

## Advance Metal 2010 / SP4

---



Acest document descrie noutățile din **Service Pack 4** pentru **Advance Metal 2010**.

**Advance Metal 2010 SP4 este compatibil cu AutoCAD 2011!**



## Compatibilitate AutoCAD 2011

Advance Metal 2010 SP4 este compatibil cu **AutoCAD 2011®**.



## LISTE/EXTRASE DE MATERIALE

- [760] Cantitatea este afișată corect în listă cu ajutorul parametrului “%Num”.
- [1099] Pentru elementele copiate prin simetrie, atributele pentru dimensiunea inimii și a tălpii au valoarea corectă.
- [1660] Greutatea profilelor compuse este afișată corect.
- [1817] A fost rezolvată o problemă de afișare a listelor ce apărea pentru un anumit model.

## DETAILING

- În detaliile de ansamblu, axele nu sunt dublate.
- [491] Piese speciale sunt afișate în detaliile de nod create pentru elementele selectate unul câte unul sau printr-o fereastră de selecție.
- [561] La definirea view portului XY nu mai este necesară definirea unei ferestre de selecție.
- [707] Titlul detaliului este afișat în culoarea definită de stilul de detaliere.
- [922] Elementele ACIS din fișierele Xref sunt reprezentate în detaliile de ansamblu.
- [997] A fost corectat un caz particular în care elementele unei îmbinări nu erau detaliate.
- [1158] Etichetele ascunse ale sistemului de axe al structurii nu sunt afișate din nou după actualizarea detaliului.
- [1159] Cotele unghiulare pot fi modificate cu ajutorul punctelor caracteristice (*grip*).
- [1206] Simbolurile de secțiune amplasate manual sunt actualizate corect după modificarea poziției detaliilor.
- [1389] A fost corectat un caz particular în care extrasul de materiale din detaliu nu era actualizat corect.
- [1396] Poziția axelor de referință ale profilelor nu se modifică la actualizarea detaliului.
- [1422], [1423] La actualizarea liniilor de cotă poziția textului nu este modificată.
- [1437] Pentru un anumit model a fost rezolvată o problemă ce provoca întreruperea programului.
- [1440] Indicatorii de orientare își păstrează poziția după actualizarea detaliilor.
- [1503] A fost corectat un caz particular în care un detaliu de ansamblu nu putea fi actualizat.
- [1529] Piese speciale sunt afișate în detaliile de nod și după modificarea poziției acestora.
- [1530] Setările implicite pentru reprezentarea unităților de măsură în sistem imperial au efect și în extrasele de materiale de pe planșe.

- [1536] Procesele de creare a detaliilor iau în considerare elementele ce au poziția în intervalul definit.
- [1554] A fost corectată o problemă de afișare a textului cotei în unitățile sistemului imperial.
- [1557] Șabloanele pentru prelucrarea la capăt a țevilor cu secțiune rotundă sunt create corect.
- [1615] Țevile cu secțiune pătrată pot fi reprezentate desfășurate în planșe.
- [1717] A fost rezolvată o problemă de reprezentare a profilelor.
- [1765] A fost corectată o eroare de modelare ce avea ca efect rotirea vederilor în care erau reprezentate plăcile de capăt.
- [1816] Metoda de dispunere a etichetelor "Plasează în centrul obiectului" funcționează corect.
- [1817] Când Advance Steel rulează pe platforme AutoCAD mai vechi, la modificarea prototipului planșelor se păstrează chenarul paginii.
- [1821] Mai multe posibilități de reprezentare a sistemului de axe al structurii în planșe.
- [1844] Busola și simbolurile de nivel sunt afișate în detaliile create cu o zonă selectată.
- [1847] Simbolul pentru sudura continuă este reprezentat corect după actualizarea planșei.

## **FIȘIERE PENTRU MAȘINI CU COMANDĂ NUMERICĂ**

- [1398] Fișierele CAM sunt create din nou în format ANSI.
- [1546] În fișierele DXF a fost corectată reprezentarea desfășurată a profilelor din tablă îndoită ce au prelucrări.

## **IMPORT/EXPORT**

- [1795] Fișierele de export în format PML conțin coordonatele plăcii.
- [1917] A fost rezolvată o problema ce apărea la asocierea numelor pentru profilele UPN.

