



انستیتو تحقیقات راه آهن  
جمهوری اسلامی ایران



انجمن مهندسی  
ساخت و تولید ایران

1



انجمن مهندسان مکانیک ایران  
و همکاران



دانشگاه آزاد اسلامی  
واحد نجف آباد

*Mohamadpour@yrct.com*



فصلک مهندسی  
فصلک مهندسی شیراز



انجمن مهندسی  
ساخت و تولید ایران

1



فصلک مهندسی مکانیک  
فصلک مهندسی مکانیک و تولید



فصلک مهندسی  
فصلک مهندسی آزاد اسلامی

(  
(

(  
(  
(  
(  
(  
(  
(

(  
(  
(  
(  
(



فصلک مکانیک  
تعمیرات



انجمن مهندسی  
ساخت و تولید ایران

1



فصلک گروه مکانیک  
و سازه های  
کشاورزی مهندسی ساخت و تولید



دانشگاه آزاد اسلامی  
واحد نجف آباد

:  
(  
(  
(  
(  
(

(  
(  
(  
(  
(  
(



- [1] Y. Altintas, I. Yellowley, In-process detection of tool failure in milling using cutting force models, ASME J. Eng. Ind. 111 (1989) 149–157.
- [2] M.A. Elbestawi, T.A. Papazafrou, R.X. Du, In-process monitoring of tool wear in milling using cutting force signal, Int. J. Mach. Tools Manuf. 31 (1991) 55–73.
- [3] J.W. Sutherland, R.E. DeVor, An improved method for cutting force and surface error prediction in flexible end milling systems, ASME J. Eng. Ind. 108 (1986) 269–272.
- [4] Y. Altintas, D. Montgomery, E. Budak, Dynamic peripheral milling of flexible structures, ASME J. Eng. Ind. 114 (1992) 137–145.
- [5] M.E. Merchant, Mechanics of the metal cutting process, J. Appl. Phys. 16 (1945) 267–275.
- [6] M.C. Shaw, Metal Cutting Principles, Oxford University Press, New York, 1984.
- [7] P.L.B. Oxley, The Mechanics of Machining, Ellis Horwood, Chichester, 1989