



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111025703 A

(43)申请公布日 2020.04.17

(21)申请号 201911411814.3

(22)申请日 2019.12.31

(71)申请人 丁晟

地址 322099 浙江省金华市义乌市江东街道黎明湖路518号铜材大厦国洪科技有限公司

(72)发明人 丁晟 韦名典

(51)Int.Cl.

G02F 1/13(2006.01)

G02F 1/1335(2006.01)

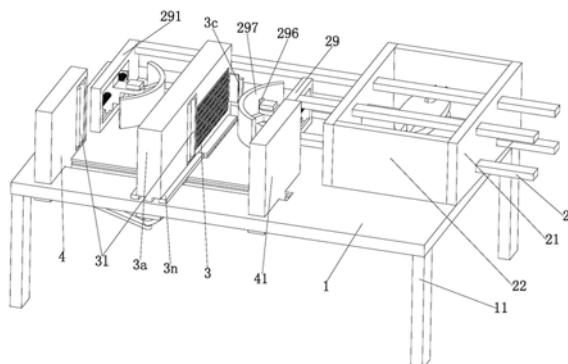
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54)发明名称

一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械

(57)摘要

本发明涉及一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械，包括底板、转动装置、推动装置和夹持装置，所述的底板右端安装有转动装置，底板中端安装有推动装置，底板前端安装有夹持装置，本发明可以解决现有液晶玻璃偏光片贴附时存在的以下难题，一、人工采用纯手工进行贴附偏光片时，通过肉眼判断贴附的位置，再手工将整块偏光片贴附到玻璃上，这样不但手工操作不方便，并且工作效率低；二、采用偏光片贴附机对偏光片进行贴附时，通常是将整块偏光片同时压附在玻璃上，只能对一块玻璃进行偏光片的贴附，很容易在玻璃和偏光片之间产生气泡，并且偏光片与玻璃的贴附定位精度低，影响偏光片的贴片质量。



1. 一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械，包括底板(1)、转动装置(2)、推动装置(3)和夹持装置(4)，其特征在于：所述的底板(1)右端安装有转动装置(2)，底板(1)中端安装有推动装置(3)，底板(1)前端安装有夹持装置(4)；其中：

所述的转动装置(2)包括方板(21)、平板(22)、一号电机(23)、椭型板(24)、支撑板(25)、固定板(26)、动力杆(27)和滑动杆(28)，所述的底板(1)右端左右对称安装有方板(21)，底板(1)右端位于方板(21)内壁之间前后对称安装平板(22)，方板(21)上均匀开设有滑孔，滑孔内通过滑动配合的方式安装有滑动杆(28)，上下两端的滑动杆(28)中端通过动力杆(27)相连接，左右两端的方板(21)内壁之间中心处安装有固定板(26)，固定板(26)中部上下两端通过销轴对称安装有椭型板(24)，左端方板(21)上安装有支撑板(25)，支撑板(25)上安装有一号电机(23)，一号电机(23)输出端连接在下端的椭型板(24)外壁上，前端上下两端的滑动杆(28)和后端上下两端的滑动杆(28)上均安装有贴膜机构(29)；

所述的贴膜机构(29)包括直板(291)、二号电机(292)、贴膜螺纹杆(293)、滑动板(294)、三号电机(295)、Y型杆(296)和曲面吸附板(297)，所述的直板(291)安装在滑动杆(28)上，直板(291)上开设有直槽，直槽内通过滑动配合的方式安装有滑动板(294)，滑动板(294)上开设有贴膜螺纹槽，直槽后端内壁上安装有二号电机(292)，二号电机(292)输出端安装有贴膜螺纹杆(293)，贴膜螺纹杆(293)和贴膜螺纹槽之间相互配合使用，滑动板(294)上开设有卡槽，卡槽内壁之间通过销轴安装有Y型杆(296)，滑动板(294)上端外壁上安装有三号电机(295)，三号电机(295)输出端连接在Y型杆(296)，Y型杆(296)上安装有曲面吸附板(297)。

2. 根据权利要求1所述的一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械，其特征在于：所述的推动装置(3)包括长条板(3a)、定位板(3b)、一号气缸(3c)、推板(3d)、二号气缸(3e)、顶板(3f)、三号气缸(3g)、卡板(3h)、抵紧板(3i)、转动辊(3j)、吸盘(3k)、夹紧辊(3l)、四号气缸(3m)和出料板(3n)，所述的长条板(3a)安装在底板(1)上位于贴膜机构(29)中端，长条板(3a)后端左右对称安装有定位板(3b)，定位板(3b)上开设有凹槽，凹槽内壁上安装有一号气缸(3c)，一号气缸(3c)输出端安装有推板(3d)，底板(1)上位于长条板(3a)左右两端对称开设有平槽，平槽内壁上安装有二号气缸(3e)，二号气缸(3e)输出端安装有顶板(3f)，长条板(3a)内左右两端对称开设有空心槽，空心槽内壁和长条板(3a)外壁之间均匀开设有方孔，长条板(3a)左右两端外壁上均匀开设有圆孔，圆孔内安装有吸盘(3k)，空心槽左右两端内壁上均安装有三号气缸(3g)，三号气缸(3g)输出端安装有卡板(3h)，卡板(3h)上均匀安装有抵紧板(3i)，且抵紧板(3i)通过滑动配合的方式安装在方孔内，抵紧板(3i)上开设有抵紧槽，抵紧槽内壁之间通过销轴安装有转动辊(3j)，长条板(3a)前端底部左右对称开设有方槽，方槽内壁上安装有四号气缸(3m)，四号气缸(3m)输出端安装有出料板(3n)，长条板(3a)中端开设有推动槽，推动槽上下两端内壁之间通过销轴均匀安装有夹紧辊(3l)。

