ein weibliches Kupplungsteil am proximalen Ende der im Handstückschaft gelagerten Torsionswelle mit miteinander kompatibler Querschnittsform, derart, dass das männliche Kupplungsteil in Axialrichtung der Torsionswelle in das weibliche Kupplungsteil drehfest, jedoch axial verschiebbar einführbar ist. Die Querschnittsform der beiden Kupplungsteile entspricht dabei näherungsweise einem 4-blättrigen Kleeblatt. Dadurch kann die Kerbwirkung in Umfangsrichtung verringert und die Gefahr einer Selbsthemmung reduziert werden. Dies trägt dazu bei, höhere maximale Drehmomente auf die Torsionswelle sicher übertragen zu können und gleichzeitig die axiale Verschiebbarkeit beider

Kupplungsteile relativ zueinander zu erhalten. D.h. mit der erfindungsgemäß angenäherten 4-blättrigen Kleeblattform lässt sich eine Kupplung für eine ausreichende Drehmomentübertragung von einem chirurgischen Handstück auf ein chirurgisches Werkzeug sowie mit einem bleibenden axialen Freiheitsgrad realisieren.

Außerdem hat sich gezeigt, dass sich durch eine solche Querschnittsform prinzipiell die Radialführung der Torsionswelle verbessert, sodass im Kupplungsbereich auf zusätzliche Radiallager zur radialen Abstützung der Kupplung verzichtet werden kann. Dadurch steht nunmehr ausreichend radialer Bauraum für die Kupplung selbst sowie für diverse Anschlüsse zum Fixieren des Handstückschafts am Handstück zur Verfügung.

Vorzugsweise ist die erfindungsgemäße Querschnittsform der Kupplungsteile durch vier gleiche Kreise mit kleinerem Radius aufgebaut, welche die vier Ecken der Kupplungs-Querschnittsform definieren, die jeweils um 90° winkelversetzt zueinander angeordnet sind, wodurch sich eine achssymmetrische Form ergibt. Jeweils zwei benachbarte Kreise sind durch einen weiteren Kreis mit größerem Radius geometrisch miteinander verbunden, dessen Mittelpunkt jedoch im Gegensatz zu den Eckkreisen außerhalb der Querschnittsform liegt. Dadurch erhält die jeweils zwei benachbarte Kreise verbindende Seitenkreislinie eine (langgestreckte) konkave Kontur, die im Bereich der Eckkreise jeweils in eine (gestauchte) konvexe Kontur übergeht, wodurch letztlich die Kleeblattform angenähert wird.

Weiter vorzugsweise berührt die Seitenkreislinie die beiden benachbarten Eckkreise tangential, sodass die dadurch erzeugte Kupplungsgesamtkontur eine kontinuierliche Umfangslinie (ohne Kanten und Ecken) ergibt.

Geometrisch erfüllt die Querschnittskontur vorzugsweise die folgenden Bedingungen:

Wenn ein Wert A den Durchmesser eines Unfangskreises mit querschnittsform-zentrischen Kreismittelpunkt und radial äußeren Berührpunkten an allen Eckkreisen bedeutet und ein Wert B das lichte Maß (Abstand) zwischen zwei sich gegenüberliegenden (konkaven) Seitenkreislinien betrifft, dann sind die folgenden Berechnungsformeln zur Querschnittsoptimierung anwendbar.

$$(1) \quad B = kB * A \quad \text{mit} \quad 0,6 < kB < 0,9$$

Der Radius R_e jedes Eckkreises steht vorzugsweise in einem nachfolgenden Verhältnis zum Wert A .

$$(2) \quad R_e = kR_e * A \quad \text{mit} \quad 0,6 < kR_e < 0,9$$

Der Radius R_i jedes Seitenkreises steht vorzugsweise in einem nachfolgenden Verhältnis zum Wert A .

$$(3) \quad R_i = kR_i * A \quad \text{mit} \quad 0,8 < kR_i < 1,5$$

Die Erfindung wird nachstehend anhand eines bevorzugten Ausführungsbeispiels sowie unterschiedlicher Varianten unter Bezugnahme auf die begleitenden Figuren näher erläutert.

Figurenbeschreibung

Fig. 1 zeigt den Längsschnitt eines chirurgischen Instruments dieser Gattung (einschließlich Handstück, Handstückschaft und Werkzeug) wie es auch aus dem Stand der Technik bekannt ist und welches als Referenz zur besseren Darstellung der Erfindung dienen soll,

Fig. 2 zeigt in Vergrößerung den proximalen Schaft – Endabschnitt eines Werkzeugs für das chirurgische Instrument nach Fig. 1,

Fig. 3 zeigt den Längsschnitt eines chirurgischen Instruments/Systems einschließlich Handstück, Handstückschaft und Werkzeug gemäß einem bevorzugten Ausführungsbeispiel der vorliegenden Erfindung,

Fig. 4a, 4b zeigen in Vergrößerung den proximalen Schaft – Endabschnitt eines erfindungsgemäßen Werkzeugs für ein chirurgisches Instrument nach Fig. 3,

Fig. 5 zeigt eine vergrößerte Längsschnittdarstellung des erfindungsgemäßen Instruments im Bereich des Werkzeugschlusses (der Werkzeugaufnahme / Werkzeugschluss),

Fig. 6 zeigt eine vergrößerte Querschnittdarstellung der Werkzeugaufnahme entlang der Schnittlinie A-A gemäß der Fig. 5 mit bereits eingesetztem Werkzeug,

Fig. 7a und 7b zeigen jeweils eine Längsschnittdarstellung einer ersten und zweiten erfindungsgemäßen Variante der Lagerung des Werkzeugs bzw. der Werkzeugaufnahme in einer Gegenüberstellung,

Fig. 8 zeigt in Vergrößerung den proximalen Werkzeugschaft – Endabschnitt gemäß einer zu Fig. 4 alternativen Variante,

Fig. 9 zeigt ein erfindungsgemäßes Beispiel einer Kodierungsmöglichkeit von unterschiedlichen Werkzeugschäften zur verwechslungssicheren Verwendung in unterschiedlichen Werkzeugaufnahmen (unterschiedlichen erfindungsgemäßen Handstückschäften/Handstücken),

Fig. 10 stellt zwei Beispiele für eine korrekte und eine inkorrekte Auswahl eines Werkzeugs für jeweils ein erfindungsgemäßes Instrumentenhandstück/Handstückschaft (mit bestimmter Aufnahme) entsprechend der erfindungsgemäßen Kodierung nach Fig. 9 dar,

Fig. 11 zeigt den Längsschnitt des erfindungsgemäßen chirurgischen Instrumentenhandstücks (nach Fig. 1) im Bereich des Werkzeugschlusses (Werkzeugaufnahme/-kupplung) ohne Werkzeug,

Fig. 12 und 13 beschreiben (chronologisch) den Montagevorgang zur Bereitstellung des Werkzeugschlusses (Werkzeugaufnahme) gemäß der Fig. 12

Fig. 14 zeigt den Querschnitt einer Kleeblattkupplung gemäß der Erfindung zur (lösbarer) (Drehmoment – Übertragungs –)Verbindung zwischen dem Werkzeugschlüssel (Werkzeugaufnahme oder Torsionswelle) und einer Abtriebswelle innerhalb des chirurgischen Instrumentenhandstücks für das Wechseln des distalen Handstückschafts,

Fig. 15 zeigt ein männliches und weibliches Teil der Kleeblattkupplung gemäß der Fig. 14 und

Fig. 16 zeigt schrittweise den Einführvorgang eines erfindungsgemäßen Werkzeugs in eine erfindungsgemäße Werkzeugaufnahme.

Das erfindungsgemäße chirurgische Instrument bzw. Instrumentensystem bestehend aus einem austauschbaren (Dreh-) Werkzeug, einem (universellen) Instrumentenhandstück und einem ggf. austauschbaren Handstückschaft (einschließlich darin gelagerter Torsionswelle) beinhaltet im Wesentlichen vier erfindungsgemäße Teilespekte, welche im Rahmen dieser Erfindung unabhängig oder in Kombination miteinander beanspruchbar sind und welche nachfolgend im Einzelnen beschrieben werden. Dazu zählen

- die Gestaltung des proximalen Schaft – Endabschnitts des erfindungsgemäßen Werkzeugs des vorliegenden Instrumentensystems,
- die Schaffung einer Einsteksicherung in Form einer Werkzeugkodierung zur Vermeidung eines Werkzeug - Auswahl-/ Anwendungsfehlers,
- die Konstruktion des erfindungsgemäßen Werkzeugschlusses (oder auch Werkzeugaufnahme) innerhalb des Handstückschafts des Instrumentenhandstücks als Teil des Drehmomentübertragungszugs auf das Werkzeug (zur Kopplung von Werkzeug mit Torsionswelle innerhalb des Handstückschafts) sowie die Werkzeugschlusskonstruktion in seinem Bedienabschnitt und
- die Ausbildung einer Kupplung/drehmomentfesten Verbindung zwischen Werkzeugschlüssel (Werkzeugaufnahme) bzw. Torsionswelle innerhalb des Handstückschafts und einer Abtriebswelle innerhalb des Handstücks zur

Ermöglichung der Auswechselung des distalen Handstückschafts (einschließlich des darin gelagerten Werkzeugschlusses und der Torsionswelle).

Erfindungsgemäßes Werkzeug mit axial getrennter Drehmomentübertragung, Werkzeugeindrehung/Ausrichtung und axialer Verriegelung

Gemäß der Fig. 4a, 4b und 8 besteht das erfundungsgemäße Werkzeug 1 grundsätzlich aus einem distalen (körperzugewandten) Eingriffssegment oder -abschnitt beispielsweise einem Bohr-, Fräs-, Schleif- oder Polierkopf 2, an den ein Werkzeugschaft 4 vorzugsweise stoffeinstückig (oder gelötet, geschweißt, gepresst, etc.) angesetzt ist, der sich in Richtung proximal (körperabgewandt) erstreckt. Dieser Werkzeugschaft 4 hat einen proximalen Endabschnitt 6 für das drehfeste Einsetzen des Werkzeugs 1 in eine Werkzeugaufnahme (Werkzeugschluss) eines chirurgischen Instrumentenhandstücks bzw. eines daran angeschlossenen Handstückschafts sowie für eine axiale Sicherung in der Werkzeugaufnahme.

Der Werkzeugschaft 1 ist hierfür in seinem proximalen Endabschnitt 6 in drei Funktionsbereiche unterteilt, welche axial voneinander (seriell) beabstandet sind und nachfolgend in chronologischer Reihenfolge ausgehend vom distalen Ende des Werkzeugschaft – Endabschnitts 6 (gemäß der Fig. 4a, 4b und 8 das linke Ende des proximalen Endabschnitts 6) beschrieben werden.

Wie aus den Fig. 4a, 4b und 8 zu entnehmen ist, besteht der gesamte Werkzeugschaft 4 gemäß der vorliegenden Erfindung zunächst aus einem distalen, im Wesentlichen unprofilierten Schaftabschnitt (schließt sich unmittelbar an das Eingriffssegment 2 an), sowie dem daran sich anschließenden proximalen Schaft-Endabschnitt 6, der wiederum in einen distalen Abschnitt 6a mit großem Schaftdurchmesser sowie einer Außenprofilierung und einem proximalen Abschnitt 6b mit kleinem Schaftdurchmesser seriell unterteilt ist. Das Durchmesserverhältnis zwischen großem und kleinem Schaftdurchmesser D:d innerhalb des proximalen Schaft-Endabschnitts 6 beträgt in etwa 2:1. D.h., der kleine Schaftdurchmesser d ist im Wesentlichen kleiner/gleich der Hälfte des großen Schaftdurchmessers D. Konkreter ausgedrückt soll gelten: $d \leq 0,6D$. Dabei verjüngt sich der große Schaftdurchmesser D nicht kontinuierlich zum kleinen

Schaftdurchmesser d sondern es bildet sich ein Radialabsatz 6c zwischen beiden Schaftabschnitten 6a, 6b unterschiedlichen Durchmessers ggf. mit einem geringen Innenradius zur Verminderung einer Kerbwirkung.

Im Bereich des Radialabsatzes 6c ist der großdurchmessrige Schaftabschnitt 6a gemäß der Fig. 4a mit zwei diametral sich gegenüberliegenden Angriffsflächen 8 oder –ebenen ausgebildet (sogenannter Zweiflach), die sich keilförmig in Richtung hin zum Radialabsatz 6c annähern und zur Einleitung eines Drehmoments in den Werkzeugschaft 4 dienen. Diese Angriffsebenen 8 können insbesondere durch Anschleifen/-fräsen oder durch Pressen/Schmieden des zunächst unprofilierten, runden Werkzeugschafts 4 gebildet sein. An den axialen Seitenkanten jeder Angriffsfläche 8 sind (im Bereich des Radialabsatzes 6c) zusätzliche Abgleitflächen oder – ebenen 10 ausgebildet (vorzugsweise hergestellt wie die Angriffsflächen 8), die jeweils in einem Winkel zur zugehörigen Angriffsfläche 8 ausgerichtet sind und ausgehend von einem axialen Mittenbereich jeder Angriffsebene-Seitenkante in Richtung hin zum Radialabsatz 6c keilförmig zulaufen. Dadurch entsteht im Bereich des Radialabsatzes 6c ein Schafprofil mit sechs Flächen bestehend aus den zwei diametral gegenüberliegenden Angriffsebenen 8 (Zweiflach) sowie in Umfangsrichtung zu beiden Seiten jeder Angriffsebene 8 jeweils einer Abgleit- oder Eindrehalebene 10, welche die entsprechende Seitenkante der jeweiligen Angriffsfläche 8 im Bereich des Radialabsatzes 6c bricht und damit die Breite der jeweiligen Angriffsebene 8 in Richtung hin zum Radialabsatz 6c zunehmend verringert.

Am proximalen Ende des kleindurchmessrigen Schaft-Endabschnitts 6b sind gemäß der Fig. 4a und 4b zwei diametral am Schaftumfang angeordnete Kerben oder Taschen 12 ausgeformt (vorzugsweise eingefräst), wodurch sich axial wirkende Hinterschneidungen an der Schaftoberfläche bilden. Alternativ zu diesen Kerben 12 ist es aber gemäß der Fig. 8 auch möglich, am proximalen Ende des kleindurchmessrigen Schaft-Endabschnitts 6c eine umlaufende Nut 12a auszudrehen, deren Nutentiefe im Wesentlichen der Kerbtiefe gemäß der Fig. 4a, 4b entspricht. Diese Kerben 12 oder Umfangsnut 12a dienen zur axialen Verriegelung des Werkzeugschafts 4 innerhalb einer Werkzeugaufnahme, wie sie nachfolgend noch beschrieben wird.

