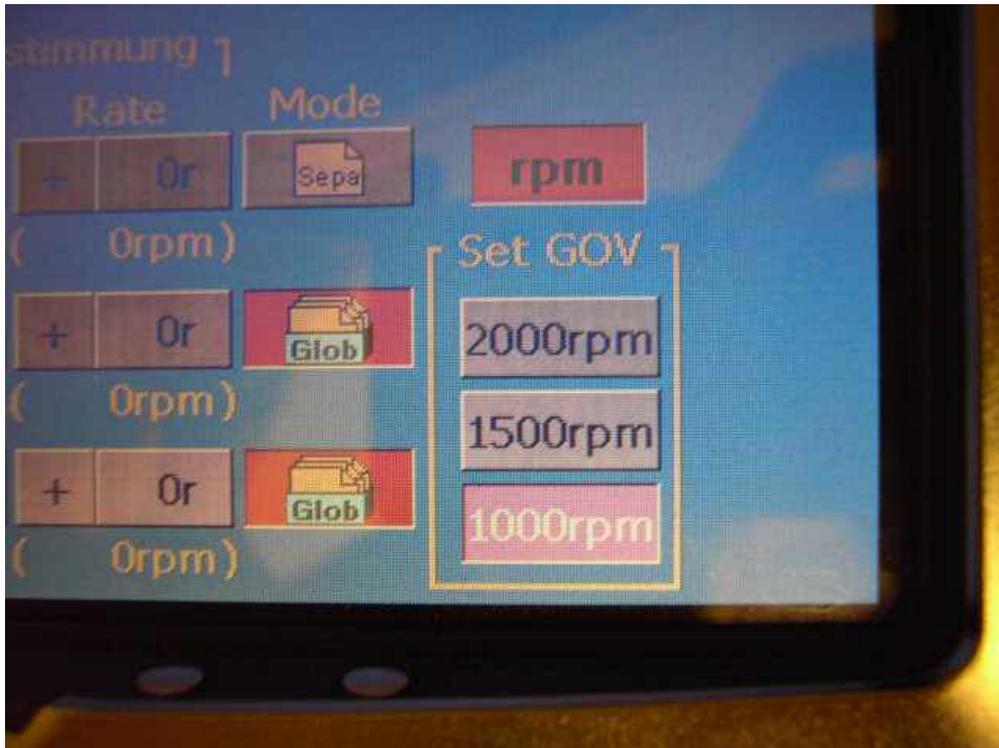


GV-1 mit T14/FX-40 synchronisieren

1000rpm drucken



GV-1 Data +/- drucken bis „1000“



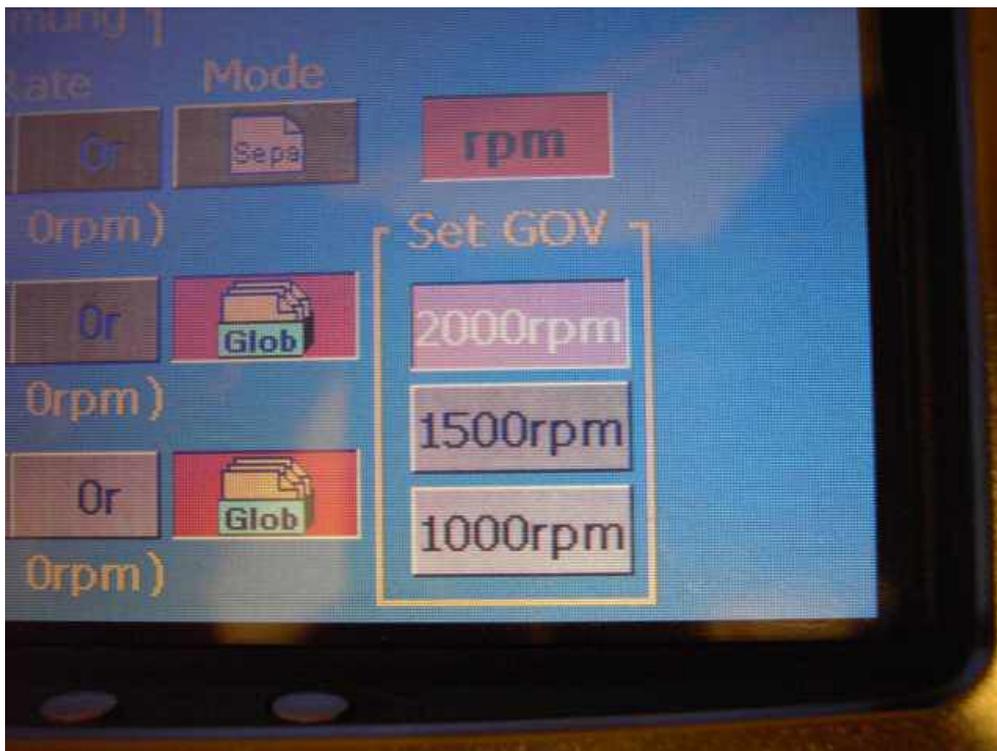
1500rpm drucken



GV-1 Data +/- drucken bis „1500“

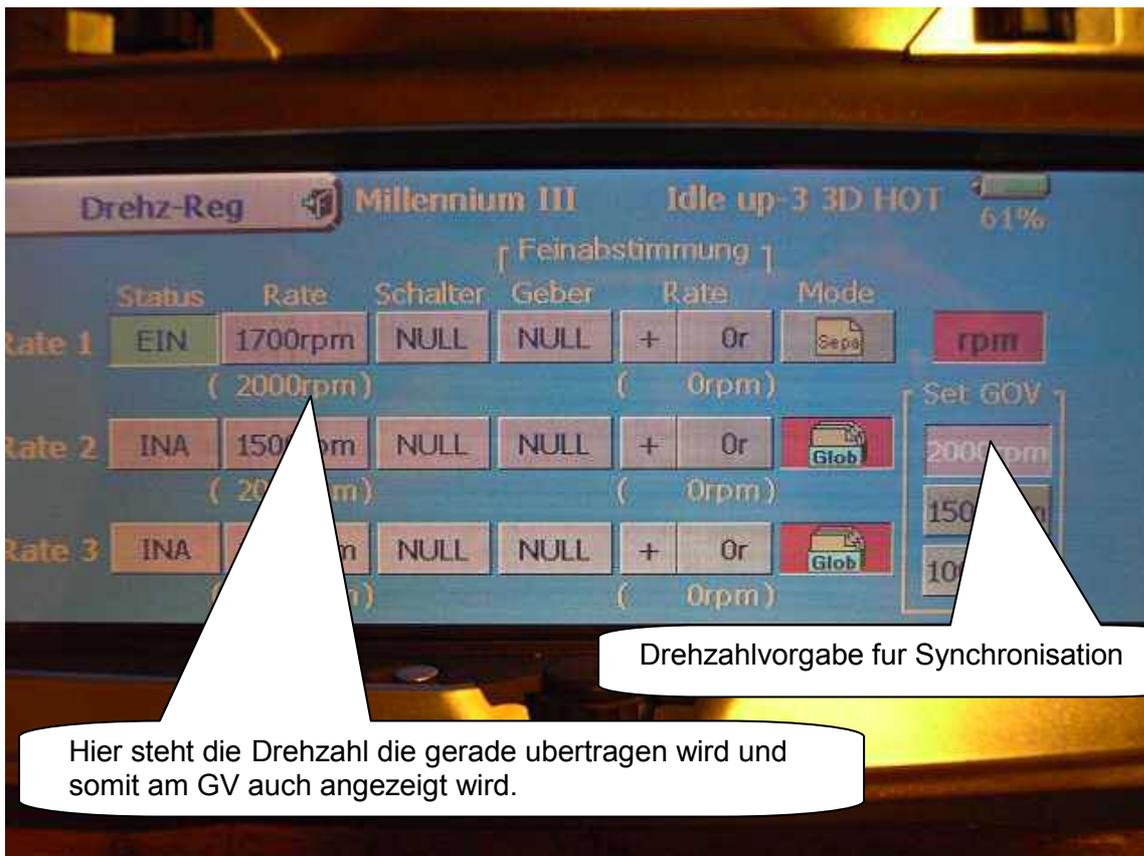


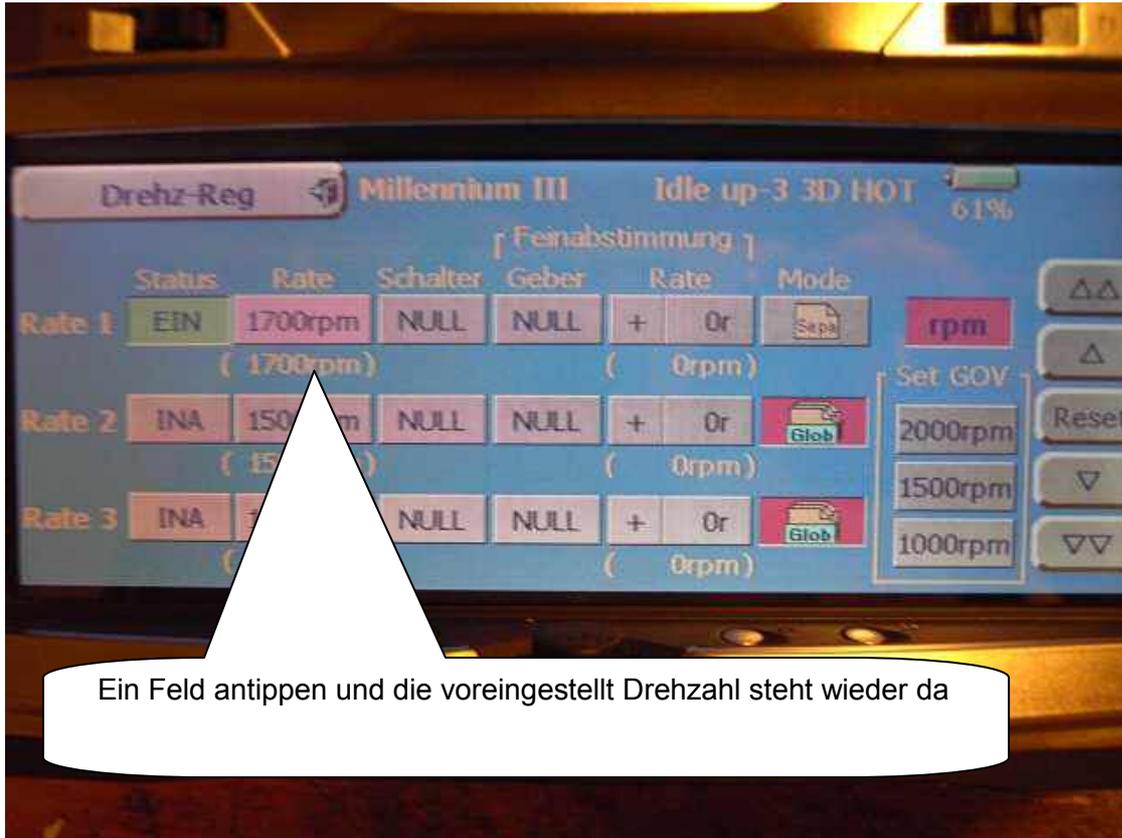
2000rpm drucken



GV-1 Data +/- drucken bis „2000“







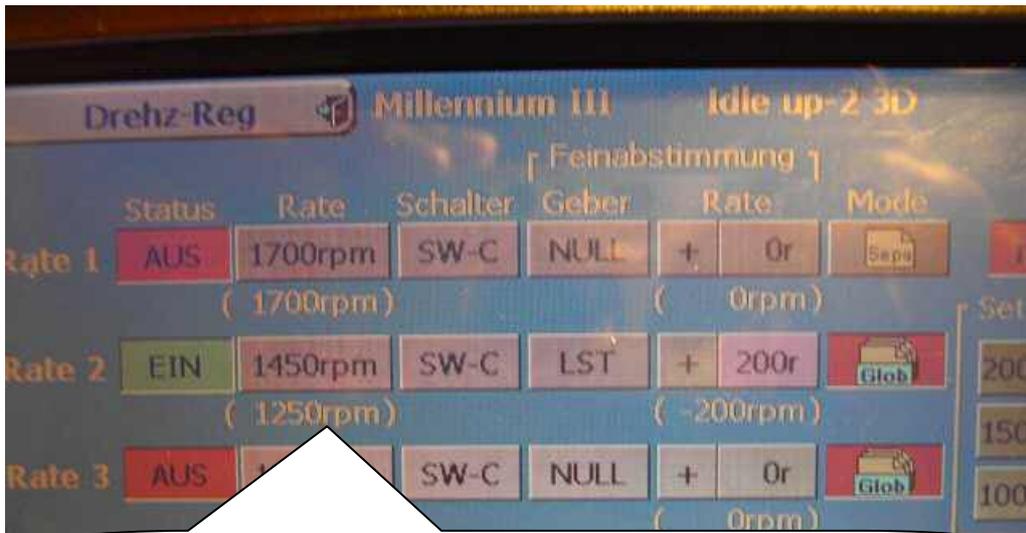