3. 根据权利要求1所述的一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械，其特征在于：所述的夹持装置(4)包括压板(41)、夹持板(42)、转动板(43)、四号电机(44)、夹持螺纹杆(45)和夹持杆(46)，所述的底板(1)前端开设有通槽，通槽内左右两端通过滑动配合的方式对称安装有压板(41)，压板(41)后端开设有长条槽，长条槽上下两端内壁之间通过销轴安装有夹紧辊(3l)，压板(41)上开设有夹持螺纹槽，长条板(3a)下端穿过通槽安

装有夹持板(42),夹持板(42)左端内壁上安装有四号电机(44),四号电机(44)输出端安装有夹持螺纹杆(45),夹持螺纹杆(45)和夹持螺纹槽相互配合使用,夹持板(42)下端通过销轴安装有转动板(43),左端夹持杆(46)一端连接在左端压板(41)底部中端,另一端连接在转动板(43)前端,右端夹持杆(46)一端连接在右端压板(41)底部中端,另一端连接在转动板(43)后端。

4.根据权利要求1所述的一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械,其特征在于:所述的底板(1)下端均匀安装支撑杆(11)。

5.根据权利要求1所述的一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械,其特征在于:所述的前端上下两端的滑动杆(28)比后端上下两端的滑动杆(28)的长度短。

6.根据权利要求1所述的一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械,其特征在于:所述的椭型板(24)上前后对称开设有动力槽,动力杆(27)安装在动力槽内,动力槽和动力杆(27)相互配合使用。

一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械

技术领域

[0001] 本发明涉及液晶显示模组加工技术领域,特别涉及一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械。

背景技术

[0002] 偏光片是一种由多层高分子材料复合而成的具有产生偏振光功能的光学薄膜,是液晶显示器成像所必不可少的部分,液晶显示器已被广泛应用于各种电子产品中,在液晶显示器后段制作工序中,需要把偏光片贴附到液晶玻璃基板上。

[0003] 然而目前的液晶玻璃偏光片贴附时存在的以下难题,一、人工采用纯手工进行贴附偏光片时,通过肉眼判断贴附的位置,再手工将整块偏光片贴附到玻璃上,这样不但手工操作不方便,并且工作效率低;二、采用偏光片贴附机对偏光片进行贴附时,通常是将整块偏光片同时压附在玻璃上,只能对一块玻璃进行偏光片的贴附,很容易在玻璃和偏光片之间产生气泡,并且偏光片与玻璃的贴附定位精度低,影响偏光片的贴片质量。

发明内容

[0004] (一) 要解决的技术问题

[0005] 本发明提供的一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械,可以解决上述提到的液晶玻璃偏光片贴附时存在的问题。

[0006] (二) 技术方案

[0007] 为了实现上述目的,本发明采用以下技术方案,一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械,包括底板、转动装置、推动装置和夹持装置,所述的底板右端安装有转动装置,底板中端安装有推动装置,底板前端安装有夹持装置。

[0008] 所述的转动装置包括方板、平板、一号电机、椭型板、支撑板、固定板、动力杆和滑动杆,所述的底板右端左右对称安装有方板,底板右端位于方板内壁之间前后对称安装平板,方板上均匀开设有滑孔,滑孔内通过滑动配合的方式安装有滑动杆,上下两端的滑动杆中端通过动力杆相连接,左右两端的方板内壁之间中心处安装有固定板,固定板中部上下两端通过销轴对称安装有椭型板,左端方板上安装有支撑板,支撑板上安装有一号电机,一号电机输出端连接在下端的椭型板外壁上,前端上下两端的滑动杆和后端上下两端的滑动杆上均安装有贴膜机构,通过椭型板带动动力杆运动,动力杆带动滑动杆运动,使得贴膜机构能够实现相向运动,同时对两块液晶玻璃进行偏光片贴附作业。

[0009] 所述的贴膜机构包括直板、二号电机、贴膜螺纹杆、滑动板、三号电机、Y型杆和曲面吸附板,所述的直板安装在滑动杆上,直板上开设有直槽,直槽内通过滑动配合的方式安装有滑动板,滑动板上开设有贴膜螺纹槽,直槽后端内壁上安装有二号电机,二号电机输出端安装有贴膜螺纹杆,贴膜螺纹杆和贴膜螺纹槽之间相互配合使用,滑动板上开设有卡槽,卡槽内壁之间通过销轴安装有Y型杆,滑动板上端外壁上安装有三号电机,三号电机输出端连接在Y型杆,Y型杆上安装有曲面吸附板,通过三号电机带动曲面吸附板转动的同时二号