Durch die vorstehend beschriebene Schaftkonstruktion insbesondere im profilierten Werkzeugschaft-Endabschnitt 6 lassen sich gegenüber dem Stand der Technik gemäß der Fig. 1 und 2 einige Vorteile erzielen, welche zur Steigerung des maximal übertragbaren Drehmoments von der Torsionswelle innerhalb des Handstückshafts auf das Werkzeug 1 beitragen:

- Durch die prinzipielle Trennung von axialer Sicherung/Verriegelung und Drehmomentmitnahme (mit dazwischen angeordneter Eindrehhilfe) in zwei (ggf. drei) axial beabstandete Schaftabschnitte können diese Funktionsabschnitte unabhängig voneinander optimiert werden.
- Entscheidend dabei ist, dass der Funktionsabschnitt „Verriegelung“ 6b bezüglich des Funktionsabschnitts „Drehmomentmitnahme“ 6a proximal angeordnet ist. Dies ermöglicht es, den Verriegelungsabschnitt 6b, der nicht auf Torsion/Drehmoment belastet wird, gegenüber dem Drehmomentmitnahmearbeitschnitt 6a kleindurchmessrig auszustalten und dadurch den Radialabsatz 6c zu bilden.
- Der Radialabsatz 6c wiederum erlaubt es, distal zum kleindurchmessrigen Verriegelungsabschnitt 6b zwei Angriffs- oder Drehmomentübertragungsebenen 8 mit größerer axialer Länge auszuformen (abzufräsen), um dadurch deren jeweilige Fläche gegenüber dem Stand der Technik zu vergrößern. Durch den Radialabsatz 6c kann zudem (wie insbesondere in der Fig. 6 dargestellt ist) in dessen Bereich so viel Schaftmaterial zur Ausbildung der Angriffsebenen 8 abgetragen werden, dass sich der verbleibende Schaftdurchmesser (im Radialabsatzbereich) zwischen den beiden (keilförmigen) Ebenen 8 nahezu halbiert. Damit nähert sich gemäß der Fig. 6 der zur Drehmomentübertragung nutzbare Durchmesser D_m dem großen Schaftdurchmesser D an. Wird somit der so ausgebildete Zweiflach in einen Axialspalt einer Mitnahmewelle geschoben (wird nachfolgend noch beschrieben), ergibt sich gemäß der Fig. 6 wieder ein Vollkreis mit optimalem Hebelverhältnis zur Drehmomentübertragung.
- Bisher wurde die axiale Verriegelung gemäß der Fig. 1 und 2 zwischen dem Funktionsabschnitt „Drehmomentmitnahme“ und dem Werkzeug-Eingriffssegment angeordnet, wodurch sich die maximal mögliche axiale Ausdehnung des Funktionsabschnitts „Drehmomentmitnahme“ beschränkt.

Durch die dadurch sich ergebende steilere Keilform der beiden Angriffsebenen wirken große axiale Kräfte auf die axiale Verriegelung. Zudem wird der im Drehmomentfluss angeordnete Verriegelungsabschnitt materiell geschwächt. Nunmehr ist es vorgesehen, die axiale Verriegelung 6b proximal zur Drehmomentmitnahme 6a (also nicht zwischen Drehmomentmitnahme und Eingriffssegment) außerhalb des Drehmomentflusses zu platzieren. Damit kann die Keilform der beiden Angriffsebenen 8 insgesamt abgeflacht werden (unter größerer axialer Ausdehnung), wodurch sich axiale Kräfte bei der Drehmomentübertragung verringern. Somit kann der benötigte (radiale) Bauraum für die axiale Verriegelung 6b verkleinert werden (kleiner Werkzeugschaftdurchmesser d möglich).

- Schließlich wird durch die Ausbildung des Radialabsatzes 6c zwischen den Funktionsabschnitten „Drehmomentübertragung“ 6a und „axiale Verriegelung“ 6b die Möglichkeit der Anordnung zusätzlicher Abgleitebenen 10 als Eindrehhilfe im Funktionsabschnitt „Drehmomentübertragung“ 6a gegeben. Diese Abgleitebenen 10 sind jeweils zu beiden axialen Seiten der beiden Angriffsebenen 8 ebenfalls keilförmig ausgebildet und brechen dabei die Seitenkanten der Angriffsebenen 8 im Bereich des Radialabsatzes 6c – d.h. sie sind in einem Winkel zur jeweiligen Angriffsebene 8 ausgerichtet. Diese Abgleitebenen 10 dienen dazu, den Werkzeugschaft 4 bei Einführen in eine Werkzeugaufnahme des Handstücks in Umfangsrichtung auszurichten, derart, dass die beiden Angriffsebenen 8 korrekt in die Werkzeugaufnahme geleitet werden.

Erfindungsgemäßes Werkzeug mit Werkzeugkodierung

Wie vorstehend bereits ausgeführt wurde, besteht ein wesentliches Merkmal der vorliegenden Erfindung darin, den Funktionsabschnitt „axiale Verriegelung“ 6b proximal zum Funktionsabschnitt „Drehmomentübertragung“ 6a anzutragen. Darüber hinaus kann der erfindungsgemäßes Werkzeugschaft 4 auch noch alle weiteren Merkmale gemäß der vorstehenden Beschreibung aufweisen, wobei diese jedoch für den nachfolgenden Erfindungsaspekt „Werkzeugkodierung“ nur optional sind.

Grundsätzlich existiert ein Anwenderwunsch, Behandlungsfehler insbesondere infolge falscher chirurgischer Werkzeuge zu minimieren oder auszuschließen. Dies lässt sich beispielsweise durch optische Kennungen an den einzelnen Werkzeugen bewerkstelligen, wobei jedoch in diesem Fall der Faktor „Mensch“ als Fehlerquelle nicht ausgeschlossen werden kann. D.h., in der Praxis können optische Kennungen übersehen oder missverstanden/verwechselt werden, sodass es bei der Auswahl eines bestimmten Werkzeugs zu Fehlern kommen kann, die erst bei deren Einsatz ggf. zu spät erkannt werden. Diese Fehlerquelle ist umso bedeutender, je mehr verschiedene Werkzeuge im Rahmen eines Instruments/Instrumentensystems einem universellen Handstück zugeordnet werden können. In diesem Fall ist es daher vorteilhaft und wünschenswert, wenn für bestimmte chirurgische Einsatzzwecke in Abhängigkeit eines bestimmten, an das Universalhandstück angeschlossenen Handstückschafts (mit innen gelagerter Torsionswelle) nur eine begrenzte Zahl an Werkzeugen eingesetzt werden kann.

In den Fig. 9 und 10 ist eine vorteilhafte Variante einer erfindungsgemäßen Werkzeugkodierung dargestellt, durch die eine Falschauswahl eines Werkzeugs vermeidbar ist.

Die drehmomentfreie Anordnung des Funktionsabschnitts „axiale Verriegelung“ 6b proximal zum Funktionsabschnitt „Drehmomentübertragung“ 6a bietet die grundsätzlichen (optionalen) Möglichkeiten, die axiale Länge und/oder den (kleindurchmessrigen) Schaftdurchmesser d dieses Funktionsabschnitts 6b zu verändern, ohne dass hierdurch der Funktionsabschnitt „Drehmomentübertragung“ 6a (nachteilig) beeinflusst wird. D.h. es wird hierdurch möglich, wenigstens zwei (oder mehrere) unterschiedliche axiale Abschnittslängen (d.h. axialer Abstand zwischen Radialabsatz 6c und radiale Tasche/Umfangsnot 12/12a bzw. axial wirkende Hinterschneidung) und/oder wenigstens zwei (oder mehrere) unterschiedliche (kleindurchmessrige) Schaftdurchmesser d vorzusehen (bzw. zu kombinieren), die nur mit entsprechend dimensionierten Werkzeugaufnahmen funktionell zusammenwirken können.

Beispielsweise sind in der Fig. 9 die beiden Kombinationen „kurzer Verriegelungsabschnitt“ mit „kleinerem Schaftdurchmesser“ und „langer Verriegelungsabschnitt“ mit „größerem Schaftdurchmesser“ bezüglich des Funktionsabschnitts „Verriegelung“ 6b gezeigt. Demzufolge wird die Werkzeugaufnahme (welche nachfolgend noch detailliert beschrieben wird) gemäß der Fig. 10 prinzipiell so ausgebildet, dass zwar der kleinere Schaftdurchmesser auch in die Aufnahme für den größeren Schaftdurchmesser für eine Drehmomentübertragung einführbar ist, jedoch keine axiale Verriegelung stattfindet und daher das Werkzeug 1 bei Überprüfung des korrekten Werkzeugsitzes wieder herausgezogen werden kann (obere Darstellung). Wird indessen in diese Werkzeugaufnahme der größere Schaftdurchmesser eingeführt, findet eine axiale Verriegelung statt (zweite Darstellung von oben). Im Gegenzug erlaubt eine Aufnahme für den kleineren Schaftdurchmesser erst gar kein Einführen des größeren Schaftdurchmessers (untere Darstellung), wohingegen der kleinere Schaftdurchmesser eingeführt und axial verriegelt werden kann (zweite Darstellung von unten).

An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, dass die Länge und der Schaftdurchmesser des Funktionsabschnitts „axiale Verriegelung“ 6b nur zwei Kodierparameter darstellen, die besonders einfach erkennbar sind, die jedoch auch durch andere Parameter ersetzt oder ergänzt werden können. Beispielsweise kann die Umfangsposition der Taschen 12 bezüglich der beiden Angriffsebenen 8 dazu dienen, ein Verriegeln nur bei der richtigen vorbestimmten Relativposition (bei entsprechend korrekter Ausrichtung der Angriffsebenen 8 zur Werkzeugaufnahme) zu ermöglichen. Auch die Form der Taschen 12 ist veränderbar, derart, dass nur kompatible Formen auf Seiten der Aufnahme eine sichere axiale Verriegelung ergeben. Schließlich kann der Abschnitt „axiale Verriegelung“ 6b mit einer zusätzlichen Form ausgestaltet sein (nicht dargestellt), die nach dem „Schlüssel-Schlüsselloch-Prinzip“ mit einer entsprechenden Form in der Werkzeugaufnahme zusammenwirkt, um ein Einführen der Werkzeugschafts 4 zu erlauben (z.B. Nut-Feder-Anordnung).

Handstückschaft mit erfindungsgemäßer Werkzeugaufnahme (oder auch Werzeugschloss)

Eine in einem Handstückschaft unterzubringende Werkzeugaufnahme insbesondere für ein (Einheits-) Werkzeug gemäß dem vorstehend beschriebenen ersten und/oder zweiten Aspekt der Erfindung hat mehrere Anforderungen zu erfüllen, die im Wesentlichen die Folgenden umfassen:

- Geringe radiale Abmessungen zur Ermöglichung von deren Unterbringung in einem bekanntlich engen Handstückschaft.
- Übertragung eines ausreichenden Arbeitsdrehmoments auf das Werkzeug.
- Ergonomisch günstige und einfache manuelle Betätigung zumindest zur Freigabe des darin eingesetzten Werkzeugs und vorzugsweise automatisches Verriegeln des Werkzeugs (halbautomatische Werkzeugaufnahme).
- Sicherung von Werkzeugaufnahme und Werkzeug im Betrieb gegen selbsttätige Demontage (etwa bei Vibrationen, Stößen und/oder Schlägen) zur Erhöhung der Instrumentenzuverlässigkeit.
- Einfaches und zerstörungsfreies Montieren und Demontieren der Aufnahme beispielsweise zu Reinigungs- oder Wartungszwecken.

Der Zweck einer solchen Aufnahme innerhalb des Handstückschafts besteht dabei grundsätzlich darin, die Werkzeugaufnahme beliebig (möglichst) weit nach distal zu verlagern und damit den Werkzeugschaft auf eine bezüglich der zu erwartenden Biegekräfte während des Werkzeugeinsatzes optimale (Einheits-) Länge zu beschränken. Damit kann ein solches (Einheits-) Werkzeug für unterschiedliche Schaftlängen und Schaftformen vorgesehen sein, wobei die Schaftstrecke zwischen Handstück und Werkzeugaufnahme durch eine im Handstückschaft gelagerte ggf. biegefflexible oder starre Torsionswelle überbrückt wird.

Die in der Fig. 1 schematisch dargestellte, bekannte Werkzeugaufnahme hat zwar hinsichtlich ihrer räumlichen (insbesondere radialen) Abmessungen das Potential, innerhalb eines per se bekannten Handstückschafts bekannter Bauform verbaut zu werden. Indessen stellen insbesondere die Querstifte zur Verbindung des Aufnahmerohrs mit der Torsionswelle sowie zur drehfesten Kopplung des Aufnahmerohrs mit dem darin gelagerten, auf das Werkzeug einwirkenden Drehmoment-Übertragungsbolzen jeweils eine Schwachstelle im Drehmoment-Übertragungszug dar, wie dies eingangs bereits beschrieben wurde.

Wie die Fig. 1 im Detail nämlich zeigt, ist der innen liegende Drehmoment-Übertragungsbolzen mittels eines einen (dünnen) Querstifts, der in einer darin ausgebildeten Längs-Querbohrung lagert, zumindest mit dem äußeren Aufnahmerohr gekoppelt. Ein für alle Anwendungszwecke geeignetes maximales Drehmoment ist mit einem derartigen (dünnen) Querstift nicht sicher übertragbar. Die Bohrungen für den Querstift schwächen zusätzlich die ohnehin sehr kleinen zu verbindenden Bauteile, nämlich Aufnahmerohr und Bolzen. Außerdem ist, wie dies vorstehend bereits ebenfalls geschildert wurde, ein weiterer Querstift zur Kopplung des Aufnahmerohrs mit der Eingangs- bzw. Torsionswelle vorgesehen, der die gleichen Probleme verursacht. Unabhängig davon ist das Verbinden von demnach drei Bauteilen mittels der genannten Querstifte fertigungs- und montagetechnisch besonders bei kleinen Dimensionen wie bei den gattungsgemäßen Handstücksschäften einschlägig bekannter Bauart sehr schwierig und zeitraubend. Daher ist es wünschenswert, eine Werkzeugaufnahme insbesondere für ein Werkzeug mit einem vorstehend beschriebenen Aufbau bereit zu stellen, welche diese Probleme löst.

Die Fig. 11 zeigt ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel einer solchen erfindungsgemäßen Werkzeugaufnahme 20, deren Bauteile nachfolgend im Einzelnen sowie in deren Zusammenwirken mit dem eingangs beschriebenen Werkzeug 1 verläutert werden.

