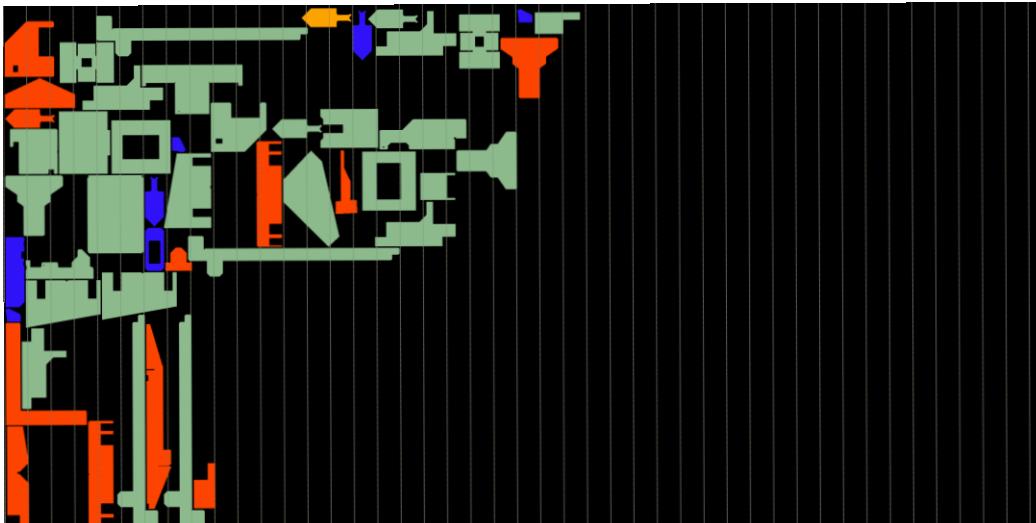


# Verschnittoptimierung für 2D- Laserschneidmaschinen mit Methoden des maschinellen Lernens

Dr. Johannes Riesterer, Yiran Huang, Yexu Zhou.

INSTITUTE OF TELEMATICS,  
CHAIR FOR PERVASIVE COMPUTING SYSTEMS / TECO

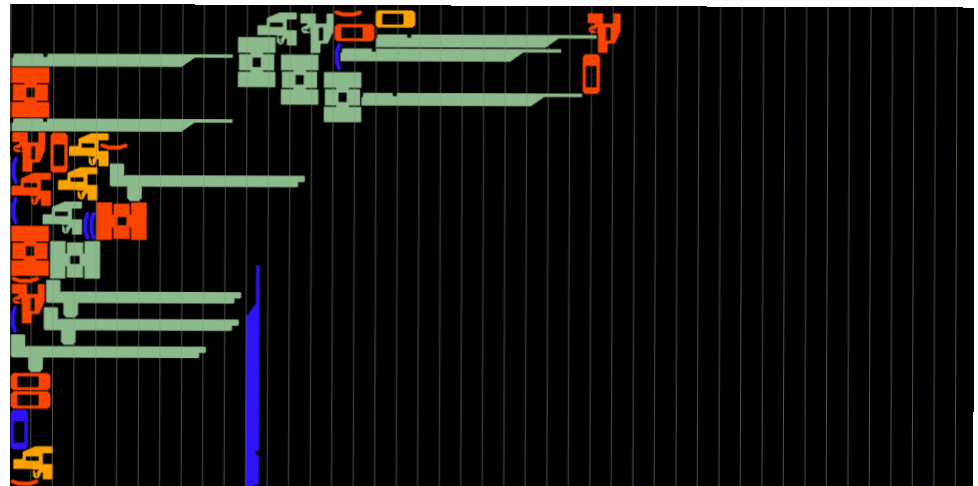
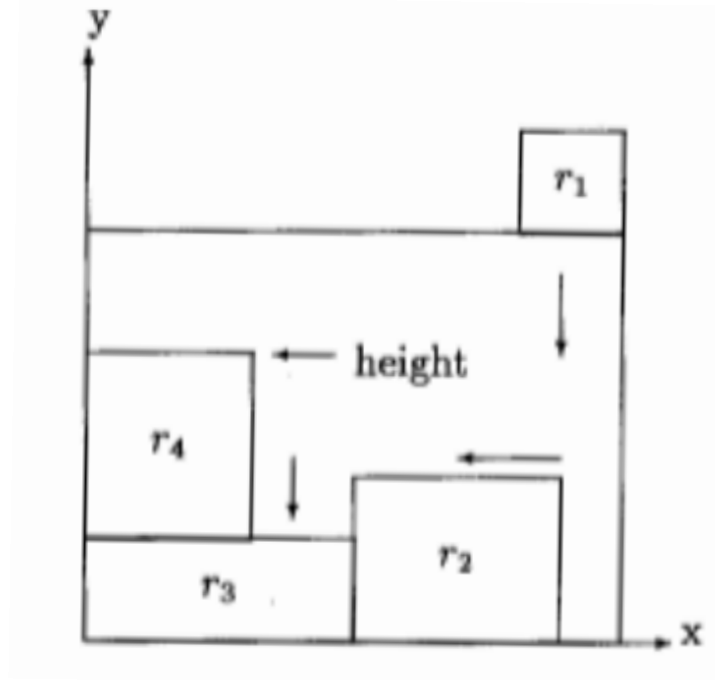


