

开裂,成形件厚度具有较好的均匀性和较小的减薄率。

(2) 对于波纹形的薄壁高温合金件,采用半固态的粘性介质作为软凸模较采用钢凸模形成模具制造、产品精度等方面都有无可比拟的优越性。

(3) 成形过程粘性介质与板料之件的界面摩擦对板料成形影响较大,选择合适性能粘性介质有利于板料成形。

参考文献:

- [1] Liu J, Westhoff B, Ahmetogla M, et al. Application of viscous pressure forming (VPF) to low volume stamping of difficult-to-forming alloys—results of preliminary FEM simulations [J]. *J Mater. Process. Technol.* 1996, 53(1): 49~ 58
- [2] Roades et al. Method and apparatus for die forming sheet metal

materials [P]. *United States Patent NO.* 5085058, Feb 4, 1992: 12~ 26.

- [3] Leonid B. Shulkin, Ronald A. Posteraro, Mustafa A. Ahmetoglu et al. Blank Holder Force (BHF) Control in Viscous Pressure Forming (VPF) of sheet metal [J]. *J Mater Process Technol* 2000, 98: 7~ 16.
- [4] Liu J, Ahmetogla M, Altan T. Evaluation of sheet metal formability, Viscous Pressure Forming (VPF) Dome Test [J]. *J Mater. Process. Technol.* 2000, 98: 1~ 6.
- [5] 王忠金, 王仲仁. 板料粘性介质胀形过程应变速率的模拟研究 [J]. *塑性工程学报*, 1999, 6(3): 46~ 48.
- [6] 王忠金, 王仲仁, 杨海峰. 非均匀压力板料粘性介质拉深成形的试验研究 [J]. *塑性工程学报*, 1999, 6(2): 50~ 52.

(编辑: 盛汉泉)

简 讯

中国航天第三专业信息网第 23 届技术信息交流会征文通知

中国航天第三专业信息网第 23 届技术信息交流会拟于 2002 年 9 月中旬在兰州召开,此次会议由中国航天科技集团属陕西动力机械设计研究所主办,主题为“航天推进技术的创新与发展”。征文范围:

- (1) 液体火箭发动机、固体火箭发动机、冲压发动机性能与结构研究的技术创新和发展趋势;
- (2) 固液火箭发动机预先研究进展和成果;
- (3) 电推进技术研究及新进展;
- (4) 新型火箭发动机,暨推进技术新进展和趋势;
- (5) 发动机(或部件)设计计算新方法和应用;
- (6) 发动机流场分析(含温度场计算分析)、强度计算、结构动特性计算等数值计算方法与应用;
- (7) 发动机试验技术与测试技术,发动机的健康诊断方法、故障分析方法、系统动特性分析等;
- (8) 发动机生产工艺创新和攻关成果。

征文要求: (1) 观点明确,数据准确,文字简练,图表清晰,未曾在公开刊物或全国性学术会议上发表过; (2) 每篇论文(含图表和参考文献)不超过 7000 字,并附带 200 字左右的摘要; (3) 请附 3.5 吋软盘,或通过 Email 发至 @majie@shxi.cetin.net.cn; (4) 稿件上请注明作者姓名、职务、单位及详细通信地址和联系电话。

征文请于 2002 年 5 月 30 日前寄至: 陕西省西安市十五号信箱十一分箱,邮编: 710100,信封上请注明“会议征文”字样。联系人: 何泽夏,电话: 029- 5207406,传真: 029- 5207401。

(本刊通讯员)