

Service-Release PLANBAR 2016-1-5

Die Benutzung der Version ist nur in Verbindung mit einer der folgenden installierten Versionen möglich:

- DVD-Nr.: 06-02-07-16-FTW (PLANBAR 2016-1-4 Release)
- DVD-Nr.: 05-02-04-16-FTW (PLANBAR 2016-1-3 Release) sowie installiertem Hotfix PLANBAR 2016-1-4
- DVD-Nr.: 04-02-04-16-FTW (PLANBAR 2016-1-2 Release)
sowie den installierten Hotfixes PLANBAR 2016-1-3 und PLANBAR 2016-1-4
- DVD-Nr.: 03-02-02-16-FTW (PLANBAR 2016-1-1 Release)
sowie den installierten Hotfixes PLANBAR 2016-1-2, PLANBAR 2016-1-3 und PLANBAR 2016-1-4
- DVD-Nr.: 02-02-11-15-FTW (PLANBAR 2016-1 Release) sowie den installierten Hotfixes
PLANBAR 2016-1-1, PLANBAR 2016-1-2, PLANBAR 2016-1-3 und PLANBAR 2016-1-4

Mögliche Ausgangsversionen: PLANBAR 2016-1-4 Release

Download Installationsdatei:

<http://precast-software.com/service/download.php> > Software > PLANBAR 2016-1-5Service Release

Downloaddatei: PLANBAR-Update_2016-1-5.zip

Installation:

1. Wir empfehlen die Durchführung einer Datensicherung vor Installationsbeginn
2. Prüfen Sie, ob auf Ihrem Rechner die Version PLANBAR 2016-1-4 installiert ist
3. Beenden Sie PLANBAR 2016-1-4 und starten Sie die Installationsdatei PLANBAR-Update_2016-1-5.exe
(auf jedem Rechner, auf dem PLANBAR 2016-1-4 installiert ist)
4. Folgen Sie dem Dialog des Installationsprogramms

Für ein Update von einer älteren Allplan Precast Version bzw. PLANBAR Version wenden Sie sich bitte an den Technischen Support.

Support:

Unser Technischer Support beantwortet Ihre Fragen zu Installation und Update:

Tel.: +43 662 423377, Fax: +43 662 854111 610, E-Mail: support@precast-software.com

Hotline Servicezeiten: Mo-Do 08:00 - 12:00 und 13:00 - 16:00; Fr 08:00 - 12:00

Dieses Service-Release beinhaltet die folgenden Punkte:

Allgemein:

Durch Bearbeitung und Behebung verschiedener Meldungen von Quality Reporter wurde die Stabilität von PLANBAR erhöht.

Der Teilbildfilter in der Zeichnungsstruktur wurde verbessert; die Suche nach leeren benannten Teilbildern führt zu korrekten Ergebnissen.

Konstruktion:

- Die Option „Bereich des Elements definieren, der polygonisiert wird“ der Polygonzugeingabe wurde für Bögen und Kreise verbessert.

Workgroup, Workgroup Online:

- Über die „Allplan Rechner- und Projektverwaltung“ (Allmenu) wieder Projekte vom Online-Server in die Workgroup kopiert werden, in der sie erstellt wurden.

Verschiedene Verbesserungen beim Import und Export:

- In der IFC Schnittstelle wurde der Export bestimmter 3D Elemente in das IFC Format 2x3 verbessert.

- Bestimmte Elemente innerhalb von Makrodefinitionen werden beim DXF Export wieder übertragen. Diese Verbesserung gilt auch für den Export nach Alfa Sync.
- Beim Importieren freier NDW Dateien in ein Projekt werden bestimmte Attribute wieder korrekt verarbeitet.

Zusätzliche Module

- Boolesche Operationen im „Modellieren 3D“, wie z.B. 'K1 minus K2, K2 löschen' wurden verbessert.

Architektur

- Bestimmte Attribute von Makroverlegungen werden intern wieder korrekt ausgelesen.
- Beim Anlegen neuer Benutzerattribute wird die Attributdefinition überprüft. Benutzerattribute, die nach einem Import doppelt vorhanden sind, bleiben nun erhalten, Eine entsprechende Meldung wird eingeblendet.

