

[\(../index.html\)](#)[校外 \(../xw.htm\)](#)[信息门户 \(http://i.cqu.edu.cn\)](http://i.cqu.edu.cn)[综合信息系统](#)[\(http://i.cme.cqu.edu.cn\)](http://i.cme.cqu.edu.cn)[后台登录](#)[\(https://cms.cqu.edu.cn:8443/system/caslogin.jsp\)](https://cms.cqu.edu.cn:8443/system/caslogin.jsp)[English \(../xbyw/Home.htm\)](#)[首页 \(../index.htm\)](#)[学院概况 \(../xygk.htm\)](#)[党建工作 \(../djgz.htm\)](#)[师资队伍 \(../szgk.htm\)](#)[学科科研 \(../xkky.htm\)](#)[国际合作 \(../gjhz/gjhzgk.htm\)](#)[教育培养 \(../jypy.htm\)](#)[青春机械 \(../qcjx.htm\)](#)

## 师资队伍

[师资概况 \(../SZGK.HTM\)](#)[杰出人才 \(../JCRC.HTM\)](#)[教授 \(../JS.HTM\)](#)[副教授 \(../FJS.HTM\)](#)[讲师 \(../JS2.HTM\)](#)[人才招聘](#)[\(../RCZP/RCYJZC.HTM\)](#)[人才引进政策](#)[\(../rczp/rcyjzc.htm\)](#)[招聘岗位 \(../rczp/zpgw.htm\)](#)[首页 \(../index.htm\)](#) > [师资队伍 \(../szgk.htm\)](#) >

### 李国龙

姓名: 李国龙

出生年月:

1968-11

学历学位: 研

究生/博士

专业技术职

务: 教授/博

导、国家重点

研发计划项目

首席科学家

#### 个人简历

[此处键入您的个人简历]

#### 主要研究方向

1. 智能制造技术与系统
2. 复杂零件数字化制系统与装备
3. 精密/超精密加工技术
4. 机器人减速器设计制造技术

#### 毕业研究生去向

近五年培养的研究生大多就业于华为、中兴、长春一汽、广汽、专业研究院等国内大中型企事业单位。

#### 主要研究经历、荣誉称号、获奖情况、社会兼职等

国家科技进步二等奖第3完成人(2018年), 重庆市第三类高层次人才(2019年), 重庆大学河钢奖教金一等奖获得者(2019年)。

作为项目负责人主持国家及省部级项目10项, 主持重大横向项目1项。获授权发明专利30余项。获国家科技进步二等奖1项、重庆市科技进步一等奖2项。担任重庆市制造系统工程重点实验室常务副主任、重庆市机械工程学会秘书长、重庆市高端制造装备技术创新战略联盟秘书长/常务副理事长, 受聘为“重庆市工业装备数控化推进工程”专家组专家、“重庆市数控一代机械产品创新应用示范工程”专家组专家。

在研项目:

1.2019-2022, 国家重点研发计划项目, 数据驱动的零件精密加工过程精度稳健自愈理论与方法

2.2019-2022, 国家自然科学基金面上项目, 修形齿面蜗杆砂轮磨削加工误差溯源机理及等效补偿方法

3.2019-2022, 重庆市重点产业技术创新项目, 基于国产数控平台的滚齿机智能数控系统开发及应用

4. 2020-2021, 企业横向项目, 高效精密复合磨齿机智能数控系统研制

## 公开发表论文(代表作)

在国内外学术期刊或国际学术会议上发表论文70多篇, 其中SCI、EI收录30多篇。已发表的10篇代表性论文如下:

[1] Cao Bin, Li Guolong\*, Effect of installation errors on beveloid gears' precision ground by cone-shape worm wheel. FORSCHUNG IM INGENIEURWESEN-ENGINEERING RESEARCH.2019, 727-739 (SCI/EI).

[2] He kun, Li Guolong\*, The second envelope method of point-vector and its application on worm wheel grinding modified gear. INTERNATIONAL JOURNAL OF ADVANCED MANUFACTURING TECHNOLOGY.2017,9(88),(SCI/EI).

[3] Xu kai, Li Guolong\*, Identification of position-dependent geometric errors with non-integer exponents for linear axis using double ball bar. International Journal of Mechanical Sciences.online.(SCI/EI).

[4] Jiang ping, Li Guolong\*, Energy consumption model and energy efficiency evaluation for CNC continuous generating grinding machine tools.2017,10(4):226-232(EI)

[5] Guolong\* Li, Hao Ke, Thermal Error Modeling of Feed Axis in Machine Tools Using Particle Swarm Optimization-Based Generalized Regression Neural Network. Journal of Computing and Information Science in Engineering.Apr 2020, 20(2): 021003 (7 pages).(SCI/EI)

[6]董鑫,李国龙\*,何坤,贾亚超,徐凯,李彪.谱图小波阈值降噪及其在滚刀主轴振动信号分析中的应用.机械工程学报,2020. (EI,权威期刊)

[7]李国龙\*,刘鹏翔,.面向降噪的蜗杆砂轮磨削齿面纹理改善方法.机械工程学报,第53卷,第23期,182-189页,2017. (EI,权威期刊)

[8] 何坤,李国龙\*,. 基于数字法的成形砂轮廓形计算及包络面仿真. 机械工程学报,第54卷,第1期, 205-213页,2018. (EI,权威期刊)

[9] 贾亚超,李国龙\*,. 基于灰色准则与EEMD的滚刀振动信号降噪方法. 仪器仪表学报,第40卷,第7期, 187-194, 2019. (EI,权威期刊)

[10] 徐凯, 李国龙\*,.基于球杆仪的直线轴位置相关误差辨识研究.仪器仪表学报,第40卷,第5期,1-9,2019.(EI,权威期刊)



# 重庆大学机械 工程学院

College of Mechanical Engineering  
ChongQing University

电话: 86-023-65102401

邮编: 400030

地址: 重庆市沙坪坝区沙正街174号A  
区第七教学大楼

ICP备案号: 渝ICP备15007027号-4



机械学院官方微信