

## 本期封面



2003年12期

栏目:

DOI:

论文题目: 内高压成形起皱行为的研究

作者姓名: 王小松, 苑世剑, 王仲仁

工作单位: 哈尔滨工业大学材料科学与工程学院, 哈尔滨 150001

通信作者: 王小松

通信作者Email: [hitxswang@263.net](mailto:hitxswang@263.net)

文章摘要: 对内高压成形起皱过程进行了理论分析、数值模拟和实验研究. 分析了加载路径、成形区长径比等因素对皱纹数量和工件成形效果的影响. 结果表明: 不是所有的皱纹都是失效形式, 在某些情况下, 管料起皱后仍然可以成形, 关键是获得有益皱而不是死皱. 通过起皱在成形区聚料是一种成效的预成形方法, 该方法拓宽了内高压成形区间.

关键词: 内高压成形, 液力成形, 皱纹, 数值模拟

分类号: TG394

关闭