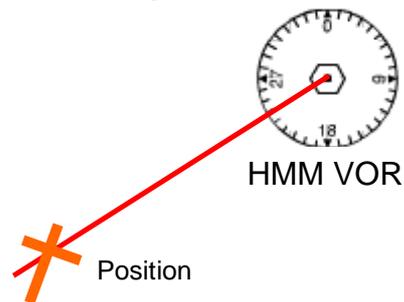


Teil 2: VOR - Radiale anschneiden (Inbound)

Teil 1 bezog sich auf das Anschneiden von VOR-Radialen **Outbound**

Jetzt kommt aber die Anweisung: „Intercept and follow Radial 260 HMM VOR **inbound**“, also das Radial 260 von VOR Hamm anzuschneiden und **zum VOR hin** zu folgen.

Als erstes muss man wieder wissen, auf welchem Radial des Hamm VOR man sich aktuell befindet. Frequenz rasten, Morsecode abhören, OBS-Knopf solange drehen, bis die **FROM**-Flagge erscheint und die Nadel genau in der Mitte steht. Dann kann man oben das Radial ablesen, auf dem man sich gerade befindet, im Beispiel unten befinden wir uns wieder irgendwo auf Radial 240 von HMM VOR.



Jetzt ist die Anweisung: „Intercept and follow Radial 260 HMM VOR **inbound**“, also das Radial 260 vom VOR Hamm anzuschneiden und zum VOR **hin** zu folgen. Wir wissen, dass wir uns auf Radial 240 befinden, also müssen wir **nördlicher** steuern, um auf Radial 260 zu kommen. Den Kurs des Anschneidewinkels bestimmen wir wieder mit der D + 30 Regel. Allerdings wollen wir ja jetzt **zum VOR hin**, das heißt:

Wir befinden uns auf Radial 240, das wäre **Steuerkurs 060** zum VOR hin (240-180).

Wir müssen auf Radial 260, das ist **Steuerkurs 080** (260-180)

Wir sind auf Radial 240 und müssen auf 260, also 20 Differenz.

$20 + 30 = 50$ (D+30-Regel), wir müssen nördlicher fliegen, also **subtrahieren** wir die 50 vom **Endkurs**. $080 - 50 = 030$

Sinnvollerweise stellt man bei **Inbound** - Flügen das Anzeigergerät so ein, dass die **TO-Flagge** erscheint. Man stellt also mit dem OBS oben **080** ein und fliegt nach Kurskreisel 030 (schwarzer Pfeil) solange, bis die Nadel in die Mitte zu laufen beginnt. Dann drehen wir auf 080 und fliegen damit den angewiesenen Kurs (Blauer Pfeil)

