

รายการสัญลักษณ์

A	=	ความเร็วของสายพาน
B	=	ปริมาณลมที่ใช้สายหวัซด์
C	=	ปริมาณลมที่ใช้กดหวัซด์
D	=	จำนวนลูกขัดที่ใช้/เพลลา
E	=	ระยะหวัซด์จนถึงผิวชิ้นงาน
e	=	การทดสอบเศษเหลือของข้อมูล
F_0	=	อัตราส่วนของค่าเฉลี่ยของผลรวมกำลังสองของทรีตเมนต์และ ค่าเฉลี่ยของผลรวมกำลังสองของความผิดพลาด
H_0	=	สมมติฐานหลัก
H_1	=	สมมติฐานรอง
i,j,k,l,m	=	จำนวนนับ
MS	=	ค่าเฉลี่ยของผลรวมกำลังสอง
N	=	จำนวนข้อมูลและการแจกแจงปกติ
P	=	อำนาจในการทดสอบ
R^2	=	สัมประสิทธิ์การตัดสินใจ
S	=	ความเบี่ยงเบนมาตรฐาน
SS	=	ผลรวมกำลังสอง
SS_E	=	ผลรวมกำลังสองของความผิดพลาด
SS_T	=	ผลรวมกำลังสองของข้อมูลทั้งหมด
SS_{Tr}	=	ผลรวมกำลังสองของทรีตเมนต์
X	=	ค่าของปัจจัยที่สามารถควบคุมได้
Y	=	ค่าตัวแปรตอบสนอง
Z	=	ค่าของปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้
α	=	ความน่าจะเป็นของความผิดพลาดแบบที่ 1
β	=	ความน่าจะเป็นของความผิดพลาดแบบที่ 2
τ	=	อิทธิพลที่เกิดจากความเร็วของสายพาน
β	=	อิทธิพลที่เกิดจากปริมาณลมที่ใช้สายหวัซด์
γ	=	อิทธิพลที่เกิดจากปริมาณลมที่ใช้กดหวัซด์
δ	=	อิทธิพลที่เกิดจากจำนวนลูกขัดที่ใช้/เพลลา
ν	=	อิทธิพลที่เกิดระยะหวัซด์จนถึงผิวชิ้นงาน