

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公 開 特 許 公 報(A)

(11) 特許出願公開番号
特開2012-212607
(P2012-212607A)

(43) 公開日 平成24年11月1日(2012.11.1)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
HO 1 M 2/10 (2006.01)	HO 1 M 2/10 E	5 HO 1 1
HO 1 M 2/02 (2006.01)	HO 1 M 2/10 M	5 HO 4 O
	HO 1 M 2/02 K	

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 28 頁)

(21) 出願番号	特願2011-78341 (P2011-78341)	(71) 出願人	310010081 N E C エナジーデバイス株式会社 神奈川県相模原市中央区下九沢 1 1 2 O 番 地
(22) 出願日	平成23年3月31日 (2011. 3. 31)	(74) 代理人	100139114 弁理士 田中 貞嗣
		(74) 代理人	100091971 弁理士 米澤 明
		(74) 代理人	100088041 弁理士 阿部 龍吉
		(74) 代理人	100139103 弁理士 小山 卓志
		(74) 代理人	100157118 弁理士 南 義明

最終頁に続く

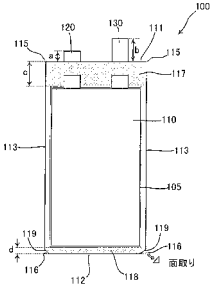
(54) 【発明の名称】 電池パック

(57) 【要約】

【課題】 振動下でも、隣り合う単位電池のラミネートフィルムを突き破ることなく信頼性が高い電池パックを提供する。

【解決手段】 本発明に係る電池パックは、正極引き出しタブ120と負極引き出しタブ130と、前記正極引き出しタブ120と前記負極引き出しタブ130とが引き出される第1端部111と、前記第1端部111と対向する第2端部112と、前記第1端部111側でタブ引き出し方向に第1の融接長を有する第1融着部117と、前記第2端部112側でタブ引き出し方向に前記第1の融接長より短い第2の融接長を有する第2融着部118と、前記第2端部112における両角部に面取り部119と、が設けられたラミネート外装部材と、を有する単位電池100が複数個直列接続されてなることを特徴とする。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

正極引き出しタブと負極引き出しタブと、
前記正極引き出しタブと前記負極引き出しタブとが引き出される第 1 端部と、
前記第 1 端部と対向する第 2 端部と、
前記第 1 端部側でタブ引き出し方向に第 1 の融接長を有する第 1 融着部と、
前記第 2 端部側でタブ引き出し方向に前記第 1 の融接長より短い第 2 の融接長を有する第 2 融着部と、
前記第 2 端部における両角部に面取り部と、が設けられたラミネート外装部材と、を有する単位電池が複数個直列接続されてなることを特徴とする電池パック。

10

【請求項 2】

前記単位電池の前記正極引き出しタブと前記負極引き出しタブを挿通する穴を有し、前記単位電池を複数個直列接続させるように組み付けるホルダ部材を有することを特徴とする請求項 1 に記載の電池パック。

【請求項 3】

前記第 1 の融接長を前記第 2 の融接長により除した値が、2.5 以上であることを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 に記載の電池パック。

【請求項 4】

正極引き出しタブと負極引き出しタブと、
前記正極引き出しタブと前記負極引き出しタブとが引き出される第 1 端部と、
前記第 1 端部と対向し、融着が行われない第 2 端部と、
前記第 1 端部側でタブ引き出し方向に第 1 の融接長を有する第 1 融着部と、
前記第 2 端部における両角部に面取り部と、が設けられたラミネート外装部材と、を有する単位電池が複数個直列接続されてなることを特徴とする電池パック。

20

【請求項 5】

前記単位電池の前記正極引き出しタブと前記負極引き出しタブを挿通する穴を有し、前記単位電池を複数個直列接続させるように組み付けるホルダ部材を有することを特徴とする請求項 4 に記載の電池パック。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

30

【0001】

本発明は、リチウムイオン電池などの二次単位電池を複数接続して構成される電池パックに関する。

【背景技術】

【0002】

リチウムイオンが負極と正極とを移動することにより充放電が行われるリチウムイオン二次電池は、高エネルギー密度で、高出力である電池特性を有することから、近年、様々な分野で応用されている。例えば、自転車の電動アシストのためのエネルギー源として、リチウムイオン電池などの二次単位電池を複数個直列に接続した電池パックが利用されることがある。

40

【0003】

このような用途に適用される二次単位電池の外装には、形状自由度が高く軽量であるといった利点から、金属ラミネートフィルムで構成されるラミネートフィルム外装材が使用される場合が多い。

【0004】

例えば、特許文献 1（特開 2010-170799 号公報）には、その図 3 及び図 4 に関連して、ラミネートフィルムの外装材を有する扁平型非水電解液電池から構成される複数の単電池 21 が、外部に延出した負極端子 6 および正極端子 7 が同じ向きに揃えられるように積層され、粘着テープ 22 で締結することにより構成される組電池 23 が開示されている。このような組電池 23 においては、複数の単電池 21 は、互いに電氣的に直列に

50

接続されている。

【特許文献1】特開2010-170799号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

特許文献1に開示された電池パックにおいては、外装材としてラミネートフィルムが利用されている単電池21が、外部に延出した負極端子6および正極端子7が同じ向きに揃えられるように積層され、粘着テープ22で締結することにより組電池23を構成している。

【0006】

従来の技術に基づく電池パックが、自転車、自動車といった移動体に適用される場合には、当該電池パックは比較的大きな振動を受け続けることとなる。ところが、従来のような電池パックにおいては、振動を受け続けると、単電池のラミネートフィルムの角部が、その隣の単電池のラミネートフィルムを突き破り、中の電解液等を漏出してしまい、電池パックが故障してしまう、という問題があった。

【0007】

上記のような問題を解決するために、単電池のラミネートフィルムの角部を全て面取りすることも考えられるが、全ての角部の面取りを行うと製造工程が増え、製造コストが上昇する、という問題が発生する。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明は、上記のような問題を解決するものであって、本発明に係る電池パックは、正極引き出しタブと負極引き出しタブと、前記正極引き出しタブと前記負極引き出しタブとが引き出される第1端部と、前記第1端部と対向する第2端部と、前記第1端部側でタブ引き出し方向に第1の融接長を有する第1融着部と、前記第2端部側でタブ引き出し方向に前記第1の融接長より短い第2の融接長を有する第2融着部と、前記第2端部における両角部に面取り部と、が設けられたラミネート外装部材と、を有する単位電池が複数個直列接続されてなることを特徴とする。

【0009】

また、本発明に係る電池パックは、前記単位電池の前記正極引き出しタブと前記負極引き出しタブを挿通する穴を有し、前記単位電池を複数個直列接続させるように組み付けるホルダ部材を有することを特徴とする。

【0010】

また、本発明に係る電池パックは、前記第1の融接長を前記第2の融接長により除した値が、2.5以上であることを特徴とする。

【0011】

また、本発明に係る電池パックは、正極引き出しタブと負極引き出しタブと、前記正極引き出しタブと前記負極引き出しタブとが引き出される第1端部と、前記第1端部と対向し、融着が行われない第2端部と、前記第1端部側でタブ引き出し方向に第1の融接長を有する第1融着部と、前記第2端部における両角部に面取り部と、が設けられたラミネート外装部材と、を有する単位電池が複数個直列接続されてなることを特徴とする。

【0012】

また、本発明に係る電池パックは、前記単位電池の前記正極引き出しタブと前記負極引き出しタブを挿通する穴を有し、前記単位電池を複数個直列接続させるように組み付けるホルダ部材を有することを特徴とする。

【発明の効果】

【0013】

本発明に係る電池パックによれば、融接長が短い第2端部側における両角部に面取り部を有する構成となっており、製造段階では製造工程の増加を抑えつつ、さらに、実使用時においては、振動にさらされても隣り合う単位電池のラミネートフィルムを突き破ること

10

20

30

40

50

なく、電解液の漏出などが発生することがせず、信頼性を高めることができる。

【図面の簡単な説明】

【0014】

【図1】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する単位電池100を示す図である。

【図2】単位電池100の正極引き出しタブ120に対して継ぎ足しタブ部材125を接合する様子を示す図である。

【図3】単位電池100の直列接続のため正極引き出しタブと負極引き出しタブに穴を設けた状態を示す図である。

【図4】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する上で用いられるホルダ部材200を説明する図である。

10

【図5】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する上で用いられるホルダ部材200の斜視図である。

【図6】本発明の実施形態に係る電池パックで単位電池100の直列接続の利用される基板300の斜視図である。

【図7】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する上で用いられる電池保護部材400を説明する図である。

【図8】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図9】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

20

【図10】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図11】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図12】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図13】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図14】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

30

【図15】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図16】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図17】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図18】本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【図19】本発明の実施形態に係る電池パックの製造工程を説明する図である。

【図20】本発明の実施形態に係る電池パックの製造工程を説明する図である。

40

【図21】本発明の実施形態に係る電池パックの製造工程を説明する図である。

【図22】本発明の実施形態に係る電池パックの製造工程を説明する図である。

【図23】本発明の実施形態に係る電池パックの製造工程を説明する図である。

【図24】本発明の実施形態に係る電池パックの製造工程を説明する図である。

【図25】本発明の実施形態に係る電池パックの製造工程を説明する図である。

【図26】本発明の実施形態に係る電池パックの製造工程を説明する図である。

【図27】単位電池100同士の接着条件を説明する図である。

【図28】単位電池100同士の接着条件の他の例を説明する図である。

【図29】単位電池100同士の接着条件の他の例を説明する図である。

【図30】本発明の実施形態に係る電池パックの利用時の姿勢を示す図である。

50

【図 3 1】電池パックを構成する単位電池 1 0 0 の他の例を示す図である。

【発明を実施するための形態】

【0 0 1 5】

以下、本発明の実施の形態を図面を参照しつつ説明する。図 1 は本発明の実施形態に係る電池パックを構成する単位電池 1 0 0 を示す図である。この単位電池 1 0 0 としては、リチウムイオンが負極と正極とを移動することにより充放電が行われるリチウムイオン二次単位電池が用いられる。

【0 0 1 6】

単位電池 1 0 0 の電池本体部 1 1 0 は、複数のシート状正極と複数のシート状負極とがセパレータを介して積層された電極積層体、および電解液（いずれも図示しない）が、平面視で矩形のラミネートフィルム外装材内に収容された構造となっている。そして、電池本体部 1 1 0 の第 1 端部 1 1 1 からは、正極引き出しタブ 1 2 0 及び負極引き出しタブ 1 3 0 が引き出されている。

【0 0 1 7】

正極引き出しタブ 1 2 0 及び負極引き出しタブ 1 3 0 は、いずれも平面状で、ラミネートフィルム外装材内において、それぞれ、シート状正極、シート状負極と直接またはリード体などを介して接続されている。ラミネートフィルム外装材は、電池内側となる面に熱融着樹脂層を有する金属ラミネートフィルムにより構成されている。より具体的には、例えば 2 枚の金属ラミネートフィルムが重ねられてラミネートフィルム外装材を構成し、シート状正極、シート状負極およびセパレータを有する電極積層体や電解液を、内部に収容した状態でラミネートフィルム外装材の外周辺（第 1 端部 1 1 1、第 2 端部 1 1 2、2 つの側端部 1 1 3）が熱シールされることで、その内部が密閉されている。

【0 0 1 8】

ここで、正極引き出しタブ 1 2 0 や負極引き出しタブ 1 3 0 などのラミネートフィルム外装材よりなる電池本体部 1 1 0 から引き出される金属片は、「引き出しタブ」と称することとし、ラミネートフィルム外装材の内側でセパレータや電解液などを介して積層されているシート状正極やシート状負極を「電極」と称する。