Fertigteildecke:

Für die Zuordnung von Profilen an Kanten normal bzw. parallel zur Spannrichtung wird nun mit einer Toleranz von 0,1° gearbeitet.

In der Funktion „Definitionsbereiche“ für die „Zulagen“ gilt die Einstellung der Variante für die „Darstellung“ nur noch am Verlegeplan. Am Elementplan und in assoziativen Ansichten werden grundsätzlich alle Eisen dargestellt.

Für den Elementplan gibt es im „Layoutkatalog“ in den „Eigenschaften“ des Elementplanes die Verlegedarstellung "Mittiges Eisen darstellen" die sich nun auch für die Bewehrung in Definitionsbereichen auswirkt.

Fertigteilwand:

Bilder für die Hülsenerzeugung im Dialog von „Montageteile | Hülsen“ korrigiert. Jetzt entspricht die dargestellte Anordnung in den Bildern wieder der Version Allplan Precast 2015.

Einheit in Fehlermeldung bei „Schichtanpassung“ in „Wandelementierung | Anschlüsse“ richtig gestellt.

Erzeugung der Längseisen bei „Wandzulage Typ 6“ unter „Elementplan | Zusatzbewehrung | FF-Bewehrung“ korrigiert.

Konstruktive Fertigteile, iParts:

Bei der parametrische Stütze und dem Fundament liefert das Attribut „Höhe_Absolut“ (@204@, Double) jetzt die Gesamthöhe des 3D-Körpers.

Einbauteile:

Hinweis, wenn Einbauteile mit allgemeinen 3D Körpern vorhanden sind, da diese zurzeit noch nicht in PLANBAR richtig dargestellt werden können.

Bei der Modifikation von dynamischen Gruppeneinbauteilen während des Absetzens, oder auch später mit „Modifikation dynamische Gruppe“, bleiben die definierten Layer erhalten.

Elementplan:

Verbesserungen bei Auflistung der Füllkörper im allgemeinen Teil der Elementplantabelle für Decken des Typs „Elementdecke“ mit aktiver Option „Füllkörper erzeugen“.

- Ist im zugehörigen Dämmmaterialeintrag unter „Kataloge | Allgemeines | Dämmmaterialkatalog“ auf der Seite "Produktion" für das „Flächenförmige Einbauteil bei Verwendung als Schicht“ KEIN flächenförmiges Einbauteil ausgewählt wird hier die Füllkörperbezeichnung geschrieben.
- Ist im zugehörigen Dämmmaterialeintrag unter „Kataloge | Allgemeines | Dämmmaterialkatalog“ auf der Seite "Produktion" für das „Flächenförmige Einbauteil bei Verwendung als Schicht“ EIN flächenförmiges Einbauteil ausgewählt wird hier Listentext des Einbauteils geschrieben. Der Listentext kann auch Variablen enthalten z.B. \$L, \$B, ..., welche bisher bei den Füllkörpern nicht ausgewertet wurden.

HINWEIS: Mit dieser Programmergänzung ist nun eine Auswertung der Variablen im Listentext grundsätzlich möglich. Ausgenommen sind nur die \$Pi-Variablen, da die zur Eingabe des Textes erforderliche Abfragemaske – im Gegensatz zur manuellen Eingabe eines Einbauteils - bei der Füllkörpererzeugung nicht geöffnet wird.

Unter „Kataloge | Allgemeines | Layoutkatalog“ kann jetzt im Register „Bemaßung“ unter „Sonstige Einstellungen“ festgelegt werden, ob Aufkantungen und/oder Konsolen gemeinsam mit dem Plattenrand oder auf eigenen Maßlinien bemaßt werden sollen. Aktivieren Sie hierfür zunächst den Parameter „Sondervermaßung Aufkantungen“ bzw. „Sondervermaßung Konsolen“ und stellen dann noch ein, ob die Aufkantungen und/oder Konsolen gemeinsam oder einzeln bemaßt werden sollen. Für die getrennt vermaßten Aufkantungen und/oder Konsolen kann dann noch unter „Allgemeines | Maßlinien | Bemaßungsgruppen“ im „Layoutkatalog“ ein, an der Maßlinie, zu schreibender Text definiert werden. Ist hier nichts festgelegt, wird der Text „KO“ (Konsole“ und „AK“ (Aufkantung) geschrieben.

