



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2013149534/07, 06.04.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
07.04.2011 JP 2011-085751

(43) Дата публикации заявки: 20.05.2015 Бюл. № 14

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 07.11.2013(86) Заявка РСТ:
JP 2012/059556 (06.04.2012)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2012/137935 (11.10.2012)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городиский и
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

НИССАН МОТОР КО., ЛТД. (JP)

(72) Автор(ы):

ЮХАРА Хироси (JP),
ЯНАГИ Такахиро (JP),
КИМ Таевон (JP),
ЯМАСИТА Манабу (JP)(54) **УСТАНОВКА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАКЕТИРОВАННОГО ЭЛЕКТРОДА И СПОСОБ
ПРОИЗВОДСТВА ПАКЕТИРОВАННОГО ЭЛЕКТРОДА**

(57) Формула изобретения

1. Установка для производства пакетированного электрода с заключенным между парой сепараторов электродом, содержащая:

транспортное устройство, выполненное с возможностью последовательного наложения друг на друга электрода и пары сепараторов со стороны переднего конца в направлении транспортировки при транспортировании электрода и пары сепараторов;

первый соединяющий элемент, выполненный с возможностью соединения друг с другом боковых краев пары сепараторов, причем боковые края расположены вдоль направления транспортировки;

по меньшей мере один второй соединяющий элемент, расположенный ниже по ходу относительно первого соединяющего элемента в направлении транспортировки и выполненный с возможностью соединения друг с другом боковых краев пары сепараторов; и

контроллер, выполненный с возможностью управления работой транспортного устройства, первого соединяющего элемента и второго соединяющего элемента,

при этом контроллер выполнен с возможностью приведения в действие расположенного выше по ходу первого соединяющего элемента для соединения друг с другом передних концов боковых краев пары сепараторов, последовательно

налагаемых при транспортировании транспортировочным устройством, до того как передние концы транспортируются к расположенному ниже по ходу второму соединяющему элементу.

2. Установка для производства пакетированного электрода по п. 1, при этом контроллер выполнен с возможностью приведения в действие первого и второго соединяющих элементов для последовательного соединения друг с другом боковых краев пары сепараторов, транспортируемых транспортировочным устройством, со стороны переднего конца в направлении транспортировки после завершения соединения передних концов.

3. Установка для производства пакетированного электрода по п. 1 или 2, при этом контроллер выполнен с возможностью приведения в действие только первого соединяющего элемента для выполнения соединения передних концов.

4. Установка для производства пакетированного электрода по п. 1 или 2, при этом контроллер выполнен с возможностью выполнения соединения передних концов сразу после начала наложения пары сепараторов.

5. Способ производства пакетированного электрода с заключенным между парой сепараторов электродом, включающийся в себя:

последовательное наложение друг на друга электрода и пары сепараторов со стороны переднего конца в направлении транспортировки при транспортировании электрода и пары сепараторов и соединение друг с другом передних концов боковых краев пары сепараторов расположенным выше по ходу в направлении транспортировки соединяющим элементом, который является одним из по меньшей мере двух соединяющих элементов, до того как передние концы транспортируются к соединяющему элементу, расположенному ниже по ходу в направлении транспортировки.

6. Способ производства пакетированного электрода по п. 5, при этом боковые края пары транспортируемых сепараторов соединяют друг с другом упомянутыми по меньшей мере двумя соединяющими элементами со стороны переднего конца в направлении транспортировки после завершения соединения передних концов.

7. Способ производства пакетированного электрода по п. 5 или 6, при этом для выполнения соединения передних концов приводят в действие только расположенный выше по ходу соединяющий элемент.

8. Способ производства пакетированного электрода по п. 5 или 6, при этом соединение передних концов выполняют сразу после начала наложения пары сепараторов.

RU 2013149534 A

RU 2013149534 A