【0 0 1 9】

なお、電極積層体には、上記のように複数のシート状正極と複数のシート状負極とがセパレータを介して積層したものの他に、シート状正極とシート状負極とがセパレータを介し積層したものを巻回し、これが圧縮されることにより積層体をなすものも含まれる。

【0 0 2 0】

上記のような単位電池 1 0 0 においては、正極引き出しタブ 1 2 0 の材質としてはアルミニウムまたはアルミニウム合金が、また、負極引き出しタブ 1 3 0 の材質としては、ニッケル、他の金属にニッケルメッキを施した材料（ニッケルメッキ材。例えば、ニッケルメッキをした銅など）、ニッケルと他の金属のクラッド（ニッケルクラッド材。例えば、ニッケル-銅クラッドなど）が一般的に用いられている。すなわち、単位電池 1 0 0 としては、アルミニウムを含む正極引き出しタブ 1 2 0 と、ニッケルを含む負極引き出しタブ 1 3 0 とを有する構成となっている。本実施形態においては、アルミニウム製の正極引き出しタブ 1 2 0 が、また、ニッケル製の負極引き出しタブ 1 3 0 がそれぞれ用いられている。

【0 0 2 1】

本発明に係る電池パックを構成する上では、単位電池 1 0 0 の正極引き出しタブ 1 2 0 と、この単位電池 1 0 0 に隣り合う単位電池 1 0 0 の負極引き出しタブ 1 3 0 とを、ボルトナットによって機械的に締め付けることで固着し、電気接続を行う。

【0 0 2 2】

ここで、単位電池 1 0 0 のアルミニウムを含む正極引き出しタブ 1 2 0 と、ニッケルを含む負極引き出しタブ 1 3 0 とを機械的に固着させる構成では、電位差の問題により所定の年月が経過した後の導電性が劣化する可能性がある。

【0 0 2 3】

そこで、本発明に係る電池パックにおいては、単位電池１００の正極引き出しタブ１２０には、ニッケルを含む継ぎ足しタブ１２５を溶着により接合しておく。そして、複数の単位電池１００を直列接続するときにおいては、一方の前記単位電池１００の継ぎ足しタブ１２５と、他方の単位電池１００の負極引き出しタブ１３０とを連結することによって、電位差の問題による導電性劣化の問題を解決する。

【００２４】

このための構成についてより説明する。図１に示すように、電池パックを構成する上では、単位電池１００におけるアルミニウム製の正極引き出しタブ１２０は第１端部１１１から長さ a とされ、ニッケル製の負極引き出しタブ１３０は第１端部１１１から長さ b （ $b > a$ ）とされる。次に、長さ a のアルミニウム製の正極引き出しタブ１２０に対しては、第１端部１１１からの長さが b となるように、ニッケル製の継ぎ足しタブ部材１２５が超音波溶着によって接合され、継ぎ足される（図２、図３参照）。単位電池１００同士を直列接続するために、正極引き出しタブとしての継ぎ足しタブ部材１２５には穴１２７が設けられ、負極引き出しタブ１３０には穴１３７が設けられる。なお、以下、継ぎ足しタブ部材１２５が接合されて形成された引き出しタブ全体を、正極引き出しタブ１２０と称することもある。

【００２５】

後述するように、本発明に係る電池パックにおいては、複数の単位電池１００を電気接続する上では、ニッケルを含む部材同士（継ぎ足しタブ部材１２５、負極引き出しタブ１３０）が接触するようにして、引き出しタブ同士を機械的に連結するので、隣り合う単位電池同士の電気接続部は、同種の金属材料による電気接続となり、電位差の問題がなく、年月の経過による導電性の劣化が発生することがほとんどなくなる。

【００２６】

次に、本発明の実施形態に係る電池パックにおいて、複数の単位電池１００の正極引き出しタブと負極引き出しタブとを電気接続する上で用いられるホルダ部材２００について説明する。図４はホルダ部材２００を説明する図であり、図４（Ａ）は第１の主面側からホルダ部材２００を見た図であり、図４（Ｂ）は第２の主面側からホルダ部材２００を見た図であり、図４（Ｃ）は図４（Ａ）の $X-X'$ 断面を示す図であり、図４（Ｄ）はホルダ部材２００を側面から見た図である。

【００２７】

ホルダ部材２００は、第１面２１０と、この第１面２１０と表裏の関係にある第２面２５０が形成されてなるＡＢＳなどの合成樹脂製の部材である。ホルダ部材２００の第１面２１０の第１列２１１には、図４（Ａ）でみて、上から下に引き出しタブ挿通穴２１５が並んで形成されている。同じく、第１面２１０の第２列２１２側にも、上から下に引き出しタブ挿通穴２１５が並んで形成されている。ホルダ部材２００に単位電池１００を取り付けられる際には、この第１面２１０側に設けられた引き出しタブ挿通穴２１５が利用される。引き出しタブ挿通穴２１５は、第１面２１０側から第２面２５０側に貫通する穴で、単位電池１００の引き出しタブを挿通可能な穴である。

【００２８】

図４（Ａ）でみて、第１列２１１及び第２列２１２の上側、下側には、引き出しタブ案内リブ２０３が設けられている。また、第１列２１１側の引き出しタブ案内リブ２０３に挟まれるようにして引き出しタブ引回部２１３が、また、第２列２１２側の引き出しタブ案内リブ２０３に挟まれるようにして引き出しタブ引回凹部２１４が設けられている。

【００２９】

第１列２１１側においては、引き出しタブ案内リブ２０３による規制に基づいて、直列接続される複数の単位電池１００のうちの端部側の単位電池１００の引き出しタブが、第１面２１０側から第２面２５０側に、引き出しタブ引回部２１３を通るようにして、案内されるようになっている。

【００３０】

また、第2列212側においては、引き出しタブ案内リブ203による規制に基づいて、直列接続される複数の単位電池100のうちの端部側の単位電池100の引き出しタブが、第1面210側から第2面250側に、引き出しタブ引回凹部214を通るようにして、案内されるようになっている。

【0031】

直列接続される複数の単位電池100のうち、端部側（図4（A）でみてホルダ部材200の上側および下側）にない単位電池100の引き出しタブは、引き出しタブ挿通穴215に挿通するようにして、ホルダ部材200に取り付けられる。この引き出しタブ挿通穴215の上下（図4（A）でみて）には、これを上下から挟むような引き出しタブガイド突状部220が設けられている。この引き出しタブガイド突状部220は、頂部221とこれに連なる2つのテーパ側面222とにより概略構成されており、単位電池100の引き出しタブを引き出しタブ挿通穴215に挿通させようとする際には、2つのテーパ側面222で挟まれる空間が徐々に狭くなるようになっており、単位電池100のホルダ部材200への取り付けが容易となっている。このため、複数の単位電池100を直列に接続する際の作業効率が向上し、生産性を高めることができる。

【0032】

また、上下2つの引き出しタブガイド突状部220によって挟まれている平面は、単位電池100の引き出しタブを、引き出しタブ挿通穴215に挿通すると、単位電池100の第1端部111が当接し、第1端部111の位置を規制する突き当て部230として機能する。

【0033】

このような突き当て部230によれば、単位電池100の第1端部111を当接させることで、単位電池100の積層方向の位置合わせを簡便に行うことができ、電池パックを製造する上での作業効率が高くなり、生産性が向上する。

【0034】

なお、本実施形態においては突き当て部230は平面状をなすものであるが、突き当て部230は必ずしも、このような形状に限定されるものではなく、単位電池100の第1端部111を位置規制することが可能であれば、どのような形状であっても良い。

【0035】

直列接続される複数の単位電池100のうち、両端部に配する単位電池100については、上記のような突き当て部230によって、単位電池100の第1端部111の位置規制を行うことができないが、これに代わり、第1端部111を引き出しタブ案内リブ203に当てることで、両端部に配する単位電池100の位置合わせを行うことができる。引き出しタブ案内リブ203における第1端部111が当接する面と、突き当て部230とは同一の平面上に設けられる。

【0036】

ホルダ部材200の第2面250においては、基板300が取り付けられるようになっている。この基板300上で、隣り合う単位電池100の引き出しタブ同士が折り重ねられて、連結され、導通が図られる。隣り合う単位電池100の引き出しタブ同士を連結する際には、ボルトナットなど連結部材による機械的な固着が好ましいが、図4（B）の例ではこのためのナット256を収容するためのナット収容部255が第2面250側の第1列211側に6個、第2列212側に5個設けられている。また、第2面250側においては、基板300上に形成される単位電池100の引き出しタブ連結部間、或いは、引き出しタブ連結部と引き出しタブとの間の絶縁を確保するための仕切り片260が、第1列211側に3箇所、第2列212側に2箇所設けられている。

【0037】

位置合わせ用突起部263は、基板300をホルダ部材200に取り付ける際の位置合わせに用いられる突起で、第1列211側及び第2列212側のそれぞれに1つずつ配されている。また、上記の位置合わせ用突起部263を用いて、基板300をホルダ部材200に取り付けた後に、基板300とホルダ部材200とを固着するために利用されるネ

10

20

30

40

50

ジ穴 270 が、第 1 列 211 側及び第 2 列 212 側のそれぞれに 1 つずつ設けられている。ここでは連結部材としてボルトとナットを用いた例を挙げているが、ボルトとナットに代えてカシメピンやリベットなどの連結部材を用いることもできる。

【0038】

図 5 は本発明の実施形態に係る電池パックを構成する上で用いられるホルダ部材 200 の斜視図である。ホルダ部材 200 の第 2 面 250 の第 1 列 211 に 8 つ、同じく、第 2 列 212 に 8 つの引き出しタブ挿通穴 215 がそれぞれ設けられているが、それぞれの列における隣り合う引き出しタブ挿通穴 215 の間の構成は、本体と同様の樹脂によって本体と一体的に成形されるが、この構成を橋渡し構造部 251 と呼ぶこととする。

【0039】

本実施形態においては、この橋渡し構造部 251 に様々な機能性を付与することも大きな特徴点の 1 つである。

【0040】

例えば、図 5 の (A) に示す橋渡し構造部 251 においては、前記橋渡し構造部 251 には、ナット 256 を収容するナット収容部 255 が設けられる。このような橋渡し構造部 251 は、ホルダ部材 200 の剛性を強化するために有効であると共に、ナット 256 を収容する空間を提供でき、スペースの有効活用が可能となる。

【0041】

また、例えば、図 5 の (B) に示す橋渡し構造部 251 においては、引き出しタブの連結部同士の上に配される仕切り片 260 が設けられる。このような橋渡し構造部 251 は、ホルダ部材 200 の剛性を強化するために有効であると共に、仕切り片 260 を立設する空間を提供でき、スペースの有効活用が可能となる。

【0042】

また、例えば、図 5 の (C) に示す橋渡し構造部 251 においては、基板 300 とホルダ部材 200 との位置合わせに用いる位置合わせ用突起部 263 が設けられる。このような橋渡し構造部 251 は、ホルダ部材 200 の剛性を強化するために有効であると共に、位置合わせ用突起部 263 を立設する空間を提供でき、スペースの有効活用が可能となる。

【0043】

また、例えば、図 5 の (D) に示す橋渡し構造部 251 においては、基板 300 とホルダ部材 200 とを固着する基板固着ネジ 271 が螺合するネジ穴 270 が設けられる。このような橋渡し構造部 251 は、ホルダ部材 200 の剛性を強化するために有効であると共に、ネジ穴 270 のための空間を提供でき、スペースの有効活用が可能となる。

【0044】

次に、本発明の実施形態に係る電池パックにおいて、複数の単位電池 100 の引き出しタブ同士の連結部が形成される基板 300 の構成について説明する。図 6 は本発明の実施形態に係る電池パックで単位電池 100 の直列接続の利用される基板 300 の斜視図である。