电机通过贴膜螺纹杆带动滑动板运动，使得曲面吸附板能够稳定的贴附偏光片。

[0010] 所述的推动装置包括长条板、定位板、一号气缸、推板、二号气缸、顶板、三号气缸、卡板、抵紧板、转动辊、吸盘、夹紧辊、四号气缸和出料板，所述的长条板安装在底板上位于贴膜机构中端，长条板后端左右对称安装有定位板，定位板上开设有凹槽，凹槽内壁上安装有一号气缸，一号气缸输出端安装有推板，底板上位于长条板左右两端对称开设有平槽，平槽内壁上安装有二号气缸，二号气缸输出端安装有顶板，长条板内左右两端对称开设有空心槽，空心槽内壁和长条板外壁之间均匀开设有方孔，长条板左右两端外壁上均匀开设有圆孔，圆孔内安装有吸盘，空心槽左右两端内壁上均安装有三号气缸，三号气缸输出端安装有卡板，卡板上均匀安装有抵紧板，且抵紧板通过滑动配合的方式安装在方孔内，抵紧板上开设有抵紧槽，抵紧槽内壁之间通过销轴安装有转动辊，长条板前端底部左右对称开设有方槽，方槽内壁上安装有四号气缸，四号气缸输出端安装有出料板，长条板中端开设有推动槽，推动槽上下两端内壁之间通过销轴均匀安装有夹紧辊，通过吸盘、推板和顶板稳定的对液晶玻璃进行定位，使得偏光片贴附得更精准。

[0011] 所述的夹持装置包括压板、夹持板、转动板、四号电机、夹持螺纹杆和夹持杆，所述的底板前端开设有通槽，通槽内左右两端通过滑动配合的方式对称安装有压板，压板后端开设有长条槽，长条槽上下两端内壁之间通过销轴安装有夹紧辊，压板上开设有夹持螺纹槽，长条板下端穿过通槽安装有夹持板，夹持板左端内壁上安装有四号电机，四号电机输出端安装有夹持螺纹杆，夹持螺纹杆和夹持螺纹槽相互配合使用，夹持板下端通过销轴安装有转动板，左端夹持杆一端连接在左端压板底部中端，另一端连接在转动板前端，右端夹持杆一端连接在右端压板底部中端，另一端连接在转动板后端，通过四号电机带动夹持螺纹杆转动，夹持螺纹杆带动压板运动到中间位置处，使得两端压板上的夹紧辊和长条板上的夹紧辊运动到合适位置，对液晶玻璃上贴附好的偏光片进行抚平作业。

[0012] 作为本发明的一种优选技术方案，所述的底板下端均匀安装支撑杆，通过支撑杆使得底板更稳定的放置在地面上。

[0013] 作为本发明的一种优选技术方案，所述的前端上下两端的滑动杆比后端上下两端的滑动杆的长度短，滑动杆的长度不同，通过椭型板带动滑动杆滑动，使得贴膜机构能够进行相向往复运动。

[0014] 作为本发明的一种优选技术方案，所述的椭型板上前后对称开设有动力槽，动力杆安装在动力槽内，动力槽和动力杆相互配合使用，通过椭型板的转动，能够带动动力杆运动，动力杆能够带动滑动杆滑动。

[0015] (三) 有益效果

[0016] 1. 本发明可以解决现有液晶玻璃偏光片贴附时存在的以下难题，一、人工采用纯手工进行贴附偏光片时，通过肉眼判断贴附的位置，再手工将整块偏光片贴附到玻璃上，这样不但手工操作不方便，并且工作效率低；二、采用偏光片贴附机对偏光片进行贴附时，通常是将整块偏光片同时压附在玻璃上，只能对一块玻璃进行偏光片的贴附，很容易在玻璃和偏光片之间产生气泡，并且偏光片与玻璃的贴附定位精度低，影响偏光片的贴片质量。

[0017] 2. 本发明设计的转动装置和贴膜机构通过椭型板的转动带动动力杆运动，动力杆带动滑动杆滑动，使得贴膜机构能够进行直线相向往复运动，三号电机带动曲面吸附板转动的同时通过二号电机带动曲面吸附板平移运动，使得曲面吸附板上的偏光片更准确的贴

附在液晶玻璃上。

[0018] 3.本发明设计的夹持装置和推动装置通过四号电机带动压板向中间运动,压板带动夹持杆和转动板运动,使得压板能够稳定的向中间运动,使得长条板上的夹紧辊和压板上的夹紧辊运动到合适的距离,一号气缸带动推板向前端运动,能够更稳定的对液晶玻璃上贴附好的偏光片进行抚平作业。

附图说明

[0019] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0020] 图1是本发明的结构示意图;

[0021] 图2是本发明转动装置局部结构示意图;

[0022] 图3是本发明贴膜机构结构示意图;

[0023] 图4是本发明推动装置局部结构示意图;

[0024] 图5是本发明图4的剖视图;

[0025] 图6是本发明夹持装置结构示意图。

具体实施方式

[0026] 以下结合附图对本发明的实施例进行详细说明,但是本发明可以由权利要求限定和覆盖的多种不同方式实施。

[0027] 如图1至图6所示,一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械,包括底板1、转动装置2、推动装置3和夹持装置4,所述的底板1右端安装有转动装置2,底板1中端安装有推动装置3,底板1前端安装有夹持装置4。