Zunächst hat die erfindungsgemäße Werkzeugaufnahme oder Werkzeugschloss 20 gemäß dem bevorzugten Ausführungsbeispiel der vorliegenden Erfindung ein radial inneres Werkzeug-Aufnahmerohr (nachfolgend als Mitnehmerwelle bezeichnet) 22 mit einem an ihrem distalen Ende längsgeschlitzten (schnabelförmigen) distalen Drehmoment-Übertragungs- und Verriegelungsabschnitt 24, der in seinem geschlitzten Drehmoment-Übertragungsbereich 24a (siehe auch die Fig. 6) einen an den großdurchmessrigen Werkzeugschaftabschnitt 6a angepassten Außendurchmesser und in seinem daran sich anschließenden Verrieglungsbereich 24b einen an den kleindurchmessrigen Werkzeugschaftabschnitt 6b angepassten Innendurchmesser hat. Der Längsschlitz 26 bildet dabei ein Schlitzweite, in die der Werkzeugschaft 1 im Bereich der beiden keilförmigen Angriffsebenen 8 eingeschoben werden kann (siehe

Fig. 6), sodass die werkzeugseitigen Angriffsebenen 8 an den dadurch entstandenen schnabelförmigen Axialvorsprüngen 28 des Drehmoment-Übertragungsbereichs 24a flächig anliegen und dabei gemeinsam ein geschlossenes Voll-Rundprofil bilden (siehe Fig. 6).

An den Verriegelungsbereich 24b schließt sich proximal ein zylindrischer Bolzenaufnahmeabschnitt 24c mit gegenüber dem Verriegelungsbereich 24b größerem Innendurchmesser (der darin gelagerte Bolzen 30 wird nachfolgend als Nachfahrelement bezeichnet) unter Ausbildung eines inneren Radialabsatzes an, der als Axialanschlag für das Nachfahrelement 30 in Richtung distal dient. Das Nachfahrelement 30 hat hierfür einen distalen Abschnitt 30a mit einem Außendurchmesser entsprechend dem kleindurchmessrigen Werkzeugschaftabschnitt „Verriegelung“ 6b, der somit in den Verriegelungsbereich 24b der Mitnehmerwelle 22 eingefahren werden kann sowie einen proximalen Abschnitt mit größerem Außendurchmesser 30b, an dem das Nachfahrelement 30 gleitend in der Mitnehmerwelle 22 geführt ist. Zwischen den beiden Abschnitten 30a, 30b des Nachfahrelements 30 bildet sich ebenfalls ein äußerer Ringabsatz aus, der mit dem inneren Ringabsatz der Mitnehmerwelle 22 in Richtung distal zusammenwirkt.

Schließlich ist in dem Aufnahmeabschnitt 24c für das Nachfahrelement 30 eine Nachfahr Feder 32 angeordnet, welche das Nachfahrelement 30 in Richtung distal vorspannt und so gegen den inneren Ringabsatz in der Mitnehmerwelle 22 drückt. In dieser Position ist der kleinere durchmessrige distale Abschnitt 30a des Nachfahrelements 30 vollständig in den Verriegelungsbereich 24b der Mitnehmerwelle 22 eingefahren.

An dieser Stelle sei erwähnt, dass die Mitnehmerwelle 22 in deren Verriegelungsbereich 24b eine Anzahl (mindestens eine) von gleichmäßig umfangsbeabstandeten radialen Durchgangsbohrungen 34 hat, die zur Aufnahme von Verriegelungskugeln 36 für das eingesetzte Werkzeug 1 dienen, wie dies nachfolgend noch beschrieben wird.

In proximaler Verlängerung des Aufnahmeabschnitts 24c für das Nachfahrelement 30 bildet die Mitnehmerwelle 22 einen Kopplungs-/Einsteckabschnitt 24d für eine Antriebs-

/Torsionswelle 60, welche in einem in der Fig. 11 nicht dargestellten Handstückschaft (siehe beispielsweise Fig. 3) eines (universellen) Handstücks drehbar gelagert ist.

In diesem Einstekabschnitt 24d hat die Mitnehmerwelle 22 ebenfalls eine Anzahl (wenigstens eine) gleichmäßig umfangsbeabstandeter sowie auf einer Kreisebene liegender Radialöffnungen oder Durchbrüche 38 von in etwa ovalem Querschnitt, der sich jeweils in Axialrichtung der Mitnehmerwelle 22 ausdehnt. Diese Radialöffnungen 38 dienen zur Aufnahme von vorzugsweise ovalen Wälzkörpern 40 (nachfolgend als Mitnahmeelemente bezeichnet), über welche die Mitnehmerwelle 22 dreh- und axialfest mit der eingesteckten Torsionswelle 60 gekoppelt ist, was nachfolgend noch näher beschrieben wird. Dabei sei noch erwähnt, dass anstelle ovaler (zylindrischer) Walzkörper mit abgerundeten Stirnseiten auch Kugeln verwendet werden können.

Am proximalen Ende des Einstekabschnitts 24d hat die Mitnehmerwelle 22 ferner einen umlaufenden Radialvorsprung 42, der als Federsitz einer äußeren Schließfeder 44 dient.

Um die Mitnehmerwelle 22 herum ist eine Schließhülse 46 dreh- und axial verschiebbar gelagert. Diese hat einen distalen Kugel-Freigabebereich 46a mit großem Innenradius und einen daran proximal sich anschließenden Kugel-Sperrbereich 46b mit kleinem Innenradius, der auch gleitend an der Außenseite der Mitnehmerwelle 22 geführt ist.

In einem proximalen Endabschnitt der Schließhülse 46 sind eine Anzahl (vorzugsweise zwei) von radialen Durchgangsöffnungen 48 mit längsovalem (und runden) Querschnitt ausgeformt, die zur Befüllung der in der Mitnehmerwelle 22 vorgesehenen Durchbrüche 38 mit den ovalen/ tonnenförmigen, abgerundeten Wälzkörpern 40 dienen. Jede dieser ovalen (größere Länge als Breite) Durchgangsöffnungen 48 der Schließhülse 46 ist am Innenumfang der Schließhülse 46 zu einer Aufnahmetasche verlängert, sodass die Schließhülse 46 die bereits eingelegten Wälzkörper/Mitnahmeelemente 40 axial überfahren und gegen ein Herausfallen verriegeln kann. Gleichzeitig sind die Aufnahmetaschen so geformt, dass die Schließhülse 46 bezüglich der Mitnehmerwelle 22 um einen bestimmten Winkel gedreht werden kann, sodass auch bei einem Zurückfahren der Schließhülse 46 in eine axiale Freigabeposition die Wälzkörper 40

und auch die Verriegelungskugeln gemäß nachfolgender Beschreibung nicht mehr herausfallen können.

Schließlich ist axial zwischen der Schließhülse 46 und dem äußeren Radialvorsprung 42 der Mitnehmerwelle 22 die Schließfeder 44 angeordnet, welche die Schließhülse 46 in Richtung distal in eine axiale Verriegelungsposition drückt.

Die Montage und Funktionsweise der erfindungsgemäßen Werkzeugaufnahme 20 wird nachfolgend anhand der Fig. 11 bis 13 in Verbindung mit der Fig. 5 näher erläutert.

Gemäß der Fig. 12 und 13 wird für eine Montage der Werkzeugaufnahme 20 an einer Torsionswelle 60 zunächst die äußere Schließfeder 44 über die Mitnehmerwelle 22 gestreift und anschließend die Schließhülse 46 auf die Mitnehmerwelle 22 aus der Richtung distal aufgesteckt, sodass die äußere Schließfeder 44 zwischen der Schließhülse 46 und dem äußeren Radialvorsprung 42 an der Mitnehmerwelle 22 zu liegen kommt (siehe Abbildungen 1 und 2 der Fig. 12).

Anschließend wird die Schließhülse 46 gegen die äußere Schließfeder 44 in ihre axiale Befüll- bzw. Freigabeposition gedrückt, wodurch die Durchgangsbohrungen 34 im Verriegelungsbereich 24b der Mitnehmerwelle 22 freigelegt werden. Jetzt können in diese Durchgangsbohrungen 34 die Verriegelungskugeln 36 über eine Montagenut an der Innenseite der Schließhülse 46 eingesetzt werden, die radial nach Innen vorragen (siehe Abbildungen 3 bis 6 der Fig. 12). Abschließend kann die Schließhülse 46 freigegeben werden, wodurch diese durch die äußere Schließfeder 44 axial in Kugelsperrposition verschoben wird, in der die Schließhülse 46 die Verriegelungskugeln 36 überfährt und somit gegen ein radiales Herausfallen sichert. Die Verriegelungskugeln 36 dienen dabei gleichzeitig als Axialanschlag für die Schließhülse 46, die hierfür an ihrem distalen Innenumfang einen kleinen Innen-Radialabsatz hat, der in Sperr-/Verriegelungsposition der Schließhülse 46 axial an den Verriegelungskugeln 36 anliegt (siehe Abbildung 7 der Fig. 12). Damit ist die Vormontage der erfindungsgemäßen Werkzeugaufnahme 20 abgeschlossen.

In der Fig. 13 ist nunmehr die Montage der Werkzeugaufnahme 20 an einer Torsionswelle 60 dargestellt.

Zunächst wird in die Mitnehmerwelle 22 aus der Richtung proximal das Nachfahrelement 30 und daraufhin die innere Nachfahr feder 32 eingesetzt, wobei der distale Abschnitt 30a des Nachfahrelements 30 an den Verriegelungskugeln 36 axial anliegt. Anschließend wird die Torsionswelle 60 in die Mitnehmerwelle 22 aus der Richtung proximal eingesteckt. Die Torsionswelle 60 bildet an ihrem distalen Ende einen radialen Absatz 62 als Federsitz für die bereits eingelegte innere Nachfahr feder 32. Des Weiteren hat die Torsionswelle 60 an ihrem distalen Endabschnitt eine Anzahl von gleichmäßig umfangsbeabstandeten Außentaschen 64 zur Aufnahme der Mitnahmeelemente (ovale Wälzkörper) 40. Schließlich bildet die Torsionswelle 60 umfangsseitig optional einen Wellenabsatz 66 als Axialanschlag für die Mitnehmerwelle 22.

Sobald die Mitnehmerwelle 22 am optionalen Axialanschlag 66 der Torsionswelle 60 anliegt, überlappen sich die radialen Außentaschen 64 der Torsionswelle 60 genau mit den proximalen Durchbrüchen 38 der Mitnehmerwelle 22 sowie den Befüllöffnungen 48 der in die axiale Befüll-/Freigabeposition geschobenen Schließhülse 46 (siehe die Abbildungen 8 bis 10 der Fig. 13). Jetzt können die ovalen Mitnahmeelemente 40 über die Befüllöffnungen 48 der Schließhülse 46 in die Durchbrüche 38 der Mitnehmerwelle 22 sowie die Außentaschen 64 der Torsionswelle 60 eingesetzt werden (siehe Abbildung 11 der Fig. 13). Abschließend wird die Schließhülse 46 freigegeben, die selbsttätig durch die Schließfeder 44 in die Verriegelungsposition axial in Richtung distal verschoben wird, in welcher die Verriegelungskugeln 36 wie auch die Mitnahmeelemente 40 von der Schließhülse 46 überfahren und somit gegen ein radiales Herausfallen gesichert werden. Abschließend wird die Schließhülse 46 um einen bestimmten Winkel bezüglich der Mitnehmerwelle 22 gedreht. Dadurch wird verhindert, dass auch bei einem erneuten Zurückziehen der Schließhülse 46 in die Kugel-Freigabeposition während eines normalen Betriebs die Kugeln 36 und vorzugsweise die Mitnahmeelemente 40 über die Befüllöffnungen 48 der Schließhülse 46 unbeabsichtigt herausfallen können. D.h. die Axialposition der Schließhülse 46 für ein Befüllen mit den Mitnahmeelementen 40 sowie für ein radiales Freigeben der

Kugeln 36 beim Einsticken eines Werkzeugs 1 ist vorzugsweise gleich. Die Winkelposition der Schließhülse 46 bezüglich der Mitnehmerwelle 22 in der Befüllposition ist jedoch zur Winkelposition in der Freigabeposition unterschiedlich.

Damit ist der Montagevorgang der Werkzeugaufnahme 20 an der Torsionswelle 60 abgeschlossen.

Wie die vorstehende Beschreibung des Montagevorgangs verdeutlicht, sind radial äußere Mitnahmeelemente 40 vorzugsweise in Form von ovalen Wälzkörpern für eine Drehmomentübertragung von der Torsionswelle 60 auf die Mitnehmerwelle 22 vorgesehen. Diese Elemente besitzen folglich eine große wirksame Kraftangriffsfläche und können daher erhebliche Drehmomente übertragen, ohne abzuscheren. Gleichzeitig dienen die Mitnahmeelemente zur Axialsicherung der Werkzeugaufnahme auf der Torsionswelle. Durch die radial äußere Positionierung wird zudem ein maximaler Hebel zur Drehmomentübertragung erreicht.

Das Drehmoment wird erfindungsgemäß nicht wie im genannten Stand der Technik über das Nachfahrelement (Bolzen) 30 sondern unmittelbar über die Mitnehmerwelle 22 auf den Werkzeugschaft 4 übertragen. Dadurch reduzieren sich die in den Drehmoment-Übertragungszug eingebundenen Bauteile, wodurch die Montage insgesamt vereinfacht wird.

Die Funktionsweise der erfindungsgemäßen Werkzeugaufnahme 20 wird nachstehend anhand der Fig. 5, 7a, 7b und 16 näher erläutert.

Zunächst ist darauf hinzuweisen, dass die Werkzeugaufnahme 20 innerhalb eines an ein universelles Handstück ankoppelbaren Handstückschafts drehbar gelagert sein muss. Zu diesem Zweck ist vorzugsweise ein Radiallager 50 beispielsweise ein Kugel-, Walz- oder Nadellager mit Innen- und Außenring vorgesehen, das im längsgeschlitzten Drehmoment-Übertragungsbereich 24a auf die Mitnehmerwelle 22 aufgezogen ist und somit gleichzeitig einem Aufspreizen der schnabelförmigen Axialvorsprünge 28 bei einer Drehmomentübertragung auf die Angriffsebenen 8 des Werkzeugschafts 4 entgegenwirkt. Zudem verbessert ein solches Kugellager 50 im längsgeschlitzten

Drehmoment-Übertragungsbereich 24a das Einspann-/Ausspannverhältnis am Werkzeugschaft 4, wie dies insbesondere in den Fig. 7a und 7b gezeigt wird.

In der Fig. 7a ist die Einbausituation eines Werkzeugs 1 in einer erfindungsgemäßen Werkzeugaufnahme 20 mit Radiallager 50 im Drehmoment-Übertragungsbereich 24a der Mitnehmerwelle 22 gezeigt. Wie hieraus zu entnehmen ist, wird der distal aus dem Handstückschaft 70 herausragende Werkzeugschaft 4 an wenigstens einem distalen Lager (vorzugsweise zwei distale Lager) 72 und an wenigstens einem proximalen Lager 50, 74 abgestützt, um so Werkzeugaufstandskräfte und Schnittkräfte aufzunehmen, die als Biegekräfte auf den Werkzeugschaft 4 wirken. Wird demnach das wenigstens eine proximale Radiallager 50 in den Drehmoment-Übertragungsbereich 24a der Werkzeugaufnahme 22 gelegt, ergibt sich eine Einspannlänge zwischen distalem und proximalem Lager 72, 50 die deutlich größer ist als die Ausspannlänge zwischen distalem Lager 72 und Werkzeugeingriffssegment 2.