【0045】

主としてガラスエポキシなどを基材として構成されてなる基板 300 はホルダ部材 200 の第 2 面 250 側に取り付けられて利用されるものであり、基板 300 の外周形状は、ホルダ部材 200 の第 2 面 250 側の外周形状に略一致するようになっている。基板 300 の外周の 2 箇所には、ホルダ部材 200 の引き出しタブ引回凹部 214 に対応するように引き出しタブ引回切欠部 314 が形成されている。

【0046】

また、基板 300 には、ホルダ部材 200 の引き出しタブ挿通穴 215 に対応するように、引き出しタブ引出穴 315 が設けられている。また、基板 300 には、ホルダ部材 200 の仕切り片 260 に対応するように、仕切り片引出穴 317 が設けられている。また、基板 300 には、ホルダ部材 200 の引き出しタブ挿通穴 215 と仕切り片 260 の双方に対応するような、引き出しタブ・仕切り片引出穴 316 が設けられている。これらの

穴は、いずれも基板 300 の一方の主面から、他方の主面に貫通する穴であり、単位電池 100 の引き出しタブや、仕切り片 260 などが挿通可能に構成されるものである。

【0047】

単位電池 100 の引き出しタブが、連結部材で基板 300 に固着される箇所には、薄膜電極部 320a、薄膜電極部 320b、薄膜電極部 320c が設けられている。連結部材はボルトとナットの組み合わせが簡易で強固な連結を実現できることから好ましいが、ボルトとナットに代えてカシメピンやリベットなどの連結部材を用いるようにしても構わない。

【0048】

薄膜電極部 320a は、基板 300 上に固着されている金属製の正極用電極座金 321 と導通が図られており、薄膜電極部 320c は基板 300 上に固着されている金属製の負極用電極座金 322 と導通が図られている。正極用電極座金 321 及び負極用電極座金 322 には、直列接続される単位電池 100 の端部の引き出しタブが接続されることとなるので、正極用電極座金 321 及び負極用電極座金 322 は電池パックとしての電力の充放電のための端子として利用されることとなる。

【0049】

また、薄膜電極部 320b は、コネクタ 340 の不図示の端子部と導通が図られており、個々の単位電池 100 のモニタを行うための電位が、コネクタ 340 を介して測定できるようになっている。なお、コネクタ 340 は、単位電池 100 の温度を測定する温度測定センサ（不図示）からの信号を取り出せるように構成することもできる。

【0050】

また、薄膜電極部 320a、薄膜電極部 320b、薄膜電極部 320c のそれぞれには、単位電池 100 の引き出しタブの固着に利用される引き出しタブ接続ボルト 257 が挿通される引き出しタブ接続ネジ穴 325 が設けられている。薄膜電極部 320a 及び薄膜電極部 320c においては、直列接続される単位電池 100 のうち端部の単位電池 100 の引き出しタブが 1 枚固着されるようになっている。一方、薄膜電極部 320b は、隣り合う単位電池 100 の引き出しタブが折り重ねられるようにして 2 枚固着されるようになっている。

【0051】

基板 300 には、ホルダ部材 200 の第 2 面 250 側に設けられている位置合わせ用突起部 263 に対応する位置合わせ穴 328 が 2 つ形成されており、2 つの位置合わせ用突起部 263 を、位置合わせ穴 328 に貫通させることにより、簡便にホルダ部材 200 と基板 300 とを固着する際の位置合わせが行えるようになっており、生産性向上に寄与している。また、基板 300 に形成されている基板固着ネジ穴 329 は、ホルダ部材 200 と基板 300 とを固着するために利用される基板固着ネジ 271 を挿通する穴である。

【0052】

本発明に係る電池パックにおいては、基板 300 のみならず、これと一体化したホルダ部材 200 を用い、隣り合う単位電池 100 を連結して、直列接続を構成するようにしているが、このような構成によれば、引き出しタブはボルトとナットなどの連結部材によって基板 300 の両面から強固に固着されるとともに、基板 300 におけるタブが固着される面とは反対側の面において引き出しタブガイド突状部 220 が、単位電池 100 の引き出しタブ間の絶縁を確実にするために、信頼性の高い電池パックを提供することができるものである。

【0053】

次に、本発明の実施形態に係る電池パックにおいて、複数の単位電池 100 を直列接続し電池連結構造体 500 としたときに、これを保護するための電池保護部材 400 について説明する。図 7 は本発明の実施形態に係る電池パックを構成する上で用いられる電池保護部材 400 を説明する図であり、図 7 (A) は単位電池 100 の主面が貼着される平板部 410 を臨むように電池保護部材 400 をみた図であり、図 7 (B) は図 7 (A) の上側から電池保護部材 400 をみた図である。

10

20

30

40

50

【0054】

電池保護部材400は、例えばABSなどの合成樹脂で形成される部材であり、単位電池100を積層する際に、積層された単位電池100間に介挿されるようにして利用されるものである。電池保護部材400の平板部410は、単位電池100と、これと直列接続される単位電池100との間に挟まれる部材である。一方、平板部410の両端部からは、平板部410に垂直な方向にプロテクト側板部440が延在するように設けられている。したがって、図7(B)に示すように、電池保護部材400は断面がH字状の部材となる。

【0055】

また、平板部410には、最も深い切り欠き部である第1切欠部421と、この第1切欠部421の両サイドに配され、第1切欠部421に次いで深い切り欠き部である第2切欠部422と、第2切欠部422の両サイドに配された最も浅い切り欠き部である第3切欠部423とからなる切欠部420が構成されている。

【0056】

次に、以上のような各部材から、単位電池100を連結してなる電池連結構造体500を製造する手順について図8乃至図18に基づいて説明する。図8乃至図18は本発明の実施形態に係る電池パックを構成する電池連結構造体500の製造工程を説明する図である。

【0057】

まず、図8に示す工程においては、ホルダ部材200の第2面250に設けられている全てのナット収容部255に対してナット256を装着する。ナット収容部255の内周は、ナット収容部255にナット256が内嵌されると、ナット256が簡単には外れない程度の寸法とされている。

【0058】

続く図9に示す工程では、ホルダ部材200の位置合わせ用突起部263を、基板300の位置合わせ穴328に挿通させることで、ホルダ部材200と基板300との位置合わせを行う。続いて、2つの基板固着ネジ271を、基板固着ネジ穴329に挿通させて、ネジ穴270にネジ留めすることで、ホルダ部材200と基板300とを固着する。なお、基板固着ネジ穴329としては、様々な種類のネジを利用することができるが、タッピング用のネジを用いることで、製造時の作業効率が向上する。

【0059】

次の図10に示す工程では、ホルダ部材200の第1面210に単位電池100を配する。このときの位置合わせについては、単位電池100の第1端部111を引き出しタブ案内リブ203に突き当てることで、これを行う。次に、単位電池100の負極引き出しタブ130を、引き出しタブ引回凹部214を利用して基板300の薄膜電極部320bに接触するようにして折り曲げる。また、単位電池100の正極引き出しタブ120を、引き出しタブ引回部213を利用して、基板300の薄膜電極部320aに接触するようにして折り曲げ、引き出しタブ接続ボルト257を正極引き出しタブ120の穴127・引き出しタブ接続ネジ穴325に挿通し、引き出しタブ接続ボルト257と、ナット収容部255に収容されているナット256とを螺着させる。これにより、第1番目の単位電池100の取り付けが完了する。

【0060】

次の図11に示す工程では、ホルダ部材200の第1面210側での作業となる。この工程では、図示するように、単位電池100の上主面に2条の両面接着テープ460を貼着する。この両面接着テープ460は、ホルダ部材200に第1番目に取り付けられる単位電池100と、ホルダ部材200に第2番目に取り付けられる単位電池100と間の固着を行うために用いられるものである。両面接着テープ460を単位電池100の主面に、図示するように2条設けるのは、2つの両面接着テープ460の中間に、後述するスペーサーを配して生産性を上げるようにしているからである。

【0061】

10

20

30

40

50

続く図 1 2 に示す工程においては、両面接着テープ 4 6 0 の厚さ分以上のスペーサー（不図示）を、第 1 番目に取り付けられた単位電池 1 0 0 の上に配した上で、さらに、このスペーサー上を滑らせるようにして、第 2 番目の単位電池 1 0 0 の 2 つの引き出しタブを引き出しタブ挿通穴 2 1 5 に挿通するようにしている。2 つの引き出しタブ挿通穴 2 1 5 の上下には、前述したように引き出しタブガイド突状部 2 2 0 が配されており、さらに、引き出しタブガイド突状部 2 2 0 にテーパ側面 2 2 2 が設けられているため、上下の引き出しタブガイド突状部 2 2 0 に挟まれる空間は徐々に狭くなるようになっている。これにより、単位電池 1 0 0 の引き出しタブをホルダ部材 2 0 0 の引き出しタブ挿通穴 2 1 5 に簡単に導くことができるようになっている。

【0062】

上下の引き出しタブガイド突状部 2 2 0 の間における突き当て部 2 3 0 は、単位電池 1 0 0 の引き出しタブ（1 2 0、1 3 0）を、引き出しタブ挿通穴 2 1 5 に挿通していくと、単位電池 1 0 0 の第 1 端部 1 1 1 が当接し、第 1 端部 1 1 1 の位置を規制する。ホルダ部材 2 0 0 には、このような突き当て部 2 3 0 が設けられているので、単位電池 1 0 0 の第 1 端部 1 1 1 をこれに当接させることで、単位電池 1 0 0 の積層方向の位置合わせを簡便に行うことができ、電池パックを製造する上での作業効率が高くなり、生産性が向上する。

【0063】

上記のように第 1 端部 1 1 1 を突き当て部 2 3 0 に当接して、前記スペーサーを取り除くことによって、第 1 番目に取り付けられた単位電池 1 0 0 と、第 2 番目に取り付けられた単位電池 1 0 0 とが両面接着テープ 4 6 0 によって接合する。

【0064】

本実施形態においては、単位電池 1 0 0 の主面に 2 条の両面接着テープ 4 6 0 を貼着し、これによって単位電池 1 0 0 同士を接合するようにして、電池パックに耐振動性を付与するようにしているが、このために好適な条件について以下説明する。

【0065】

図 2 7 は単位電池 1 0 0 同士の接着条件を説明する図である。図 2 7（A）は本実施形態に係る電池パックに用いられる単位電池 1 0 0 の寸法を示す図であり、図 2 7（B）は本実施形態に係る電池パックに用いられる単位電池 1 0 0 の接着に用いる両面接着テープ 4 6 0 の寸法を示す図である。

【0066】

単位電池 1 0 0 は、第 1 端部 1 1 1 の長さが 8 2 mm で、側端部 1 1 3 の長さが 1 5 0 mm で、かつ第 2 端部 1 1 2 の両角部に面取り部 1 1 9 が形成されていることで、その外周長は 4 5 9 mm となっている。

【0067】

また、ここで、単位電池 1 0 0 における電極積層領域 1 0 5 を定義する。この電極積層領域 1 0 5 は、ラミネートフィルム外装材における、単位電池 1 0 0 中に密閉されているシート状正極と、シート状負極と、セパレータとからなる電極積層体の収容箇所に対応する領域である。すなわち、電極積層領域 1 0 5 は、電極積層体を収容することで、ラミネートフィルム外装材が膨らんでいる箇所に対応する主平面領域である。図 2 の単位電池 1 0 0 の斜視図において斜線で示されている領域である。この電極積層領域 1 0 5 は略矩形であるが、その長辺の長さが 1 3 1 mm であり、短辺の長さが 6 9 mm であり、電極積層領域 1 0 5 の外周長は 4 0 0 mm である。