# TRUMPF



# Modellierung

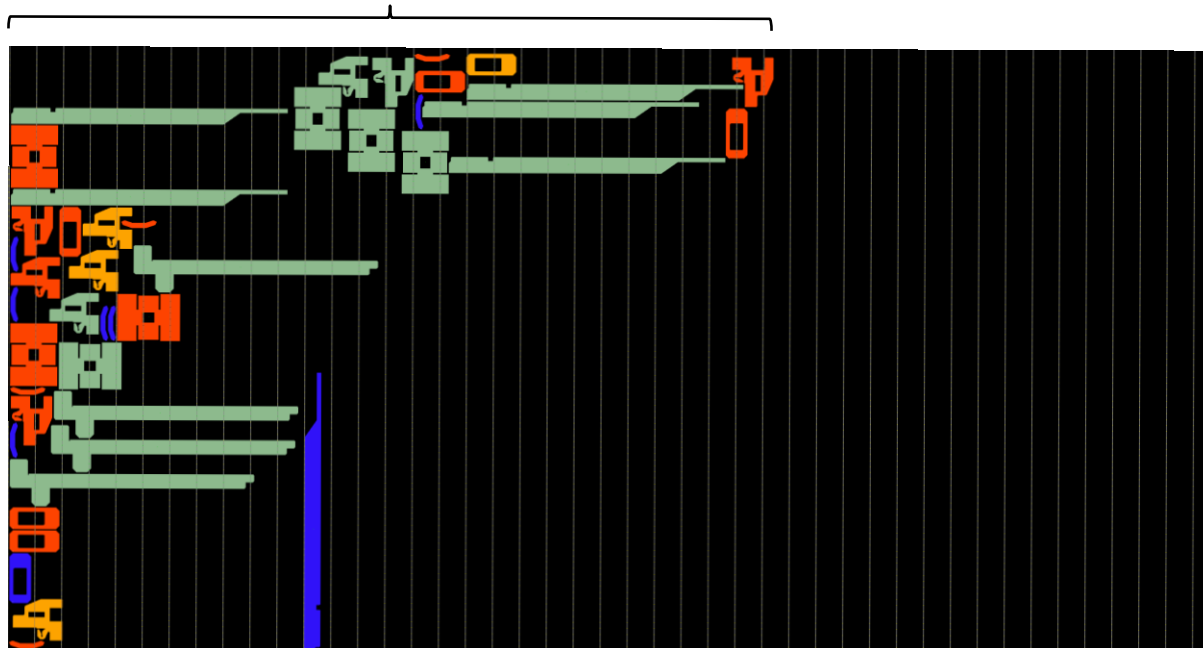
Gegeben: Nester  $N$ , der eine geordnete Schablonenkonfiguration  $D = (S_1, \dots, S_n)$  mit dem Bottom-Left-Algorithmus anordnet und mit Kipp-Codierung (2 = stabil, 3 = unsicher, 4 = kippt, 5 = fällt) bewertet.



# Modellierung

Gesucht: Für gegebene Konfiguration  $D$  eine Permutation  $\sigma(D) := (S_{\sigma(1)}, \dots, S_{\sigma(n)})$  der Schablonen, so dass eine Bewertungsfunktion  $L(N(\sigma(D)))$  minimal wird.

**Höhe**



# Modellierung

## „Klassisches“ Optimierungsproblem:

Optimierungsverfahren  $O(D) \rightarrow \min_{\sigma} L(N(\sigma(D)))$ .

Zum Beispiel  $O$ :=genetischer Algorithmus - „kleine Variationen der Eingabe“.

Problem: Lange Rechenzeiten bei jeder neuen Konfiguration  $D$ .