In der Fig. 7b ist hingegen ein Bezugsbeispiel gezeigt, dann, wenn als proximal letztes Radiallager das Lager 74 distal zum Drehmoment-Übertragungsbereich 24a angenommen wird. In diesem Fall verkürzt sich die Einspannlänge gegenüber der Ausspannlänge. Es ist offensichtlich, dass im letzteren Fall gemäß der Fig. 7b die Belastung auf die Radiallager 72, 74 vergrößert sind und daher schneller verschleißen. Auch ist die maximal zulässige Belastung kleiner.

Der Einsetzvorgang des erfindungsgemäßen Werkzeugs 1 in die erfindungsgemäße Werkzeugaufnahme 20 ist im Einzelnen in der Fig. 16 dargestellt.

Zunächst wird der Werkzeugschaft 4 an den Drehmoment-Übertragungsbereich 24a der Werkzeugaufnahme 20 ggf. in einer inkorrekten Relativ-Drehposition herangeführt, wobei in diesem Fall die werkzeugseitigen Abgleitflächen 10 mit den beiden schnabelförmigen Axialvorsprüngen 28 der Werkzeugaufnahme 20 zuerst in Kontakt kommen. Infolge deren Ausrichtung wird die Mitnehmerwelle 22 automatisch gedreht, solange, bis die beiden Angriffsebenen 8 zu den radial äußeren Axialvorsprüngen 28 hinweisen. Jetzt kann der Werkzeugschaft 4 weiter in die Werkzeugaufnahme 20 eingeführt werden, wobei die werkzeugseitigen Angriffsflächen/-ebenen 8 gleitend

zwischen den schnabelförmigen Axialvorsprüngen 8 geführt werden. Das in der Fig. 16 ebenfalls gezeigte Radiallager 50 verhindert dabei ein radiales Aufspreizen der schnabel/gabelförmigen Axialvorsprünge/Laschen 28.

Für ein Einsetzen des Werkzeugschafts 4 befindet sich die Schließhülse 46 zunächst in ihrer zurückgezogenen Freigabeposition, in der die Verriegelungskugeln 36 radial nach Außen gedrückt werden können. Letzteres bewerkstellt das Nachfahrelement 30 (Bolzen), das mit seinem distalen Abschnitt 30a radial zwischen die Verriegelungskugeln 36 durch die Nachfahr feder 32 gedrückt wird und diese daher radial nach außen hält. Die radial nach außen gedrückten Kugeln 36 halten dann auch die Schließhülse 46 axial in ihrer Freigabeposition.

Beim Eindringen des Werkzeugschafts 4 in die Werkzeugaufnahme 20 stößt jedoch der werkzeugschaftsseitige Verriegelungsabschnitt 6b stirnseitig an das Nachfahrelement 30 an und verdrängt dieses in Axialrichtung gegen die Vorspannkraft der Nachfahr feder 32, solange, bis sich die Taschen/Umfangsnut 12/12a im Verriegelungsabschnitt 6b des Werkzeugschafts 4 im Bereich der Verriegelungskugeln 36 befinden. In diesem Moment werden die Kugeln 36 durch die Schließhülse 46 infolge der axial wirkenden Federvorspannung und einer entsprechenden konischen Formgebung an der Innenumfangsseite der Schließhülse 46 (nicht weiter dargestellt) nach innen gedrückt und kommen somit in der Umfangsnut 12a bzw. den Taschen 12 des Werkzeugschafts 4 zu liegen. Gleichzeitig bewegt sich die Schließhülse 46 durch die Federvorspannung weiter in Richtung nach distal in ihre Verriegelungsposition. Damit ist das Werkzeug 1 axial gesichert und es kann ein Drehmoment von der Torsionswelle 60 über die Mitnahmeelemente 40 und die Mitnehmerwelle 22 auf die Angriffsebenen 8 des Werkzeugschafts 4 übertragen werden.

Um das Werkzeug 1 zu entnehmen, wird die Schließhülse 46 (manuell) gegen die Schließfeder 44 in die Freigabeposition nach proximal zurück gezogen, um die Verriegelungskugeln 36 radial freizugeben. Wird dann der Werkzeugschaft 4 aus der Aufnahme 20 herausgezogen folgt das Nachfahrelement 30 selbsttätig dem Werkzeugschaft 4 infolge der Nachfahr feder 32 und gelangt so radial zwischen die Verriegelungskugeln 36, um diese radial nach Außen gedrückt zu halten. Die

Werkzeugaufnahme 20 verharrt somit in dieser Freigabeposition, um automatisch einen neu eingeführten Werkzeugschaft 4 axial zu verriegeln. Die vorliegende erfindungsgemäße Werkzeugaufnahme 20 kann daher auch als halbautomatische Werkzeugaufnahme (automatisches Verriegeln und manuelles Freigeben) bezeichnet werden.

Kupplung zwischen Werkzeugaufnahme bzw. Torsionswelle und handstückseitigem Getriebezug

Wie bereits eingangs erläutert wurde, besteht ein Aspekt der vorliegenden Erfindung darin, für unterschiedliche Handstückschäfte immer das gleiche Werkzeug verwenden zu können. Die Handstückschäfte sind dabei so konstruiert, dass sie an ein einziges, universelles Handstück ankuppelbar sind, in welchem der Werkzeugantrieb und/oder der Drehmoment-Übertragungszug/Getriebe untergebracht ist. Dies bedeutet, dass innerhalb des jeweiligen Handstückschafts eine Torsionswelle vormontiert sein muss, an deren distalem Ende die Werkzeugaufnahme vorzugsweise gemäß der vorstehenden Beschreibung und an deren proximalem Ende eine Kupplung vorgesehen sein muss, die zusammen mit dem festen Ankuppeln des Handstückschafts an das Handstück (vorzugsweise an dessen Gehäuse) gleichzeitig mit dem Drehmoment-Übertragungszug in Wirkeingriff kommt, um eine Drehmomentübertragung auf die Torsionswelle zu ermöglichen.

Eine solche Kupplung muss in erster Linie Drehmomente übertragen, aber auch eine axiale Verschiebung der Antriebswelle ermöglichen, damit beispielsweise die Werkzeugaufnahme entriegelt/demontiert werden kann. Außerdem sollte die Kupplung ausreichende Führungseigenschaften besitzen, um zumindest in diesem Bereich weitere Radiallager (Kugellager) zur Abstützung der Kupplung einsparen zu können.

Bisher wurde die betreffende Kupplung zwischen Torsionswelle (innerhalb des auswechselbaren Handstückschafts) und Drehmomentzug (innerhalb des Handstücks) durch einen sogenannten Zweiflach vergleichbar zum vorstehend beschriebenen erfindungsgemäßen Drehmoment-Übertragungsabschnitt zwischen Werkzeugschaft und Werkzeugaufnahme gebildet. Eine solche Kupplung (ohne umgebendes

Radiallager) hat jedoch das grundsätzlich Problem einer zu geringen Torsionssteifigkeit im vorgegebenen (engen) Bauraum, was schnell zu einem Versagen der zusammenwirkenden Kupplungsbauteile führen kann. Außerdem sind mit dieser Konstruktion nur unzureichende Führungseigenschaften erreichbar.

Eine Alternative zu dem genannten Zweiflach bildet die allgemein bekannte Kreuzlösung. In diesem Fall ist der männliche Kupplungsteil auf Seiten der Torsionswelle mit achszentral sich kreuzenden Stegen versehen, die in ein entsprechend geformtes weibliches Kupplungsteil einführbar sind, wodurch die für die Drehmomentübertragung nutzbare Fläche an den Seitenflanken jedes Stegs insgesamt vergrößert wird. Jedoch erweist sich diese Lösung ebenfalls als problematisch, in sofern, als dass hierdurch keine optimale Verteilung der Torsionssteifigkeit zwischen dem männlichen und weiblichen Kupplungsteil vorhanden ist, sodass auch hier das maximal übertragbare Drehmoment begrenzt ist.

Um dieses Problem zu lösen, ist demnach eine Querschnittsgeometrie für die Kupplungsteile (männlich und weiblich) erforderlich, welche den gegebenen Bauraum im Fall eines chirurgischen Handstücks der einschlägigen Gattung optimal bezüglich Torsionsträgheitsmoment ausnutzt, gleichzeitig eine axiale Verschiebung der beiden Kupplungsbauteile relativ zueinander ermöglicht und durch die besondere Form nicht in eine Selbsthemmung gerät.

Bei der Entwicklung der erfindungsgemäßen Kupplung hat sich dabei ergeben, dass je kreisähnlicher die Mitnehmerkontur wird, desto weniger Formschluss ist für eine Drehmomentübertragung vorhanden. Aber auch je weniger Ecken die Mitnehmerkontur hat, desto formschlüssiger verbleibt die Kupplungspaarung (bei abnehmendem Widerstandsmoment). Insgesamt erweist sich daher bei einem chirurgischen Instrument dieser Gattung eine Kleeblattkupplung 80 mit vier Blättern als besonders vorteilhafte Kupplungsquerschnittsform. In der Fig. 14 ist ein optimierter Querschnitt einer vierblättrigen Kleeblattform gemäß einem bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt.

Demzufolge wird die erfindungsgemäße Querschnittsform der Kupplung 80 durch vier gleiche Kreise 82 mit kleinerem Radius R_e aufgebaut, welche die vier Ecken der Kupplungsform definieren und die jeweils um 90° winkelversetzt zueinander angeordnet sind. Der Abstand der jeweils benachbarten innerhalb der Kupplungsform liegenden Kreismittelpunkte ist geringfügig kleiner als der einheitliche Kreisdurchmesser R_e , sodass sich die jeweils benachbarten Kreise 82 schneiden.

Auf einer Mittelachse zwischen zwei benachbarten, sich schneidenden Kreisen 82 ist außerhalb der Kupplungsform jeweils ein weiterer Kreismittelpunkt gesetzt, wobei um diesen ein Kreis 84 mit größerem Radius R_i gezogen ist. Die jeweilige Position dieses äußeren, weiteren Kreismittelpunkts sowie der größere Radius R_i sind so gewählt, dass die Kontur des äußeren Kreises 84 kontinuierlich in die Kontur der beiden eckseitigen inneren Kreise 82 übergeht und somit unter Ausbildung einer Kavität beide jeweils benachbarten Eckkreise 82 miteinander verbindet. D.h. der äußere Kreis 84 verläuft in den Kontaktstellen zu den beiden inneren Eckkreisen 82 jeweils tangential, wodurch eine stetige (ecken-/kantenlose) Querschnittskontur mit vier ausgeprägt konvexen Eckkreisen 82 und vier sanft konkaven Seitenkreisen 84 entsteht.

Geometrisch lässt sich die Querschnittskontur gemäß dem bevorzugten Ausführungsbeispiel wie Folgt definieren:

Gemäß der Fig. 14 bedeutet der Wert A den Durchmesser eines Unfangskreises mit querschnittsform-zentrischen Kreismittelpunkt und radial äußeren Berührpunkten an allen Eckkreisen. Der Wert B bedeutet das lichte Maß zwischen zwei sich gegenüberliegenden Seitenkreisen, d.h. der Diagonalabstand der querschnittsform-innersten Punkte zweier gegenüberliegender Seitenkreise.

Demnach stehen diese Werte A, B in einem Verhältnis zueinander gemäß der Formel (1):

$$(1) \quad B = k_B * A \quad \text{mit} \quad 0,6 < k_B < 0,9$$

Der Radius R_e jedes Eckkreises steht in einem Verhältnis zum Wert A gemäß der Formel (2):

$$(2) \quad R_e = k_{R_e} * A \quad \text{mit} \quad 0,6 < k_{R_e} < 0,9$$

Der Radius R_i jedes Seitenkreises steht in einem Verhältnis zum Wert A gemäß der Formel (3):

$$(3) \quad R_i = k_{R_i} * A \quad \text{mit} \quad 0,8 < k_{R_i} < 1,5$$

Wie die Fig. 15 zeigt, weisen sowohl der männliche wie auch der weibliche Kupplungsteil eine entsprechende Querschnittsform auf, mit einem bestimmten Übermaß des weiblichen Kupplungsteils.

Patentansprüche

1. Kupplung zur Verbindung einer in einem Werkzeugschaft gelagerten Torsionswelle oder eines Werkzeugs mit einem in einem chirurgischen Handstück untergebrachten Drehmoment-Übertragungszug oder Antrieb bestehend aus zwei axial ineinandersteckbaren männlichen und weiblichen Kupplungsteilen, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querschnittsform der beiden Kupplungsteile näherungsweise einem 4-blättrigen Kleeblatt mit vorzugsweise jeweils teilkreisförmigen Querschnitt entspricht.
2. Kupplung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die erfindungsgemäße Querschnittsform der Kupplungsteile durch vier gleiche Kreislinien mit kleinerem Radius aufgebaut ist, welche die vier Ecken der Kupplungs-Querschnittsform definieren, wobei immer jeweils zwei benachbarte Kreislinien durch eine weiteren Kreislinie mit größerem Radius miteinander verbunden sind, deren Mittelpunkte im Gegensatz zu den Eckkreislinien außerhalb der Querschnittsform liegen.
3. Kupplung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die die jeweils zwei benachbarten Eckkreislinien verbindenden Seitenkreislinien eine konkave Querschnittskontur ergeben, die im Bereich der Eckkreislinien jeweils in eine konvexe Kontur übergeht, wodurch die Kleeblattform angenähert wird.
4. Kupplung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die konkaven Seitenkreislinien jeweils die beiden benachbarten Eckkreislinien tangential berühren, sodass die dadurch erzeugte Kupplungsgesamtkontur eine kontinuierliche Umfangslinie ergibt.
5. Kupplung nach einem der Ansprüche 2 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querschnittskontur zumindest die folgende Bedingung erfüllt:

$$(1) \quad B = k_B * A \quad \text{mit} \quad 0,6 < k_B < 0,9$$

wobei der Wert A der Durchmesser eines Unfangskreises mit Querschnittsform – zentrischen Kreismittelpunkt und radial äußerer Berührpunkten an allen Eckkreisen ist und der Wert B der Abstand zwischen zwei sich gegenüberliegenden konkaven Seitenkreislinien ist.

6. Kupplung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querschnittskontur die weiteren Bedingungen erfüllt:

- (2) $Re = kRe * A$ mit $0,6 < kRe < 0,9$ und Re = gleicher Radius jeder Eckkreislinie und
- (3) $Ri = kRi * A$ mit $0,8 < kRi < 1,5$ und Ri = gleicher Radius jeder Seitenkreislinie

7. Chirurgisches, Drehmoment übertragendes Instrument mit einem vorzugsweise universellen Handstück, an das ein Handstückschaft mit innen liegender Torsionswelle oder innen liegendem Werkzeugschaft anschließbar ist, die/der über eine Steckkupplung mit einem Drehmoment-Übertragungszug oder Antrieb innerhalb des Handstücks verbindbar ist, welche aus einem axial ineinandersteckbaren männlichen und weiblichen Kupplungsteil besteht, **gekennzeichnet, durch** eine Querschnittsform der beiden Kupplungsteile gemäß einem der Ansprüche 1 bis 6.