【0068】

また、本実施形態に係る電池パックを構成する際、単位電池 1 0 0 同士の接着に用いる両面接着テープ 4 6 0 の寸法は、長辺の長さが 1 0 0 mm であり、短辺の長さが 1 2 mm であり、1 条分の両面接着テープ 4 6 0 の外周長は 2 2 4 mm である。本実施形態においては、この両面接着テープ 4 6 0 を 2 条用いるので、電池同士の接合に用いる両面接着テープ 4 6 0 の総外周長は 4 4 8 mm となる。

【0069】

ここで、両面接着テープ４６０の総外周長が、ラミネートフィルム外装材における電極積層体の収容箇所に対応する領域である電極積層領域１０５の外周長より長く設定されていることに本実施形態の特徴点がある。このような設定によって、振動試験を行ったところ、良好な結果を得ることができた。

【００７０】

以上のような本発明に係る電池パックによれば、両面接着テープ４６０の総外周長が、単位電池１００のラミネートフィルム外装材における電極積層体の収容箇所に対応する領域である電極積層領域１０５の外周長より長くなるように設定されているので、振動が加えられても、単位電池同士が分かれてしまうことがなく、引き出しタブ同士の連結部に応力がかかることもないので、信頼性を高めることができるのである。加えて、電池同士を最も強く接着した場合、即ち、電極積層体の収容箇所に対応する領域の全面を接着した場合に比べて、両面接着テープの端部に生じる応力を分散させられるので、電池パックに振動が加えられても、ラミネートフィルム外装材を損傷しにくくできるのである。

10

【００７１】

なお、本実施形態においては、上記のような条件を満たすようにするために、両面接着テープ４６０を２条用いるようにしたが、両面接着テープ４６０の総外周長が、単位電池１００のラミネートフィルム外装材における電極積層領域１０５の外周長より長くなるように設定されていれば、両面接着テープ４６０の形態はこれに限定されるものではない。例えば、円形のパッチ状の両面接着テープを複数設けることなどによっても、総外周長をかせぐことが可能であり、上記のような条件を満たすことが可能であると共に、製造性もよい。以下、両面接着テープ４６０の他の形状例について説明する。

20

【００７２】

図２８は単位電池１００同士の接着条件の他の例を説明する図である。図２８（Ａ）は本実施形態に係る電池パックに用いられる単位電池１００の寸法を示す図であり、図２８（Ｂ）は本実施形態に係る電池パックに用いられる単位電池１００の接着に用いる両面接着テープ４６０の寸法を示す図である。単位電池１００自体の寸法については、図２７（Ａ）に示したものと同様である。

【００７３】

図２８の例では、電池パックを構成する際、単位電池１００同士の接着に用いる両面接着テープ４６０の寸法は、長辺の長さが１００mmであり、短辺の長さが６mmであり、１条分の両面接着テープ４６０の外周長は２１２mmである。図２８の例では、この両面接着テープ４６０を３条用いるので、電池同士の接合に用いる両面接着テープ４６０の総外周長は６３６mmとなり、電極積層領域１０５の外周長４００mmより長く設定することができる。このように図２８に示すような接着条件によっても、先の実施形態と同様の効果を享受することができる。

30

【００７４】

図２９は単位電池１００同士の接着条件の他の例を説明する図である。図２９（Ａ）は本実施形態に係る電池パックに用いられる単位電池１００の寸法を示す図であり、図２９（Ｂ）は本実施形態に係る電池パックに用いられる単位電池１００の接着に用いる両面接着テープ４６０の寸法を示す図である。単位電池１００自体の寸法については、図２７（Ａ）に示したものと同様である。

40

【００７５】

図２９の例では、電池パックを構成する際、単位電池１００同士の接着に用いる両面接着テープ４６０は、直径の長さが３０mmの円形状のものであり、その外周長は約９４．２mmである。図２９の例では、このような円形状の両面接着テープ４６０を６枚用いるので、電池同士の接合に用いる両面接着テープ４６０の総外周長は５６５．２mmとなり、電極積層領域１０５の外周長４００mmより長く設定することができる。このように図２９に示すような接着条件によっても、先の実施形態と同様の効果を享受することができる。

【００７６】

50

次に、両面接着テープ４６０によって単位電池１００同士を接着する際に好適な接合強度について説明する。ここでも、図２７の寸法関係を用いて説明する。

【００７７】

本実施形態において使用された両面テープ４６０の粘着力は、 0.98 N/mm であるので、長辺の長さが 100 mm であり、短辺の長さが 12 mm である両面テープ４６０を２条用いることによる単位電池１００同士の接合強度（引張り強度）は、長辺方向及び短辺方向で以下ようになる。

長辺方向： $0.98\text{ (N/mm)} \times 12\text{ (mm)} \times 2\text{ (本)} = 24\text{ N}$

短辺方向： $0.98\text{ (N/mm)} \times 100\text{ (mm)} \times 2\text{ (本)} = 98\text{ N}$

一方、単位電池１００のラミネートフィルム外装材の融着部の粘着力は 1.5 N/mm である。なお、図２７に示す単位電池１００において、最も狭い幅の融着部は 5 mm である。以上から、単位電池１００のラミネートフィルム外装材の融着部の最小接合強度は、長辺方向及び短辺方向で以下ようになる。

長辺方向： $1.5\text{ (N/mm)} \times 5\text{ (mm)} \times 2\text{ (辺)} = 15\text{ N}$

短辺方向： $1.5\text{ (N/mm)} \times 5\text{ (mm)} \times 2\text{ (本)} = 15\text{ N}$

また、単位電池１００のラミネートフィルム外装材の融着部の最大接合強度は、長辺方向及び短辺方向で以下ようになる。

長辺方向： $1.5\text{ (N/mm)} \times 82\text{ (mm)} = 123\text{ N}$

短辺方向： $1.5\text{ (N/mm)} \times 150\text{ (mm)} = 225\text{ N}$

本実施形態においては、両面接着テープ４６０による単位電池１００同士の接合強度が、融着部の最小接合強度より大きくなるように設定されている。これによれば、電池パックを分解して単位電池１００を取り出す際には、単位電池１００の融着部が引き剥がされることで、単位電池１００が使用不能となるので、取り出された単位電池１００がリユースされる危険を防止できる。

【００７８】

ここで、ホルダ部材２００に対して第１番目に取り付けられる単位電池１００の正極引き出しタブ１２０は第１列２１１側に、負極引き出しタブ１３０は第２列２１２側になるように配されるが、ホルダ部材２００に対して第２番目に取り付けられる単位電池１００の正極引き出しタブ１２０は第２列２１２側に、負極引き出しタブ１３０は第１列２１１側になるように配される。以下、単位電池１００を順次積層する上では、奇数番目に取り付けられる単位電池１００の正極引き出しタブ１２０は第１列２１１側に、負極引き出しタブ１３０は第２列２１２側になるように配され、偶数番目に取り付けられる単位電池１００の正極引き出しタブ１２０は第２列２１２側に、負極引き出しタブ１３０は第１列２１１側になるように配される。このように、積層方向において、隣り合う単位電池１００の引き出しタブの向きが異なるように配されているため、基板３００側では、積層方向斜めの接続を行う必要がない。

【００７９】

第２番目の単位電池１００の第１端部１１１がホルダ部材２００の第１面２１０に突き当てられるまで押し込まれたことを確認した上で、次の基板３００側の作業に移行する。

【００８０】

続く図１３に示す工程においては、第２番目に取り付けられた単位電池１００の正極引き出しタブ１２０は図示下側に折り曲げられ、第１番目に取り付けられた単位電池１００の負極引き出しタブ１３０と重ねられる。このようにされた上で、引き出しタブ接続ボルト２５７を、各引き出しタブの穴・引き出しタブ接続ネジ穴３２５に挿通し、引き出しタブ接続ボルト２５７とナット２５６とを螺着させて、薄膜電極部３２０ｂ上に第１番目に取り付けられた単位電池１００の負極引き出しタブ１３０と、第２番目に取り付けられた単位電池１００の正極引き出しタブ１２０との連結部を形成し、電気接続を完了する。

【００８１】

一方、第２番目に取り付けられた単位電池１００の負極引き出しタブ１３０は図示上側に折り曲げられ、第３番目に取り付けられた単位電池１００の正極引き出しタブ１２０と

の連結の準備を行う。

【0082】

次の図14に示す工程においては、第2番目の単位電池100を取り付けた場合と同様の要領で、スペーサーを用いて、電池保護部材400を取り付ける。第2番目の単位電池100の上面と、電池保護部材400の下面とは2条の両面接着テープ460によって貼着される。さらに、図示するように、電池保護部材400の上面に2条の両面接着テープ460を貼着する。この両面接着テープ460によって、電池保護部材400と、ホルダ部材200に第3番目に取り付けられる単位電池100と間の接合を行う。

【0083】

電池保護部材400は、第2切欠部422や第3切欠部423とホルダ部材200との間に2mm程度の間隙を有する状態で単位電池100と貼着される。この間隙により、電池パックに加わった振動や衝撃を正極引出しタブ120や負極引出しタブ130に伝わりにくくできるので、電池パックの電氣的接続の信頼性が高められる。

【0084】

なお、この間隙は、電池パックに加わる振動や衝撃が少ないと見込まれる場合には必ずしも設けなくても良い。この場合、電池保護部材400は、第2切欠部422や第3切欠部423がホルダ部材200に突き当たるまで押し込まれた状態で単位電池100と貼着できる。このように取り付けることで、電池保護部材400の積層方向の位置合わせが簡便にできる。

【0085】

図15は、これまで説明した方法と同様の方法によって、第3番目の単位電池100から第8番目の単位電池100を、ホルダ部材200・基板300に順次取り付けた状態を示している。基板300側においては、単位電池100がひとつずつ取り付けられる度毎に、引き出しタブを折り重ねて、引き出しタブ接続ボルト257を利用して、隣り合う単位電池100の引き出しタブを連結し、電気接続を行っていく。

【0086】

次の図16に示す工程においては、第8番目の単位電池100を取り付けた後に、さらに、電池保護部材400を取り付けた状態を示している。このように、本実施形態に係る電池連結構造体500においては、2つの電池保護部材400が配されており、これにより、各単位電池100を外的な衝撃などから保護するようになっている。

【0087】

図17は、電池保護部材400の上に、さらに第9番目の単位電池100と、第10番目の単位電池100を、ホルダ部材200・基板300に取り付けた状態を示している。第10番目の単位電池100の負極引き出しタブ130については、引き出しタブ引回部213を利用して、基板300の薄膜電極部320cに接触するようにして折り曲げ、引き出しタブ接続ボルト257により薄膜電極部320cに固着する。これにより、第1番乃至第10番目までの単位電池100の各引き出しタブが、基板300上で連結されて、10個の単位電池100の直列接続が完了する。直列接続された10個の単位電池100への充放電は、正極用電極座金321及び負極用電極座金322を利用して行うことが可能である。正極用電極座金321には端子部材331が、また、負極用電極座金322には端子部材332が取り付けられて、電池連結構造体500が完成する。

【0088】

以上のように、本発明に係る電池パックによれば、複数の単位電池100の正極引き出しタブと負極引き出しタブとを、ホルダ部材200の引き出しタブ挿通穴215に挿通する作業を行い、複数の単位電池100の互いに異なる極性の引き出しタブ同士を基板300上で連結するように構成するので、電池パックを製造する上での作業効率が高く、生産性が向上する。

