




当前位置: 首页 > 师资队伍 > 教师队伍

张松

发布日期: 2011-10-27 09:02:00 点击人次: 3281

姓名	张松	性别	男	出生年月	1969.03	
学历	博士研究生		学位	博士		
专业技术职务及任导师情况	教授/博士生导师		行政职务			
所在一级学科名称	机械工程					
所在二级学科名称	机械制造及其自动化					
学术身份						
学术兼职	中国机械工程学会高级会员; 国家自然科学基金通讯评议专家; 杂志《Computer-Aided Design》、《Machining Science and Technology》和《International Journal of Machining and Machinability of Materials》特约审稿人。					

国内外学习和工作经历

- > 1987.09-1991.07: 山东工业大学机械制造工艺及设备专业学习, 获工学学士学位;
- > 1991.09-1994.06: 山东工业大学机械制造专业学习, 获工学硕士学位;
- > 1994.07-2001.08: 济南二机床集团有限公司(济南第二机床厂)助理工程师、工程师;
- > 2001.09-2004.06: 山东大学机械制造及其自动化专业学习, 获工学博士学位;
- > 2004.07~至今: 山东大学机械工程学院讲师、副教授、教授; 其中, 2007.08-2008.08, 美国The University of Alabama访问研究。

主讲课程

机械制造工艺基础、高效精密加工技术、先进制造概论、设计材料与工艺、先进制造技术及模具设计

研究领域




高效切削加工、机床动态特性分析及优化、切削工艺规划

承担科研项目情况

- > 国家自然科学基金: 基于使役性能驱动的硬态铣削高完整性表面的定量创成研究
- > “高档数控机床与基础制造装备”科技重大专项: 高速龙门五轴联动加工中心(子课题)
- > “高档数控机床与基础制造装备”科技重大专项: 立式铣车复合加工中心(子课题)
- > 教育部留学回国人员科研启动基金: 淬硬模具钢高速铣削表面残余应力形成机理及优化控制
- > 教育部高等学校博士点基金: 低温油一气切削介质的超声振动强化润滑机理研究
- > 山东省优秀中青年科学家奖励基金: 钛合金切削过程中的高效冷却介质及冷却机理研究
- > 山东省自然科学基金: 模具钢硬态铣削条件下的白层形成机理及优化控制

近期主要的代表性论文、著作、专利

- > S. Zhang, J.F. Li. Prediction of surface roughness using back-propagation neural network in end milling Ti-6Al-4V alloy. Advanced Materials Research. 2011. Vols. 325: 418-423 (EI收录)

- > T.C. Ding, S. Zhang , H.G. Lv, X.L. Xu. A comparative investigation on surface roughness and residual stress during end-milling AISI H13 steel with different geometrical inserts. *Materials and Manufacturing Processes*. 2011, Vol. 26: 1085-1093 (SCI/EI收录)
- > 王晓静, 张松 , 贾秀杰. 发动机机匣铣-车复合加工工艺优化. *计算机集成制造系统*. 2011, Vol. 17 (7): 1460-1465 (EI收录)
- > T.C. Ding, S. Zhang , Y.W. Wang, X.L. Zhu. Empirical models and optimal cutting parameters for cutting forces and surface roughness in hard milling of AISI H13 steel. *International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 2010, Vol. 51(1-4): 45-55 (SCI/EI收录)
- > S. Zhang, J.F. Li. Tool wear criterion, tool life, and surface roughness during high-speed end-milling Ti-6Al-4V alloy. *Journal of Zhejiang University-Science A*, 2010, Vol. 11 (8): 587-595 (SCI/EI收录)
- > S. Zhang, X. Ai. FEM-based dynamic performances of HSK spindle/toolholder interface. *Key Engineering Materials*, 2010, Vols. 431-432: 142-145 (EI收录)
- > S. Zhang, J.F. Li, J. Sun, F. Jiang. Tool wear and cutting forces variation in high-speed end-milling Ti-6Al-4V alloy. *International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 2010, Vol. 46 (1-4): 69-78 (SCI/EI收录)
- > S. Zhang, Y.B. Guo. Taguchi method based process space for optimal surface topography by finish hard milling. *ASME Trans., Journal of Manufacturing Science and Engineering*, 2009, Vol. 131 (051003): 1-9 (SCI/EI收录)
- > S. Zhang*, J.F. Li, J.X. Deng, Y.S. Li. Investigation on diffusion wear during high-speed machining Ti-6Al-4V alloy with straight tungsten carbide tools. *International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 2009, Vol. 44 (1-2): 17-25 (SCI/EI收录)
- > S. Zhang, Y.B. Guo. An experimental and analytical analysis on chip morphology, cutting temperature, oxidation and their relationships in finish hard milling. *International Journal of Machine Tools & Manufacture*, 2009, Vol. 49 (11): 805-813 (SCI/EI收录)

获奖项目

联系方式

单位：山东大学机械工程学院

地址：济南市经十路17923号 邮编：250061

电话：0531-88392746 E-mail: zhangsong@sdu.edu.cn

山东省济南市经十路17923号 山东大学机械工程学院 邮政编码：250061

电话：86-531-88392239 管理员邮箱：mech@sdu.edu.cn