

คำอธิบายสัญลักษณ์และคำย่อ

n	เลขชี้กำลังการทำให้แข็งด้วยความเครียด
r	อัตราส่วนความเครียดพลาสติก
r_m	แอนไอโซทรอปีตั้งฉาก
Δ	พื้นที่ของเอลิเมนต์
Δr	แอนไอโซทรอปีระนาบ
r_{90}	แอนไอโซทรอปีกำหนดมุม 90 องศาตามทิศทางการรีด
σ	ความเค้น (MPa)
σ_r	ความเค้นจริง (MPa)
σ_y	ความเค้นที่จุดคราก (MPa)
ε	ความเครียด
ε_1	ความเครียดหลัก
ε_2	ความเครียดรอง
ε_t	ความเครียดจริงในแนวความหนา
ε_w	ความเครียดจริงในแนวความกว้าง
β	อัตราส่วนการขึ้นรูป
s_u	ความเค้นสูงสุด (N/mm ²)
s_y	ความเค้นจุดคราก (N/mm ²)
u_d	ระยะเพื่อช่องว่างของแม่พิมพ์
η_{def}	ประสิทธิภาพการเปลี่ยนรูปร่างของโลหะ
P_{BH}	ความดันที่ใช้ในการยืดโลหะแผ่นขณะทำการขึ้นรูป
m	ความไวของอัตราความเครียด
LDR	การจำกัดอัตราส่วนการดรอว์
D	เส้นผ่านศูนย์กลางที่มากที่สุดของโลหะแผ่น
d	ผ่านศูนย์กลางของหัวกด
r_0	ค่า r ตามทิศทางขนานกับแนวรีด
r_{90}	ค่า r ตามทิศทางตั้งฉากกับแนวรีด
r_{45}	ค่า r ตามทิศทางทำมุม 45° กับแนวรีด

คำอธิบายสัญลักษณ์และคำย่อ(ต่อ)

K	สัมประสิทธิ์ความแข็งแรง
$\dot{\epsilon}$	อัตราความเครียดในการแปรรูป
S_0	ความหนาของแผ่นโลหะ
$F_{d,max}$	แรงสูงสุดที่ใช้ในการลากขึ้นรูป
d_0	เส้นผ่าศูนย์กลางของโลหะแผ่นก่อนทำการขึ้นรูป
d_1	เส้นผ่าศูนย์กลางภายในชิ้นงานที่ทำการขึ้นรูป
d_m	เส้นผ่าศูนย์กลางเฉลี่ยซึ่งอยู่ระหว่างความหนาของชิ้นงานที่ทำการขึ้นรูป
C	ค่าคงที่มีค่าอยู่ระหว่าง 2-3
$\bar{\epsilon}$	ค่าความเครียดเทียบเท่า
X_{ij}	ค่าของข้อมูลตัวที่ i ในกลุ่มที่ j
T_j	ผลรวมค่าของข้อมูลในกลุ่มที่ j
T	ผลรวมค่าของข้อมูลทั้งหมด
$\bar{X}_j$	ค่าเฉลี่ยของข้อมูลในกลุ่มที่ j
$\bar{X}$	ค่าเฉลี่ยของข้อมูลทั้งหมด
n_j	จำนวนข้อมูลกลุ่มที่ j และ $N = n_1 + n_2 + \dots + n_k$