[33] 高凯祁，胡世光. 遗传算法在覆盖件拉延筋参数优化中的应用. 中国机械工程，2002，13(11)：43~46
[34] 关明，李天佑，林华. 液压拉深工艺参数的优化研究. 太原重型机械学院学报，1997，18(3)：238~243
[35] 王立东，阮雪榆. 双金属板拉延成形的有限元分析. 计算力学学报，1998，15(4)：503~507
[36] 谭晶，赵振铎，孙胜. 抛物面零件拉延成形的工艺参数研究. 锻压机械，2001，5：13~16
[37] 刘罡，包友霞，徐伟力，林忠钦. 压边间隙对圆柱杯反向深拉延成形质量的影响. 锻压技术，2000，5：21~24
[38] 陈吉平，丁智平. 不对称拉延零件成形工艺及模具设计. 锻压装备与制造技术，2003，38(2)：26~27
[39] 刘鲁镅. 板料轴对称拉延中的应变预测. 锻压技术，1994，1：21~27
[40] 刘罡，包友霞，徐伟力，林忠钦. 薄板拉延成形的固定压边间隙控制方式研究. 金属成形工艺，2000，18(5)：6~10
[41] 邓明，罗静. 板料拉延中的润滑. 锻压机械，2001，1：15~17
[42] 杨占尧，翟德梅. 发热升温使拉延件产生划伤缺陷的探讨. 锻压机械，2001，5：18~20
[43] 陈关龙，包友霞，林忠钦，刘罡. 行李箱盖板大变形区域的压延筋结构研究. 上海交通大学学报，1998，32(11)：10~13
[44] 朗利辉，Joachim Danckert, Karl Brian Nielsen. 板液压成形及无模充液拉深技术. 塑性工程学报，2002，9(4)：29~34
[45] 陈舜玲. 杯形件拉延模的设计. 机械开发，1998，2：63~64
[46] 陈永琴，苏三买. 薄壁零件冲压机构优化设计. 现代制造工程，2002，7：42~44
[47] 张松青，杨占尧. 板料拉深模压边装置的设计探讨. 机械设计与制造工程，2001，30(4)：59~60
[48] 秦泗吉. 常压边力液压拉深模设计. 液压气动与密封，2001，5：28~29
[49] 杨连发，李泉永，田玲，伍世荣，恽志东. 拉延成形中的压边技术. 桂林电子工业学院学报，2001，21(4)：51~55
[50] 于维，仲春祥. 拉延模理想压边方式的设计. 机车车辆工艺，2002，3：12~14
[51] 秦金莲，杨秀莲. 伺服式液压压边拉延模具的设计. 山西机械，1996，3：25~27
[52] 罗亚军，郑静风，张永清，何丹农. 板料拉深成形过程中的变压边力技术. 锻压

© 1994-2008 China Academic Journal Electronic Publishing House. All rights reserved. http://www.cnki.net

技术，2003，2：21~24

[53] 康达昌，郎利辉，孟晓峰. 通用充液拉深模架型式的充液拉深装备. 塑性工程学报，1997，4(3)：21~24

[54] 李天佑，陈宝玉. 液压拉深中液体压力控制的研究. 塑性工程学报，1997，4(4)：38~43

[55] 郭斌, 中村和彦, 李硕本. 圆筒形件充液拉深成形精度. 塑性工程学报，1997，4(3)：92~97

[56] K. Siegert, M. Ziegler, S. Wagler. Close loop control of the friction force. Deep drawing process. Journal of Material Processing Technology, 1997, 71: 126-133

[57] Anwar Kandil. An experimental study of hydroforming deep drawing. Journal of Materials Processing Technology, 2003, 134: 70-80

[58] S.H. Zhang， J. Danckert. Development of hydro-mechanical deep drawing. Journal of Materials Processing Technology, 1998, 83: 14-25

[59] K Nakamura, T Nakagawa. Sheet metal forming with hydraulic counter pressure in Japan. Annal. CIRP, 1987, 36: 191~194

[60] T G Johannisson. Low Volume production of sheet metal parts. Papers of International Conference of Hydroforming, 2001, Nov. 5-6, Stuttgart, Germany: 159-180

[61] Syossifon, J.Tirosh. The maximum drawing ratio in hydroforming process. J. Eng. Ind. Tans. ASMEF. 1990, 112:47-62

[62] Tirosh J.，Ashirizly, S.Yoss. On recent progress in deep drawing process by fluid pressure assisted methods. ICTP5, Columbus, Ohio, USA, October 7.10, 1996: 707-782