【0089】

また、複数の単位電池100の互いに異なる極性の引き出しタブ同士を引き出しタブ接続ボルト257とナット256により基板300上で連結するように構成されているので

10

20

30

40

50

、複数の単位電池 100 同士を簡単に電気接続することができ、電池バックを製造する上での作業効率が高くなり、生産性が向上する。

【0090】

以上のように構成される電池連結構造体 500 の各連結部の特徴点について、より詳しく説明する。

【0091】

基板 300 には、3 種類の薄膜電極部として、薄膜電極部 320 a、薄膜電極部 320 b、薄膜電極部 320 c が設けられている。

【0092】

これらのうち、薄膜電極部 320 a は、基板 300 の一方の端部に設けられている正極用電極座金 321 と、基板 300 の一方の端部に取り付けられる単位電池 100 の正極引き出しタブ 120 とを導電接続するために利用される。すなわち、薄膜電極部 320 a における連結部は、正極引き出しタブー正極用電極座金連結部として機能する。

10

【0093】

また、基板 300 の一方の端部に取り付けられる単位電池 100 は、図 10 における折り曲げ方向 b_1 などを参照するとわかるように、その正極引き出しタブ 120 と負極引き出しタブ 130 とは、共に同方向に折り曲げられるようになっている。

【0094】

薄膜電極部 320 c は、基板 300 の一方の端部と異なる他方の端部に設けられている負極用電極座金 322 と、基板 300 の他方の端部に取り付けられる単位電池 100 の負極引き出しタブ 130 とを導電接続するために利用される。すなわち、薄膜電極部 320 a における連結部は、負極引き出しタブー負極用電極座金連結部として機能する。

20

【0095】

この基板 300 の他方の端部に取り付けられる単位電池 100 についても、図 18 における折り曲げ方向 b_2 などを参照するとわかるように、その正極引き出しタブ 120 と負極引き出しタブ 130 とは、共に同方向に折り曲げられるようになっている。

【0096】

薄膜電極部 320 b は、基板 300 の両端部に取り付けられていない一方の単位電池 100 の正極引き出しタブ 120 と他方の単位電池 100 の負極引き出しタブ 130 とを導電接続するために利用されるものである。すなわち、薄膜電極部 320 b における連結部は、複数の単位電池 100 の互いに異なる極性の引き出しタブ同士を連結させる引き出しタブ連結部として機能する。

30

【0097】

基板 300 の両端部に取り付けられていない単位電池 100 であり、前記引き出しタブ連結部によって引き出しタブが連結される単位電池 100 については、図 13 における折り曲げ方向 b_1 、 b_2 などを参照するとわかるように、正極引き出しタブ 120 と負極引き出しタブ 130 とは互いに逆方向に折り曲げられる。

【0098】

次に、以上のように構成される電池連結構造体 500 における仕切り片 260 の特徴点について説明する。例えば、図 13 に示されるように、仕切り片 260 の基板 300 からの高さ h_1 は、引き出しタブ (120、130) の連結部においては、引き出しタブ (120、130) の連結に用いる引き出しタブ接続ボルト 257 の高さ h_2 より高くなるように構成されている。このような寸法関係については、図 13 に示した箇所のみならず、全ての仕切り片 260 の高さ、全ての連結部における引き出しタブ接続ボルト 257 の高さにおいて成立している。

40

【0099】

上記のような構成となっているため、例えば、電池連結構造体 500 の基板 300 に導電性部材が接近したような場合でも、仕切り片 260 で遮られることで、隣り合う連結部の引き出しタブ接続ボルト 257 同士 (例えば、図 18 に示す連結部 C_1 における引き出しタブ接続ボルト 257、連結部 C_2 における引き出しタブ接続ボルト 257 同士。或い

50

は連結部 C_3 における引き出しタブ接続ボルト 257、 C_4 における引き出しタブ接続ボルト 257 同士など。) が、この導電性部材によって短絡してしまうようなことがない。

【0100】

また、上記のような効果の他に、以下のような効果がある。電池連結構造体 500 を製造する際、単位電池 100 の引き出しタブ (120、130) を、引き出しタブ挿通穴 215 に挿通して取り付けて、基板 300 側において引き出しタブ (120、130) を折り曲げる作業を行うが、仕切り片 260 が存在するために、引き出しタブ (120、130) を、本来折り曲げるべき方向と逆の方向に折り曲げてしまうような製造ミスを行ってしまうことがない。また、例えば、本来折り曲げるべき方向と逆の方向に引き出しタブ (120、130) を折り曲げてしまっても、そのタブは仕切り片 260 をのりこえて、本来の連結部でない連結部にまで到達することが不可能なように、引き出しタブ (120、130) の長さ、及び、仕切り片 260 の高さが規定されており、不本意な導通を避けることが可能となっている。

10

【0101】

次に、以上のように構成される電池連結構造体 500 を用いて、本発明に係る電池パックを構成する工程について、図 19 乃至図 26 を参照して説明する。

【0102】

図 19 に示す工程では、電池連結構造体 500 を収容するための第 1 ケース体 600 に対して、第 1 ケース体 600 に設けられている放電端子取付凹部 611 及び充電端子取付凹部 612 を利用して、放電端子 613 及び充電端子 614 をネジ留めする。

20

【0103】

図 20 に示す工程では、第 1 ケース体 600 の第 2 収容部 602 に第 1 緩衝部材 621 を、また、回路収容部 603 に第 2 緩衝部材 622 を接着剤などで取り付ける。

【0104】

図 21 に示す工程では、第 2 ケース体 660 の第 2 収容部 662 に第 3 緩衝部材 663 を接着剤などで取り付ける。

【0105】

図 22 及び図 23 に示す工程は、電池連結構造体 500 に対して、緩衝材を取り付ける工程が行われる。本発明に係る電池パックにおいては、第 1 の電池連結構造体 500、及び、第 2 の電池連結構造体 500 の 2 つの構造体が電池パックに収容される構成となっている。これら第 1 の電池連結構造体 500、及び、第 2 の電池連結構造体 500 とは並列接続されて利用される。

30

【0106】

図 22 の工程においては、第 1 の電池連結構造体 500 に対して、端部の単位電池 100 に肉厚の第 4 緩衝部材 504 が取り付けられ、全てのプロテクト側板部に、第 4 緩衝部材 504 より薄い第 5 緩衝部材 505 が取り付けられる。第 4 緩衝部材 504・第 5 緩衝部材 505 を各部に取り付ける際には接着剤などが利用される。ここで、電池パックにおける温度検出手段のサーミスタ 530 (図 22 には不図示) としては、第 1 の電池連結構造体 500 にのみ取り付けられる。サーミスタ 530 は、第 1 の電池連結構造体 500 の温度を検出し、その検出信号を保護回路基板 700 に送信する。

40

【0107】

一方、図 23 の工程においては、第 2 の電池連結構造体 500 に対して、端部の単位電池 100 に第 4 緩衝部材 504 が取り付けられ、一方側のプロテクト側板部にのみ、第 5 緩衝部材 505 が取り付けられる。先ほど同様、第 4 緩衝部材 504・第 5 緩衝部材 505 を各部に取り付ける際には接着剤などが利用される。

【0108】

図 24 に示す工程においては、放電端子 613 及び充電端子 614 やサーミスタ 530 と保護回路基板 700 との結線が行われると共に、第 1 ケース体 600 の回路収容部 603 に保護回路基板 700 がネジ留めされる。

【0109】

50

図 25 に示す工程においては、第 1 及び第 2 の電池連結構造体 500 と保護回路基板 700 とが結線されると共に、第 1 ケース体 600 の第 1 収容部 601 に第 1 及の電池連結構造体 500 を、また、第 2 収容部 602 に第 2 の電池連結構造体 500 をそれぞれ収容する。

【0110】

図 26 に示す工程において、第 1 ケース体 600 と第 2 ケース体 660 とがネジ留めされることで、本発明に係る電池パック 800 が完成する。

【0111】

ここで、本発明に係る電池パック 800 における温度検出手段について説明する。これまで説明したように、本発明に係る電池パック 800 は、2つの電池連結構造体 500 を同一のケース体 600、660 内に収容して構成されるものであるが、図 26 に示すように、2つの電池連結構造体 500 のうち、サーミスタ 530 が設けられるのは、ケース体の第 1 収容部に収容される第 1 の電池連結構造体 500 にのみ取り付けられ、ここで検出される温度データのみが保護回路基板 700 に設けられる回路に送信され、電池の制御に利用される。

10

【0112】

ケース体に収容される 2つの電池連結構造体 500 のうち、第 1 の電池連結構造体 500 の方にサーミスタ 530 が設けられる理由は、電池パック 800 が利用される姿勢において、第 1 の電池連結構造体 500 の方が鉛直上方に配置され、下方に配置される第 2 の電池連結構造体 500 より、昇温しやすい環境にあるからである。図 30 は本発明の実施形態に係る電池パック 800 が自転車の動力源として利用されているときの姿勢を示す図である。

20

【0113】

本発明に係る電池パック 800 においては、ケース体の鉛直上方に配置されている、より昇温しやすく、熱的に不利な条件である第 1 の電池連結構造体 500 にサーミスタ 530 を取り付け、このサーミスタ 530 から温度データを取得して、これに基づいて保護回路基板 700 で放電停止などの制御を行うようにしている。このような本発明に係る電池パック 800 によれば、部品点数を減らせ、コストを抑制することができると共に、サーミスタ 530 の検出データを処理するための回路構成も単純となる。

【0114】

なお、本実施形態においては、ケース体内に設ける 2つの電池連結構造体 500 のうち、利用時に鉛直上方にくる電池連結構造体 500 にサーミスタ 530 を設けるようにしたが、ケース体内に設けられる電池連結構造体 500 が 3つ以上の場合でも、本発明を適用することができる。すなわち、電池パックのケース体内に収容される 3つ以上の電池連結構造体 500 の場合には、これらのうち、利用時に最も鉛直上方に配置される電池連結構造体 500 のみにサーミスタ 530 を設けるようする。

30

【0115】

次に、以上のように構成される電池パック 800 の耐振動性について説明する。ラミネート外装材が用いられた単位電池を直列接続しつつ積層することによって構成した電池パックにおいては、振動を受け続けると、単位電池のラミネートフィルム外装材の角部が、その隣の単電池のラミネートフィルム外装材を突き破り、中の電解液等を漏出してしまい、電池パックが故障してしまう、という問題があった。このような問題を解決するために、単位電池のラミネートフィルムの角部を全て面取りすることも考えられるが、全ての角部の面取りを行うと製造工程が増え、製造コストが上昇する、という新たな問題が発生することとなる。

40

【0116】

そこで、本発明においては、面取りを行う角部を最小限に抑えつつも、耐振動性の観点で信頼性を高めるようにしている。以下、このための構成について、再び図 1 に戻り説明する。

【0117】

50

電池本体部 110 は、シート状正極、シート状負極およびセパレータを有する電極積層体や電解液を、内部に収容した状態でラミネートフィルム外装材の外周辺が熱シールされることで、その内部が密閉されている。そして、上記の外周辺における第 1 端部 111 側からは、正極引き出しタブ 120 と負極引き出しタブ 130 とが引き出されるようされている。

【0118】

ここで、ラミネートフィルム外装材において、熱シールによって形成された融着部の寸法関係についてみる。ここで、第 1 端部 111 側に形成された c に示される融着部を第 1 融着部 117、また、第 2 端部 112 側に形成された d に示される融着部を第 2 融着部 118 として定義する。いずれの融着部も、図中斜線にて示されている。また、第 1 融着部 117 及び第 2 融着部 118 の融接長とは、いずれもタブの引き出し方向の長さで定義している。

