

研究生导师简介模板

姓名：黄为民	
系部：机制系	
职称：讲师 硕导	
联系方式：17863903498/hwm040302@sdust.edu.cn	
通讯地址：山东省青岛市黄岛区前湾港路 579 号	
<p>个人简介：黄为民，讲师，1988 年 6 月生，2018 年于山东大学获工学博士学位。一直从事于高速切削加工技术、零件加工表面完整性及其使役性能、滑动疲劳磨损机理及其控制、表面微织构高效创成方法及应用等方面的教学与科研工作。主持国家自然科学基金项目和山东省自然科学基金项目各 1 项，参与山东省自然科学基金、山东省矿山机械工程重点实验室开放基金项目、山东省科技型中小企业创新能力提升工程项目及企业合作项目等 12 余项。发表论文 20 余篇，其中 SCI/EI 检索收录 15 篇。</p>	
<p>研究领域：高速切削加工技术；零件加工表面完整性及其使役性能；滑动疲劳磨损机理及其控制；表面微织构高效创成方法及应用</p>	
<p>教学科研情况（项目）：</p> <p>（1）模具钢表面微织构高速球铣加工创成方法及其减摩机理研究，国家自然科学基金，起止时间：2022.01-2024.12，主持</p> <p>（2）淬硬模具钢高速球铣加工表面滑动疲劳磨损机理及其控制方法研究，山东省自然科学基金，起止时间：2021.01-2023.12，主持</p> <p>（3）脊柱手术机器人椎板低损高效磨削方法与动态安全控制研究，山东省自然科学基金，起止时间：2021.01-2023.12，参与</p> <p>（4）连采连充智能集控系统及挡浆机器人研发，山东省科技型中小企业创新能力提升工程项目，起止时间：2022.01-2023.12，参与</p> <p>（5）煤矿设备关键零部件失效表面的激光熔覆改性及强化制造，山东省矿山机械工程重点实验室开放基金项目，起止时间：2019.06-2021.05，参与</p>	
<p>学术成果（论文、专利、获奖等）：</p> <p>[1] Weimin Huang, Peirong Zhang, Tong Yang, et al. Tool path selection for high-speed ball-end milling process of hardened AISI D2 steel based on fatigue resistance[J]. The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 2020, 110(7): 2239-2247.</p> <p>[2] Weimin Huang, Jun Zhao, Xing Ai, Guijie Wang, Haiwang Tao. Influence of tool path strategies on fatigue performance of high-speed ball-end-milled AISI H13 steel, The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 2018, 94(1-4): 371-380.</p> <p>[3] Weimin Huang, Jun Zhao, Xing Ai, Guijie Wang, Xin Zhong. Influence of tool path strategies on friction and wear behavior of high-speed ball-end-milled hardened AISI</p>	

D2 steel, The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 2018, 96(5-8): 2769-2779.

- [4] **Weimin Huang**, Jun Zhao, Suyu Wang. Necessity of multidimensional evaluation of the high-speed ball-end milled surface of hardened AISI D2 steel from a wear resistance perspective[J]. The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 2019, 103(9): 4085-4093.
- [5] **Weimin Huang**, Jun Zhao, Niu J, et al. Comparison in surface integrity and fatigue performance for hardened steel ball-end milled with different milling speeds[J]. Procedia CIRP, 2018, 71: 267-271.
- [6] 王素玉, 王永将, **黄为民***, 赵彬杰, 黄常乘. 高速球铣加工表面微沟槽形貌形成方法及其减摩性能研究, 摩擦学学报, 2021.
- [7] **黄为民**, 赵军, 艾兴, 王大伟, 王桂杰. 高速球铣路径对淬硬钢 SKD11 表面摩擦特性的影响, 中国表面工程, 2017, 30(3): 58-65.