GEÄNDERTE ANSPRÜCHE
beim Internationalen Büro am 31. Januar 2014 (31.01.2014) eingegangen

1. Kupplung zur Verbindung einer in einem Werkzeugschaft gelagerten Torsionswelle oder eines Werkzeugs mit einem in einem chirurgischen Handstück untergebrachten Drehmoment-Übertragungszug oder Antrieb bestehend aus zwei axial ineinandersteckbaren männlichen und weiblichen Kupplungsteilen, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querschnittsform der beiden Kupplungsteile näherungsweise einem 4-blättrigen Kleeblatt mit vorzugsweise jeweils teilkreisförmigen Querschnitt entspricht, wobei die Querschnittsform der Kupplungsteile durch vier gleiche Kreislinien mit kleinerem Radius aufgebaut ist, welche die vier Ecken der Kupplungs-Querschnittsform definieren, wobei immer jeweils zwei benachbarte Kreislinien durch eine weiteren Kreislinie mit größerem Radius miteinander verbunden sind, deren Mittelpunkte im Gegensatz zu den Eckkreislinien außerhalb der Querschnittsform liegen.
2. Kupplung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die die jeweils zwei benachbarten Eckkreislinien verbindenden Seitenkreislinien eine konkave Querschnittskontur ergeben, die im Bereich der Eckkreislinien jeweils in eine konvexe Kontur übergeht, wodurch die Kleeblattform angenähert wird.
3. Kupplung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** auf einer Mittelachse zwischen zwei benachbarten, sich schneidenden Kreisen (82) mit kleinerem Radius ein weiterer Kreismittelpunkt gesetzt ist, wobei um diesen ein Kreis (84) mit größerem Radius (R_i) gezogen ist.
4. Kupplung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die konkaven Seitenkreislinien jeweils die beiden benachbarten Eckkreislinien tangential berühren, sodass die dadurch erzeugte Kupplungsgesamtkontur eine kontinuierliche Umfangslinie ergibt.
5. Kupplung nach einem der Ansprüche 2 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querschnittskontur zumindest die folgende Bedingung erfüllt:

$$(1) \quad B = k_B * A \quad \text{mit} \quad 0,6 < k_B < 0,9$$

wobei der Wert A der Durchmesser eines Unfangskreises mit Querschnittsform – zentrischen Kreismittelpunkt und radial äußeren Berührpunkten an allen Eckkreisen ist
5 und der Wert B der Abstand zwischen zwei sich gegenüberliegenden konkaven Seitenkreislinien ist.

6. Kupplung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querschnittskontur die weiteren Bedingungen erfüllt:

- 10
- (2) $Re = k_{Re} * A$ mit $0,6 < k_{Re} < 0,9$ und Re = gleicher Radius jeder Eckkreislinie und
 - (3) $Ri = k_{Ri} * A$ mit $0,8 < k_{Ri} < 1,5$ und Ri = gleicher Radius jeder Seitenkreislinie

- 15
- 7. Chirurgisches, Drehmoment übertragendes Instrument mit einem vorzugsweise universellen Handstück, an das ein Handstückschaft mit innen liegender Torsionswelle oder innen liegendem Werkzeugschaft anschließbar ist, die/der über eine Steckkupplung mit einem Drehmoment-Übertragungszug oder Antrieb 20 innerhalb des Handstücks verbindbar ist, welche aus einem axial ineinandersteckbaren männlichen und weiblichen Kupplungsteil besteht, **gekennzeichnet, durch** eine Querschnittsform der beiden Kupplungsteile gemäß einem der Ansprüche 1 bis 6.

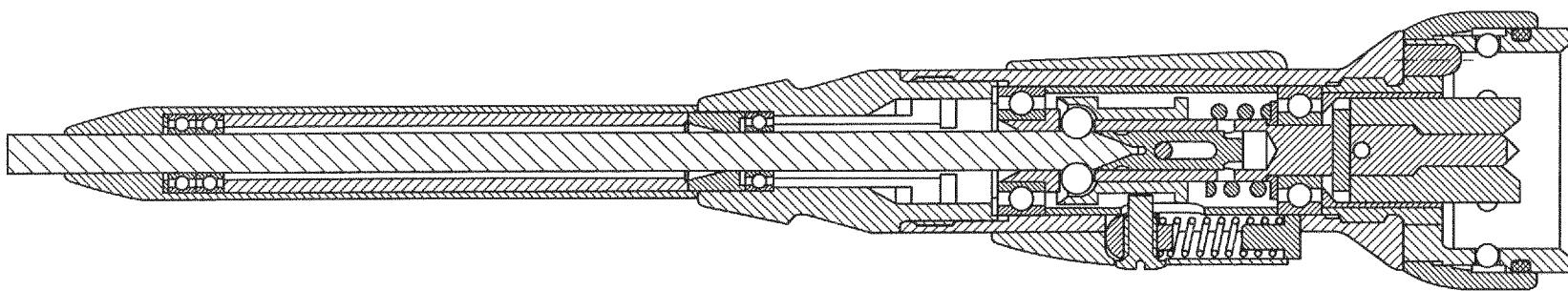


FIG. 1

Fig.2

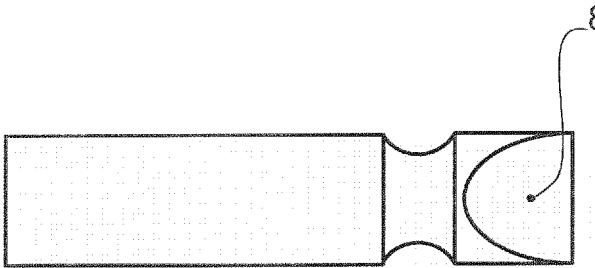


Fig.4a

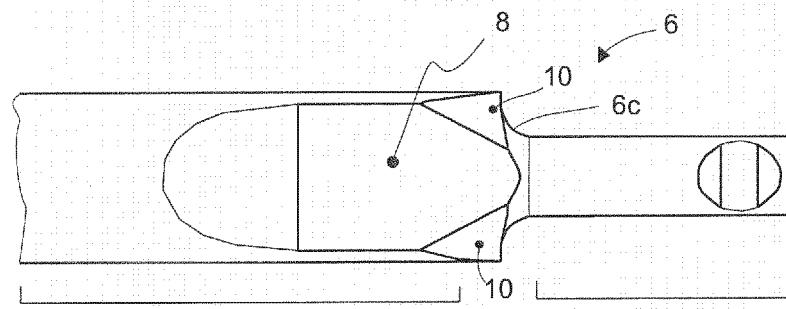
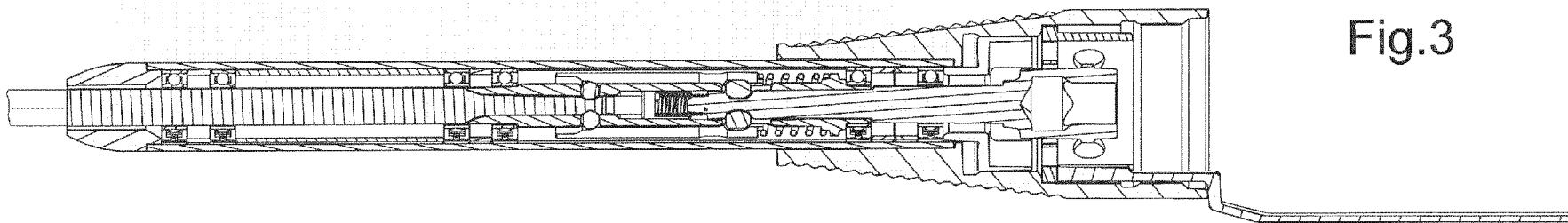