# Modellierung

## Modellgestützte Optimierung:

- Trainiere Modell  $M_k$  für den Konfigurationsraum  $K := \{\sigma(D)\}_{(\sigma,D)}$ , welches für Eingabe  $\sigma(D)$  Bewertung  $M_K(\sigma(D)) := f(L(N(\sigma(D))))$  ausgibt.  $|K| \sim (44 \cdot 2)^{50}$  (Anzahl versch. Schablonen, Rotation, Nesting)
- Ziehe zufällig 100 Permutationen  $\{\sigma_i(D)\}_{i=1,100}$  aufsteigend sortiert nach Bewertung  $M_K(\sigma_i(D))$ . Definiere  $O_{M_k}(D) := \sigma_1(D)$ .
- **Hypothese:** Modellgestützte Optimierung  $O_{M_k}$  liefert bessere Resultate als zufällig gezogene Permutation.

# Bauteile

## 48 neue Bauteile + 6 vorhandene Bauteile

- Nur eine innere Kontur



- Flächenskalierung

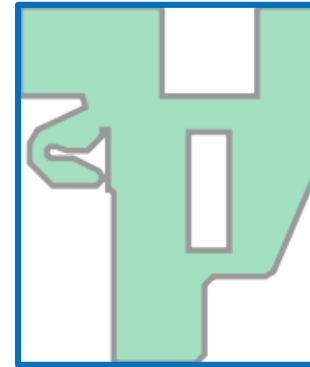
**Innerhalb** (Mindestfläche von 6 Bauteile, Maximale Fläche von 6 Bauteile)

**Skalar** : Zufällig erzeugt

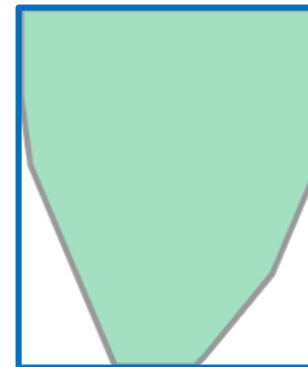


# Feature Engineering

- **Flächengröße : 7228.38**
- **Länge des Umfangs : 901.58**
- **Anzahl der Ecken : 53**
- **Länge geteilt durch Breite : 1.19**
- **Fläche geteilt durch Umfang : 8.02**
- **Fläche geteilt durch die Fläche von Bounding box : 0.57**
- **Convex Fläche : 10236.16**



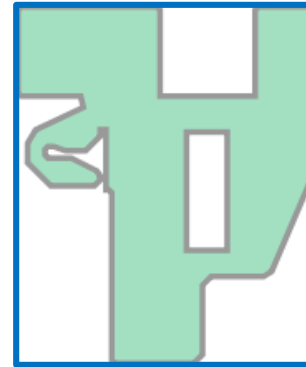
- Flächengröße
- Länge des Umfangs
- Bounding box



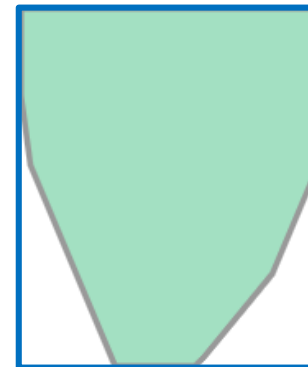
- Convex Flächengröße

# Feature Engineering

- Fläche geteilt durch Convex Fläche : **0.71**
- Convex Fläche geteilt durch die Fläche von Bounding box : **0.8**
- Convex Fläche geteilt durch die Fläche von Bounding box : **0.8**
- Fläche durch Convex Fläche: **0.71**
- Ist Rotation gleich 0: **0/1**
- Ist Rotation gleich 90: **0/1**



- Flächengröße
- Länge des Umfangs
- Bounding box



- Convex Flächengröße



# Bewertung

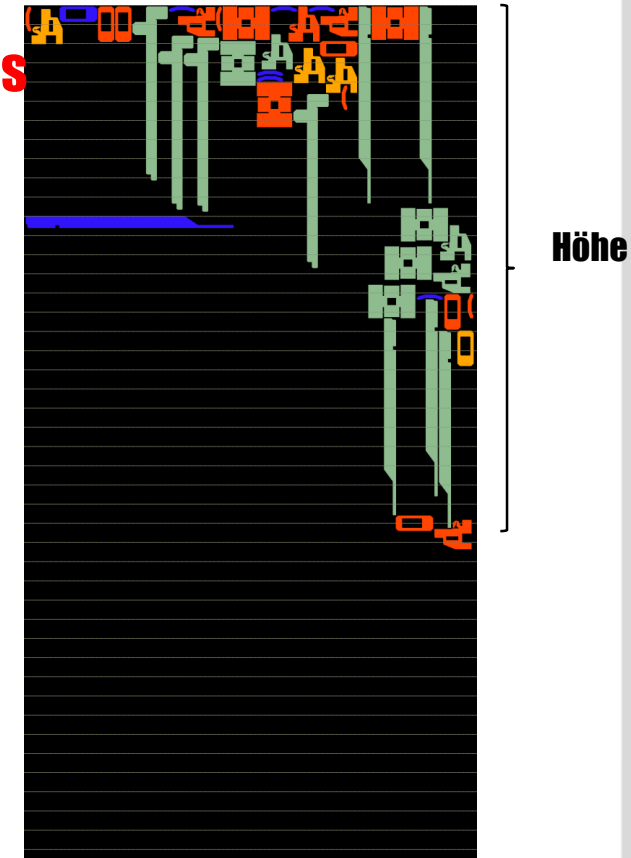
**SCORE= Mean\_score + 0.5 \* Höhe + Flächenverhältnis**

