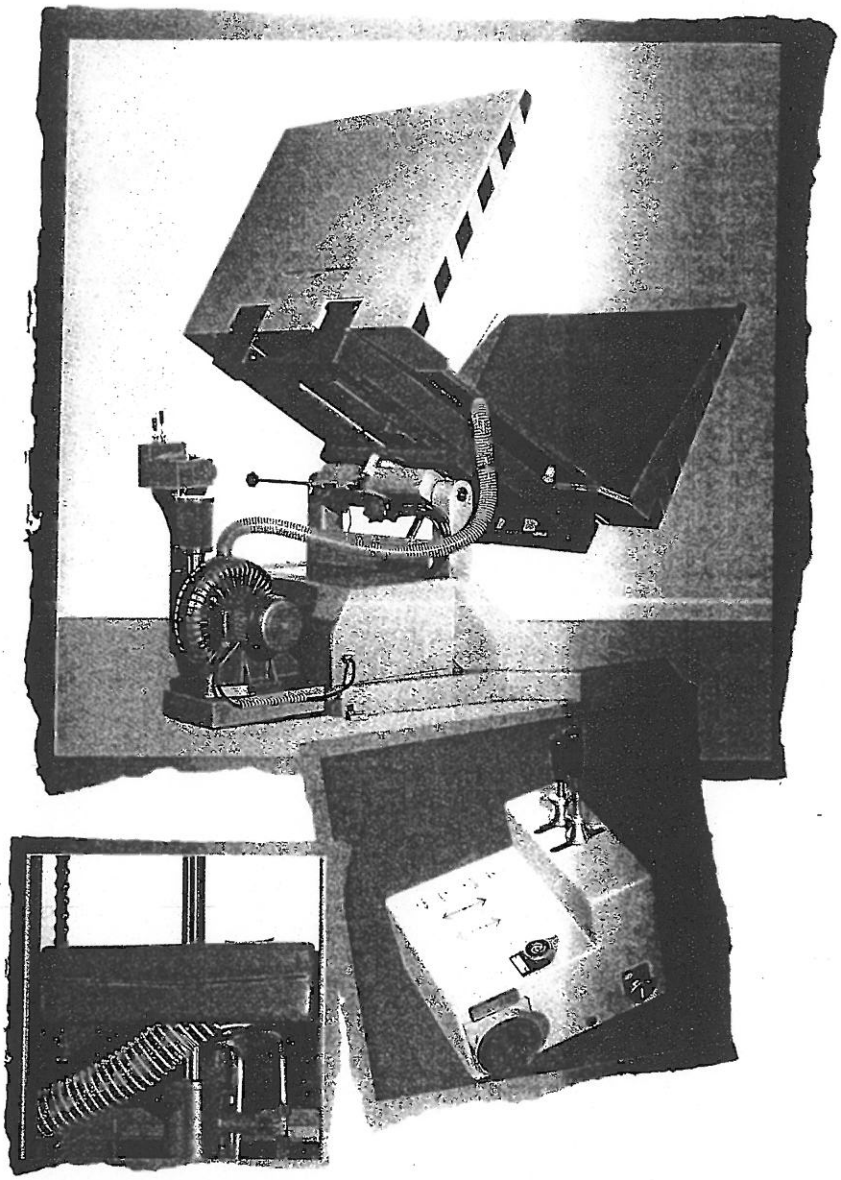
BITTE WENDEN!

BEWÄHRTE TECHNIK: R 1000 PA

Stapelwender Manfred Rachner



Blasluft für höhere Effizienz

Die Blaslufteinrichtung des Stapelwenders R 1000 PA ist eine sinnvolle Zusatzeinrichtung für noch bessere Ergebnisse. Das Belüften der Papierstapel reduziert die Wartezeiten und erleichtert die Weiterverarbeitung, denn der hohe Luftstrom sorgt für eine beschleunigte Farbtrocknung und für eine Trennung der einzelnen Druckbogen.