[63] Vollertsen, F. Breede, R. Lange. Method for deep drawing with multiple elastomer membranes. CIRP Annals - Manufacturing Technology, 1999, 48(1): 221-226

[64] T G Johannison, Flexforming-high-pressure sheet metal forming, ABB rev. 1990, 5: 25-30

[65] M Kleiner, etc. New 100000kN press for sheet metal hydroforming. Papers of Internetional Conference on Hydroforming. Stuttgart. Germany. Nov.5-6, 2001: 351~362

[66] 吴有生，夏巨谌，胡国安. 板料液压成形技术的发展动态及应用. 金属成形工艺，2002，20（4）：1~4

[67] S. Thiruvarudchelvan, F.W. Travis. Hydraulic-pressure-enhanced cup-drawing

© 1994-2008 China Academic Journal Electronic Publishing House. All rights reserved. http://www.cnki.net

processes-an appraisal. Journal of Materials Processing Technology, 2003, 140: 70–75

[68] Takeo Nakagawa, Kazubiko Nakamura, Hiroyuki Amino. Various applications of hydraulic counter-pressure deep drawing. Journal of Materials processing Technology , 1997, 71: 160~167

[69] H Amino, et al. Counter-pressure deep drawing and its application in the forming of automobile parts. Journal of Materials Processing Technology, 1990, 23:243~265

[70] K.Nakamura, T.Nakagawa. Reverse Deep Drawing with Hydraulic Counter Pressure Using the Peripheral. Annals of the CIRP 1986, 35(1): 173~176

[71] Lihui Lang, Joachim Danckert, Karl Brian Nielsen. Study on hydromechanical deep drawing with uniform pressure onto the blank. International Journal of Machine Tools&Manufacture 2004, 44: 495~502

[72] P. Hein, F. Vollertsen. Hydroforming of sheet metal pairs. Journal of Materials Processing Technology , 1999, 87, 154~164

[73] S. Novotny, P. Hein. Hydroforming of sheet metal pairs from aluminium alloys. Journal of Materials Processing Technology, 2001, 115: 65~69

[74] Mustafa Ahmetoglu, Jiang Hua, Srikanth Kulukuru, Taylan Altan. Hydroforming of sheet metal using a viscous pressure medium. Journal of Materials Processing Technology , 2004, 146: 97–107

[75] Junhua Liu, Bert Westhoff, Mustafa A.Ahmetoglu, Taylan Altan. Application of viscous pressure forming (VPF) to low volume stamping of difficult-to-form alloys - results of preliminary FEM simulations. Journal of Materials Processing Technology, 1996, 59: 49~58

[76] 邢晓冬，郭斌，罗荣华，杨玉英. 板材粘性压力成形技术研究进展. 中国机械工程，2001，12（12）：231~235

[77] Leonid B. Shulkina, Ronald A. Posterarob, Mustafa A. Ahmetogluc, Gary L. Kinzeld, Taylan Altanc, Blank holder force (BHF) control in viscous pressure forming (VPF) of sheet metal. Journal of Materials Processing Technology, 2000, 98: 7–16

[78] 郭斌，罗荣华，戴护民，邢晓冬. 粘性压力成形专用设备的研制. 塑性工程学报，2000，7（3）：61~64

[79] 戴美云，张和兴. 橡皮囊液压成形零件常见缺陷分析. 航空制造工程，1997，2：27~28

[80] 吕冬，何丹农，张永清. 板料拉深性能评价指标 TLDR 的预测计算. 模具技术，

© 1994-2008 China Academic Journal Electronic Publishing House. All rights reserved. http://www.cnki.net

1999，5：29~33

[81] 吕冬，何丹农，张永清，阮雪榆，程惊雷，蒋镜昱. 修正的板料拉深性能评价指标. 上海交通大学学报，2000，34(3)：310~313

[82] 杨玉英. 盒形件成形机理的探讨. 锻压技术，1989，6：13~17

[83] 杨玉英，张小平. 盒形件壁裂极限的探讨. 锻压技术，1989，3：26~30

[84] 孙景芳，赵庭良. 盒形零件一次拉深成形极限的研究. 农业机械学报，1994 ，25(4)：102~104

[85] 郑晓丹，汪锐，何丹农. 应用专家系统进行盒形件拉深成形极限的分析. 锻压机械，2000，5：49~50

[86] 熊志卿. 筒盒拉深的应力通解. 塑性工程学报，1995，2(2)：9～17

[87] 朱谨. 凸缘拉延中的“应变松弛效应”分析. 锻压技术，1996，5：20～24

[88] 倪向贵，吴恒安，王宇，王秀喜. 各向异性本构关系在板料成形数值模拟中的应用. 计算力学学报，2003，20(2)：231~234

[89] 柳泽，傅沛福，李运兴，寇淑清. 平面各向异性金属盒形件拉深过程的有限元模拟. 塑性工程学报，1997，4(4)：44~51

[90] Y.Q. Liu, J.C.Wang, P. Hu. The numerical analysis of anisotropic sheet metals in deep-drawing processes. Journal of Materials Processing Technology, 2002, 120: 45-52

