

## Advance Steel 2009 / SP1

---



Tento dokument obsahuje pouze popis vylepšení v **Servis Packu 1** pro **Advance Steel 2009**.

## MODELOVÁNÍ

- Šraf roštu zůstává orientován podél směru objektu roštu.
- Příkaz Advance Kopie funguje korektně s imperiálními jednotkami i při zadání hodnoty 1/16 palce.
- Nastavení velkého počtu dělicích bodů při vytváření krouceného plechu funguje korektně.
- Spojení plechů nebo vytvoření plechů z křivky není dovoleno, pokud některá délka strany je menší než 1 mm.
- Nastavení specifického materiálu je po zavření dialogového panelu uloženo.
- Posunutí objektů z daleka do souřadnice 0,0,0 funguje korektně.

## PŘÍPOJE

- Přípoj "Spojení příložkami" dává korektní výsledek pro plechy na vnitřní straně pásnic při aplikaci přípoje na svařované profily.
- Přípoj "Styčnickový plech pro 2 diagonály":
  - Korektně vytváří styčnickový plech s jakoukoliv orientací vybraných diagonál.
  - Některé parametry, které by neměly být šedivé (když je zapnutá volba "Styčnickový plech rovnoběžný") jsou dostupné.
- Přípoj "Styčnickový plech na sloup a patní plech" dává korektní výsledky při aplikaci na T-průřezy.
- Šrouby na osy děr:
  - Funguje korektně s úhelníky.
  - Je v souladu při nastavení směru směru velikosti zkrácení.
- Přípoj "Patní plech" nastavuje přímo délku šroubu specifikovanou v databázi.
- Styk "Plech na praporek":
  - Vodorovná vzdálenosti šroubů pro rozvržení "hrana plechu" je korektní.
  - Korektně se počítá délka šroubů při spojení U profilu k I profilu.
  - Všechny možnosti pro typy plechů dávají správný výsledek.
- Oboustranný čelní plech: hodnoty lze uložit do knihovny.
- Přípoj "Kryvná stojka" umožňuje vytvářet oválné díry.
- Přípoj "Odříznutí podle stojiny" přiřazuje vytvořenému svaru správnou hodnotu tloušťky svaru.
- Přípoj "Obecné středové značky": vytváření středových značek podle vzdálenosti je korektní.
- Makro "Spirálové schodiště":
  - V knihovně funguje nastavení řádky nazvané "Default"
  - Spoj vnitřní čelní plech je korektní v případě vnitřní schodnice.
- Zábradlí: typ spojení použité pro spojení sloupku "Plech se šrouby" má korektní odsazení od plechu v případě zábradlí na šikmých nosnících (např. schodnice schodiště).
- "Opláštění":
  - Plocha otvoru správně ořezává profily opláštění.
  - Změna orientace opláštění z "horizontální" na "vertikální" dává správný výsledek.
- Při opakovaném přístupu k vlastnostem styku mohla vzniknout chybová hláška; toto bylo vyřešeno.
- V knihovně funguje zadání jména řádky "-".

## NÁVRH PŘÍPOJE PODLE

- Přípoj “Styčnickový plech pro 2 diagonály”: Navrhování přípojů podle EC3 počítá minimální délku svaru.
- Přípoj “Čelní deska štítového sloupu”: Navrhování přípojů podle AISC počítá korektně minimální vzdálenost šroubu od hrany.
- Přípoj “Náběh”: Navrhování přípojů podle EC3 pracuje správně při importu sil ve styčnicích ze statického softwaru Advance Design pomocí formátu GTC.

## VÝPISY MATERIÁLU

- Export výpisu materiálu do MS Excelu dává korektní výsledky se všemi Místními a jazykovými nastaveními.
- Uložení výpisu materiálu do souboru RDF nevytváří chybovou hlášku.
- Výpis materiálu lze přiregistrovat k modelu i když není umístěn ve složce pro výpisy.
- V určitém případě nebylo možné vytvořit z modelu výpis; toto bylo vyřešeno.
- Pro případ, kdy Výpis materiálu je vytvářen z vybraných objektů modelu, aktualizovaný Výpis materiálu obsahuje změněné díly.
- “Datum konstrukce” a “Datum objednávky” z dialogového panelu Údaje o projektu lze použít ve výpisech materiálu.
- Výpisy šroubů obsahují správné hodnoty délky pro matice.
- Ve výpisech jsou správné hodnoty počtu trnů s hlavou.
- Ve výpisech lze zobrazit jakýkoliv požadovaný formát datumu.
- Ve výpisech DStV je korektní část H.