Problem mit Legenden im Elementplan behoben, wenn die Legende mit dem Befehl „Legende“ aus der Toolbar in der Funktion „Elementplan“ abgesetzt wird. Abhängig vom Filter in der Legende wurden bisher teilweise alle Teile aus dem Teilbild in der Legende angezeigt, anstatt nur die im zugehörigen Fertigteile befindlichen Teile in der Legende anzuzeigen.

Darstellung von flächenförmigen Einbauteilen mit Schraffur oder Muster bei Konstruktiven Fertigteilen, iParts verbessert.

Zusatzbewehrung (Rundstahl-/Mattenbewehrung):

Verschiedenen Verbesserungen bei der Rundstahl- sowie Mattenbewehrung:

- Bei „Verpositionieren“ wurden Toleranzprobleme behoben.
- Bei British Standard 8666 wird bei Verwendung von Muffen nun der korrekte Shape Code angezeigt.
- Die Versionen Allplan 2016-1-10 und PLANBAR 2016-1-5 wurden angepasst; in PLANBAR erstellte Bauteile können nun wieder ohne Meldung bei der Aktivierungsvorschau in Allplan betrachtet werden.

Reports:

In der Stapelliste im Listengenerator werden nun die Verlademaße des Elements ausgegeben. Diese berücksichtigen jetzt den Eisenüberstand sowie aus dem Fertigteil herausstehende Einbauteile.

Produktionsplanung/Abrechnung:

Bei ggf. eingestellten Spiegelungen in den Produktionsdaten für 2-schalig gefertigte Produkte (Thermo- und Doppelwand) wurde ein eventueller Überstand nach unten (z.B. überstehender Bügelkorb an Wandunterkante) nicht in der Spiegelungsachse berücksichtigt, sodass die gespiegelt Schale in diesem Fall einen falschen Offset erhielt.

Im Vorschauenfenster des NC-Generators wird bei Spiegelungen über die Palettenbreite die Min-Max-Box auf die Palettenbreite gesetzt, sodass optisch sofort erkennbar ist, ob die Elemente richtig gespiegelt wurden (z.B. muss bei einem Offset in Schale 1 von unten der Offset bei Schale 2 von oben dazu analog sein).

Im NC-Generator werden nun die - im Register „Prod. Intern“ unter „Kataloge | Allgemeines | Einbauteilekatalog“ - in den Feldern "freie Infozeile 1" und "freie Infozeile 2" eingetragenen Variablen (z.B. \$P1) ersetzt bzw. ausgefüllt. Es sind hier dieselben Variablen möglich wie im Register „Erfassung“ für den „Listentext“.

Bügelkörbe, welche als Einbauteil übergeben werden, werden nun beim Vergrößern der Plattenkontur richtig berücksichtigt.

Sporadische Meldungen des Quality Reporters beim Erzeugen einer BVBS Datei zusammen mit den Produktionsdaten behoben.

Bei Unitech und PXML wird bei Einbauteilen eine Dicke übergeben, die unabhängig von der Geometrie (da nur 2D) und vom Referenzpunkt des Einbauteils ist. Dieses führt vor allem dann zu Fehlinterpretationen, wenn der Referenzpunkt des Einbauteils nicht am Z-Minimum (gesehen in der Produktionslage) sitzt. Daher wird nun der Z-Wert des Referenzpunktes immer auf das Z-Minimum gesetzt, sodass man räumlich die richtige Lage berechnen kann, wenn man die Daten in Z-Richtung auswerten will.

Bei der Thermowand wurde in Unitech-Schnittstellen < Version 6, in denen es noch keine separate Angabe der einzelnen Schichten gibt, die Dicke der zu produzierenden Schale auf alle Schichten bezogen, die in der Schale enthalten sind. Bei der „Thermowand Schale 1“ war das beispielsweise die Dicke der Betonschicht zuzüglich die Dicke der Dämmung. Die angegebene Schalendicke ist am Leitreechner jedoch relevant für die Wahl des Abschalers. Hier wurde daher ggf. ein falscher oder gar kein Schaler gesetzt. Nun wird bei den älteren Schnittstellen, in denen die Dämmschicht nicht separat angegeben werden kann, die Plattendicke auf die Höhe der Betonschicht gesetzt. Das bedeutet, dass darüber liegende Schichten (wie

z.B. die Dämmschicht bei der Thermowand) nicht mehr miteinbezogen werden: Unten liegende Schichten (z.B. eine Vorsatzschicht) werden weiterhin mit einbezogen, denn diese beeinflussen die Schalerhöhe sehr wohl.