Fig.3



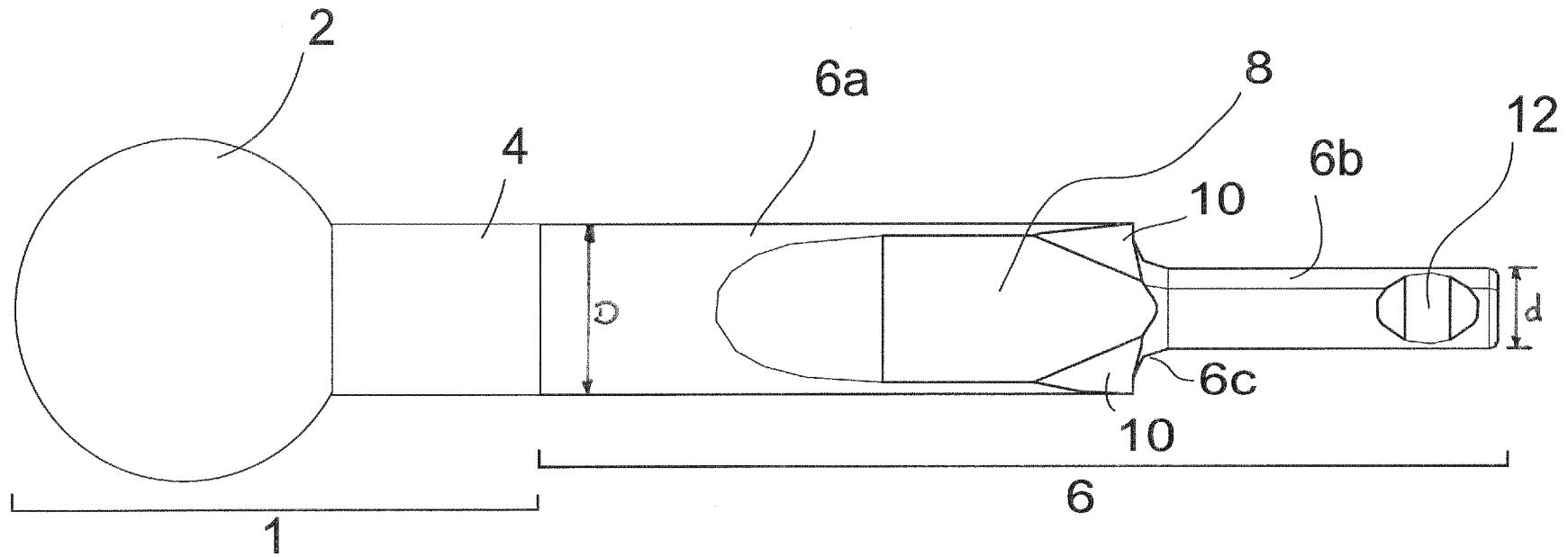


Fig.4b

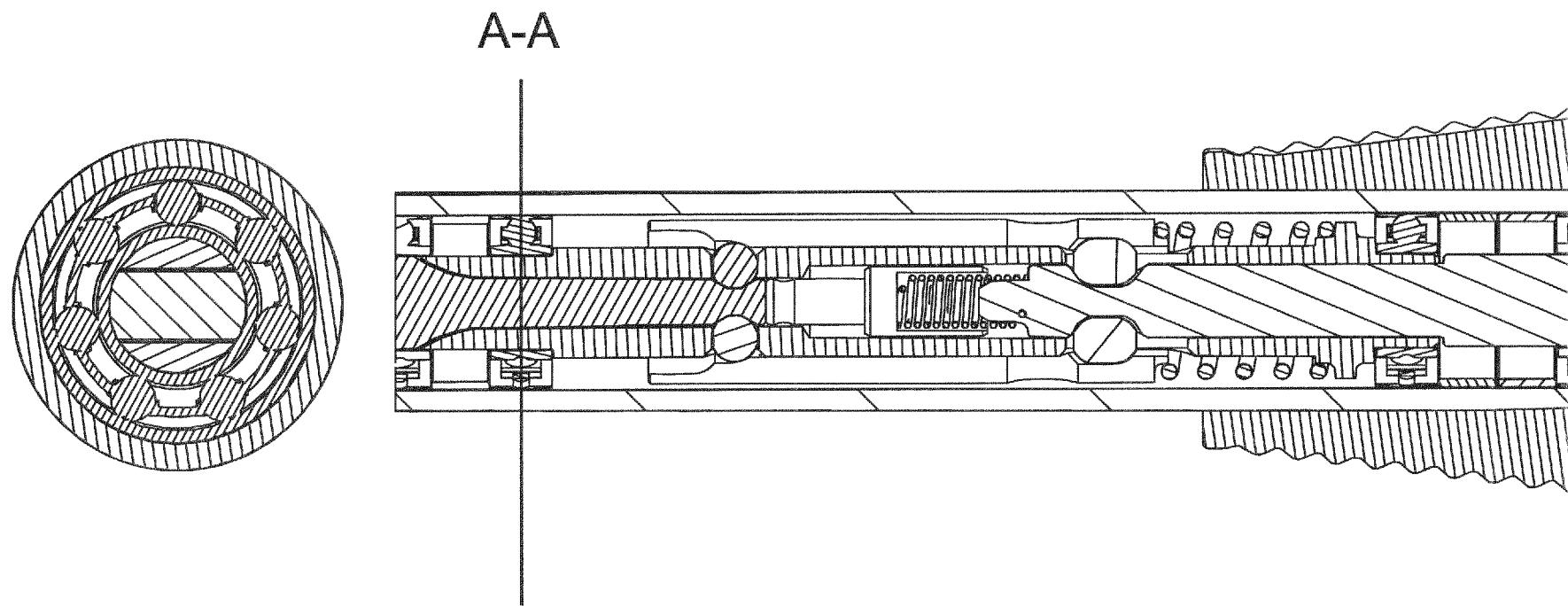


Fig.5

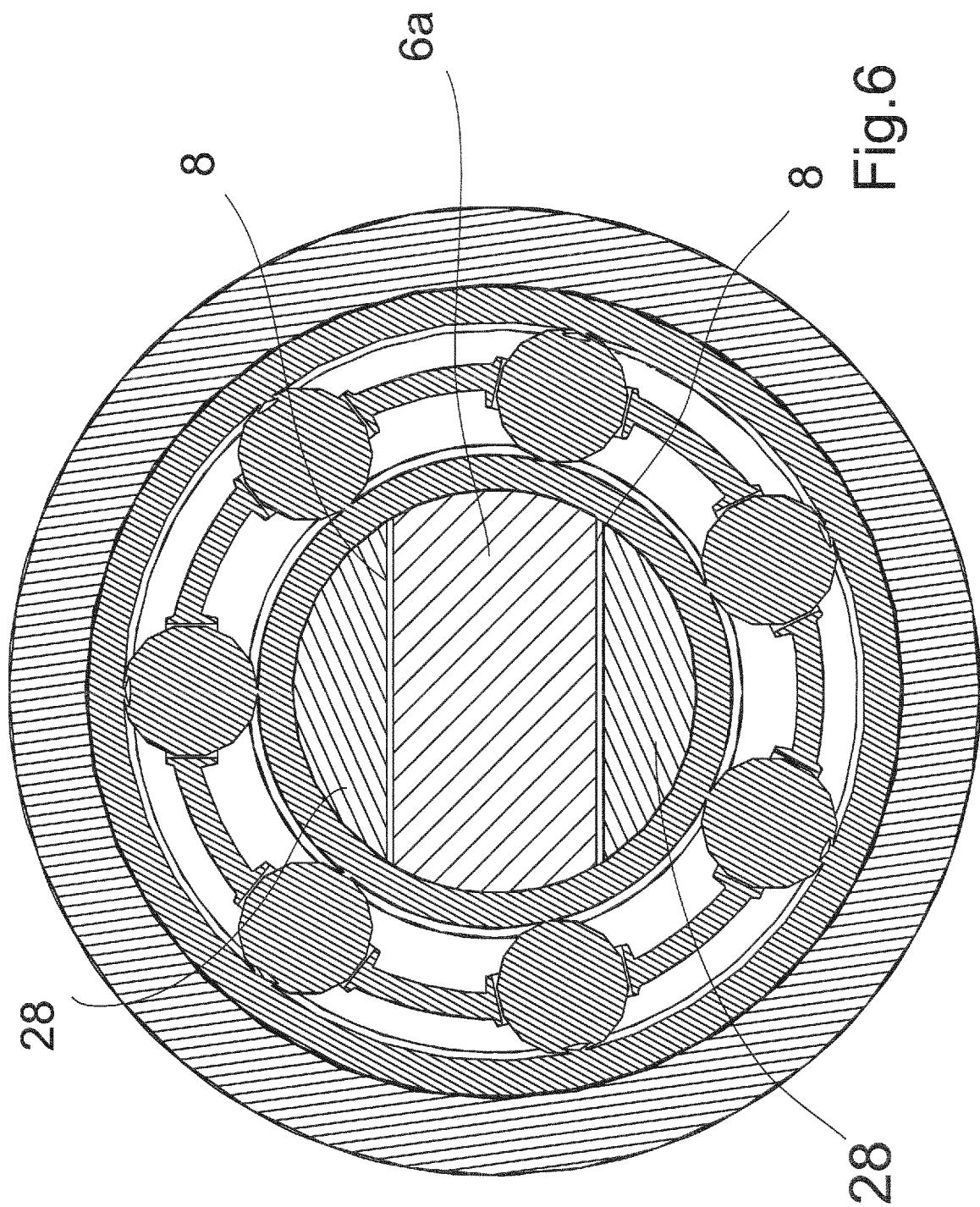
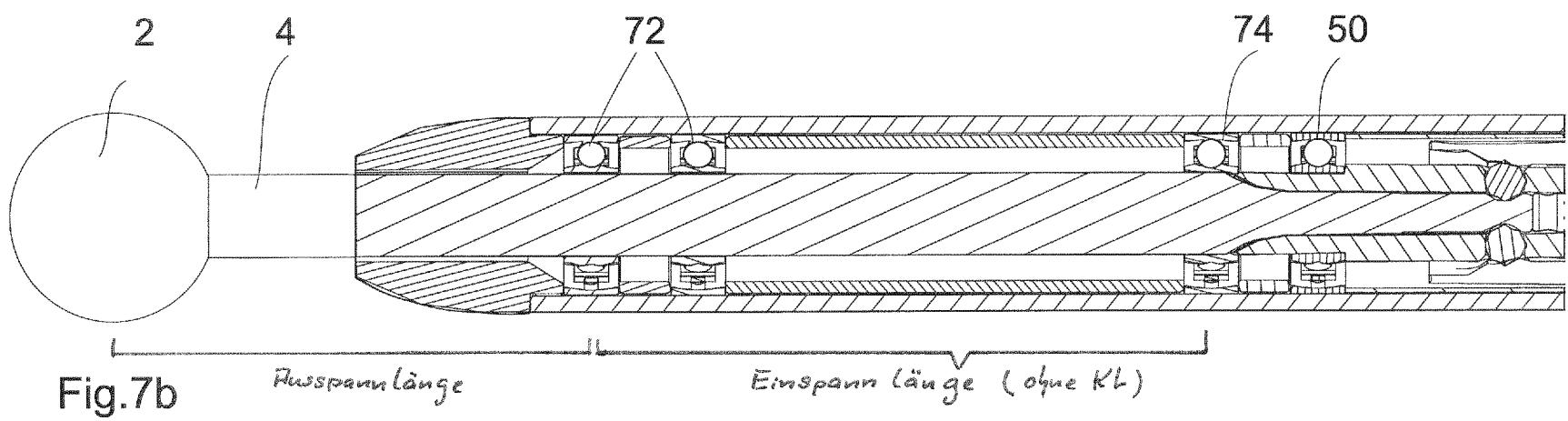
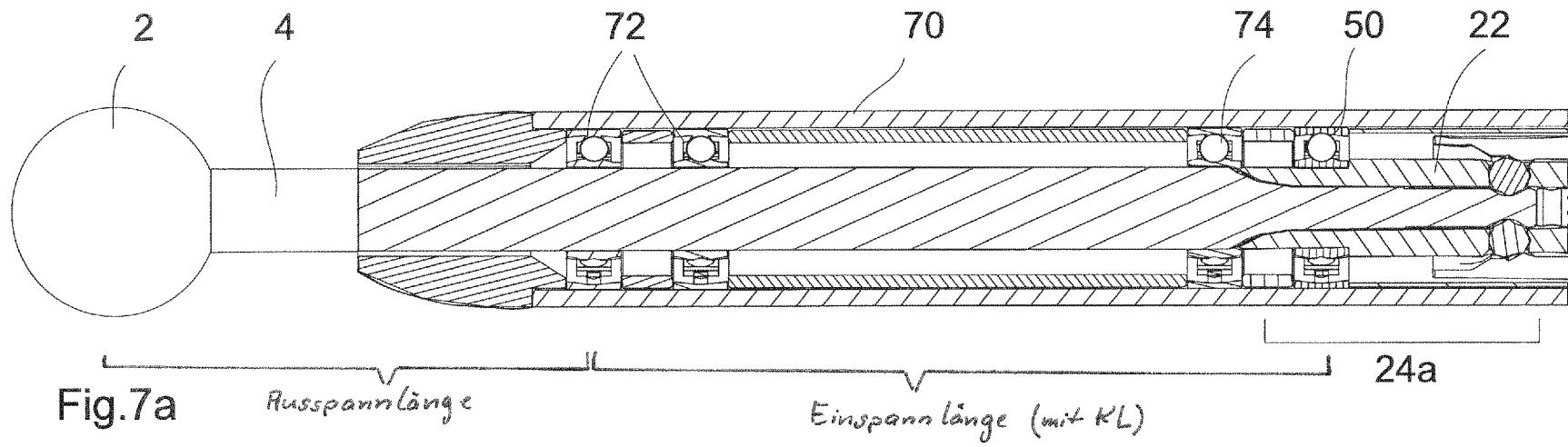