[91] 孙惠学，胡金华，李春科，姚宝军. 方盒形件拉深弹塑性有限元分析. 燕山大学学报，1998,22(3)：210~213

[92] J.W.Yoona, D.Y.Yangb, K. Chungc, F.Barlatd. A general elasto-plastic finite element formulation based on incremental deformation theory for planar anisotropy and its application to sheet metal forming. International Journal of Plasticity , 1999, 15: 35-67

[93] 王凤琴，赵军，官英平. 毛坯外形对盒形件拉深成形的影响. 中国机械工程，2003，13(7)：619~622

[94] 郑晓丹，汪锐，何丹农，阮雪榆. 方盒件拉深摩擦状况的分析与控制. 锻压技术，2001，2：40~43

[95] 秦泗吉. 盒形件多点常力压边拉深模设计. 金属成形工艺，2002，20(5)：55~59

[96] 杨玉英，徐伟力，邢忠文. 球面压料面对方盒形件成形的影响. 塑性工程学报，1997，4（3）：28~32

[97] 杨建华，潘伟，何丹农，彭颖红. 板料成形过程中拉延筋抗力的实验测试. 上海交通大学学报，2002,36（4）：456~458

© 1994-2008 China Academic Journal Electronic Publishing House. All rights reserved. http://www.cnki.net

[98] 郑晓丹，汪锐，何丹农. 基于成形极限的盒形件选材专家系统. 锻压技术，2001，3：35~37

[99] Yasuo Marumo, Hiroyuki Saiki. Evaluation of the forming limit of aluminum square cups. Journal of Materials Processing Technology, 1998, 427-432

[100] 陈中奎，施法中，黄迪民. 板料冲压成形过程有限元分析原型系统的开发. 计算机辅助设计与制造，1999，6：44~46

[101] Seung Ho Kim, Se Ho Kim, Hoon Huh. Finite element inverse analysis for the design of intermediate dies in multi-stage deep-drawing processes with large aspect ratio. Journal of Materials Processing Technology, 2001, 113: 779-785

[102] Se-Ho Kim, Seung-Ho Kim, Hoon Huh. Design modification in a multi-stage rectangular cup drawing process with a large aspect ratio by an elasto-plastic finite element analysis. Journal of Materials Processing Technology, 2001, 113: 766-773

[103] Se-Ho Kim, Seung-Ho Kim, Hoon Huh. Tool design in a multi-stage drawing and ironing process of a rectangular cup with a large aspect ratio using finite element analysis. International Journal of Machine Tools & Manufacture, 2002, 42: 863–875

[104] T.W. Ku, B.K. Ha, W.J. Song, B.S. Kang, S.M. Hwang. Finite element analysis of multi-stage deep drawing process for high-precision rectangular case with extreme aspect ratio. Journal of Materials Processing Technology, 2002, 130-131: 128-134

[105] Eiji Sato, Toru Shimizu, Toshio Sano and Sadakatsu Fuchizawa. Square cup deep drawing of thick plate by multi-axial loading, Part 1- Finite element analysis. Journal of Materials Processing Technology, 1995, 48: 69-74

[106] Eiji Sato, Toru Shimizu, Toshio Sano and Sadakatsu Fuchizawa. Square cup deep drawing of thick plate by multi-axial loading, Part 2- Experimental study. Journal of Materials Processing Technology, 1995, 48: 75-80

[107] 杜忠友. 确定大盒形件拉深毛坯的实用方法. 机械工程师，1997，4：29

[108] 王凯华，肖祥芷，肖景容. 确定拉深合理毛坯形状理论方法的发展现状. 模具技术，1995，4：3~8

[109] X .Chen, R.Sowerby. The development of ideal blank shapes by the method of plane stress characteristics. Int.J.Mech.Sci. 1992,2: 159-166

[110] X .Chen, R.Soweby. Blank development and the Prediction of earing in cup drawing. Int.J.Mech.sci. 1996, 8(5): 509-516

[111] Toshihiko Kuwabara, WH.SI. PC-based blank design system for deep-drawing

© 1994-2008 China Academic Journal Electronic Publishing House. All rights reserved. http://www.cnki.net