



师资队伍

- ▶ [师资队伍概况](#)
- ▶ [知名学者](#)
- ▶ [博士后](#)
- ▶ **[教师名录](#)**
- ▶ [人才招聘](#)
- ▶ [相关下载](#)
- ▶ [返回首页](#)



师资队伍

当前位置: [首页](#) > [师资队伍](#) > [教师名录](#)



李大永 教授
 机电设计与知识工程研究所

办公电话 34206313
 通讯地址 机械与动力学院705
 电子邮件 dyli@sjtu.edu.cn
 个人主页 kbe.sjtu.edu.cn

教育背景

时间	毕业院校	学历
1997-2000	吉林工业大学	博士
1994-1997	吉林工业大学	硕士
1990-1994	吉林工业大学	学士

工作经历

- 2009- 上海交通大学机械与动力工程学院机电设计与知识工程研究所 教授
- 2002-2008 上海交通大学机械与动力工程学院机电设计与知识工程研究所 副教授
- 2000-2002 上海交通大学塑性成形工程系 博士后

研究方向

机械设计与成形制造中的CAD/CAE技术
 大变形弹塑性有限元方法
 塑性成形理论及其模拟技术

科研项目

- 1) 2005-2007, 国家自然科学基金项目“镁合金板材大变形成形机制与过程模拟研究”, 负责人。
- 2) 2007-2010, 国家自然科学基金重点项目, “材料智能化近终成形加工技术的若干基础问题”, 主要参加人。
- 3) 2006-2008, 国家973计划前期研究项目“材料制备新方法探索及性能研究”, 主要参加人。
- 4) 2002-2005, 国家863计划重点项目“高强高韧镁合金及其应用技术研究”, 主要参加人。
- 5) 2008-2009, 上海市创新科技支撑计划项目子课题“薄带连铸带钢力学性能及表面裂纹形成机理研究”, 负责人。
- 6) 2008-2010, 教育部新世纪优秀人才计划项目“镁合金板材变形机理与成形性能的宏微观研究”, 负责人。
- 7) 2009-2011, 上海市重点基础研究项目“ERW焊管排辊成形理论与工艺设计方法研究”, 负责人。
- 8) 2006-2008, 上海市科教兴市重大产业科技攻关子课题“先进高强钢动态力学行为及其使用特性研究”, 负责人。
- 9) 2005-2006, 上海市科委国际合作项目“基于辊弯成形全流程动态模拟的辊形与工艺优化技术研究”, 负责人。
- 10) 2006-2008, 上海市启明星计划项目“辊弯成形动态模拟与智能优化关键技术研究”, 负责人。
- 11) 2003-2006, 上海市重点基础研究项目, “镁合金板材变形机理及温热冲压成形性能研究”, 主要参加人。
- 12) 2005-2007, 宝钢公司委托项目“直缝焊管辊弯成形过程的工艺优化研究”, 负责人。

- 13) 2009-2011, 美国福特汽车公司University Research Project (URP)项目“ Integrated Computational Materials Engineering (ICME) Methodology Development for Alloy Design & Defects Control for Al & Mg Forming-Stage II”, 负责人。
- 14) 2006~2010, 日本大金空调公司委托项目“ Research on Plastic Forming of Heat Exchangers”, 负责人。