Wird **pro Flugzustand eine Drehzahl** verwendet dann nur **Status auf EIN** und **Drehzahl bzw. Aus** eingeben (Aus ist unter 1000rpm)  
**Aus** im Flugzustand **Autorotation** und zum Starten verwenden.



Sollen pro Flugzustand mehrere Drehzahlen verwendet werden dann müssen diese **aktiviert** und ein **Schalter zugewiesen werden**.  
Ob **Global** oder **Separat** muss jeder selbst entscheiden.



Soll die Drehzahl noch nachgeregelt werden dann Geber zuweisen und Verstellbereich eingeben.  
Beispiel +/- 200 u/min. per Geber LST



Jetzt ist die **Istdrehzahl** bedingt durch den Geber **-200U/min.**



Jetzt ist die **Istdrehzahl** bedingt durch den Geber **+200U/min.**



Umschaltung rpm und %



GvOf 85 %-> ab 85% des Gaskanales wird der GV abgeschalten.  
(muss nicht sein ich verwende es so)



SWPt GV per Schalter ein/aus-schalten



Bei der **Drehzahlvorgabe** keinen Geber zuweisen erfolgt automatisch durch Menu **Drehz-Reg.**

Millennium III				Normal s...		
Funktion	Geber	Trimm	KA	Funktion	Geber	Trimm
Roll	J4	T4	7	Drehz-Reg	NULL	NULL
Nick	J3	T3	8	Drehz-R.2	SW-B	NULL
Pitch	J2	NULL	9	Nadel	NULL	NULL
Heckrotor	J1	T1	10	Zusatz 3	NULL	NULL
Kreisel	NULL	NULL	11	Zusatz 2	NULL	NULL
Mot./Gas	RST	T2	12	Zusatz 1	NULL	NULL

Bei der **zusätzlichen GV-Abschaltung** einen Geber zuweisen.

GV-1 freigeschalten.

Servo Monitor		Millennium III							
CH1	CH2	CH3	CH4	CH5	CH6	CH7	CH8	CH9	CH10
ROLL	NICK	PIT	HECK	NDEL	GAS	DREG	DRE2	NDL	ZUS
-44					+105	+135	-75	+0	+10

Drehzahlvorgabe auf **Aus**