

从5至100 μm （见图2略），速度为20cm/s。

因为在气泡破散的瞬间进行热气蚀时，气泡可作为局部的水力冲击源（见图1），所以，吸收液体的热力和冲击共同作用，不仅可以导致气蚀，而且可以直接沿加工划线切割试样。这种方式已得到实现，其实例是切割0.3mm厚的晶状石英（见图2（略））。除此之外，这种方法可用来切割2mm厚的玻璃。图3（略）示出切口方向拍摄的玻璃表面图。

因此，我们用实验演示了由于与被加工件相接触的液体的热气蚀对透明试样用激光加工和切割的可能性。本方法加工时的气蚀机理和通常气蚀时的气蚀机理一样，还没有彻底弄清楚。对所谓光学激光气蚀的最新研究^[6]（当气泡靠透明液体中的光学击穿形成时），证明存在着细的累积气流，它出现在气泡破散的最后阶段，并以10m/s的速度冲击透明材料。在使用传统的激光切割和加工透明材料法的同时，给出的实验材料证明，本方法与传统的激光切割透明材料的方法^[6]一样可以在实践中运用。

参 考 文 献（略）

译自Квантовая электроника, 1987, Vol.14, No.4, P.869~870.

黄克玉 译 卢中尧 校

· 简 讯 ·

中国光学学会第三届理事会在沪召开

1989年6月5日到8日在上海复旦大学东苑专家招待所召开了中国光学学会第三届理事会暨学术报告会。到会理事55名，超过105名全体理事半数以上。会上王大珩理事长作了“中国光学学会第二届理事会工作报告”，赖琮瑜秘书长作了“第二届理事会财务报告”，王之江副理事长作了“修改学会章程报告”，选举办公室作了“关于选举第三届理事工作情况报告”。与会理事讨论了这些报告，原则上通过了学会章程的某些条款，对有争议的条款，责成学会办公室整理后用通信方式，征集全体理事的意见。

与会理事初选了常务理事候选人共26名，用通信方式，由全体理事不等额选举常务理事21名，以及选出理事长、副理事长、秘书长等五名候选人。

会议期间进行了部分学术报告。论文准备出中、英文版专集。王大珩理事长在会上作了题为“从全息到智能化”的学术报告，引起到会代表的极大兴趣和重视。

（乙 氏 供稿）