$$L(N(S_1, S_2, \dots, S_n)) = (Score(S_1), Score(S_1, S_2), \dots, Score(S_1, \dots, S_n))$$

	Stabil	Unsicher	Kippt	Fällt
Metric4	2	3	4	5
Score	0	3.5	4	0.5

- **Höhe**
- **Flächenverhältnis**

$$1 - \frac{\text{Gesamtfläche der 50 Bauteile}}{\text{Breit} * \text{Höhe}}$$



# Modell

- Wir benötigen den Prädiktor, um für Eingabestrings mit variabler Länge zu arbeiten
- Korreliert mit wahrer Leistung: Wir müssen nicht unbedingt einen kleiner mean squared error erreichen, aber wir wollen, dass der Prädiktor die Konfigurationen etwa in der gleichen Reihenfolge einordnet wie ihre wahren Leistungswerte.

## SEQ2SEQ:



Loss: L1

Hyper-parameter:

Von **SMAC** optimierte **seq2seq** Struktur :

LSTM: (13, 64, num\_layers=2)

MLP:

(0): Linear(in\_features=64, out\_features=16, bias=True)

(1): Dropout(p=0.5)

(2): ReLU()

(3): Linear(in\_features=16, out\_features=1, bias=True)

# Evaluation

- Die Platzierung der Bauteile ist stark von den Gewichtungen der **Packungsdichte**, **Verkippen**, **Steg-Beschädigung** beeinflusst.

Gewichtung	1: 1: 1	1: 8: 1	8: 1: 1
------------	---------	---------	---------

- Die Leistung des Modells sollte getestet werden, wenn es neue unbekannte Bauteile gibt.
  - Insgesamt 54 Bauteile, 44 für Training.
- Metric: **Beste Test-Konfiguration ist in top 5 der Vorhersage**  
Datenmenge = 15000   Batches = 130--150   Batch size = 100