## **ÎMBINĂRI**

- Îmbinare cu vută pe talpă: rigidizările plăcii de capăt pot fi create fără restricții.
- Contravânturi din țeavă rotundă: șuruburile pot fi amplasate după o direcție perpendiculară pe direcția contravânturii.
- [590] Ancoraj pentru scară: profilul vertical are dimensiunea corectă.
- [1017] Îmbinarea cu vută pe talpă funcționează pentru grinzile curbe.
- [1075] Îmbinare grindă de platformă – cu placă: sunt disponibile puncte de sudură suplimentare.
- [1126] A fost corectat un caz particular în care guseul era deplasat.
- [1154] Îmbinările pentru contravânturi din țevi funcționează pentru profilele decalate.
- Îmbinarea cu placă la mijloc, pentru tevi poate fi creată fără placă de siguranță.
- [1251], [1419] Placa de capăt între grinda principală și grinda secundară permite inversarea șuruburilor.
- [1254] A fost rezolvată o problemă de stabilitate a programului, ce survenea la crearea scărilor în spirală.
- [1300] Scară: tipul de treaptă 1 nu creează dubluri ale găurilor.

- [1338] Ancoraj pentru scară: a fost corectată extensia profilului vertical conform deplasării sistemului de coordonate utilizator.
- [1384] Îmbinare pane – cu placă: șuruburile sunt poziționate corect.
- [1364], [1492] În imbinările cu guseu, capacul contravântuirii are dimensiunea corectă.
- [1392] Au fost rezolvate problemele ce apăreau în anumite situații la funcția de copiere a îmbinărilor.
- [1485] Placă de capăt între grinda principală și grinda secundară: punctele de sudură sunt amplasate corect pe profilele de tip U.
- [1541] Contravântuirile din țevă rotundă permit setarea distanțelor.
- [1612] Îmbinare pane cu placă: au fost corecți parametrii șuruburilor.
- [1728] Îmbinare pană continuă, cu placă: profilele de susținere pot fi secțiuni standard Metsec.
- [1755] Îmbinare pentru două grinzi rezemate pe capătul stâlpului creează plăci de egalizare sub grinda cu secțiune mai mică.
- [1775] Dublă îmbinare cu cornier: cornierele sunt deplasate corect în funcție de modul de dispunere a șuruburilor în zig-zag.
- [1781] Îmbinare țevi cu plăci sandwich: sudurile conectează corect profilele selectate.
- [1735] Îmbinarea cu guseu pentru 4 contravântuiri funcționează corect în versiunea Advance Steel US.
- [1850] Îmbinare cu cornier: distanță de siguranță este corectă.
- [2006] Îmbinarea cu placă pentru preluarea momentului creează găuri cu forma corectă.

## CALCULUL ÎMBINĂRILOR

- "Îmbinarea cap la cap cu plăci frontale" este verificată în ambele cazuri de încărcare cu forța axială și forța tăietoare.
- [1165] Placă de capăt între grinda principală și grinda secundară: șuruburile sunt amplasate corect față de marginea plăcii, la distanța specificată.

## MODELARE

- [1015] Sistemul de axe al structurii este afișat în vederi.
- [1172] A fost rezolvată o problemă ce provoca întreruperea programului la ștergerea profilelor dintr-un anumit model.
- [1223], [1376], [1492] Au fost rezolvate câteva probleme ce apăreau la comanda de copiere.
- [1277] Funcția "Afișează numai obiectele selectate" afișează acum și relația pentru plăcile din tablă îndoită.
- [1309] Comanda Audit șterge găurile suprapuse.
- [1447] A fost rezolvată o problemă specifică în care placa din polilinie nu era creată corect.
- [1637] A fost rezolvată o problemă ce apărea la tăierea unei plăci după SCU.
- Profilele Metsec pot fi mutate pe layerul definit pentru profilele laminate la rece, cu ajutorul funcției corespunzătoare.
- [1753] A fost rezolvată o problemă ce provoca întreruperea programului la afișarea pieselor speciale în **Navigatorul modelului**.

## **NUMEROTARE**

- [1675] Procesul de numerotare detectează plăcile poligonale identice ca formă cu plăcile create prin conversia poliliniilor.

---

**Note:**

Numărul scris între paranteze [xxx] reprezintă numărul de referință pentru GRAITEC Helpdesk.