Fig. 6



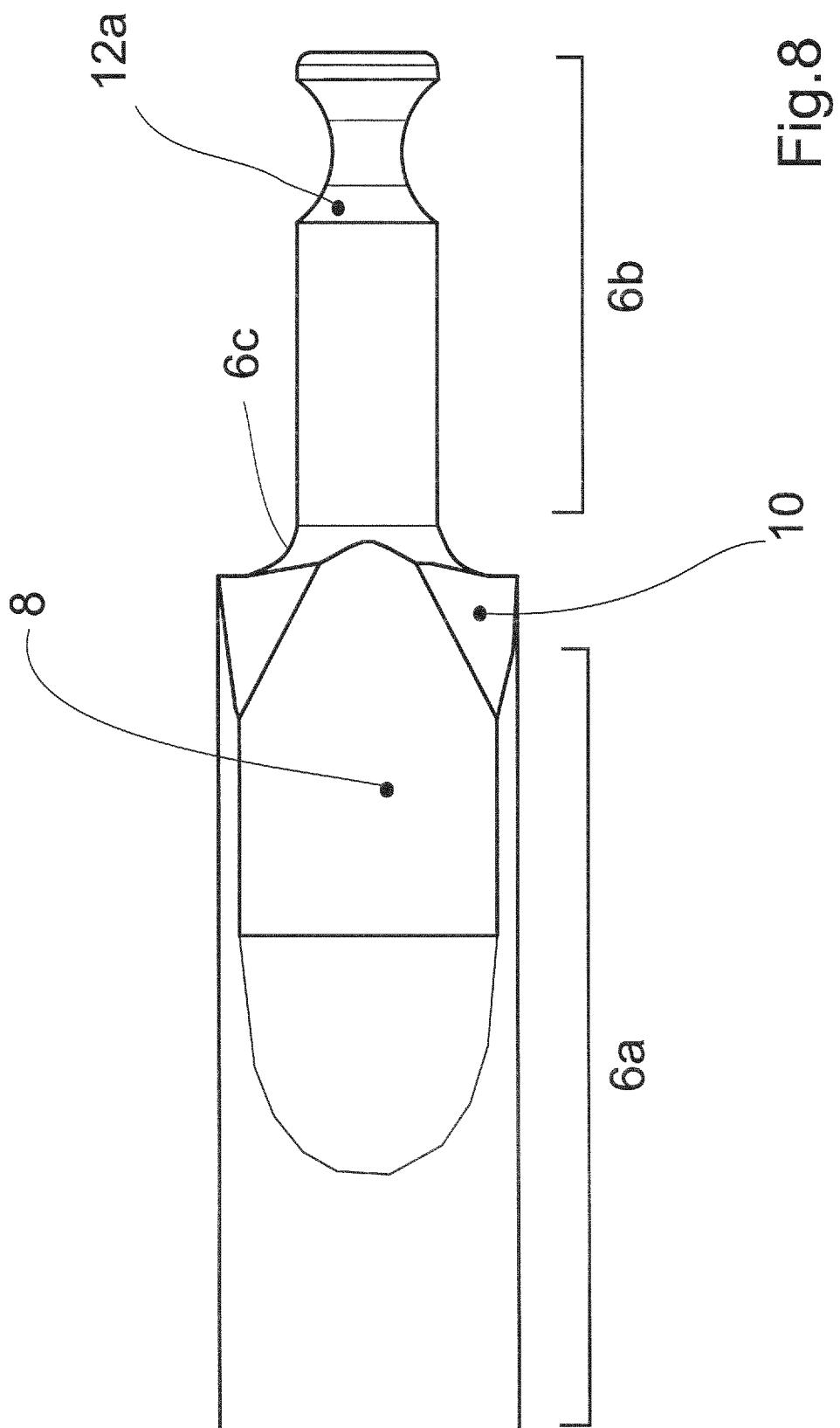


Fig.8

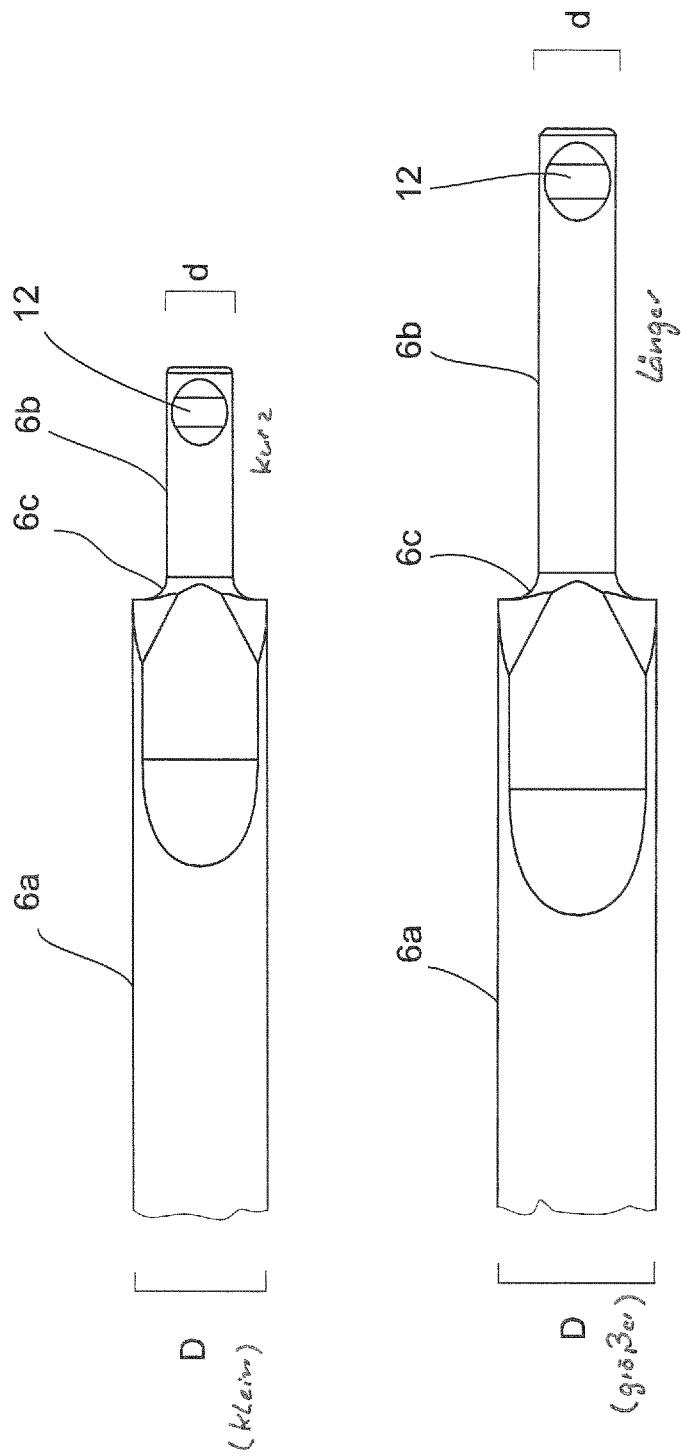


Fig.9

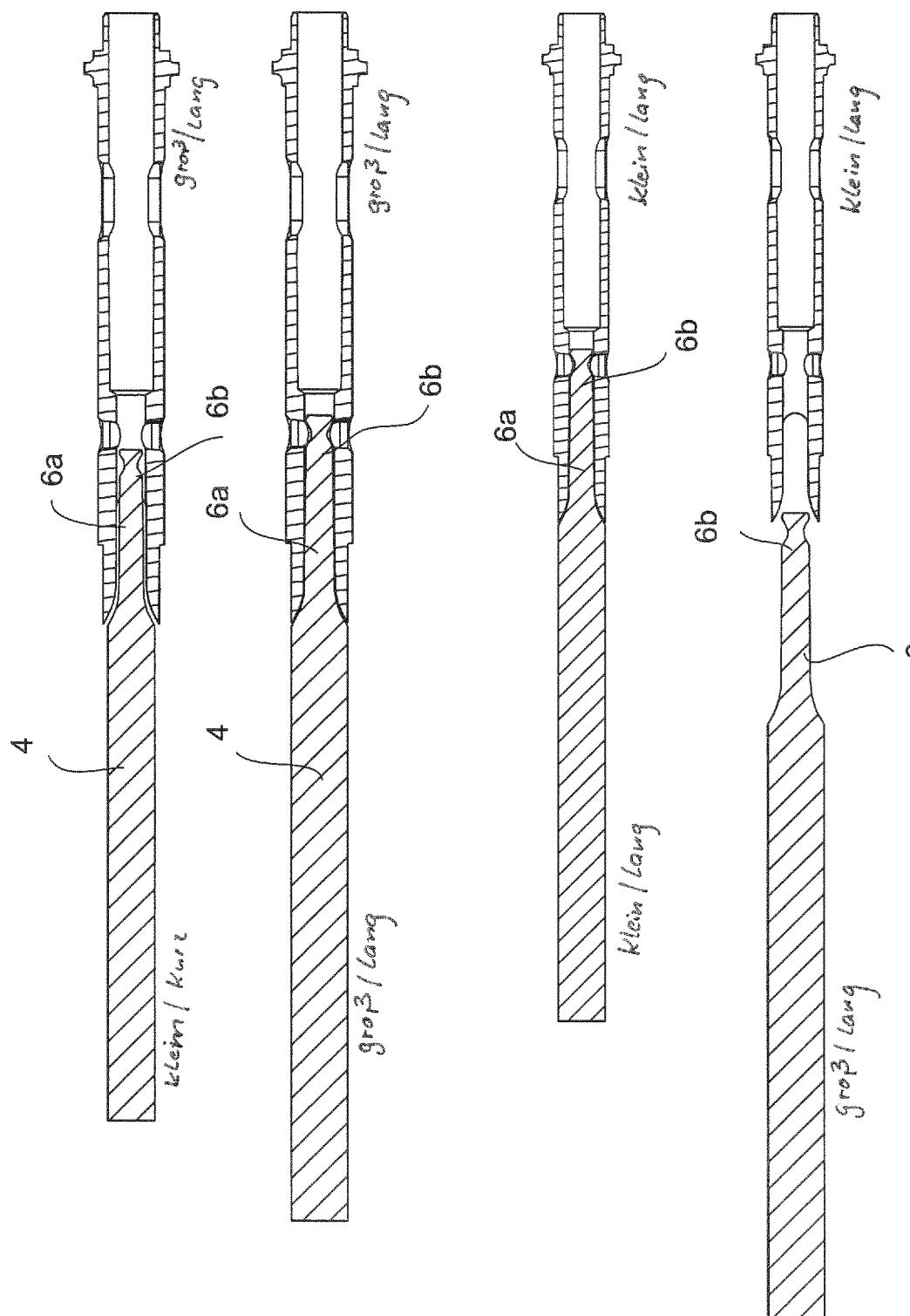


Fig. 10

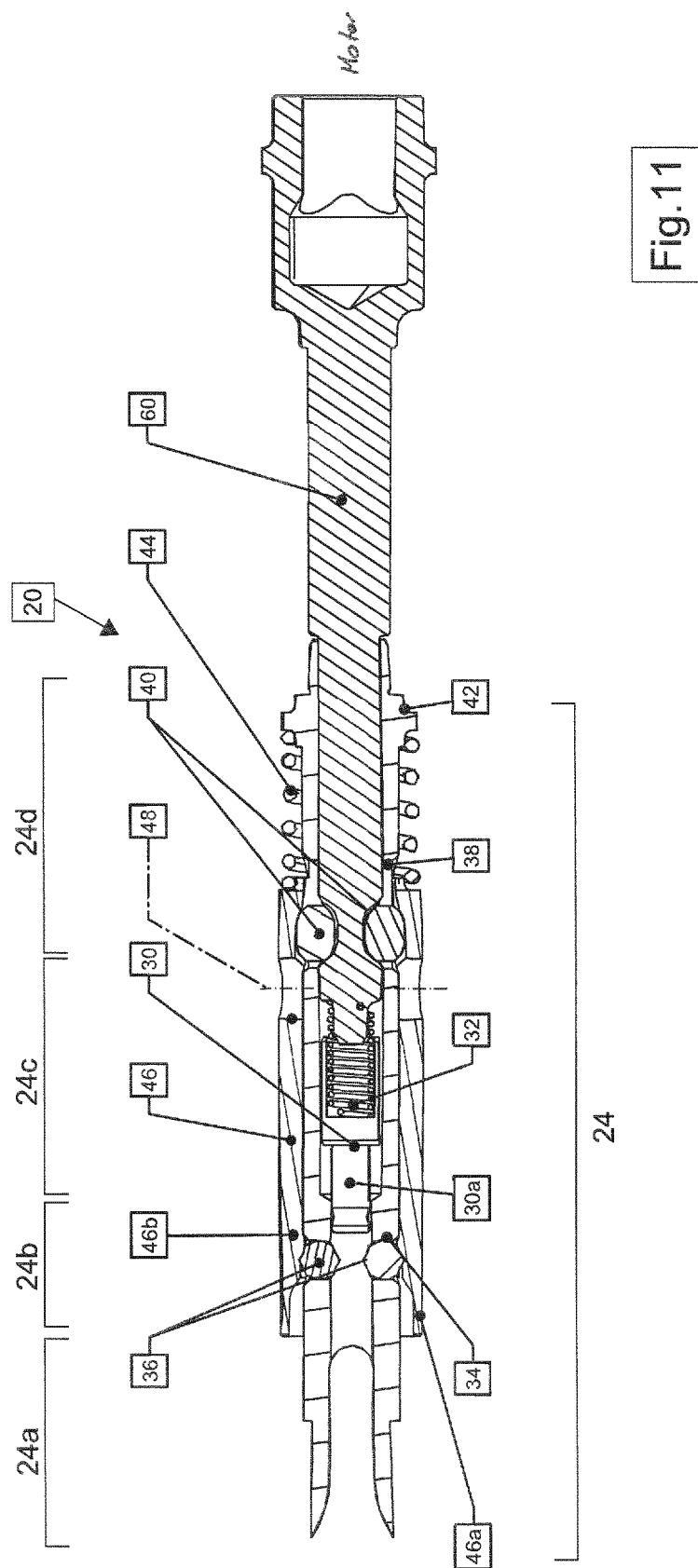


Fig. 11

24

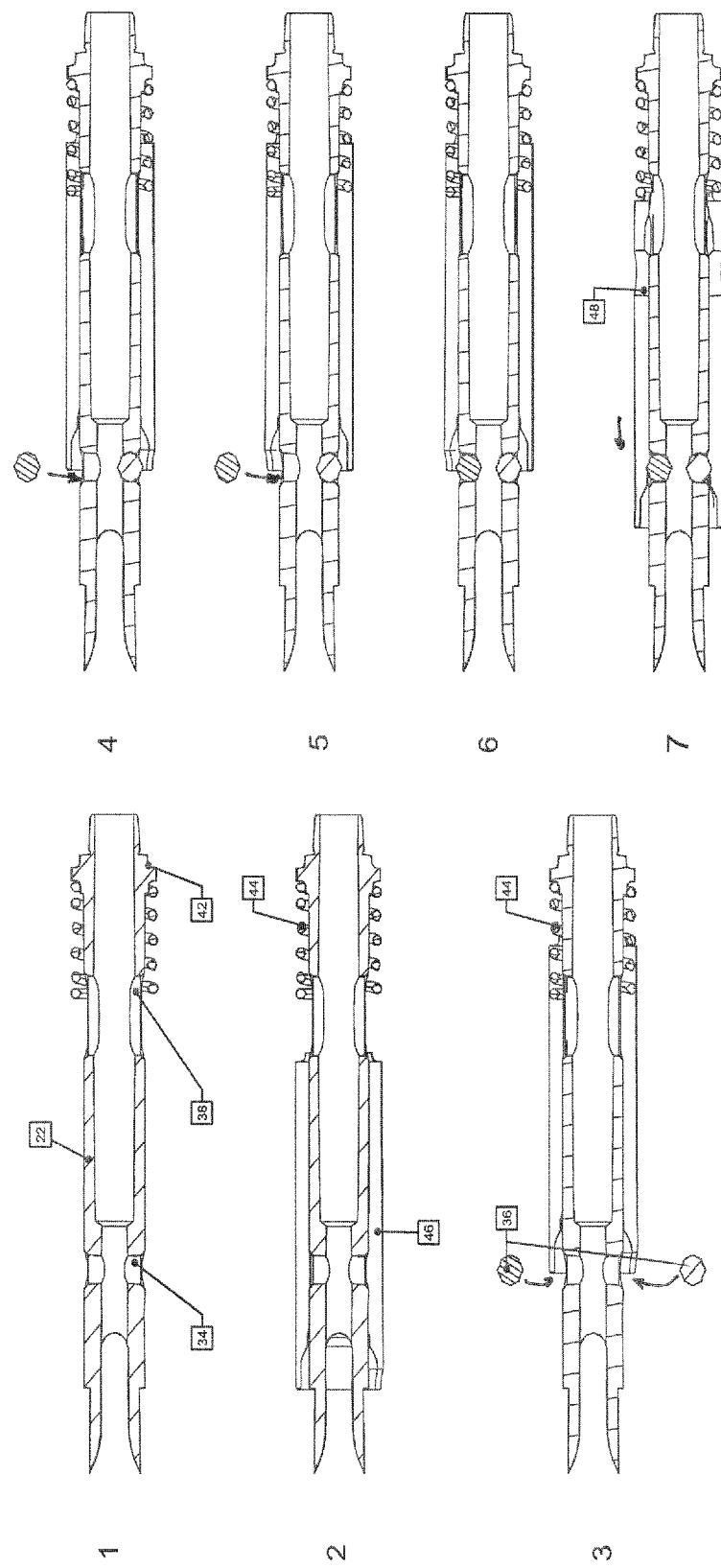


Fig. 12

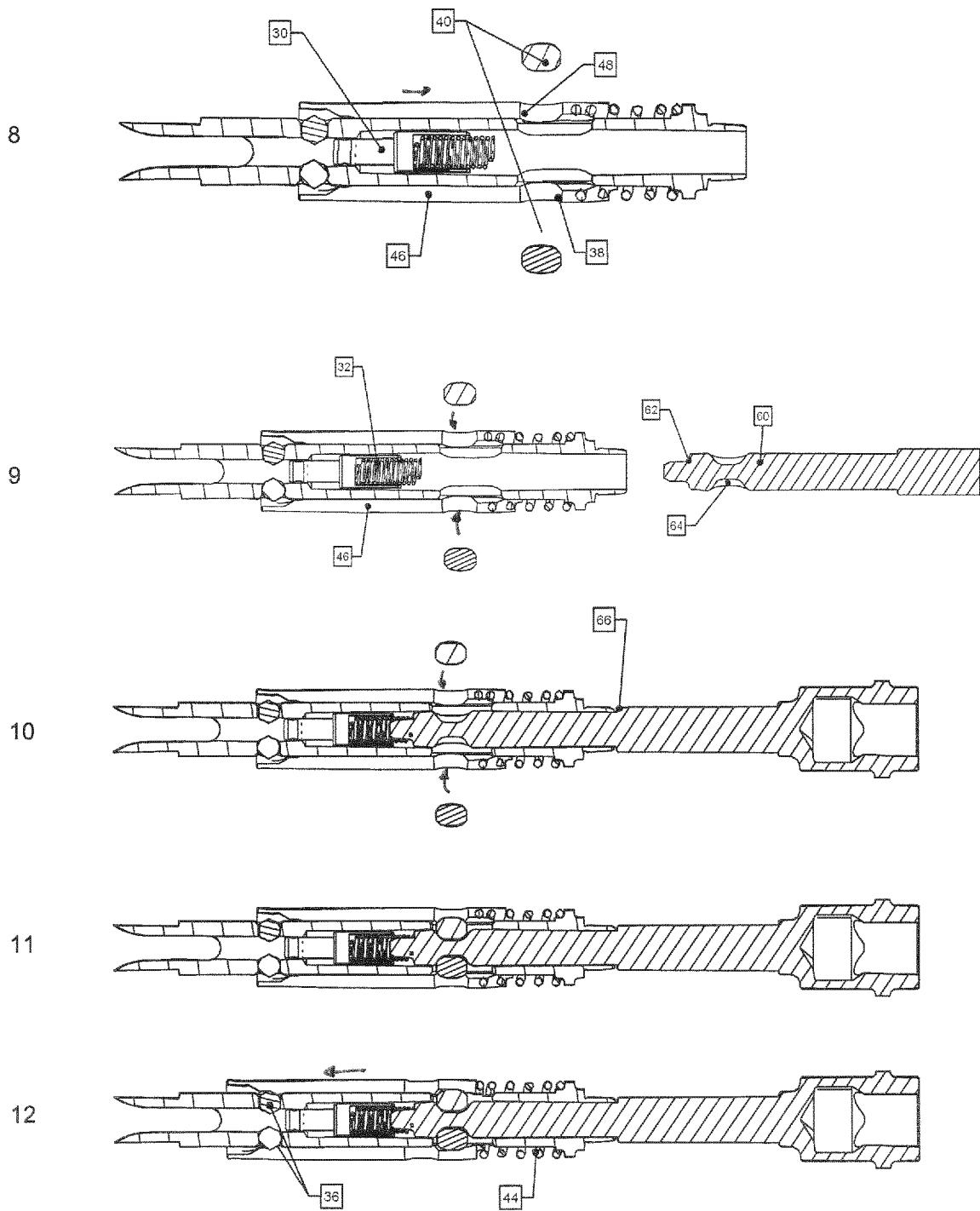


Fig.13

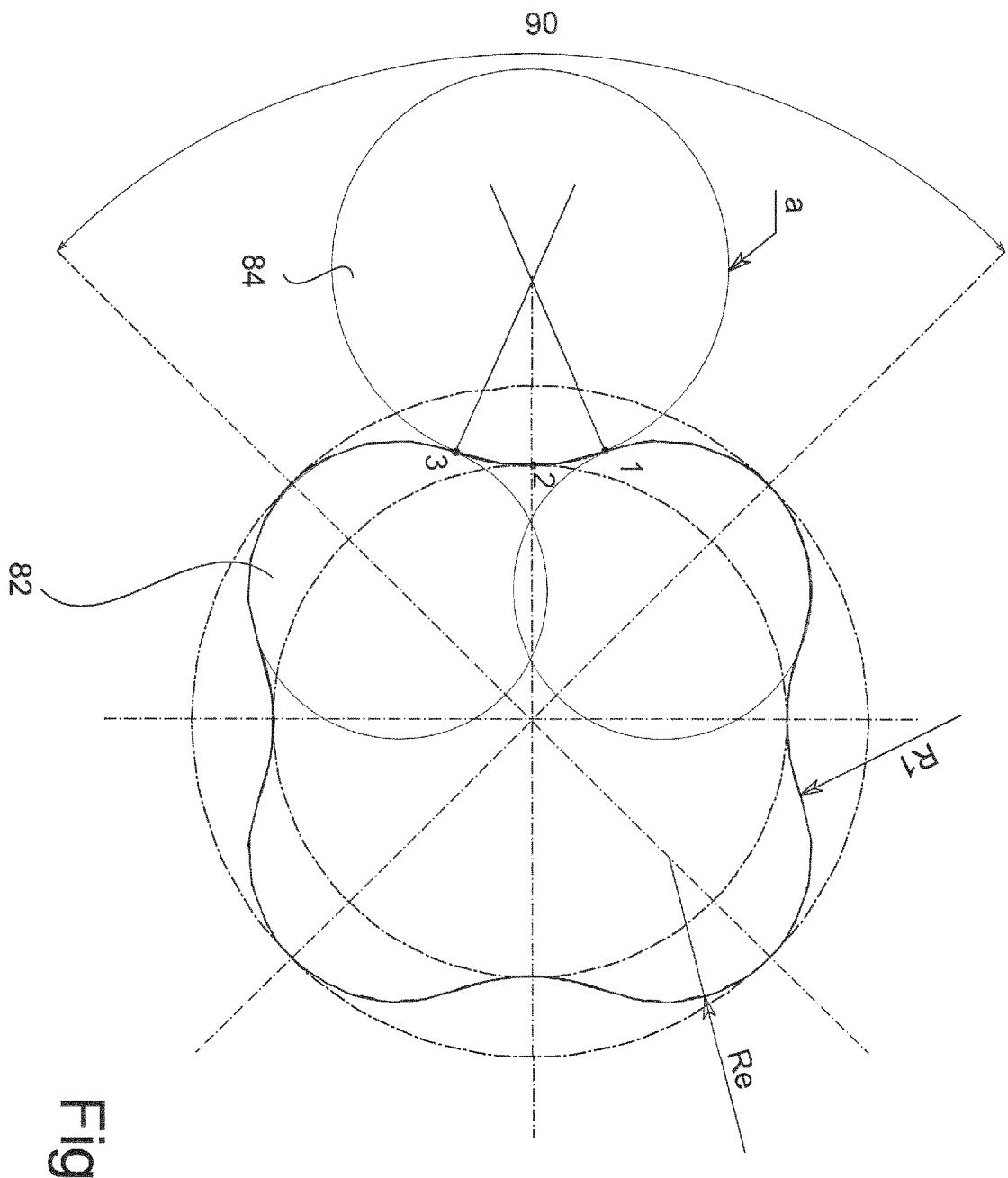


Fig. 14

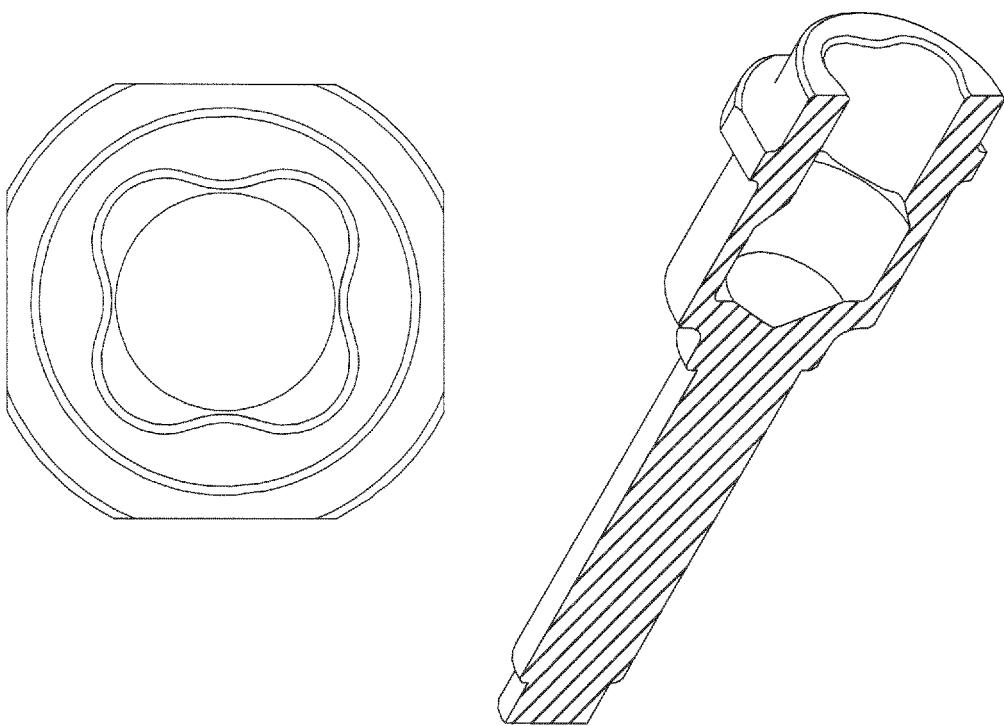


Fig. 15

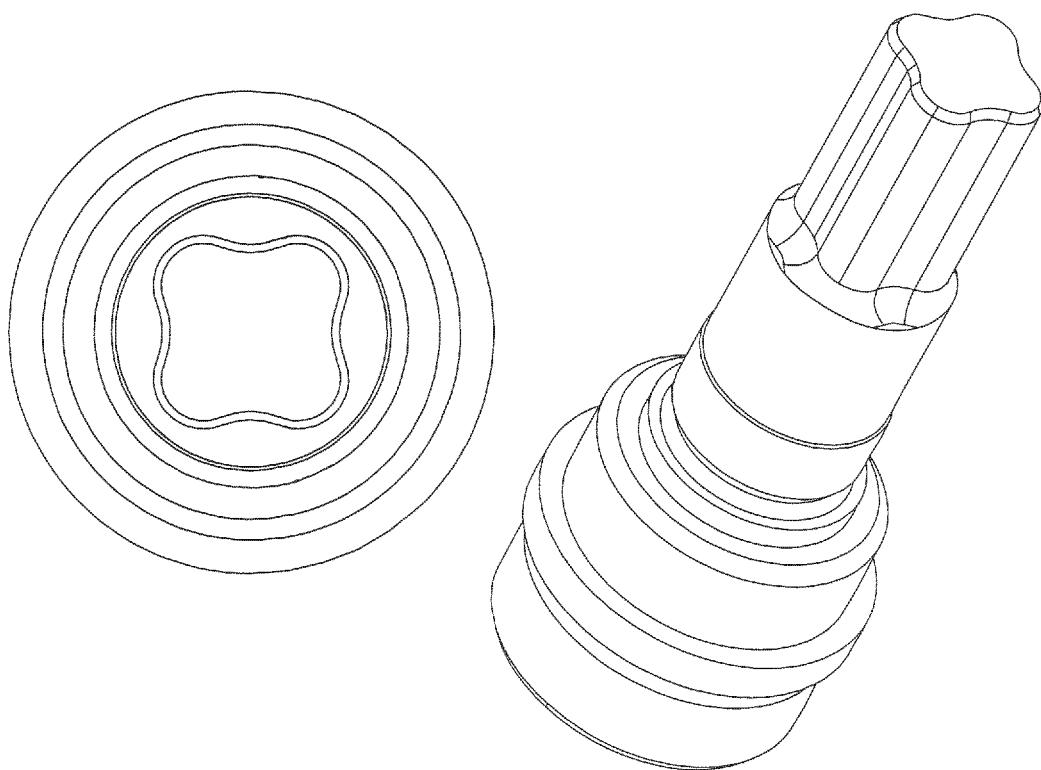
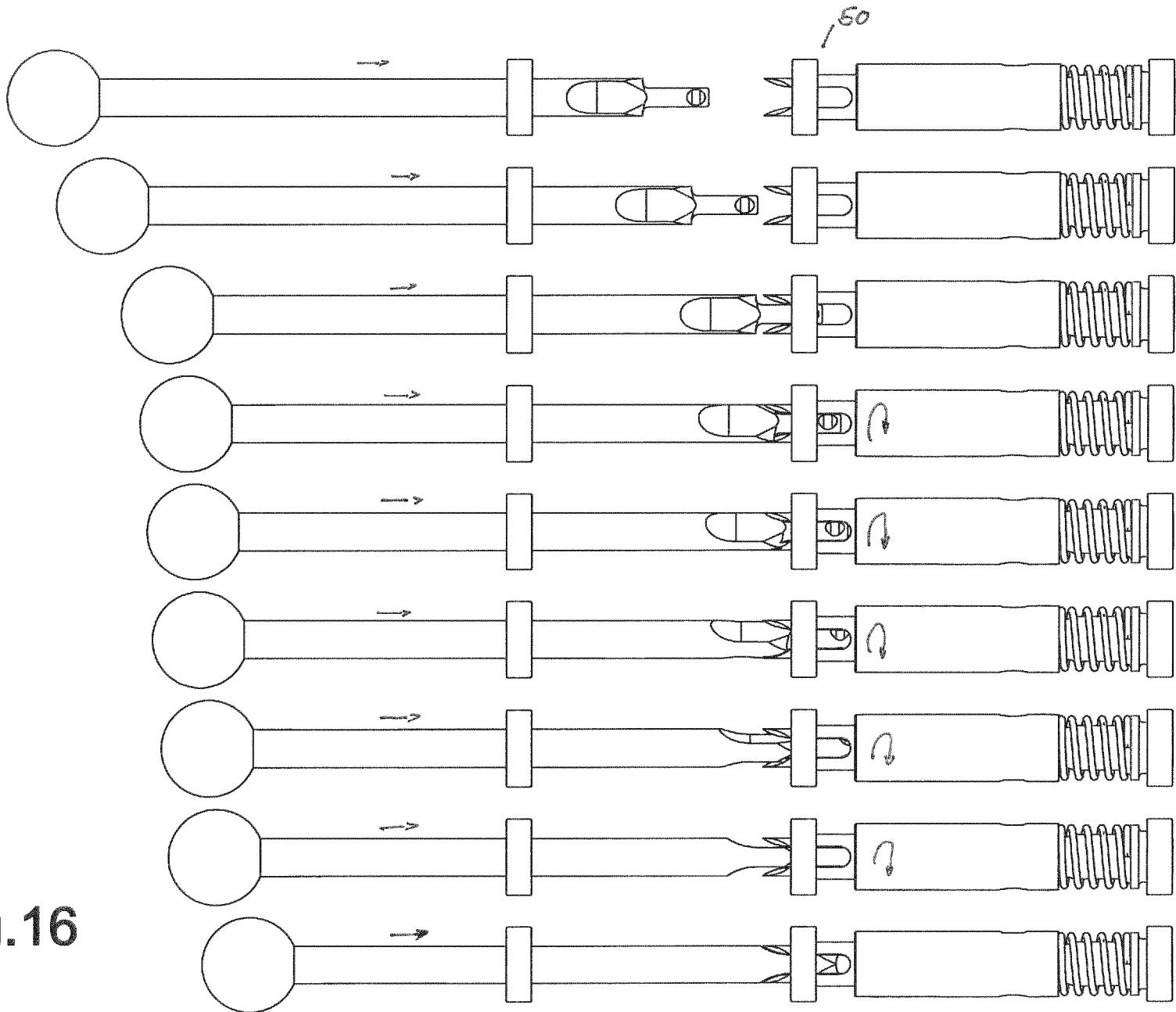


Fig.16



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2013/067643

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
 INV. A61B17/32 A61B17/16 F16D1/10
 ADD.

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)
A61B F16D A61C

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)

EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	DE 41 03 663 A1 (AESCULAP AG [DE]) 20 August 1992 (1992-08-20) figures 1,2 column 1, line 1 - column 6, line 54 ----- EP 1 820 987 A2 (COPERION WAESCHLE GMBH & CO KG [DE] COPERION GMBH [DE]) 22 August 2007 (2007-08-22) figures 4-10 paragraphs [0006], [0007], [0023] - [0026] ----- DE 20 2010 003324 U1 (BEHR GMBH & CO KG [DE]) 27 May 2010 (2010-05-27) figures 1-3 paragraphs [0001], [0005], [0006], [0018] - [0032] ----- - / --	1-7
Y		1-7
A		1-7

Further documents are listed in the continuation of Box C.

See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "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	Date of mailing of the international search report
21 November 2013	02/12/2013
Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Authorized officer Friedrich, Franz

INTERNATIONAL SEARCH REPORTInternational application No
PCT/EP2013/067643

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 103 11 455 B3 (AESCULAP AG & CO KG [DE]) 16 September 2004 (2004-09-16) paragraphs [0048], [0049]; figure 1 -----	1

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No
PCT/EP2013/067643

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)		Publication date
DE 4103663	A1	20-08-1992	NONE	
EP 1820987	A2	22-08-2007	AT 475812 T DE 102006007476 A1 EP 1820987 A2	15-08-2010 23-08-2007 22-08-2007