[0028] 所述的转动装置2包括方板21、平板22、一号电机23、椭型板24、支撑板25、固定板26、动力杆27和滑动杆28,所述的底板1右端左右对称安装有方板21,底板1右端位于方板21内壁之间前后对称安装平板22,方板21上均匀开设有滑孔,滑孔内通过滑动配合的方式安装有滑动杆28,上下两端的滑动杆28中端通过动力杆27相连接,左右两端的方板21内壁之间中心处安装有固定板26,固定板26中部上下两端通过销轴对称安装有椭型板24,左端方板21上安装有支撑板25,支撑板25上安装有一号电机23,一号电机23输出端连接在下端的椭型板24外壁上,前端上下两端的滑动杆28和后端上下两端的滑动杆28上均安装有贴膜机构29。

[0029] 所述的椭型板24上前后对称开设有动力槽,动力杆27安装在动力槽内,动力槽和动力杆27相互配合使用。

[0030] 所述的前端上下两端的滑动杆28比后端上下两端的滑动杆28的长度短。

[0031] 所述的贴膜机构29包括直板291、二号电机292、贴膜螺纹杆293、滑动板294、三号电机295、Y型杆296和曲面吸附板297,所述的直板291安装在滑动杆28上,直板291上开设有直槽,直槽内通过滑动配合的方式安装有滑动板294,滑动板294上开设有贴膜螺纹槽,直槽后端内壁上安装有二号电机292,二号电机292输出端安装有贴膜螺纹杆293,贴膜螺纹杆293和贴膜螺纹槽之间相互配合使用,滑动板294上开设有卡槽,卡槽内壁之间通过销轴安装有Y型杆296,滑动板294上端外壁上安装有三号电机295,三号电机295输出端连接在Y型杆296,Y型杆296上安装有曲面吸附板297。

[0032] 所述的推动装置3包括长条板3a、定位板3b、一号气缸3c、推板3d、二号气缸3e、顶板3f、三号气缸3g、卡板3h、抵紧板3i、转动辊3j、吸盘3k、夹紧辊3l、四号气缸3m和出料板3n，所述的长条板3a安装在底板1上位于贴膜机构29中端，长条板3a后端左右对称安装有定位板3b，定位板3b上开设有凹槽，凹槽内壁上安装有一号气缸3c，一号气缸3c输出端安装有推板3d，底板1上位于长条板3a左右两端对称开设有平槽，平槽内壁上安装有二号气缸3e，二号气缸3e输出端安装有顶板3f，长条板3a内左右两端对称开设有空心槽，空心槽内壁和长条板3a外壁之间均匀开设有方孔，长条板3a左右两端外壁上均匀开设有圆孔，圆孔内安装有吸盘3k，空心槽左右两端内壁上均安装有三号气缸3g，三号气缸3g输出端安装有卡板3h，卡板3h上均匀安装有抵紧板3i，且抵紧板3i通过滑动配合的方式安装在方孔内，抵紧板3i上开设有抵紧槽，抵紧槽内壁之间通过销轴安装有转动辊3j，长条板3a前端底部左右对称开设有方槽，方槽内壁上安装有四号气缸3m，四号气缸3m输出端安装有出料板3n，长条板3a中端开设有推动槽，推动槽上下两端内壁之间通过销轴均匀安装有夹紧辊3l。

[0033] 具体工作时，人工将偏光片放置到曲面吸附板297上，三号电机295通过Y型杆29带动曲面吸附板297转动到一定角度，二号电机292带动贴膜螺纹杆293转动，贴膜螺纹杆293带动滑动板294运动到合适位置后，一号气缸3c带动推板3d运动到合适位置，二号气缸3e推动顶板3f到合适位置后，人工将液晶玻璃放置到顶板3f上，吸盘3k吸住液晶玻璃对液晶玻璃进行定位，一号电机23带动椭型板24转动，椭型板24带动动力杆27运动，动力杆27带动滑动杆28运动，滑动杆28带动曲面吸附板297运动到贴膜位置处，三号电机295带动Y型杆296转动的同时，一号电机23带动椭型板24缓慢转动，使得曲面吸附板297向液晶玻璃处运动，同时，二号电机292带动贴膜螺纹杆293转动，贴膜螺纹杆293带动曲面吸附板297缓慢移动，使得曲面吸附板297将偏光片稳定的贴附在液晶玻璃上。

[0034] 所述的夹持装置4包括压板41、夹持板42、转动板43、四号电机44、夹持螺纹杆45和夹持杆46，所述的底板1前端开设有通槽，通槽内左右两端通过滑动配合的方式对称安装有压板41，压板41后端开设有长条槽，长条槽上下两端内壁之间通过销轴安装有夹紧辊3l，压板41上开设有夹持螺纹槽，长条板3a下端穿过通槽安装有夹持板42，夹持板42左端内壁上安装有四号电机44，四号电机44输出端安装有夹持螺纹杆45，夹持螺纹杆45和夹持螺纹槽相互配合使用，夹持板42下端通过销轴安装有转动板43，左端夹持杆46一端连接在左端压板41底部中端，另一端连接在转动板43前端，右端夹持杆46一端连接在右端压板41底部中端，另一端连接在转动板43后端。

