รายการสัญลักษณ์

A_0	=	พื้นที่หน้าตัดก่อนการดึง
A_1	=	พื้นที่หน้าตัดหลังการดึง
D_o	=	เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดลวดเริ่มต้น
A_f	=	อุณหภูมิที่ออสเทนไนต์สิ้นสุด
A_s	=	อุณหภูมิที่ออสเทนไนต์เริ่มต้น
f	=	ความถี่ของการสั่นสะเทือน
l_B	=	ส่วนที่ลดขนาดลวดให้มีขนาดเท่ากับขนาดต้องการของลวดสำเร็จ
m	=	สัมประสิทธิ์ความเสียดทานเฉือน
M_f	=	อุณหภูมิที่มาร์เทนไซต์สิ้นสุด
M_s	=	อุณหภูมิที่มาร์เทนไซต์เริ่มต้น
R_o	=	รัศมีลวดเริ่มต้น
R_f	=	รัศมีลวดสุดท้าย
%R	=	อัตราการลดขนาดหน้าตัดลวด
V_d	=	ความเร็วในการดึงลวด
2α	=	มุมไหลเข้าของแม่พิมพ์
α	=	ครึ่งมุมไหลเข้าของแม่พิมพ์
α_a	=	ขนาดของแอมพลิจูดที่เกิดจากการสั่นสะเทือนในแนวแกน
α_r	=	ขนาดของแอมพลิจูดที่เกิดจากการสั่นสะเทือนในแนวขวาง
μ	=	สัมประสิทธิ์ความเสียดทาน