

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 7 部門第 1 区分

【発行日】平成 28 年 6 月 9 日 (2016.6.9)

【公開番号】特開 2015-159015 (P2015-159015A)

【公開日】平成 27 年 9 月 3 日 (2015.9.3)

【年通号数】公開・登録公報 2015-055

【出願番号】特願 2014-32749 (P2014-32749)

【国際特許分類】

H 0 1 M 4/04 (2006.01)

H 0 1 M 10/04 (2006.01)

H 0 1 M 4/139 (2010.01)

【F I】

H 0 1 M 4/04 A

H 0 1 M 10/04 W

H 0 1 M 4/139

【手続補正書】

【提出日】平成 28 年 4 月 15 日 (2016.4.15)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 7】

この他、シート積層巻回装置は、巻き芯 1 0 0 c に対向した押圧ローラー 4 1 0 と、電極シート除去部 4 2 0 S, 4 2 0 N と、制御装置 4 3 0 とを備える。押圧ローラー 4 1 0 は、上記の各ローラーから送り出されたシートを、巻き芯 1 0 0 c の側から、正極シート 1 0 1、セパレーター 1 0 3、負極シート 1 0 2、セパレーター 1 0 4 の順に重なるようにして、各シートを巻き芯 1 0 0 c の側に向けて押圧する。こうして押圧された状態で、巻き芯 1 0 0 c は、制御装置 4 3 0 の制御下で、回転する。これにより、シート積層巻回装置は、それぞれの上記各ローラーに巻き取り済みの正極シート 1 0 1 とセパレーター 1 0 3 と負極シート 1 0 2 とセパレーター 1 0 4 とを、正極シート 1 0 1 と負極シート 1 0 2 との間にセパレーター 1 0 3 が介在し (図 1 参照)、この負極シート 1 0 2 と当該負極シートに重なる正極シート 1 0 1 との間にセパレーター 1 0 4 が介在するようにして、巻回軸たる巻き芯 1 0 0 c に送り出し、この巻き芯 1 0 0 c にて積層巻回する。この巻き芯 1 0 0 c への巻回により巻回電極体 1 0 0 が形成され、巻き芯 1 0 0 c への巻回は、得られた巻回電極体 1 0 0 が電池容器本体 1 1 に収まる外径となるまで所定の巻回回数に亘って繰り返される。シートの巻回の繰り返しにより、得られる巻回電極体 1 0 0 の外径は徐々に大きくなる。