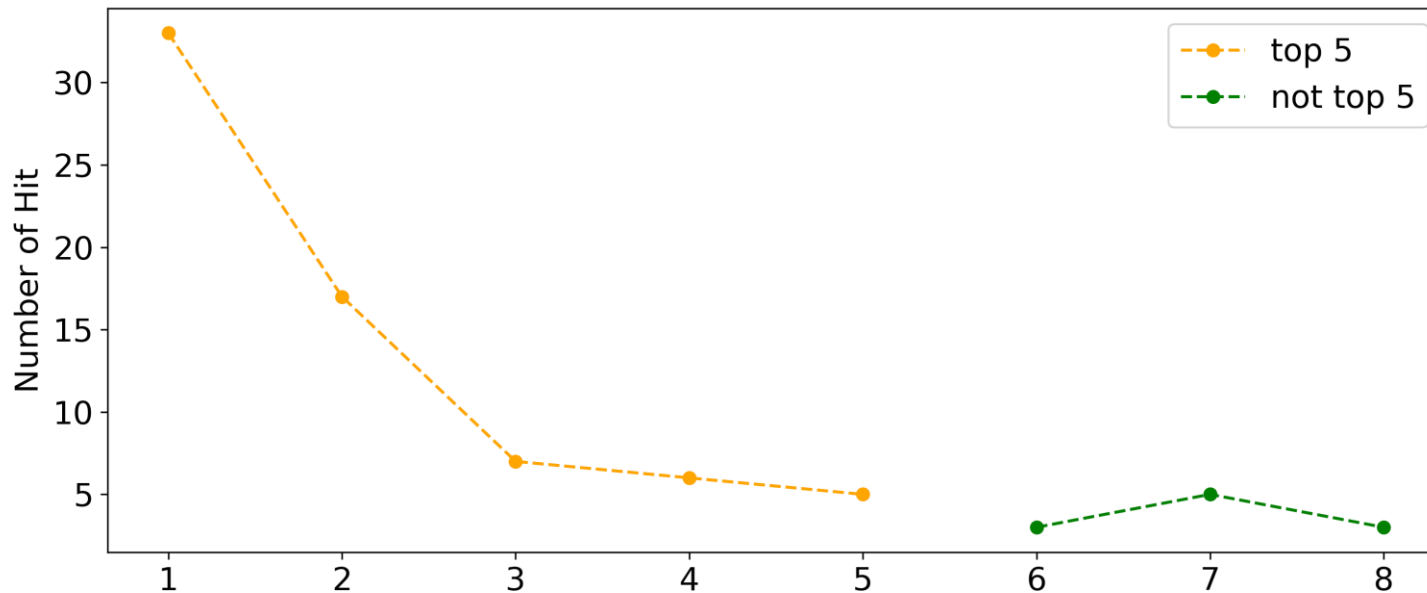
# Evaluation

## Experiment 1

**Setup:** Gewichtung ist 1: 1: 1  
Anzahle der Bauteile für Training : 54  
Anzahle der Bauteile für Test : 54

**Metric :** Beste Test-Konfiguration ist in top 5 der Vorhersage

**Result :** 84%



# Evaluation

## Experiment 2

**Setup:** Gewichtung ist 1: 8: 1

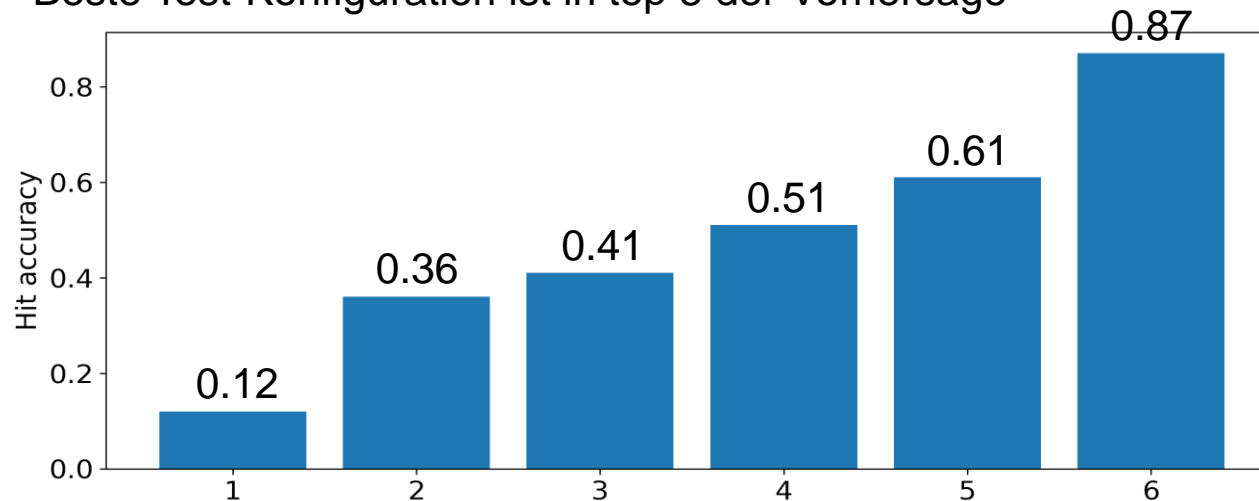