[0035] 当液晶玻璃上贴附好偏光片后，四号气缸3m推动出料板3n运动到合适位置后，二号气缸3e推动顶板3f运动到出料板3n相同高度，三号气缸3g推动卡板3h运动，卡板3h带动抵紧板3i上的转动辊3j抵靠在液晶玻璃上，使得液晶玻璃脱离吸盘3k，三号电机295通过Y型杆296带动曲面吸附板297转动到起始位置处。

[0036] 四号电机44带动夹持螺纹杆45转动，夹持螺纹杆45带动左端压板41向中间运动，压板41带动夹持杆46转动，夹持杆46带动转动板43转动，转动板43通过夹持杆46带动右端压板41向中间运动，使得长条板3a上的夹紧辊3l和压板41上的夹紧辊3l之间的保持合适的距离，一号气缸3c推动推板3d向前端运动，推板3d带动贴附好偏光片的液晶玻璃向前端推出，贴附好偏光片的液晶玻璃从夹紧辊3l之间滑出，夹紧辊3l对偏光片的贴附进行抚平处理，人工取下贴附好偏光片的液晶玻璃。

[0037] 工作时

[0038] 第一步:人工将偏光片放置到曲面吸附板297上,三号电机295带动曲面吸附板297转动到一定角度,二号电机292通过贴膜螺纹杆293带动滑动板294运动到合适位置后,一号气缸3c带动推板3d运动到合适位置,二号气缸3e推动顶板3f到合适位置后,人工将液晶玻璃放置到顶板3f上,吸盘3k吸住液晶玻璃对液晶玻璃进行定位;

[0039] 第二步:一号电机23通过椭型板24通过动力杆27带动曲面吸附板297运动到贴膜位置处,三号电机295通过Y型杆296带动曲面吸附板297转动,同时,一号电机23带动椭型板24缓慢转动,使得曲面吸附板297向液晶玻璃处运动,同时,二号电机292通过贴膜螺纹杆293带动曲面吸附板297缓慢移动,使得曲面吸附板297将偏光片稳定的贴附在液晶玻璃上;

[0040] 第三步:四号气缸3m推动出料板3n运动到合适位置后,二号气缸3e推动顶板3f运动到出料板3n相同高度,三号气缸3g通过卡板3h带动转动辊3j抵靠在液晶玻璃上,使得液晶玻璃脱离吸盘3k,三号电机295通带动曲面吸附板297转动到起始位置处;

[0041] 第四步:四号电机44通过夹持螺纹杆45带动压板41向中间运动,压板41通过夹持杆46和转动板43带动右端压板41向中间运动,使得长条板3a上的夹紧辊31和压板41上的夹紧辊31之间的保持合适的距离,一号气缸3c通过推板3d带动贴附好偏光片的液晶玻璃向前端推出,贴附好偏光片的液晶玻璃从夹紧辊31之间滑出,夹紧辊31对偏光片的贴附进行抚平处理,人工取下贴附好偏光片的液晶玻璃。

[0042] 以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,对于本领域的技术人员来说,本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

