

Advance Métal 2009 / SP2



Ce document décrit les améliorations et corrections apportées par le **Service Pack 2** pour **Advance Métal 2009**.

MODELISATION

- La fonction de création de “Profil composé générique” fonctionne sur la plateforme 64 bits et les valeurs peuvent être sauvegardées en bibliothèque.
- La quantité totale d’éléments est correcte quand l’utilisateur place ses éléments dans des phases / lots différents.
- La création de Plat circulaire fonctionne correctement.
- Un plat plié 2D ayant des découpes peut être modifié après-coup grâce à ses poignées.
- Un cas particulier où Advance Métal ne détectait pas automatiquement une collision entre un plat plié et un plat a été corrigé.
- Dissocier un plat ayant des découpes sur ses côtés ne crée plus de découpes supplémentaires.
- Déplacer l’axe d’une trame ne produit plus d’erreur.
- Un problème particulier lors de la création de chanfrein sur un plat a été corrigé.
- Le comportement des tiges d’ancrage fonctionne à l’identique de la version Advance Métal 8.1.
- La longueur d’une poly-poutre tournée sur elle-même est indiquée correctement.
- La fonction “Raccourcir/rallonger” fonctionne correctement en utilisant les unités impériales.

ASSEMBLAGES

- L’assemblage “Platine d’extrémité” fonctionne bien sur une plateforme 64 bits.
- Les assemblages pour “Panne simple” et “Panne double” contiennent tous les accessoires pour les sections METSEC Z & C.
- L’assemblage “Platine un seul côté” prend en considération la valeur donnée pour la pince horizontale des boulons si la poutre secondaire est un C ou un U.
- L’assemblage “Fixation de garde-corps” permet d’utiliser le type d’assemblage par « Tube extérieur ».
- Les accessoires dans les assemblages de profil à froid anglais ont été mis à jour.
- L’ “Assemblage par double cornières” donne un résultat correct dans le cas de poutres secondaires inclinées.
- Un cas où l’assemblage “Chape de tube – 2 tubes” sur l’aile d’un profilé ne fonctionnait pas a été corrigé.

CALCUL D’ASSEMBLAGE INTEGRE

- “Poutre / poutre par platine” : le calcul d’assemblage intégré suivant les EC3 calcule correctement les dimensions de la platine dans la note de calculs qui est automatiquement générée.

NOMENCLATURES

- Les boulons décomposés sont correctement listés dans une nomenclature.
- Une liste structurée contenant les boulons indique la bonne quantité de boulons.
- Fermer la boîte de dialogue des unités dans l'éditeur de listes DSTV ne provoque plus de message d'erreur.

PLANS

- Il est possible de spécifier un facteur de largeur inférieur à 1 (par ex 0.8) pour les labels.
- Le gestionnaire de documents place automatiquement le plan d'une pièce supprimée dans la branche « Effacé ».
- Le gestionnaire de documents met correctement à jour la nomenclature présente sur un plan quand l'utilisateur déplace une vue vers un autre plan.
- Ajouter un chanfrein de préparation de soudure sur le côté d'un plat place correctement le plan de fabrication (si déjà créé) de ce plat dans la branche "Mise à jour nécessaire".
- Modifier les propriétés de cotation pendant leur création pouvait provoquer une erreur fatale ; ceci a été corrigé.
- Créer un plan d'ensemble depuis un modèle contenant des Xrefs donne un résultat correct.
- Un problème particulier de représentation de barre cintrée sur les plans a été corrigé.
- L'outil de "Configuration des vues nécessaires" permet la sélection de plusieurs lignes et leur suppression en un seul clic.
- Décomposer un plan en calques utilisateurs ne retire plus la table de révision du plan.
- La fonction "Plans d'assemblage sélectionnés avec pièces secondaires" ne recrée pas le plan si le plan de fabrication a déjà été créé.
- Un cas particulier où la mise à jour d'un plan pouvant faire disparaître certains éléments du plan a été corrigé.
- Ajouter un label à un élément en caillebotis donne son poids correct.
- Changer l'échelle d'une vue de plat plié 3D ne duplique plus les labels dans cette vue.
- Un triangle de pente créé automatiquement par Advance Métal utilise le style de cote spécifié par défaut.
- Un style de cote configuré par l'utilisateur et basé sur le critère de « Type de point de sélection » crée les cotations comme souhaité.
- Un coude est correctement représenté sur son plan de fabrication.
- Des hachures sont créées sur les caillebotis de forme polygonale (si demandé).

FICHIERS DSTV-CN

- Les nomenclatures DSTV comptabilisent correctement les boulons décomposés.
- Les fichiers DXF-CN indiquent bien les découpes faites sur des plats pliés.
- Un cas particulier où un espace était créé incorrectement dans le bloc (SI) Signature a été corrigé.

IMPORT / EXPORT

- Importer un fichier CIS/2 ou IFC2x3 créé au préalable depuis Advance Métal importe les boulons correctement et crée les trous correspondants dans les pièces à percer.
- Le numéro du plan d'une pièce peut apparaître dans le fichier KISS exporté.

AUTRES

- Management Tools: l'icône "Chargement du paramétrage dans Advance Métal" fonctionne correctement.
- La fonction d'Audit d'Advance Métal a été améliorée pour mieux détecter les problèmes sur les plats pliés 3D.
- La variable « Nom des plats pliés » affecte seulement les plats pliés 3D.