

Advance Métal 2010 / SP5



Ce document décrit les améliorations et corrections apportées par le **Service Pack 5** pour **Advance Métal 2010**.



LISTES/NOMENCLATURES

- Un cas particulier avec une quantité incorrecte d'assemblage est corrigé.
- Les listes sur plans affichent la quantité correcte des goujons.
- Le tri pour les listes sur plans est correct en alphanumérique.
- Un problème avec une quantité de boulon incorrecte est corrigé.
- Le poids total des assemblages peut être visualisé même si les assemblages appartiennent à différentes phases.
- La variable du poids exact fonctionne dans les listes DStV.

PLANS

- Amélioration pour l'affichage des trous créés par des boulons afin qu'ils puissent être visibles et non plus cachés par les boulons.
- Un cas particulier où la boîte de dialogue pour la création des plans d'ensemble affichait des valeurs étranges est résolu.
- Les cotations sur les vues en coupe pour les profils pliés sont correctes.
- Un problème particulier pour lequel une poutre était affichée avec trop de lignes est corrigé.
- Les modifications des titres de plan sont conservées dans les suites de Process.
- Les trous sont correctement affichés dans un pli secondaire pour les tôles pliées 3D.
- La cotation des découpes est automatiquement générée sur la vue développée des profils pliés.
- Le type de ligne est correct pour la représentation "VisibleCaché Environnement"
- Les lignes de pliage sont bien représentées pour les sections creuses affichées développées.
- L'affichage des coupes ajoutées sur un plan est correct après une mise à jour manuelle.
- Le développé type "gueule de loup" est identique pour des tubes copiés par miroir.
- La modification de la valeur par défaut pour la taille des soudures sur les dessins est bien prise en considération après la mise à jour des plans.
- L' hachurage des trous est correctement affiché pour les tubes.
- La précision pour les unités des symboles de niveau est correctement affichée par rapport à la valeur par défaut.
- Un cas particulier sur une présentation incorrecte de tôle est corrigé.
- Les hachures en solide sont bien représentées sur les plans pour les tôles pliées
- Les labels des boulons sont correctement groupés.
- Les axes des trames ne sont plus créés en double pour les plans générés par fenêtre de sélection.
- Les trous peuvent être affichés sur la vue développée d'une poutre cintrée avec un symbole spécifique.
- La création d'un process contenant des styles de dessin liés à la position du SCU est correcte.
- Les cotations d'angles sont créées pour les poutres avec un angle de coupe négatif.
- Lors de la décomposition d'un plan, les calques utilisateurs pour les lignes cachées sont bien attribués.
- Les formats de fichier pour AutoCAD 2007 et AutoCAD 2010 sont disponibles lors de la décomposition des plans.

- La mise à jour du plan d'un assemblage est correcte après avoir ajouté un objet dans le modèle.
- Les unités pour des plans mixtes Advance Métal/Advance Béton sont conservées après une mise à jour.
- Les symboles de niveau possèdent des points d'accrochage.
- Le nom du prototype utilisé par le process peut-être modifié sans aucun problème dans le gestionnaire de process.
- La finition est conservée dans le titre d'un plan après une mise à jour.
- Un cas particulier où un plan ne pouvait pas être imprimé par l'utilitaire de traçage a été corrigé.
- La mise à jour du cartouche se fait correctement lors de la modification de l'échelle du plan.

FICHIERS DSTV

- Une nouvelle option est disponible afin de définir l'orientation des sections creuses pour les fichiers NC (nécessaire pour la compatibilité avec les machines Peddinghaus).
- Les tubes et sections creuses sont considérés comme des poutres classiques sur lesquelles on peut générer une en-tête complète incluant les informations des coupes biaisées.
- Possibilité de créer les fichiers DSTV pour les tôles pliées avec chanfrein pour préparation de soudure.

IMPORT/EXPORT

- Export SDNF: correctement réalisé pour la conversion des sections manquantes.
- Import SDNF: les tôles sont importées avec une position correcte.

ASSEMBLAGES

- Tirants de stabilité: le diamètre choisi est correctement affiché.
- Un problème particulier de mauvaise correspondance entre les paramètres des boulons et les boulons dans le modèle a été corrigé.
- Contreventement sur tôle : correction pour les coupes du gousset.
- Assemblage par double cornière : l'option pour gérer la référence du nombre de boulons fonctionne correctement.
- Encastrement par jarret boulonné sur aile: les soudures des raidisseurs sont contrôlées par l'assemblage.
- Encastrement par jarret boulonné sur aile: les remarques prédéfinies peuvent être modifiées directement sur les objets.
- Les assemblages les plus courants fonctionnent correctement avec une polypoutre comme pièce principale.
- Plat traversant: les plats sont correctement générés même pour les poutres avec un décalage.
- Les assemblages raidisseurs fonctionnent correctement sur les polypoutres.
- Assemblage tube: les plats d'extrémité peuvent être ajoutés dans toutes les situations.
- Le calepinage pour le bardage/couverture fonctionne correctement pour les zones polygonales.

CALCUL D'ASSEMBLAGE

- Nombreuses petites améliorations dans plusieurs assemblages.

MODELISATION

- "Créer un exemple" fonctionne correctement sur des polypoutres.
- L'assemblage "Chape de tube sur gousset existant" peut-être copié par la commande "Créer un exemple".
- Un cas particulier où le résultat d'une découpe réalisée par découpe exacte n'était pas correct a été corrigé.
- La commande pour décomposer en ACIS fonctionne correctement pour les poutres avec coupes.
- Les polypoutres décomposées en ACIS conservent une position correcte.
- Les plats du commerce créés en polypoutre conservent leur orientation lors d'un étirement.
- Aperçu du développé correct pour certains cas particuliers.

AUTRES

- Longueur des boulons corrigée pour la norme 7798-70.
- Amélioration sur la stabilité lors de la détection des points d'accrochages dans le cas où de nombreuses options par défaut ont été sélectionnées.
- Les préparations de soudure sur les tôles pliées sont correctement chargées au modèle principal en multi-utilisateur.
- Les compositions de boulons peuvent être fusionnées par rapport à une ancienne version.

REPERAGE

- Le repérage donne bien un repère identique même si la pièce principale est une pièce spéciale.
- Amélioration sur la détection de repère de pièce principale identique pour des assemblages complexes.
- Amélioration sur la détection de repère identique pour les tôles.
- Les repères pour les pièces spéciales peuvent être assignés par rapport aux gabarits de pièces standard.