代表性论文专著

1. Dayong Li, Yinghong Peng, Shaorui Zhang, Numerical simulation of sheet metal stamping by using ODF data, International Journal of Mechanical Sciences. 2009, 59(1): 41-51.
2. Dayong Li, Yinghong Peng, Jilong Yin, Optimization of metal forming process via a hybrid intelligent optimization technique, Structural and Multidisciplinary Optimization, 2007, 34: 229-241.
3. Dayong Li, Yingbing Luo, Yinghong Peng. The Numerical and Analytical Study on Stretch Flanging of V-Shaped Sheet Metal, Journal of Materials Processing Technology, 2007, 189:262-267.
4. Dayong Li, Shaorui Zhang and Yinghong Peng. Investigation of the flanging earring of deep-drawing aluminum sheet by rate-independent polycrystalline plasticity finite element analysis, Advances in Engineering Plasticity and Its Applications, 2004, 275: 559-564.
5. Dayong Li, Fei Zhou, Chang Qunfeng and Peng Yinghong. Comparison of FEM and FVM in Numerical Simulation of Complex Aluminum Profile. Transaction of Nonferrous Metal Society of China. 2006, 16: 1275-1278.
6. Weiqin Tang, Shaorui Zhang, Yinghong Peng, Dayong Li*, Simulation of magnesium alloy AZ31 sheet during cylindrical cup drawing with rate independent crystal plasticity finite element method, Computational Material Sciences, 2009, 46: 393-399.
7. Yinghong Peng, Jinmao Jiang, Dayong Li*, Jianzeng Han, Jianxin Li. Simulation of cage roll forming process of ERW pipes. International Journal of Materials and Product Technology, 2008, 32(4): 388-405.
8. Ding Tang, Dayong Li*, Yinghong Peng. Roles of surface booster system on bending of thin-walled copper tube. Journal of Materials Engineering and Performance. 2009, 18: 369-377.
9. Ding Tang, Yinghong Peng, Dayong Li*. Experimental and numerical study on expansion of thick-walled micro-groove tube. Journal of Mechanical Engineering Science. 2009, 223: 689-696.
10. Yinghong Peng, Ding Tang and Dayong Li*, Study on the influence of mandrel type on copper tube rotary draw bending. International Journal of Materials and Product Technology, 2008, 32(4): 406-422.
11. QunFeng Chang, Dayong Li, Yinghong Peng, Xiaoqin Zeng. Experimental and numerical study of warm drawing of AZ31 magnesium alloy sheet. International Journal of Machine Tools & Manufacture. 2007, 47: 436-443.
12. Luo Yingbing, Li Dayong, Peng Yinghong, Formability and cavitation behavior of superplastic AA5083 aluminum alloy under biaxial tension, Transaction of Nonferrous Metal Society of China, 2006, 16: 1630-1633.
13. Jinmao Jiang, Dayong Li, Yinghong Peng, JianXin Li. Research on strip deformation in the cage roll forming process of ERW round pipes. Journal of Materials Processing Technology. 2009, 209: 4850-4856.
14. Hu L J, Zhang S R, Li D Y, Peng Y H. Numerical analysis of influence of micro-parameters on macro-micromechanical properties of fiber reinforced metal matrix composites, Journal of Materials Processing Technology, 2008, 201(1-3): 736-741.
15. Ding Tang, Yinghong Peng, Dayong Li. Numerical and experimental study on expansion forming of inner grooved tube. Journal of Materials Processing Technology. 2009, 209: 4668-4674.
16. Jilong Yin, Dayong Li, Yinghong Peng, Knowledge Acquisition from Metal Forming Simulation, The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 2006, 29(3-4): 279-286.
17. Ying-chun Wang, Da-yong Li, Ying-hong Peng, Xiao-qin Zeng, Numerical Simulation of Low Pressure Die Casting of Magnesium Wheel, The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 2007, 30(3-4): 257-264.
18. 李大永, 张少睿, 彭颖红, 板材冲压成形的晶体塑性有限元模拟, 机械工程学报, 2008, 44(1): 190-194.

教学工作

- 1、课程名称: 现代CAE技术及应用
授课对象: 硕士生
学时数: 36
学分: 2

软件版权登记及专利

- 1、专利名称: 基于数值仿真与决策树算法的塑性成形工艺规则获取方法
授权号: ZL200510024029.4
- 2、专利名称: 镁合金板材变压边力差温拉伸方法
授权号: ZL200610117575.7
- 3、专利名称: 冷弯型钢成形过程中截面轮廓形状的测量方法
授权号: ZL200710046466.5
- 4、专利名称: 横向加载下换热器波纹翅片垂向强度的测量装置
授权号: ZL200710042300.6
- 5、专利名称: 镁合金板材差温拉伸模具

授权号: ZL 200610117578.0

6、专利名称: 直缝焊管排辊成形机组全流程自动化参数建模方法

授权号: ZL 200710170759.4

7、软件名称: 钢管成型计算模型的自动化参数生成系统

登记号: 2007SR08095

8、软件名称: 塑性成形仿真结果智能分析系统

登记号: 2007SR08144

9、软件名称: 金属连续塑性成型CAD模型参数生成系统

登记号: 2007SR08145

10、软件名称: 金属材料塑性成形微观组织分析系统

登记号: 2008SR07604

11、软件名称: ERW工艺参数管理设计系统

登记号: 2008SR04698

学术兼职

2007—2011 中国机械工程学会塑性工程分会塑性加工理论与数字化技术学术委员会委员

2007—2011 中国力学学会第二届促进工程应用与产业结合工作委员会

荣誉奖励

2009 上海青年科技启明星跟踪计划

2007 教育部新世纪优秀人才

2007 上海市科技进步一等奖

2006 上海市青年科技启明星计划

已上传文件

[科研项目] 近年主要成果



上海交通大学
SHANGHAI JIAO TONG UNIVERSITY

Email: tume@sjtu.edu.cn

地址: 上海市东川路800号闵行机械群楼 邮编: 200240

Copyright © 2010-2011.

上海交通大学机械与动力学院 版权所有