Anzahl der Bauteile für Training : 44

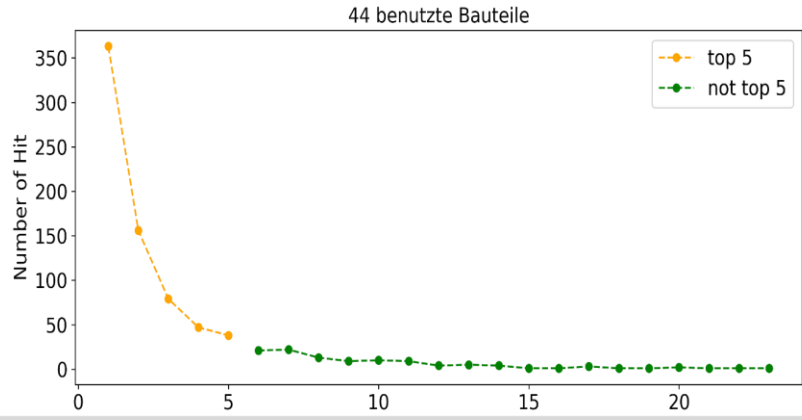
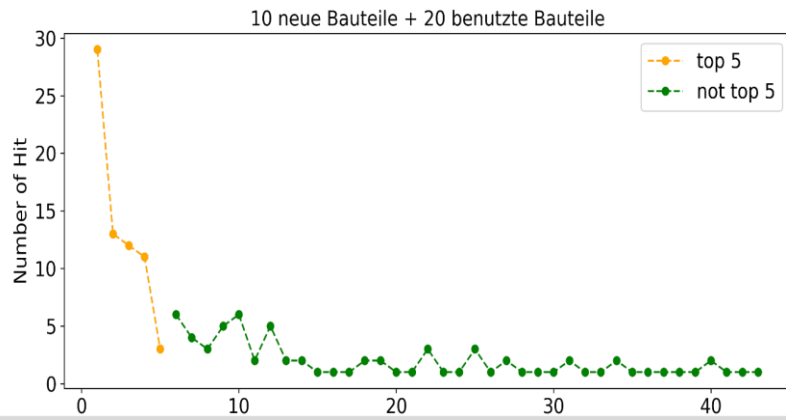
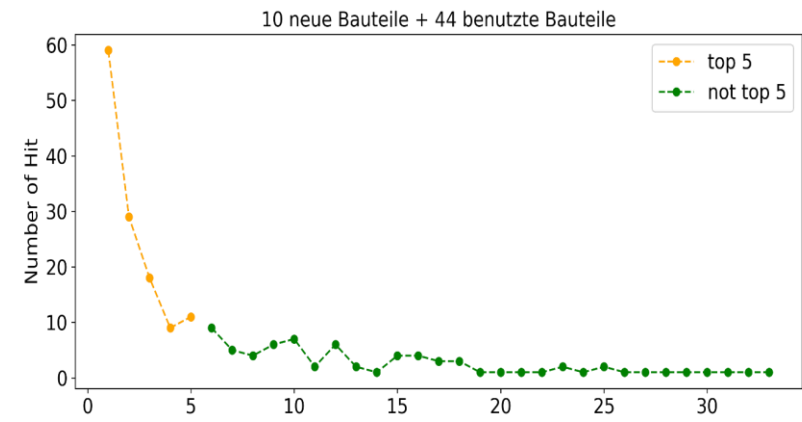
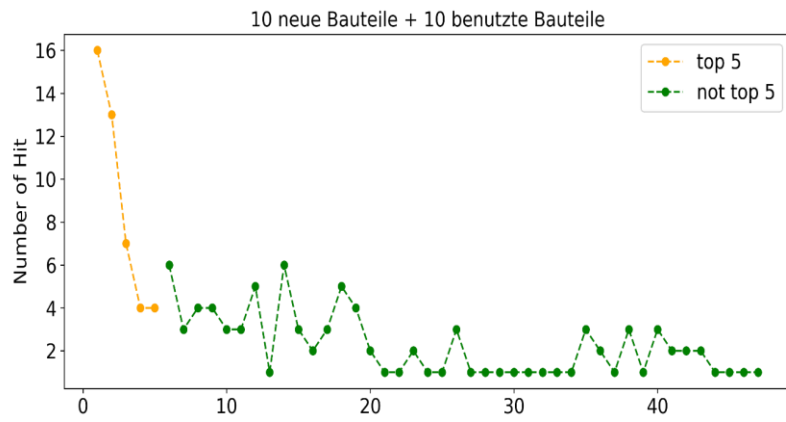
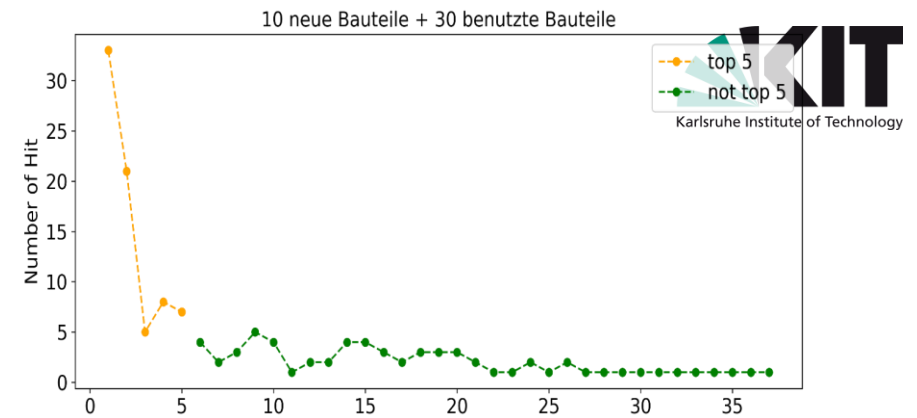
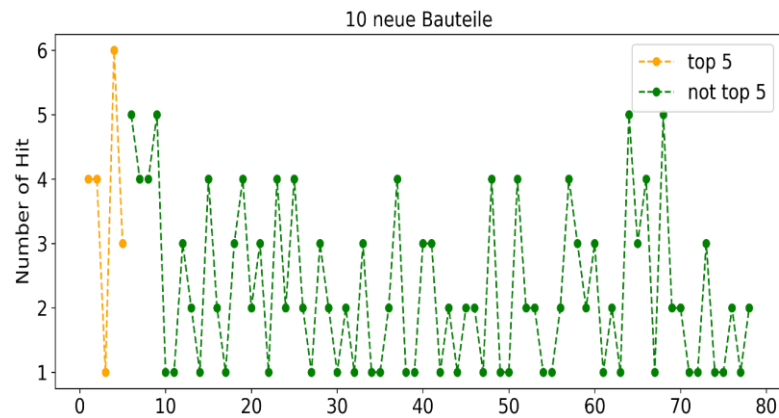
6 verschiedene Datensatz:

- (1) 10 neue Bauteile
- (2) 10 neue Bauteile + 10 benutzte Bauteile
- (3) 10 neue Bauteile + 20 benutzte Bauteile
- (4) 10 neue Bauteile + 30 benutzte Bauteile
- (5) 10 neue Bauteile + 44 benutzte Bauteile
- (6) 44 benutzte Bauteile

**Metric :** Beste Test-Konfiguration ist in top 5 der Vorhersage

**Result :**





# Evaluation

## Experiment 3

**Setup:** Gewichtung ist 8: 1: 1

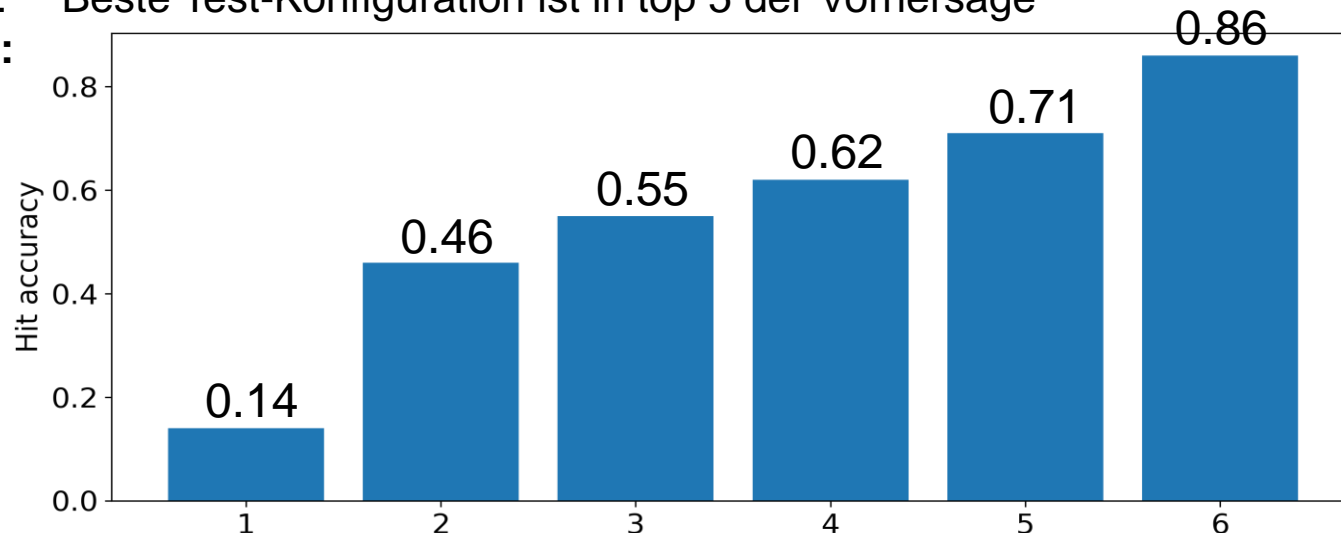
Anzahl der Bauteile fuer Training : 44

6 verschiedene Datensatz:

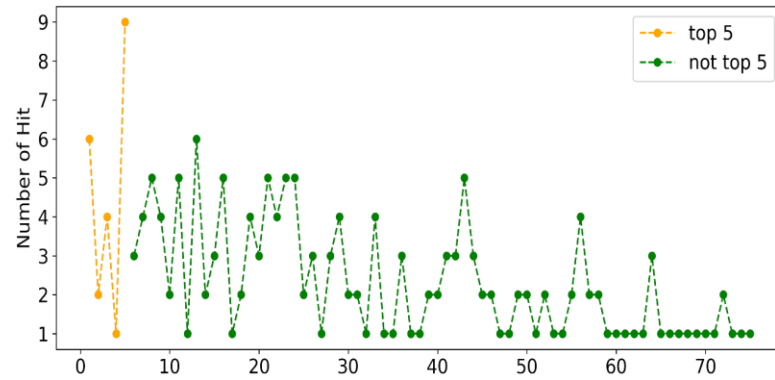
- (1) 10 neue Bauteile
- (2) 10 neue Bauteile + 10 benutzte Bauteile
- (3) 10 neue Bauteile + 20 benutzte Bauteile
- (4) 10 neue Bauteile + 30 benutzte Bauteile
- (5) 10 neue Bauteile + 44 benutzte Bauteile
- (6) 44 benutzte Bauteile