【0119】

本実施形態において用いる単位電池 100 においては、第 1 融着部 117 の第 1 融接長 c に比べて、第 2 融着部 118 の第 2 融接長 d は短く設定されている。単位電池 100 が積層されて用いられる場合で、隣の単位電池 100 のラミネートフィルム外装材の角部が、第 1 融着部 117 にあたってこすれたとしても、第 1 融着部 117 が破れる確率は極めて低いものに対して、隣の単位電池 100 のラミネートフィルム外装材の角部が、第 2 融着部 118 にあたってこすれると、第 2 融着部 118 が破れる確率はある程度の大きさとなる。

【0120】

そこで、本実施形態においては、第 2 端部 112 における 2 つの第 2 端側角部 116 に対して面取りを行い、両角部に面取り部 119 を形成する。これにより、電池パック 800 に振動が加えられても、面取り部 119 が形成された第 2 端側角部 116 は、隣り合う単位電池 100 の第 2 融着部 118 に影響することがないので、電解液の漏出などが発生することがせず、信頼性を高めることができる。

【0121】

一方、第 1 端部 111 においては、電池パック 800 に加えられた振動によって、隣の単位電池 100 のラミネートフィルム外装材の第 1 端角部 115 があたってこすれたとしても、第 1 融着部 117 が破れる確率は極めて低いので、第 1 端部 111 側の 2 つの第 1 端角部 115 には面取り部を形成することなく、製造工程の増加を抑制する。

【0122】

ここで、本発明に係る電池パックを製造する上でより好ましい第 1 融接長 c と第 2 融接長 d との寸法関係について以下に説明する。

【0123】

本実施形態で用いた単位電池 100 における第 1 融接長 c は 19 ± 1 mm であり、第 2 融接長 d は 6 ± 1 mm である。いずれの融接長においても「 ± 1 mm」については製造誤差である。以上のような融接長の寸法は、下記のような根拠で決定されている。

【0124】

まず、単位電池 100 のいずれの融着部においても、その融接幅は、ラミネートフィルム外装材のシール性を確保するために、5 mm 以上であることが望ましい。

【0125】

第 2 融着部 118 における融接幅である第 2 融接長 d は、余裕を持たせつつ、製造の公差などを考慮して、 6 ± 1 mm としている。

【0126】

また、第 1 融着部 117 における融接幅である第 1 融接長 c は、18 mm 程度以上とすると、電池パックを構成したとき、隣り合う単位電池 100 の第 1 端側角部 115 があたり擦れたとしても、第 1 融着部 117 が破れる確率が極めて低くすることができ、電池パックの信頼性を高めることができる。そこで、本実施形態に係る単位電池 100 では、余裕を持たせつつ、さらに製造公差などを考慮して、第 1 融接長 c については 19 ± 1 mm

としている。

【0127】

以上から、第1融接長cと第2融接長dとの間の寸法関係を規定するために、第1融接長cを第2融接長dにより除した値である c/d 値を算出すると、 $c/d = (19 \pm 1) / (6 \pm 1)$ である。この c/d 値は、最も条件の悪い値よりは所定以上であることが好ましいので、 $c/d \geq (19 - 1) / (6 + 1) = 2.5$ であることが好ましい。すなわち、本発明に係る電池パックにおいては、第1融接長cを第2融接長dにより除した c/d 値が、2.5以上であることが好ましい。

【0128】

以上のような本発明に係る電池パック800によれば、融接長が短い第2端部112側における両角部に面取り部119を有する構成となっており、製造段階では製造工程の増加を抑えつつ、さらに、実使用時には、振動にさらされても隣り合う単位電池100のラミネートフィルムを突き破ることなく、電解液の漏出などが発生することがせず、信頼性を高めることができるのである。

【0129】

なお、本実施形態においては、第2端部112の2つの第2端側角部116に対して面取りを行う際に、これを直線状に切り落とすことで面取り部119を形成したが、第2端側角部116を弧状に切り落として、Rを有する面取り部119を形成するようにしてもよい。

【0130】

また、本実施形態においては、ラミネートフィルム外装材の4辺全てに融着部が設けられた単位電池100の例で説明したが、本発明はこのような単位電池100に限らず、ラミネートフィルム外装材の3辺に融着部が設けられたものにも適用することができる。このような単位電池100について、図31に基づき説明する。

【0131】

図31は電池パック800を構成する単位電池100の他の例を示す図である。図31に示す単位電池100の電池本体部110は、複数のシート状正極と複数のシート状負極とがセパレータを介して積層された電極積層体、および電解液（いずれも図示しない）が、ラミネートフィルム外装材内に収容された構造となっているが、このラミネートフィルム外装材は第2端部112において折り返されて、第1端部111と2つの側端部113の合計3辺において融接が行われ、電極積層体、および電解液がラミネートフィルム外装材内に封入される構造となっている。

【0132】

このような単位電池100を用いた場合においても、第2端部112における2つの第2端側角部116に対して面取りを行い、両角部に面取り部119を形成することで、上記の場合と同様の効果を享受することができる。

【0133】

より詳しくは、正極引き出しタブ120と負極引き出しタブ130と、前記正極引き出しタブ120と前記負極引き出しタブ130とが引き出される第1端部111と、前記第1端部111と対向し、融着が行われない第2端部112と、前記第1端部111側でタブ引き出し方向に第1の融接長を有する第1融着部117と、前記第2端部112における両第2端側角部116に面取り部119と、が設けられたラミネート外装部材と、を有する単位電池100が複数個直列接続された電池パックによっても、上記の場合と同様の効果を享受することができる。すなわち、これによれば、電池パック800に振動が加えられても、面取り部119が形成された第2端側角部116は、隣り合う単位電池100に影響することがなく、電解液の漏出などが発生することがない、信頼性の高い電池パック800を提供することができる。

【符号の説明】

【0134】

100・・・単位電池、105・・・電極積層領域、110・・・電池本体部、111・

10

20

30

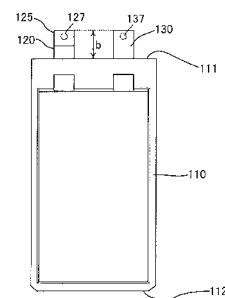
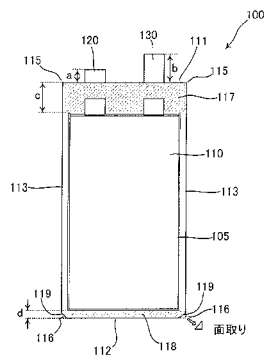
40

50

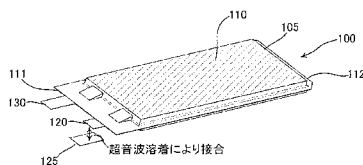
・第1端部、112・・・第2端部、113・・・側端部、115・・・第1端側角部、116・・・第2端側角部、117・・・第1融着部、118・・・第2融着部、119・・・面取り部、120・・・正極引き出しタブ、125・・・継ぎ足しタブ部材、127・・・穴、130・・・負極引き出しタブ、137・・・穴、200・・・ホルダ部材、203・・・引き出しタブ案内リブ、210・・・第1面、211・・・第1列、212・・・第2列、213・・・引き出しタブ引回部、214・・・引き出しタブ引回凹部、215・・・引き出しタブ挿通穴、220・・・引き出しタブガイド突状部、221・・・頂部、222・・・テーパ側面、230・・・突き当て部、250・・・第2面、251・・・橋渡し構造部、255・・・ナット收容部、256・・・ナット、257・・・引き出しタブ接続ボルト、260・・・仕切り片、263・・・位置合わせ用突起部、270・・・ネジ穴、271・・・基板固着ネジ、300・・・基板、314・・・引き出しタブ引回切欠部、315・・・引き出しタブ引出穴、316・・・引き出しタブ・仕切り片引出穴、317・・・仕切り片引出穴、320a、320b、320c・・・薄膜電極部、321・・・正極用電極座金、322・・・負極用電極座金、325・・・引き出しタブ接続ネジ穴、328・・・位置合わせ穴、329・・・基板固着ネジ穴、331、332・・・端子部材、340・・・コネクタ、400・・・電池保護部材、410・・・平板部、420・・・切欠部、421・・・第1切欠部、422・・・第2切欠部、423・・・第3切欠部、440・・・プロテクト側板部、460・・・両面接着テープ、500・・・電池連結構造体、504・・・第4緩衝部材（厚）、505・・・第5緩衝部材（薄）、530・・・サーミスタ、600・・・第1ケース体、601・・・第1收容部、602・・・第2收容部、603・・・回路收容部、611・・・放電端子取付凹部、612・・・充電端子取付凹部、613・・・放電端子、614・・・充電端子、621・・・第1緩衝部材、622・・・第2緩衝部材、660・・・第2ケース体、661・・・第1收容部、662・・・第2收容部、663・・・第3緩衝部材、673・・・回路收容部、700・・・保護回路基板、800・・・電池パック