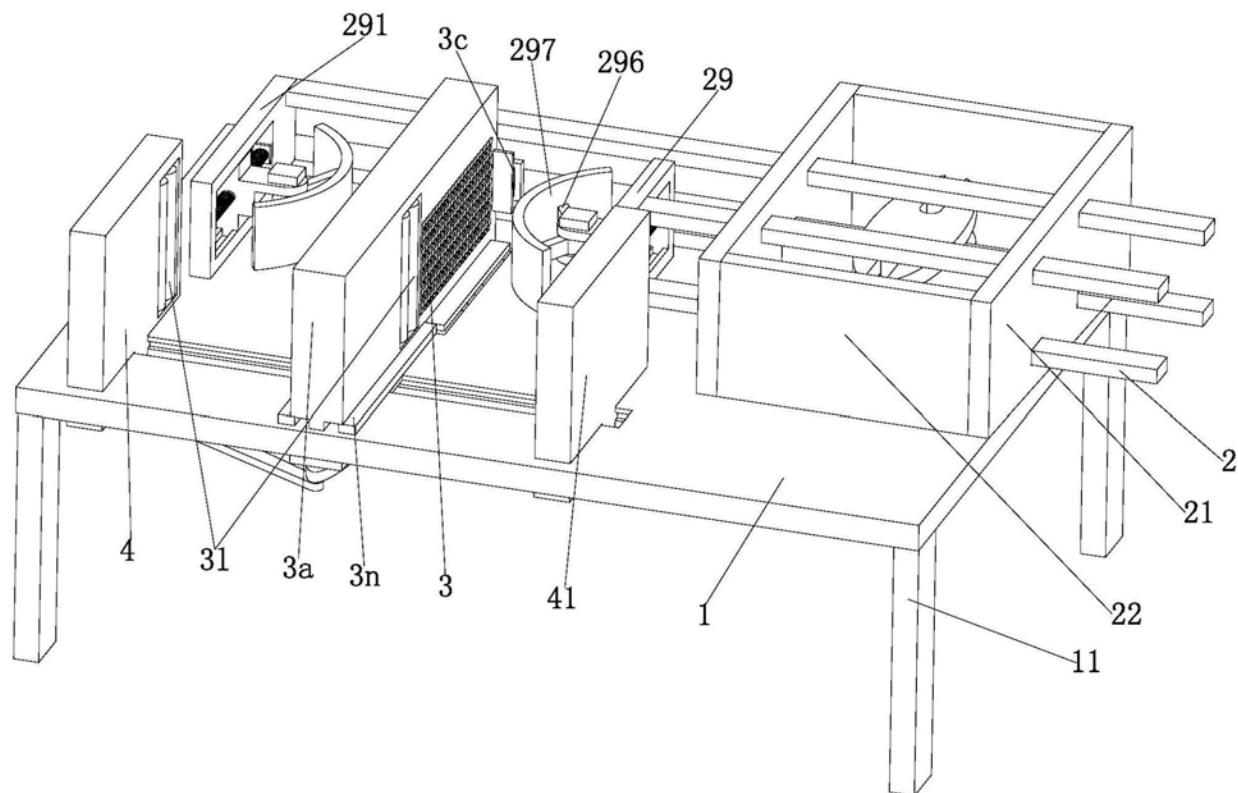


图1

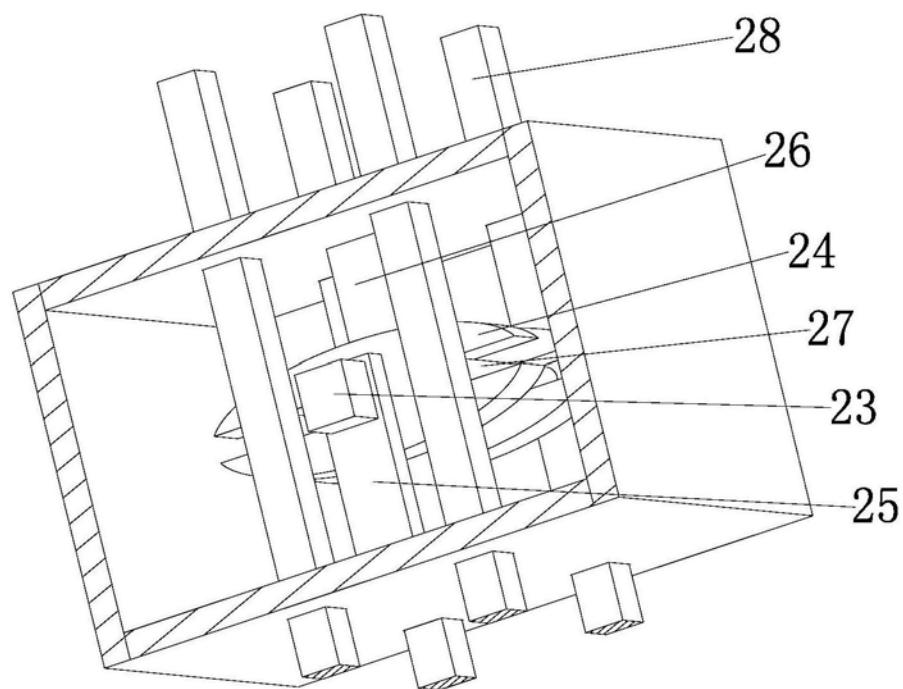


图2

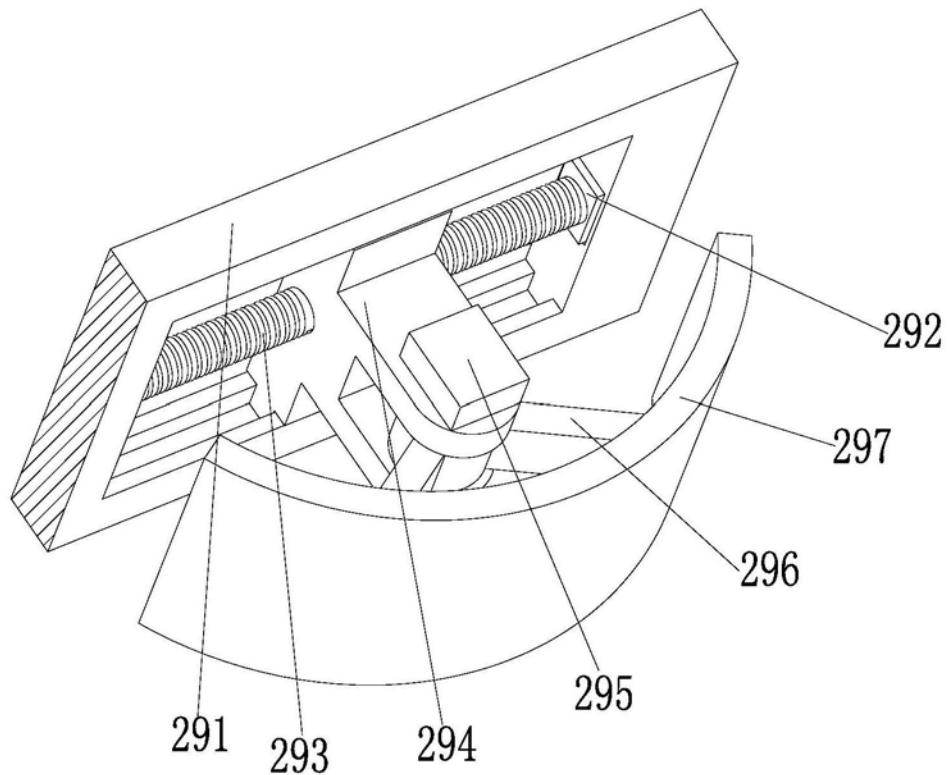


图3

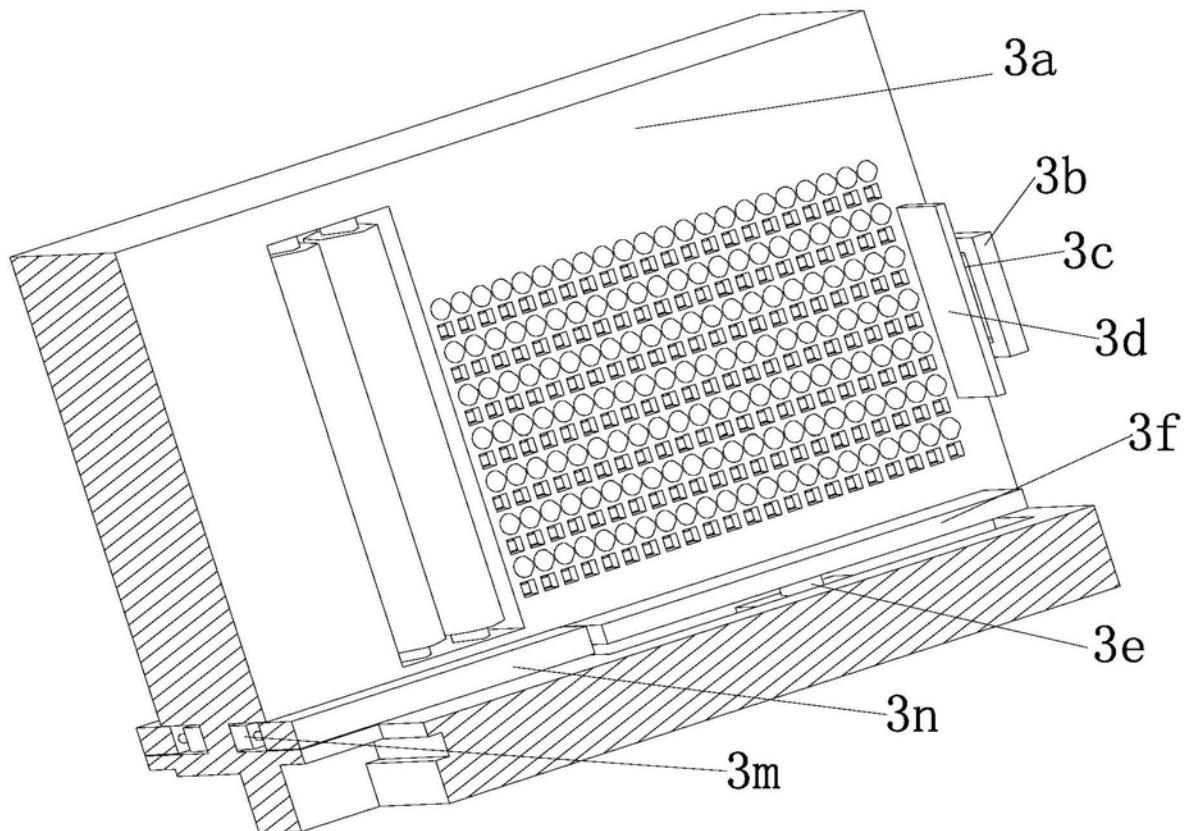


图4

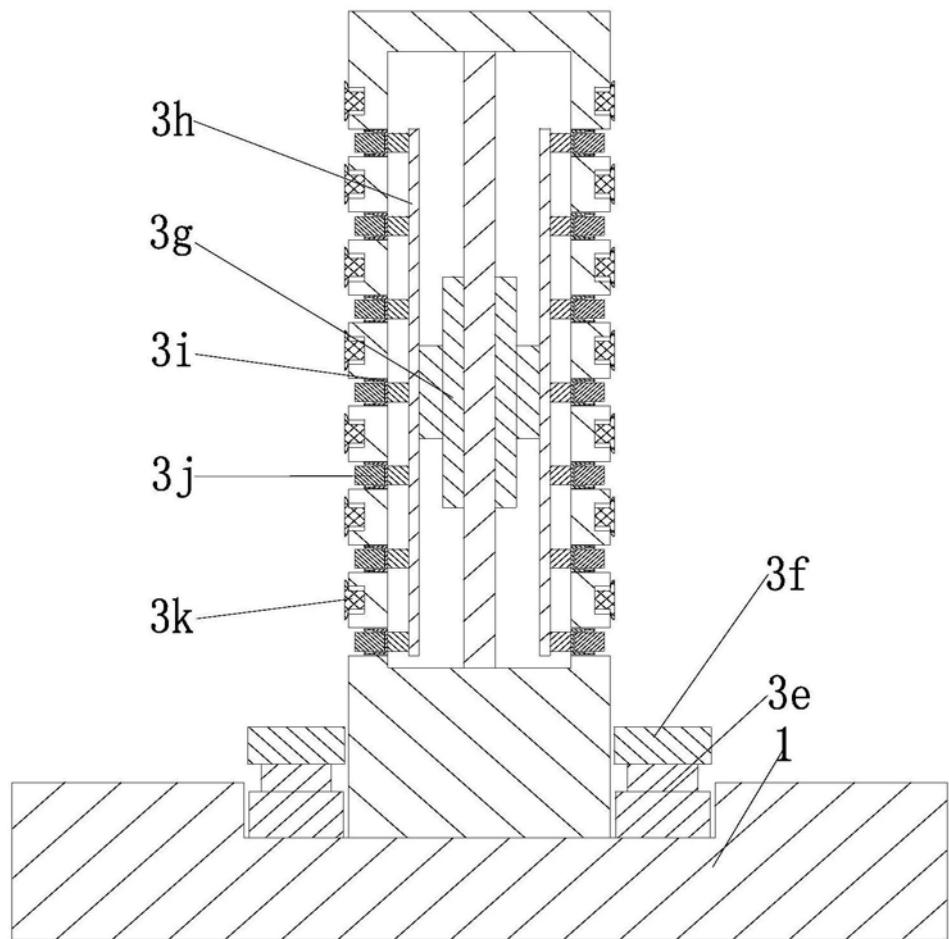


图5

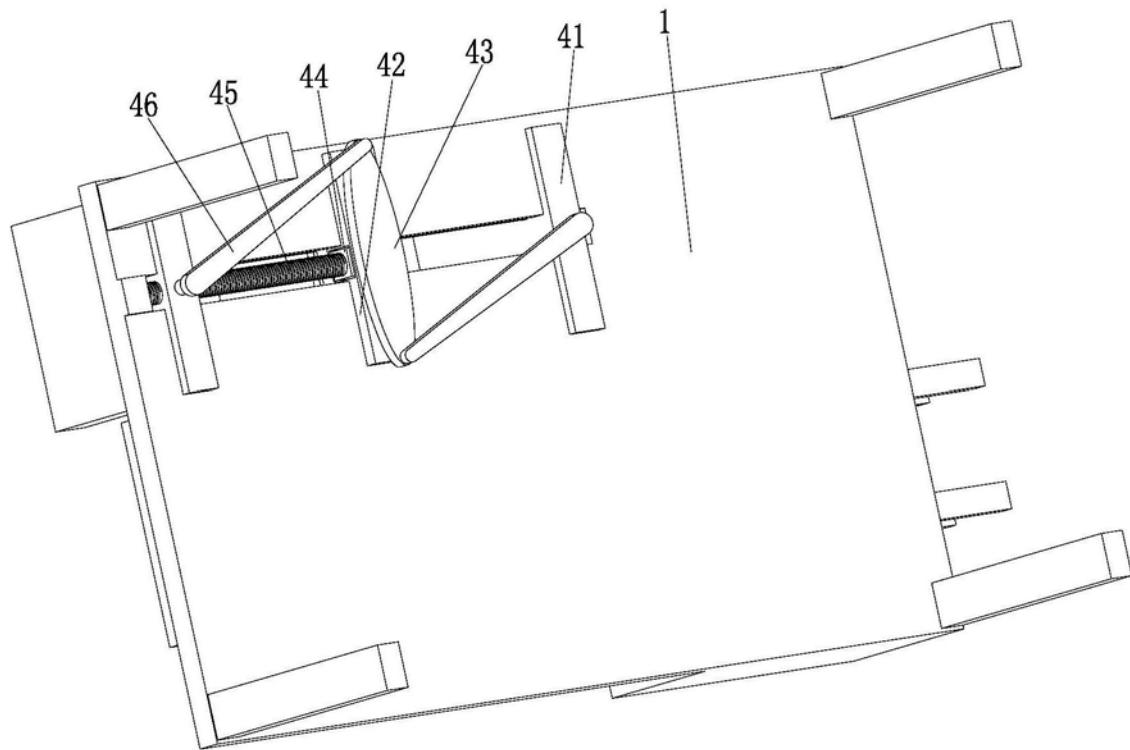


图6