**Metric :** Beste Test-Konfiguration ist in top 5 der Vorhersage

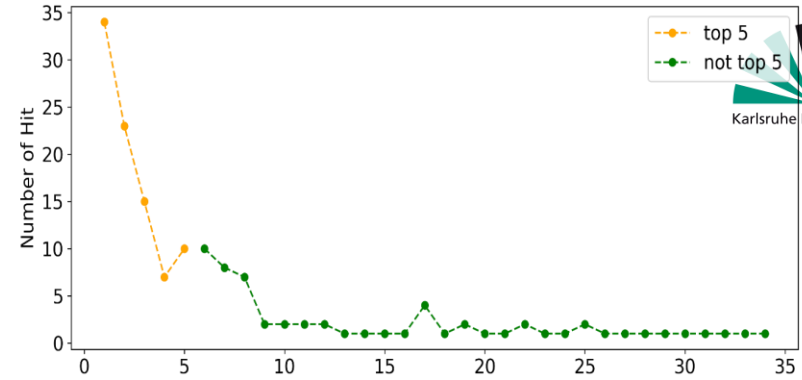
**Result :**



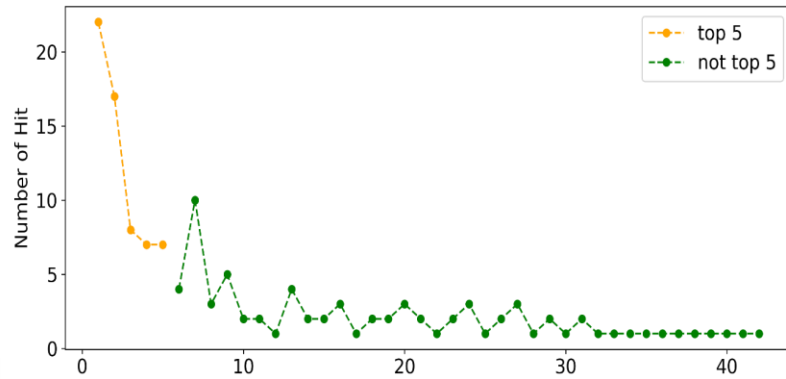
10 neue Bauteile



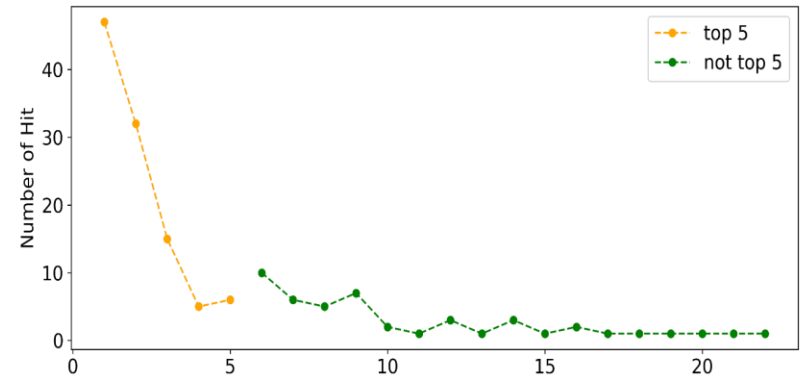
10 neue Bauteile + 30 benutzte Bauteile



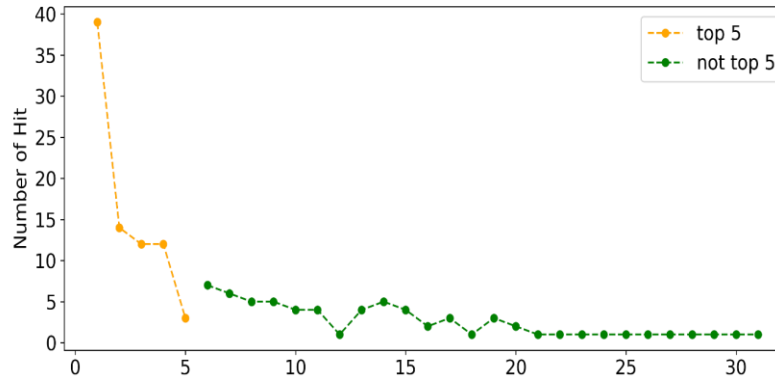
10 neue Bauteile + 10 benutzte Bauteile



10 neue Bauteile + 44 benutzte Bauteile



10 neue Bauteile + 20 benutzte Bauteile



44 benutzte Bauteile