【図1】

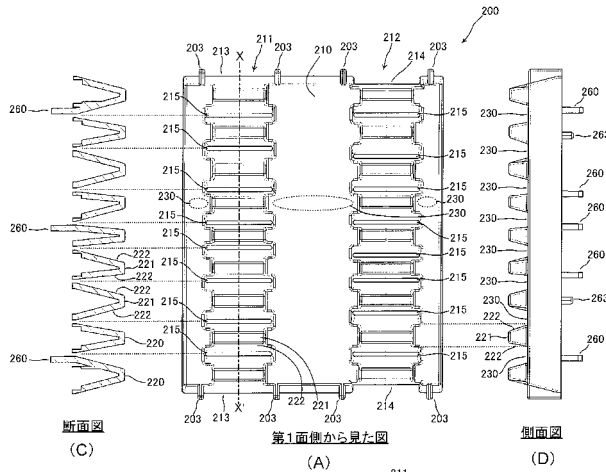
【図3】



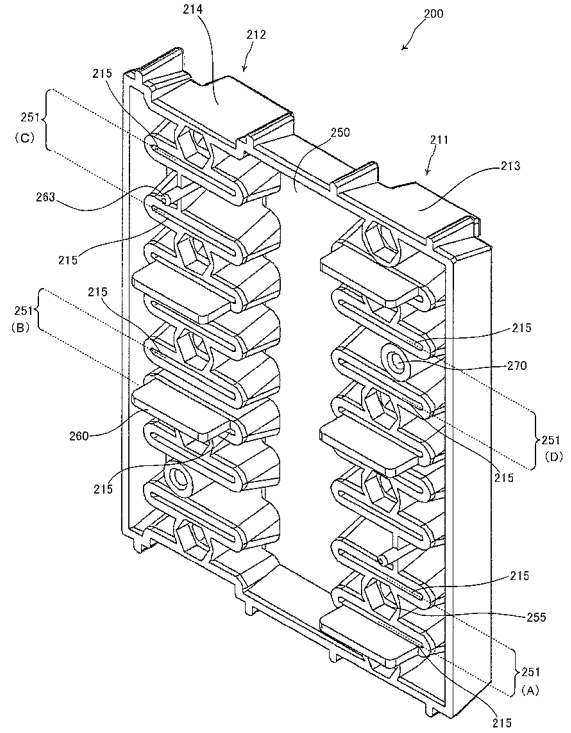
【図2】



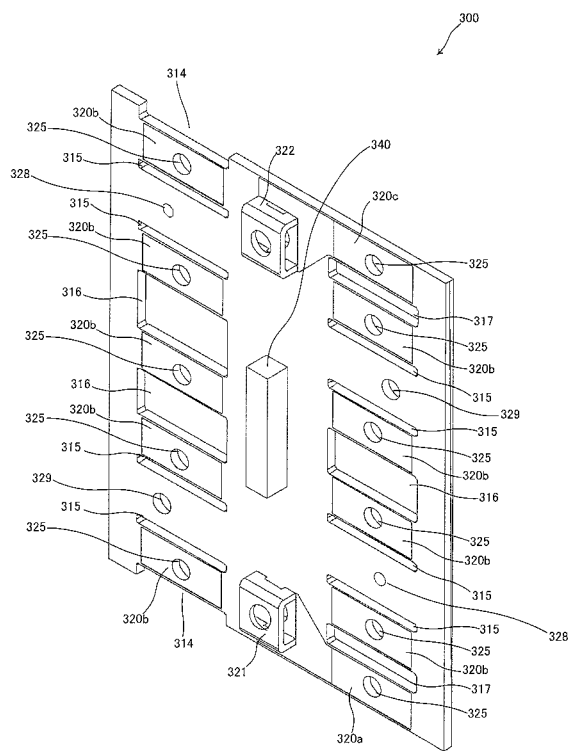
【図 4】



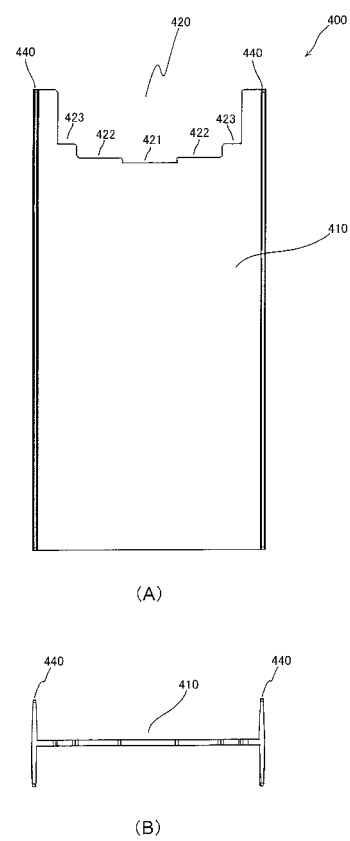
【図 5】



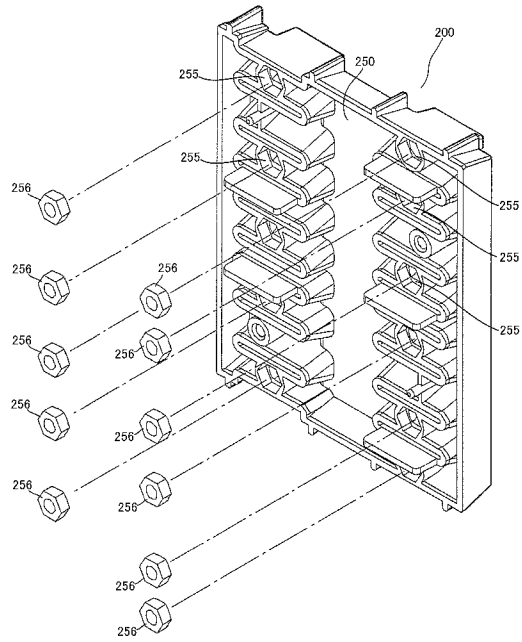
【図 6】



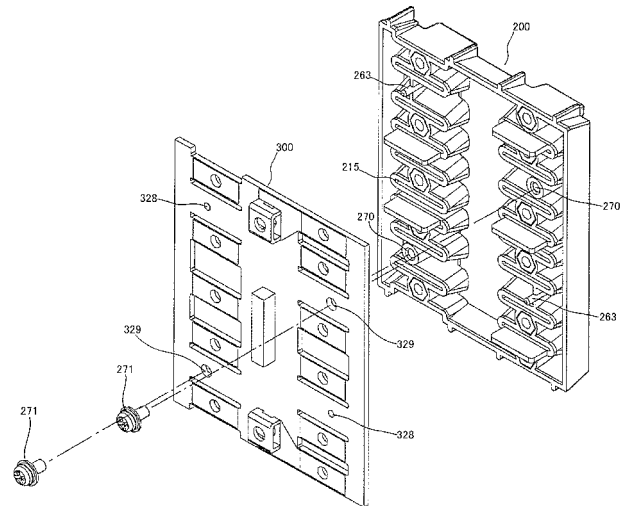
【図 7】



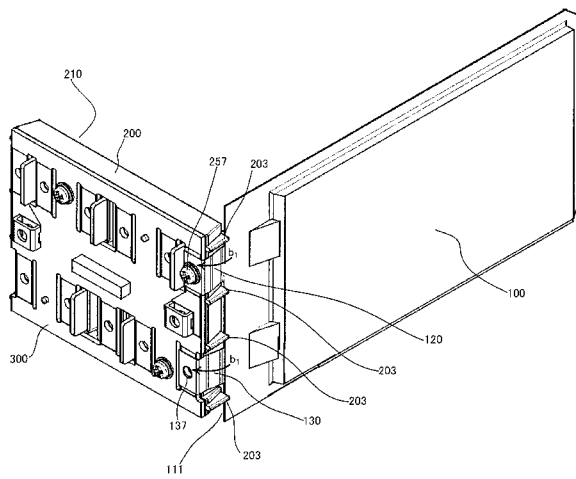
【図 8】



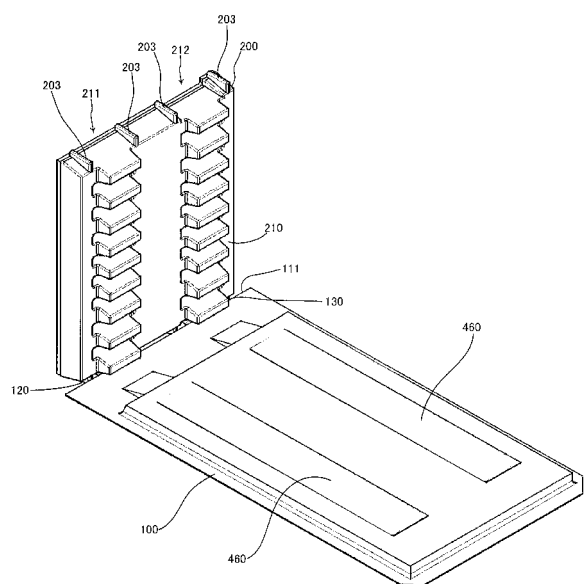
【図 9】



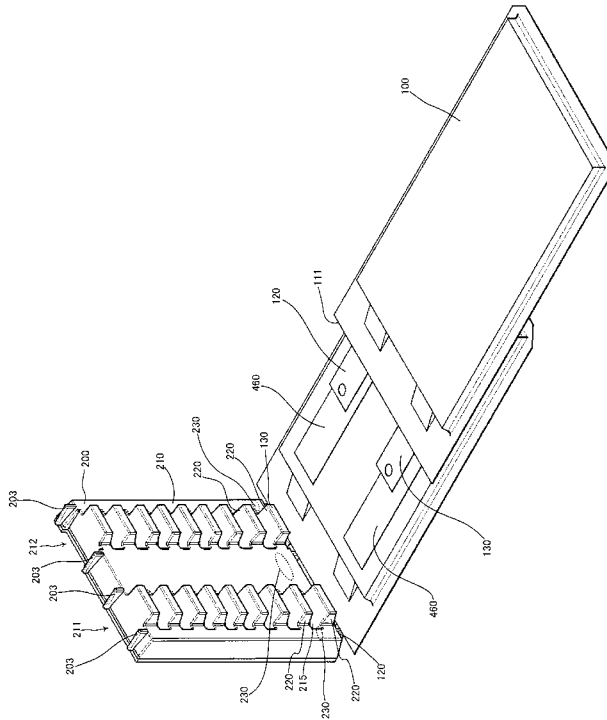
【図 10】



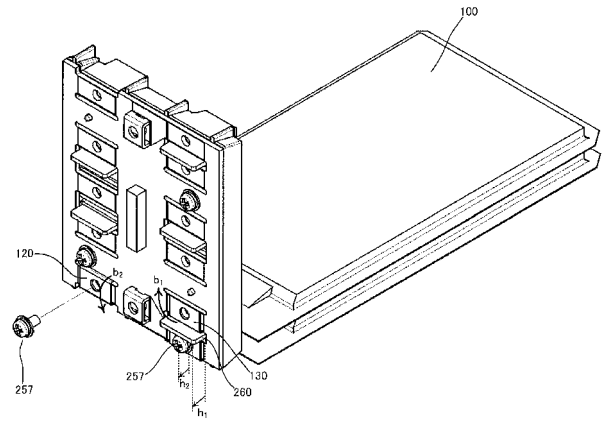
【図 11】



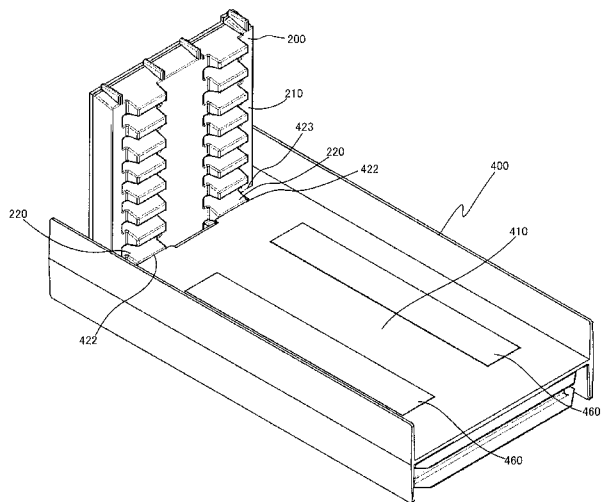
【図 1 2】



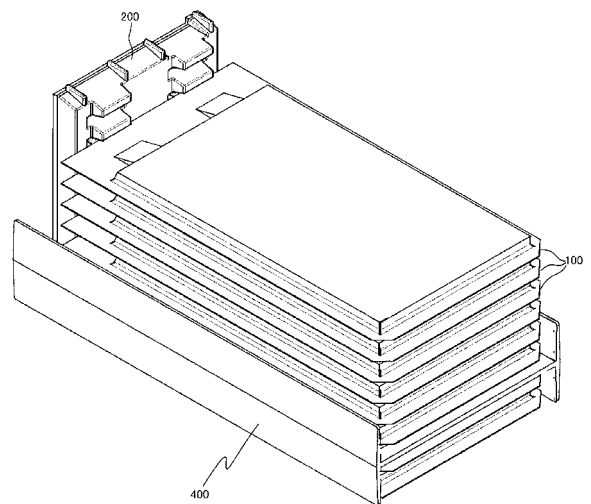
【図 1 3】



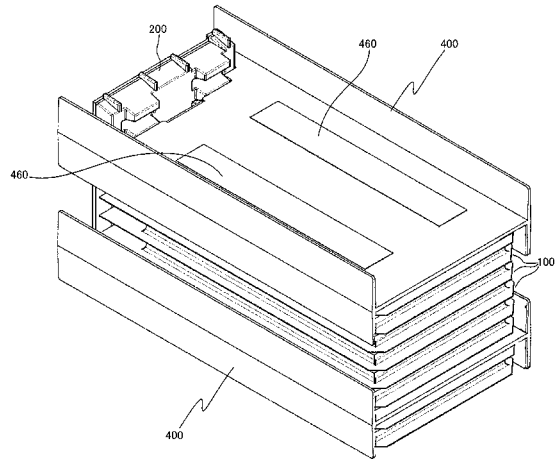
【図 1 4】



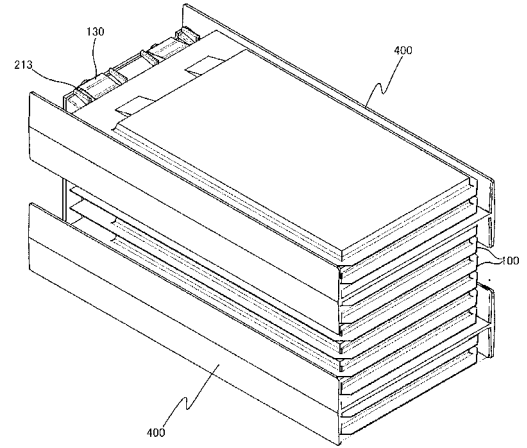
【図 1 5】



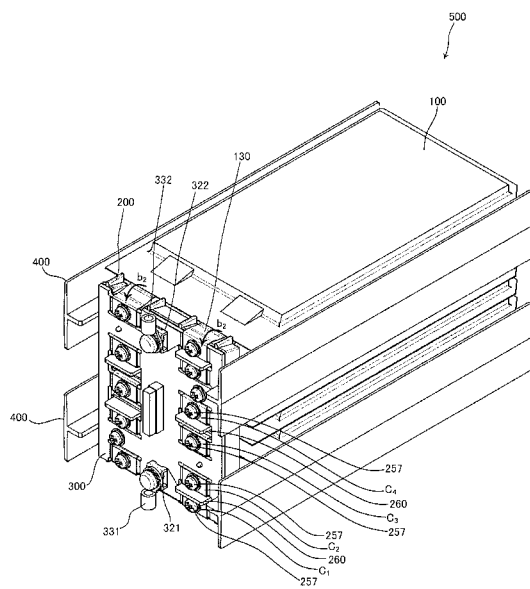
【図 16】



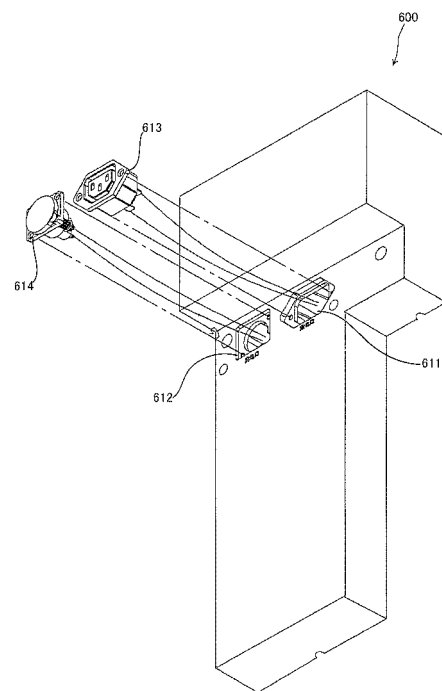
【図 17】