专利名称(译)	一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械		
公开(公告)号	CN111025703A	公开(公告)日	2020-04-17
申请号	CN201911411814.3	申请日	2019-12-31
[标]申请(专利权)人(译)	丁晟		
申请(专利权)人(译)	丁晟		
当前申请(专利权)人(译)	丁晟		
[标]发明人	丁晟 韦名典		
发明人	丁晟 韦名典		
IPC分类号	G02F1/13 G02F1/1335		
CPC分类号	G02F1/1303 G02F1/133528		
外部链接	Espacenet Sipo		

摘要(译)

本发明涉及一种液晶显示模组制造液晶玻璃偏光片同步贴附加工机械，包括底板、转动装置、推动装置和夹持装置，所述的底板右端安装有转动装置，底板中端安装有推动装置，底板前端安装有夹持装置，本发明可以解决现有液晶玻璃偏光片贴附时存在的以下难题，一、人工采用纯手工进行贴附偏光片时，通过肉眼判断贴附的位置，再手工将整块偏光片贴附到玻璃上，这样不但手工操作不方便，并且工作效率低；二、采用偏光片贴附机对偏光片进行贴附时，通常是将整块偏光片同时压附在玻璃上，只能对一块玻璃进行偏光片的贴附，很容易在玻璃和偏光片之间产生气泡，并且偏光片与玻璃的贴附定位精度低，影响偏光片的贴片质量。

