

Table 1: Training error rate achieved with CART(5) and CART(1). In the table we report the mean and maximum training error rate for different number of variables (p) in the setting when there is no difference between the classes (the true error rate in this setting is 0.5).

			Number of variables									
	n_{train}		10	15	20	30	50	80	100	500	1,000	10,000
CART(5)	50	mean	0.09	0.06	0.04	0.03	0.02	0.01	0.01	0.00	0.00	0.00
		max	0.28	0.24	0.2	0.16	0.12	0.1	0.08	0.04	0.02	0.00
	100	mean	0.16	0.12	0.11	0.09	0.06	0.05	0.04	0.01	0.01	0.00
		max	0.34	0.31	0.3	0.27	0.28	0.22	0.2	0.11	0.1	0.04
	200	mean	0.24	0.21	0.19	0.17	0.15	0.13	0.12	0.07	0.06	0.03
		max	0.41	0.38	0.38	0.38	0.32	0.28	0.31	0.25	0.21	0.16
	500	mean	0.34	0.32	0.31	0.29	0.27	0.25	0.25	0.2	0.18	0.13
		max	0.45	0.45	0.42	0.43	0.42	0.41	0.41	0.35	0.34	0.3
	1000	mean	0.39	0.38	0.37	0.36	0.34	0.33	0.33	0.29	0.28	0.23
		max	0.47	0.47	0.47	0.46	0.45	0.45	0.43	0.41	0.4	0.36
CART(1)	50	mean	0.34	0.32	0.31	0.31	0.29	0.28	0.28	0.25	0.23	0.2
		max	0.34	0.32	0.31	0.31	0.29	0.28	0.28	0.25	0.23	0.2
	100	mean	0.39	0.38	0.37	0.37	0.36	0.35	0.35	0.32	0.31	0.29
		max	0.39	0.38	0.37	0.37	0.36	0.35	0.35	0.32	0.31	0.29
	200	mean	0.42	0.42	0.41	0.41	0.4	0.4	0.4	0.38	0.37	0.35
		max	0.42	0.42	0.41	0.41	0.4	0.4	0.4	0.38	0.37	0.35
	500	mean	0.46	0.45	0.45	0.45	0.44	0.44	0.44	0.43	0.43	0.41
		max	0.46	0.45	0.45	0.45	0.44	0.44	0.44	0.43	0.43	0.41
	1000	mean	0.47	0.47	0.47	0.47	0.46	0.46	0.46	0.45	0.45	0.44
		max	0.47	0.47	0.47	0.47	0.46	0.46	0.46	0.45	0.45	0.44