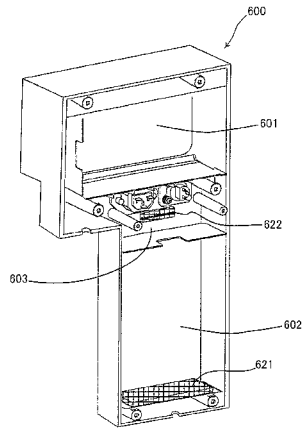
【図 18】



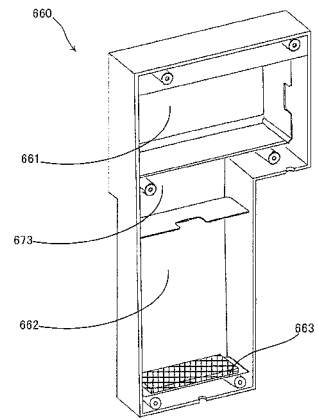
【図 19】



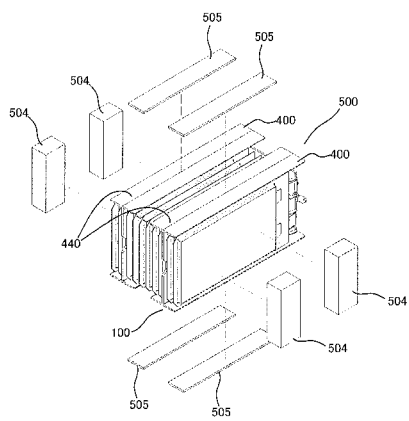
【図 20】



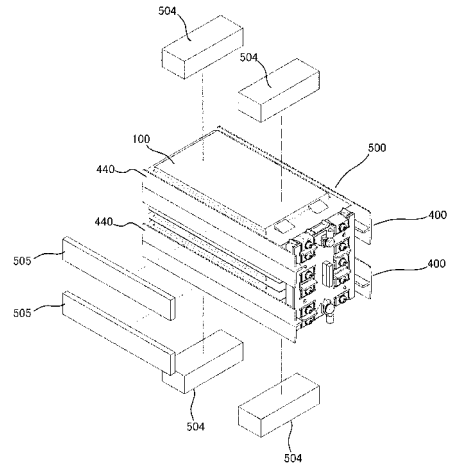
【図 21】



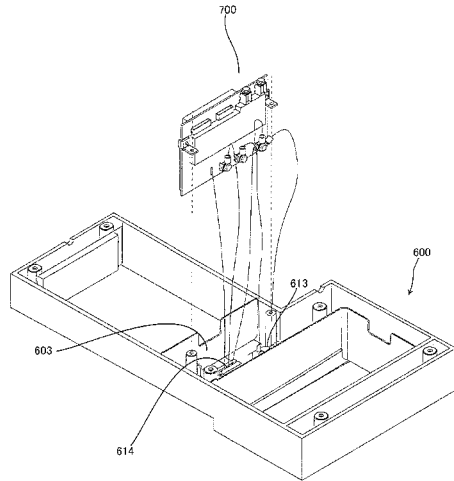
【図 22】



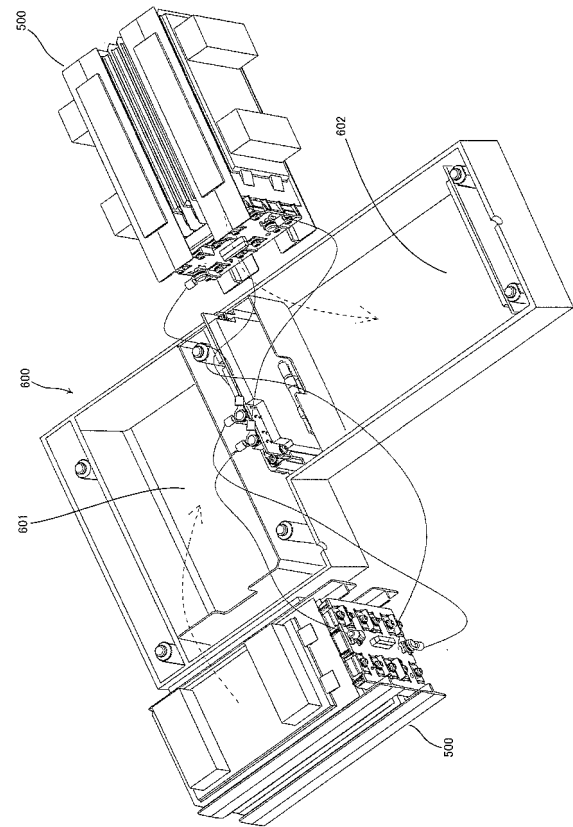
【図 23】



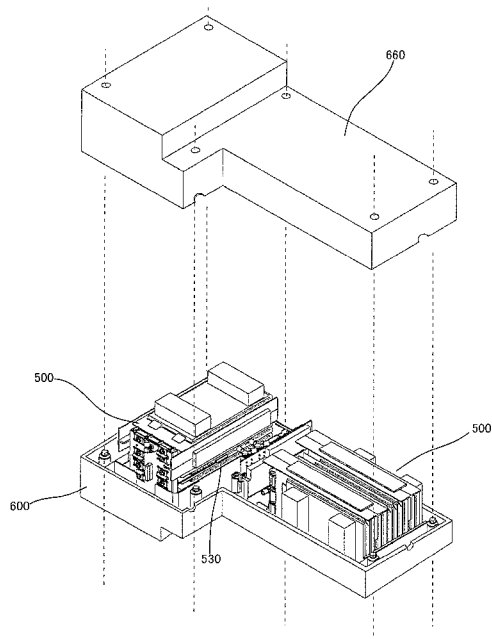
【図 24】



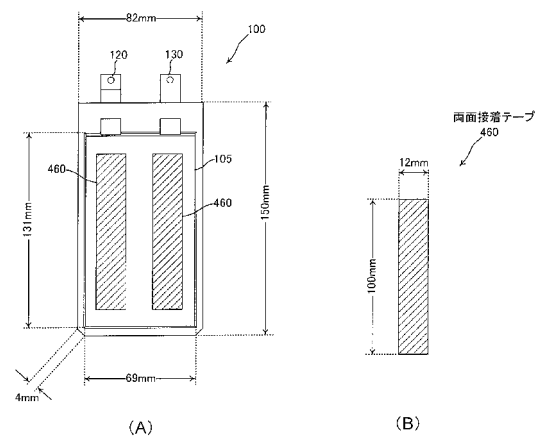
【図 25】



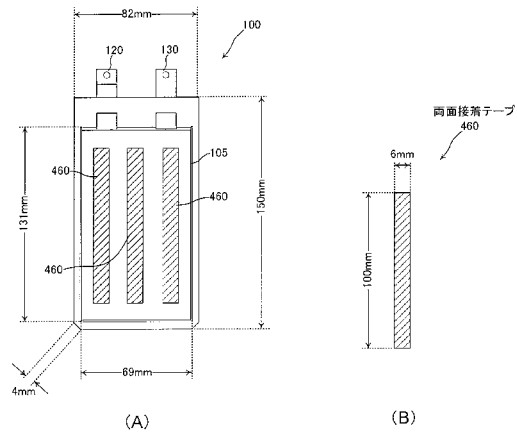
【図 26】



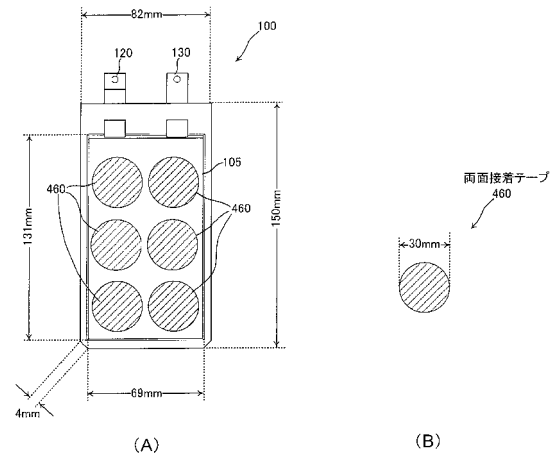
【図 27】



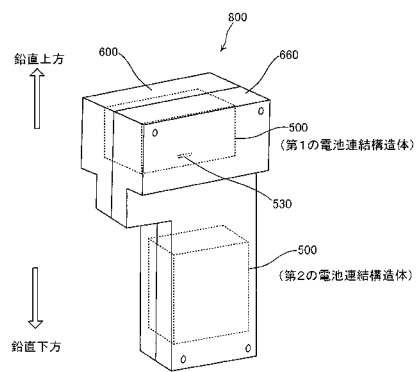
【図 28】



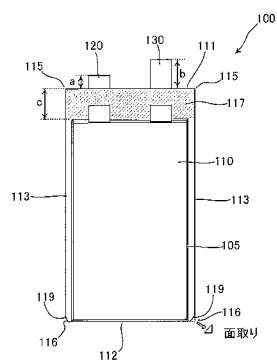
【図 29】



【図 30】



【図 31】



フロントページの続き

(72)発明者 鈴木 亨

神奈川県相模原市中央区下九沢 1 1 2 0 番地 NECエナジーデバイス株式会社内

Fターム(参考) 5H011 AA09 CC02 CC06 CC10 DD05 DD13 EE04 FF03 FF04 GG09

KK01

5H040 AA03 AS05 AT04 AY05 AY08 CC14 CC24 CC33 CC46 DD03

DD06 DD13 DD22 FF02