Für Schöck Isokörbe aus dem Herstellerkatalog (Modul „Produkte, Hersteller | SCHÖCK“), die mit „SCHÖCK Einbauteil verlegen“ eingebaut werden, gilt nun die folgende Regel, welche sowohl die Einstellungen unter „Kataloge | Allgemeines | Einbauteilekatalog“ als auch die Aufbereitung der Daten selbst betrifft:

- Der interne NC-Generator (Funktion „Produktionsdaten/NC-Generator“ in „Produktionsplanung“) übergibt bei Schöck Isokörben nun IMMER den Styroporkörper als Polygon im „Goelement“ des Einbauteils als erstes Element. Dabei ist es egal, ob für den Korb unter „Ersatzsymbol“ im „Einbauteilekatalog“ auf dem Register „Prod. Intern“ die Einstellung „nein - Darstellung wie CAD“ oder ein Ersatzsymbol (z.B. „Linie senkrecht“) eingestellt ist
- Es werden immer die Länge (nach der längsten Kante) und die Breite dazu ausgerechnet und korrekt gesetzt
- Es werden Eisenüberstand und Richtung des Eisenüberstandes (in Bezug auf die Plattenkante, auf der der Korb deckungsgleich eingebaut ist) gesetzt
HINWEIS: Voraussetzung für die beiden vorstehenden Punkte ist, dass der Körper deckungsgleich auf einer Plattenkante eingezeichnet ist!
- Wenn im Katalog bei "Typ- und Einbaukennzeichen" nichts eingestellt ist, wird der Einbauteiltyp für das MOUNTPART auf "04" gesetzt (s. Schnittstellenbeschreibung)
- Bei "nein - Darstellung wie CAD" unter „Ersatzsymbol“ werden zusätzlich von allen restlichen Teilen des Korbes Geometrieelemente aufbereitet und übergeben, um eine realistische Darstellung zu erhalten
- Bei Auswahl eines anderen Ersatzsymbols und aktivierter Option "max. Ausdehnung berechnen" unter „Symbolgröße“ wird zusätzlich ein Ersatzsymbol übergeben und der Einbaurichtung entsprechend gedreht, damit kann der Eisenüberstand ggf. am Lader angedeutet werden
- Bei Wahl des Ersatzsymbols "Kreis" oder "1-Punkt" wird die Ausgabe des Ersatzsymbols unterdrückt, es wird also nur der Styroporkörper übergeben.
HINWEIS: dieses ist die korrekte Einstellung um Schnittstellenkonform zu bleiben

Diverse Verbesserungen bei der Berechnung der Produktionsdaten für die PXML Schnittstelle:

- Standardmatten können jetzt bei Auswahl der Optionen „EXTIRON“ – gemäß Schnittstelle“ oder „STEELMAT“ – gemäß Schnittstelle“ in der PXML Schnittstelle erfasst werden.
 - Die Übergabe von „Geo/Biegedaten“ (wie bei Unitechnik, Optionen „EXTIRON“ – mit Geo/Biegedaten“ und „STEELMAT“ – mit Biegedaten“) wird in der PXML Schnittstelle nicht unterstützt. Wird eine der Optionen eingestellt, so wird ein Hinweis ausgegeben und die Einstellung auf die Option „...“ – gemäß Schnittstelle“ gesetzt.
 - Bei der Erfassung als „EXTIRON“ – gemäß Schnittstelle“ wird der Knoten „<Steel Type=“extiron“>“ geschrieben. Unter „<Name>“ steht die Bezeichnung der Matte, der „<MeshType>“ wird als „8“ (Lose Matte wird nicht von der Stahlmaschine produziert) übergeben, unter „<GenericOrderInfo01>“ steht die Stückzahl (derzeit immer 1) und unter „<GenericOrderInfo02>“ das Mattengewicht.
 - Bei der Erfassung als „STEELMAT“ – gemäß Schnittstelle“ wird ebenfalls der Knoten „<Steel Type=“extiron“>“ geschrieben. Anschließend wird unter „<X>“, „<Y>“ und „<Z>“ die Position der Matte im Fertigteil (bzw. im Grundriss bei loser Bewehrung) übergeben. Für „<Z>“ wird dabei immer der Wert 0 geschrieben. Unter „<Name>“ steht die Bezeichnung der Matte. Beim „<MeshType>“ wird der Parameter "#StandardSheet:xxx" ergänzt (siehe PXML Beschreibung), unter „<GenericOrderInfo01>“ steht die Stückzahl (derzeit immer 1) und unter „<GenericOrderInfo02>“ das Mattengewicht. Zusätzlich wird ein „<Bar>- Knoten ergänzt. Unter „<SteelQuality>“ steht die Stahlgüte (sofern vorhanden) und das Handproduktionsflag wird unter <NoAutoProd> übergeben. Unter „<Pos>“ folgt dann die Positionsnummer (in einem Fertigteil ist dieses die lokale Positionsnummer der Matte, bei freier Bewehrung die globale Positionsnummer) und abschließend unter „<ExtIronWeight>“ das Mattengewicht.
- Einheit des Attributes „Slab-Weight“ in der PXML Schnittstelle von Tonnen auf kg geändert.
- In der PXML-Schnittstelle konnte bisher auf der Seite „Spiegelung/Struktur“ unter „Kataloge | Arbeitsvorbereitung | NC-Generator Treiberkatalog“ zwar ein Wert für die „Palettenbreite“ (also die Einwendebreite) vorgegeben werden, der jedoch nur im Falle von palettenbezogenen Daten übergeben wurde.
 Dieses wurde nun korrigiert, d.h. wenn im NC-Katalog eingestellt ist, dass über die Palettenbreite gespiegelt werden soll, wird dieses Maß in der PXML-Schnittstelle mit angegeben.

Für konstruktive Fertigteile besteht jetzt die Möglichkeit Geometriedaten (Attribute) mittels Einbauteilen an das Programm BETSY zu übergeben. Für genauere Angaben hierzu wenden Sie sich ggf. an unseren Support.

Hotfix TIM 2016-1-5

Version: 2016.1.5.538568627
24.01.2017 – 11:28:16
© Precast Software Engineering GmbH

Download Installationsdatei:

<http://precast-software.com/service/download.php> > Software > TIM 2016-1-5
Downloaddatei: TIM-Update_2016-1-5.zip

Installation:

1. Wir empfehlen die Durchführung einer Datensicherung vor Installationsbeginn
2. Beenden Sie TIM und starten Sie die Installationsdatei setup.exe
(auf jedem Rechner, auf dem TIM 2016-1-5 installiert werden soll)
3. Folgen Sie dem Dialog des Installationsprogramms

Bitte beachten! Für den Betrieb des IntegrationService sind seit Mai 2016 drei neue Parameter in der Konfigurationsdatei erforderlich! Falls Sie noch eine ältere TIM-Version verwenden, so müssen Sie diese Werte manuell ergänzen.

Bei einer Updateinstallation werden diese Werte in einer bestehenden Konfigurationsdatei nicht automatisch ergänzt!

```
<add key="HostTimUsername" value="timUsername"/>  
<add key="HostTimPassword" value="encryptedPassword"/>  
<add key="HostTimTrustedConnection" value="true"/>
```

Support:

Unser Technischer Support beantwortet Ihre Fragen zu Installation und Update:
Tel.: +43 662 423377, Fax: +43 662 854111 610, E-Mail: support@precast-software.com
Hotline Servicezeiten: Mo-Do 08:00 - 12:00 und 13:00 - 16:00; Fr 08:00 - 12:00

Dieser Hotfix beinhaltet die folgenden Punkte:

Allgemein:

UNICAM2TIM – Projekte können aus Unitechnik-Dateien in den TIM eingelesen und weiterverarbeitet werden.

Eisenbeschriftung – Die Eisenschenkelbeschriftung in der Schnittliste wurde verbessert.

Fehlerbehebung bei der Elementdickenanzeige

Manipulieren von Produktionseinheiten – Das Ausschneiden und Einfügen von Produktionseinheiten wurde verbessert.

Projekt-Reimport – Der Ablauf zum Reimport gesicherter Projekte wurde verbessert.