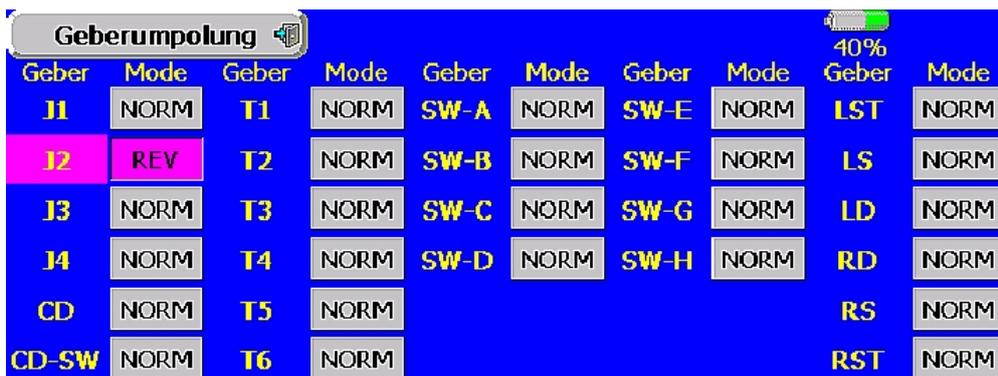
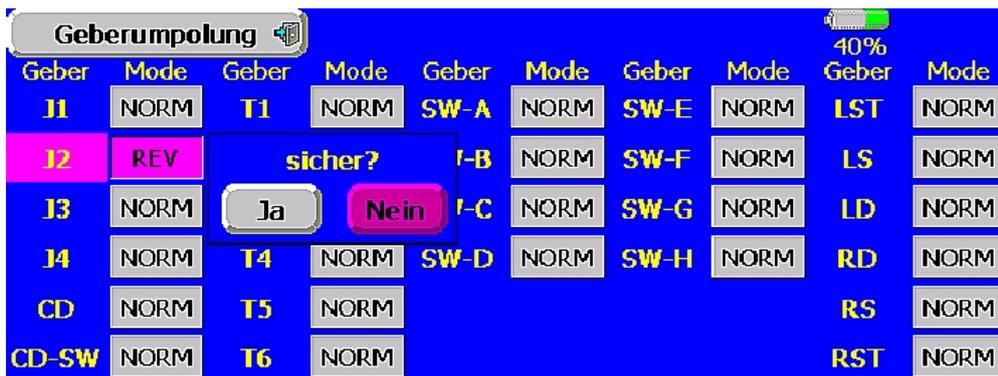
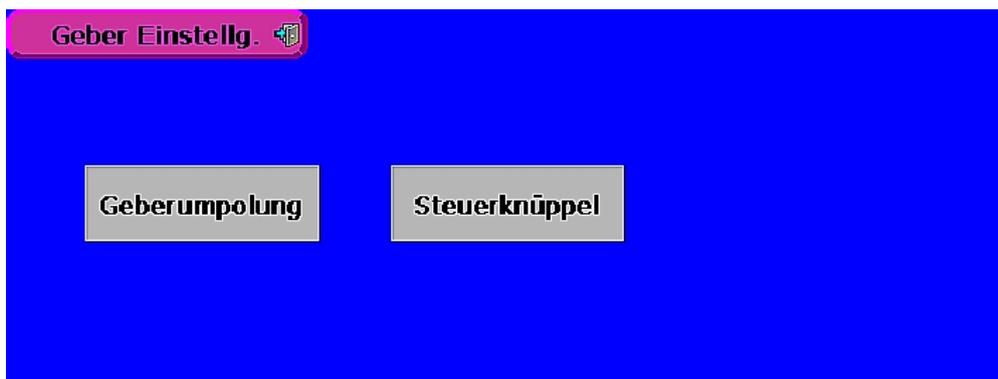


FUTABA T14/FX-40-Anleitung für „Standgas vorne (oben)“

Programmierung für **Standgas vorne**:

1.) Geberumpolung -> im Beispiel wird Gas mit J2 gesteuert.



FUTABA T14/FX-40-Anleitung für „Standgas vorne (oben)“

2.) Trimmung Wirkrichtung umpolen. -> im Beispiel erfolgt die Gastrimmung mit T2

New model-1				Normal			
KA	Funktion	Geber	Trimm	KA	Funktion	Geber	Trimm
1	Höhenruder	J3	T3	7	Quer 3	NULL	NULL
2	Höhe 2	NULL	NULL	8	Quer 4	NULL	NULL
3	Seitenruder	J4	T4	9	Wölbklappe	LS	NULL
4	Querruder	J1	T1	10	Wölbklappe2	NULL	NULL
5	Quer 2	NULL	NULL	11	Bremsklappe	RS	NULL
6	Mot./Gas	J2	T2	12	Bremsklappe2	NULL	NULL

<Funktion> New model-1 Normal 48% VC1-4

<Trimm> CH6 Mot./Gas T2

Trimm Rate: 30%
 Schritt: 4
 Trimm Mode: ATL
 ATL Umkehr: NORM
 Sepa. / Glob.: Glob

In den **neueren Versionen** kann auch „Trimm Rate“ auf **POSITIV** belieben und die „ATL Umkehr“ dann auf **REVERSE**

<Funktion> New model-1 Normal 48%

<Trimm> CH6 Mot./Gas T2

Trimm Rate: -30%
 Schritt: 4
 Trimm Mode: ATL
 ATL Umkehr: NORM
 Sepa. / Glob.: Glob

Wichtig **MINUS** -??%

„Trimm Mode“ **ATL**

„ATL Umkehr“ **NORM**

Bemerkung:

- Überprüfen ob Gasservo richtig läuft wenn nicht dann „Servoumpolung“ aufrufen.
- wurden schon vorher Wegbegrenzungen (AFR, ATV) eingegeben dann müssen diese jetzt auch getauscht werden. (Rate A mit Rate B, EXP A mit EXP B, usw.)

Geber (AFR-D/R) Piper Landung 100%

Geberweg: Querruder

POS: -7.0% RATE: -3.0%
 EXP1: Asymmet.
 Rate A: +100.0% Rate B: +100.0%
 EXP A: -60.0% EXP B: -60.0%
 Offset: +0.0%