

哈尔滨理工大学研究生导师信息表

(2022 版)

注：根据招生宣传需要，此信息表将通过网站对外发布。

一、导师基本信息				
导师姓名	李哲	民族	汉族	
性别	男	出生年月	1972.01	
移动电话	13351406033	办公电话		
E-mail	Lizhe-088@163.com	职称	教授	
最后毕业学校、学历、学位	哈尔滨理工大学 博士研究生			
外聘兼职导师所在单位		职务		
校内导师所在学院	机械动力工程学院	职务	教师	
导师类别 (博导、硕导)	博导	首次聘任时间	2021.05	
	硕导		201.09	
现属一级学科	机械工程	现属专业学位类别、领域	机械设计制造及其自动化	
主要研究方向	高效切削加工技术		工艺系统振动特性及减振技术	
学术荣誉				
参加何学术团体、任何职务	黑龙江省刀具协会理事			
二、代表性成果（教学科研获奖、专利、鉴定、专著、教材等，不超过 10 项）				
序号	成果名称	获奖名称、等级及证书号，专利授权号，鉴定单位，出版单位及书号等	时间	排名
1	精车大螺距螺纹切削工艺系统稳定性设计方法	发明专利:2019109858345	2020	1
2	高进给车削外螺纹件时变动力学模型构建方法	发明专利:2017107123218	2019	1
3	一种大螺距螺纹加工系统动柔度的获取方法	发明专利:2017112582914	2019	1
4	螺距螺杆车削工艺系统综合频响函数方程构建方法	发明专利:2017107135465	2019	1
5	航空发动机典型件与汽车淬硬钢模具高速切削技术及刀具	黑龙江省科技进步二等奖	2014	5

6	高速铣削机理及其系列刀具产品开发	黑龙江省科技进步二等奖	2010	5
7	机械制造基础	吉林大学出版社	2014	1

三、论文（以第一作者或通讯作者发表的代表性学术论文，不超过 10 篇）

序号	论文题目	期刊名称	检索类别	发表时间
1	Establishment of vibration wear model for turning large-pitch thread tools and its wear suppression method	The International Journal of Advanced Manufacturing Technology	SCI	2020
2	Modeling of instantaneous cutting force for large pitch screw with vibration consideration of the machine tool	The International Journal of Advanced Manufacturing Technology	SCI	2020
3	Cutting stability and optimization of process parameters for the large-pitch screw high-feed turning	Proceedings of the Institution of Mechanical	SCI	2020
4	精车大螺距螺杆加工系统的稳定性	光学精密工程	EI	2019
5	A method of measuring the frequency response function of the tool point based on the surface of feeding system	International Journal for Interactive Design and Manufacturing	EI	2018

四、目前在研的科研项目（主持或主要参加的科研项目）

序号	项目名称	项目来源	起讫时间	经费(万元)	排名
1	高效铣刀摩擦磨损热力学演变特性及其控制技术研究	黑龙江省重点研发指导类项目	2021-10 至 2023-09	100	1
2	高能效铣削重型机床基础部件的有序多源流演变机理	黑龙江省自然科学基金重点项目	2020-07 至 2023-0	50	2

五、培养研究生情况

已毕业硕士人数			已毕业博士人数		
在读学术学位硕士人数	2021 级	1	在读博士人数	2021 级	
	2020 级	0		2020 级	
	2019 级	1		2019 级	
在读专业学位硕士人数	2021 级	0		2018 级	
	2020 级	2		2017 级	
	2019 级	2		2016 级	