

2020全國智慧製造大數據分析競賽 初賽數據及繳交文件說明

一、 題目：「加工機台參數預測」

以加工機台完整的「加工參數」和「加工品質」作為訓練資料，於測試階段預測 20項重點參數。

二、 競賽數據說明

訓練數據說明 (7/14(二) 9:00公告)

本數據提供學習建模使用，提供1個excel檔案作為訓練數據，內含總共348筆資料。每筆資料包含281項加工機台參數設定與6個鑽孔機加工品質的輸出結果，其中每筆輸入資料包含137項6個鑽孔機(A1~A6)的共同參數以及144項單一鑽孔機的各別參數，詳細資訊如下：

Input_C_001 ~ 137	與Output_A1 ~ A6 相關的共同參數
Input_A1_001 ~ 024	與Output_A1 相關的參數
Input_A2_001 ~ 024	與Output_A2 相關的參數
Input_A3_001 ~ 024	與Output_A3 相關的參數
Input_A4_001 ~ 024	與Output_A4 相關的參數
Input_A5_001 ~ 024	與Output_A5 相關的參數
Input_A6_001 ~ 024	與Output_A6 相關的參數
Output_A1 ~ A6	六個鑽頭加工品質的輸出結果

在Input_C_015 ~ 038 與 Input_C_063 ~ 082包含測量偏移量的文字參數，其說明如下：

N ; 0	無偏移
R ; 1	向 x^+ 方向偏移1個單位
L ; 1	向 x^- 方向偏移1個單位
U ; 1	向 y^+ 方向偏移1個單位
D ; 1	向 y^- 方向偏移1個單位

