

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103152982 A

(43) 申请公布日 2013.06.12

(21) 申请号 201310043102.7

(22) 申请日 2013.02.04

(71) 申请人 山东润峰集团新能源科技有限公司
地址 277600 山东省济宁市微山经济开发区
润峰工业园

(72) 发明人 刘力

(51) Int. Cl.

H05K 1/18 (2006.01)

H01M 2/20 (2006.01)

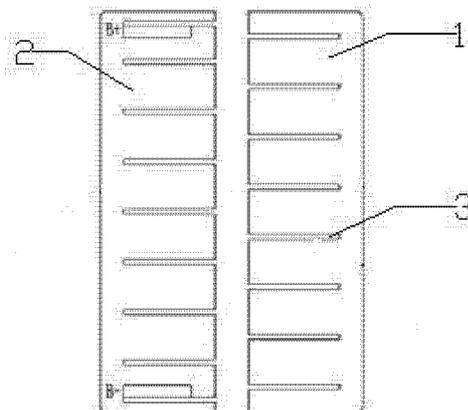
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种电池组串并联快速装配 PCB 板

(57) 摘要

本发明公开了一种电池组串并联快速装配 PCB 板,属于锂电池技术领域,包括第一 PCB 板和第二 PCB 板,所述的第一 PCB 板和第二 PCB 板上设置有极耳孔,所述的第一 PCB 板和第二 PCB 板从电池组的两侧的对极耳插入并与极耳焊接。本发明的有益效果是:提高生产效率,避免 PCB 板从电池组极耳顶部插入极耳弯折变形相接触发生短路。



1. 一种电池组串并联快速装配 PCB 板, 其特征在于: 包括第一 PCB 板和第二 PCB 板, 所述的第一 PCB 板和第二 PCB 板上设置有极耳孔, 所述的第一 PCB 板和第二 PCB 板从电池组的两侧的对极耳插入并与极耳焊接。

2. 根据权利要求 1 所述的电池组串并联快速装配 PCB 板, 其特征在于: 所述焊接通过超声焊接, 将焊接完成的极耳折弯压到 PCB 板上。

一种电池组串并联快速装配 PCB 板

技术领域

[0001] 本发明涉及锂电池技术领域,具体涉及一种电池组串并联快速装配 PCB 板。

背景技术

[0002] PCB 板做为锂离子动力电池组串并联组装过程中的重要零部件,它使电池组串并联时方便、简单、连接稳定。现在生产过程中所用传统 PCB 板(一直存在装配效率低,易发生短路现象,PCB 板是从极耳顶部穿入,装配效率低,免装配过程中正负极极耳容易相接触而出现短路现象。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题在于克服现有技术的不足而提供一种提高生产效率,避免 PCB 板从电池组极耳顶部插入极耳弯折变形相接触发生短路的电池组串并联快速装配 PCB 板。

[0004] 为达到以上目的,本发明采用如下技术方案:一种电池组串并联快速装配 PCB 板,包括第一 PCB 板和第二 PCB 板,所述的第一 PCB 板和第二 PCB 板上设置有极耳孔,所述的第一 PCB 板和第二 PCB 板从电池组的两侧的对极耳插入并与极耳焊接。

[0005] 进一步的,所述焊接通过超声焊接,将焊接完成的极耳折弯压到 PCB 板上。

本发明的有益效果是:提高生产效率,避免 PCB 板从电池组极耳顶部插入极耳弯折变形相接触发生短路。

附图说明

[0006] 为了更清楚地说明本发明的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0007] 图 1 为本发明的结构图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明的技术方案作详细的描述,结合图 1,一种电池组串并联快速装配 PCB 板,包括第一 PCB 板 1 和第二 PCB 板 2,所述的第一 PCB 板 1 和第二 PCB 板 2 上设置有极耳孔 3,所述的第一 PCB 板 1 和第二 PCB 板 2 从电池组的两侧的对极耳插入并与极耳焊接,所述焊接通过超声焊接,将焊接完成的极耳折弯压到 PCB 板上,起到固定 PCB 板的作用。

[0009] 以上所述者,仅为本发明的较佳实施例而已,并非用来限定本发明的实施范围,即凡依本发明所作的均等变化与修饰,皆为本发明的权利要求范围所涵盖,这里不再一一举例。

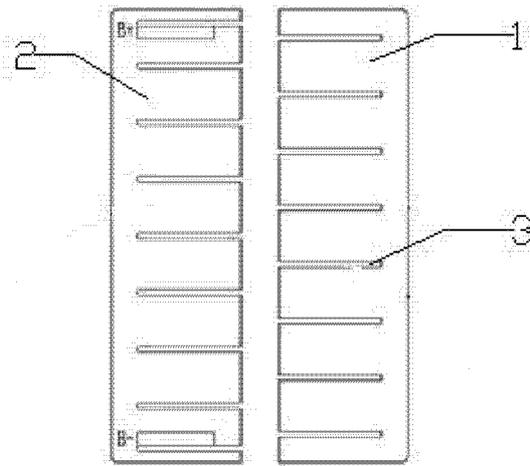


图 1