DE 202010003324	U1	27-05-2010	NONE	
DE 10311455	B3	16-09-2004	AT 464008 T DE 10311455 B3 EP 1605837 A1 ES 2341107 T3 JP 4308250 B2 JP 2006520222 A US 2006053974 A1 WO 2004082490 A1	15-04-2010 16-09-2004 21-12-2005 15-06-2010 05-08-2009 07-09-2006 16-03-2006 30-09-2004

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2013/067643

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
 INV. A61B17/32 A61B17/16 F16D1/10
 ADD.

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
A61B F16D A61C

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	DE 41 03 663 A1 (AESCULAP AG [DE]) 20. August 1992 (1992-08-20) Abbildungen 1,2 Spalte 1, Zeile 1 - Spalte 6, Zeile 54 -----	1-7
Y	EP 1 820 987 A2 (COPERION WAESCHLE GMBH & CO KG [DE] COPERION GMBH [DE]) 22. August 2007 (2007-08-22) Abbildungen 4-10 Absätze [0006], [0007], [0023] - [0026] -----	1-7
A	DE 20 2010 003324 U1 (BEHR GMBH & CO KG [DE]) 27. Mai 2010 (2010-05-27) Abbildungen 1-3 Absätze [0001], [0005], [0006], [0018] - [0032] ----- -/-	1-7

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" frühere Anmeldung oder Patent, die bzw. das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

21. November 2013

02/12/2013

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
 Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Friedrich, Franz

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2013/067643

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A 1	DE 103 11 455 B3 (AESCULAP AG & CO KG [DE]) 16. September 2004 (2004-09-16) Absätze [0048], [0049]; Abbildung 1 -----	1

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2013/067643

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE 4103663	A1	20-08-1992	KEINE		
EP 1820987	A2	22-08-2007	AT 475812 T DE 102006007476 A1 EP 1820987 A2		15-08-2010 23-08-2007 22-08-2007
DE 202010003324	U1	27-05-2010	KEINE		
DE 10311455	B3	16-09-2004	AT 464008 T DE 10311455 B3 EP 1605837 A1 ES 2341107 T3 JP 4308250 B2 JP 2006520222 A US 2006053974 A1 WO 2004082490 A1		15-04-2010 16-09-2004 21-12-2005 15-06-2010 05-08-2009 07-09-2006 16-03-2006 30-09-2004