## TVORBA VÝKRESŮ

- Správce dokumentů:
  - Byl problém, kdy v určitých případech kontrola stavu dokumentů způsobovala pád.
  - Při vymazání detailu z výkresu s více detaily Správce dokumentů korektně ověří stav výkresu.
  - Byl vyřešen problém, kdy v určitých případech nebyly aktualizované výkresy přesunuty do větve “Aktuální”.
- Byly opraveny chybějící čáry ve výkresech dílců.
- Osy děr se správně zobrazují na dílenských výkresech ohýbaných plechů.
- Lepší automatické umístování kót umožňuje vyhnout se překrývání lineárních kót se staničením.
- Korektní automatické kótování os okolních dílů.
- Korektní reprezentace profilů vytvořených z křivky na dílenských výkresech.
- Změna měřítka ve výkresu nemá vliv umístění šikmých kót.
- Změna měřítka nebo natočení pohledu obsahující rozviny trubek pracuje správně.
- Přidání trojúhelníku sklonu ve výkresech dává správný výsledek.
- Přidání popisu k profilu z ohýbaného profilu ve výkresech dává správný výsledek.

- Jakýkoliv prefix přidáný po provedeném položkování se korektně zobrazuje v razítku dílenských výkresů.
- Bylo vylepšeno automatické umístování pohledů na výkresech dílců.
- Manuální vytváření řezů ve výkresech funguje správně ve všech situacích.
- Byly vyřešeny případy, kdy manuální přidání řezů ve výkresech způsobovalo duplicitní označení řezů.
- V některých případech docházelo k tomu, že po aktualizaci výkresu byly popisy roviny řezů byly příliš daleko; toto bylo opraveno.
- V některých případech byly problémy s vytvářením pohledů přehledových výkresů; toto bylo opraveno.
- V přehledových výkresech lze zobrazit entity AutoCADu (byly-li vybrány).
- V přehledových výkresech se rošty zobrazují správně ve všech případech.
- Je-li ohýbaný plech již vykreslen na výkresu, Advance Steel nevytvoří duplicitní výkres obsahující stejný ohýbaný plech.
- Při vytváření dílenských výkresů ohýbaných plechů se v některých případech objevovaly chybové hlášky; toto bylo opraveno.
- Byly opraveny případy, kdy se po aktualizaci výkresu stalo nekorektním jméno souboru výkresu.
- "Aktualizace razítka výkresu" pracuje korektně s údaji o projektu, pokud uživatel uložil model a výkresy pod jiným názvem.
- Při použití procesu kamery je hodnota úrovně je správná.
- Rastr je správně zobrazen na výkresech, kde jsou uživatelské modifikace přesahu rastru.

## **DSTV-NC SOUBORŮ**

- Vytváření DStV NC-souborů pro zvláštní díly funguje korektně.

## **IMPORT/EXPORT**

- Při selhání importu souboru se objeví varovná zpráva.

## **RŮZNÉ**

- Změna vlastností šroubů v editoru spojovacího materiálu mohlo způsobovat pád; toto bylo opraveno.
- Byl vyřešen problém se zobrazováním nastavení délek šroubů.
- Při uložení se zachovává nastavení hodnoty pro DStV šablon výpisu materiálu.
- Ve francouzské verzi Advance Steelu jsou plocháče v dialogovém panelu profilů správně zobrazeny.
- Byl opraven problém při spojování databáze profilů Advance Steel 8.1 obsahující uživatelské průřezy s databází Advance Steel 2009.
- Byl opraven případ, kdy funkce Rychlé spojení vytvářela duplicitní přípoje.
- Byl opraven problém, kdy v určitých případech stavebně technická kontrola dávala chybovou zprávu týkající se vzdáleností šroubů, ačkoliv to nebylo nutné.