

【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 19 年 6 月 28 日 (2007.6.28)

【公開番号】特開 2005-259468 (P2005-259468A)
 【公開日】平成 17 年 9 月 22 日 (2005.9.22)
 【年通号数】公開・登録公報 2005-037
 【出願番号】特願 2004-67953 (P2004-67953)
 【国際特許分類】

H O 1 M 2/36 (2006.01)

H O 1 M 2/12 (2006.01)

H O 1 M 2/22 (2006.01)

【F I】

H O 1 M 2/36 1 O 1 Z

H O 1 M 2/12 Z

H O 1 M 2/22 B

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 5 月 16 日 (2007.5.16)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】請求項 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 1】

正極及び負極の極板を巻回した巻回極板を、上部の開口したケースに挿入する第 1 工程と、

前記巻回極板に接続されている一方のリード線と、上部と下部に少なくとも 1 箇所ずつの空気抜け穴が開設され、前記リード線に沿って存在する空気抜け通路を形成する空気抜け部材とを、絶縁部に設けられている穴に通し、前記上部の空気抜け穴が前記絶縁部の上方に、前記下部の空気抜け穴が前記絶縁部の下方に配置されるように、前記絶縁部を前記巻回極板上に載置する第 2 工程と、

前記絶縁部の上方から、前記絶縁部と前記ケースによって囲まれた空間に、電解液を注液する第 3 工程とを備えた、電気部品の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】請求項 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 2】

前記下部の空気抜け穴は、前記絶縁部の近傍に開設されており、

前記上部の空気抜け穴は、前記リード線の、前記巻回極板と接続されている反対側の端部の近傍に開設されている、請求項 1 記載の電気部品の製造方法。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0012

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0012】

上記目的を達成するために、第 1 の本発明は、正極及び負極の極板を巻回した巻回極板

を、上部の開口したケースに挿入する第 1 工程と、

前記巻回極板に接続されている一方のリード線と、上部と下部に少なくとも 1 箇所ずつの空気抜け穴が開設され、前記リード線に沿って存在する空気抜け通路を形成する空気抜け部材とを、絶縁部に設けられている穴に通し、前記上部の空気抜け穴が前記絶縁部の上方に、前記下部の空気抜け穴が前記絶縁部の下方に配置されるように、前記絶縁部を前記巻回極板上に載置する第 2 工程と、

前記絶縁部の上方から、前記絶縁部と前記ケースによって囲まれた空間に、電解液を注液する第 3 工程とを備えた、電気部品の製造方法である。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

又、第 2 の本発明は、前記下部の空気抜け穴は、前記絶縁部の近傍に開設されており、前記上部の空気抜け穴は、前記リード線の、前記巻回極板と接続されている反対側の端部の近傍に開設されている、第 1 の本発明の電気部品の製造方法である。