Automatische Belüftung- Schnell & effizient!

Der Papierstapel wird in horizontale Lage angehoben, die Plattformen leicht geöffnet und der automatische Belüftungsvorgang durch Knopfdruck gestartet. Über ein spezielles Düsensystem wird von unten Luft zwischen die Bogen geblasen. Die angesaugte Luft wird durch einen Filter gereinigt. Die Belüftungsdauer beträgt ca. 3 min. Sie kann per Knopfdruck beliebig oft unterbrochen werden.

Kompakt & sparsam

Auch unser R 1000 PA ist mit einem Hubwagen flexibel einsetzbar und benötigt nur minimalen Platz und Energieverbrauch.

TÜV PRODUCT SERVICE GS CE

R 1000 PA PLATTFORM / BLASLUFT

TECHNISCHE DATEN

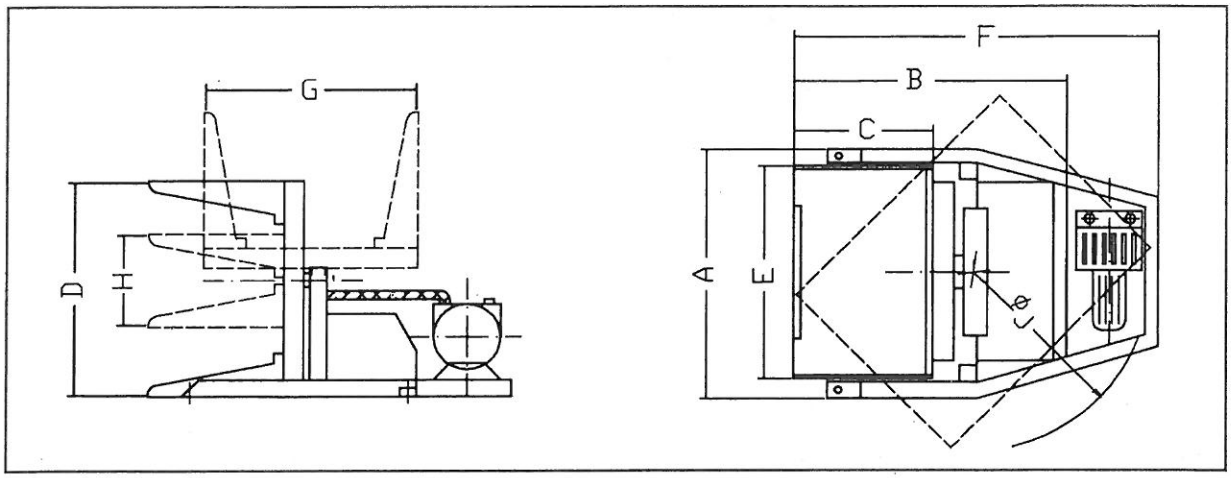
Plattform maße innen	(mm)	1265 x 800
Druckbogenformat max.	(mm)	800 x 1200
Öffnungsweite Plattform max.	(mm)	1340
Öffnungsweite Plattform min.	(mm)	635
Stapelmasse max.	(kg)	1000
Wendezeit ohne Belutten ca.	(sec.)	60
Anschlußwert	(kW)	2,2
Nettomasse ca.	(kg)	710
Bruttomasse Landverpackung ca.	(kg)	760
Bruttomasse Seeverpackung ca.	(kg)	850
Raumbedarf Seeverpackung ca.	(cbm)	8,0

(Änderungen vorbehalten)

BITTE WENDEN!

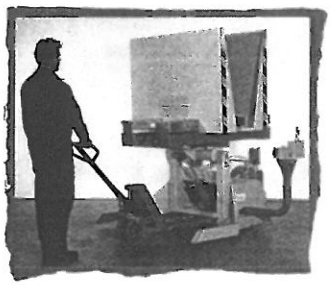
UNSERE MODELLE IM VERGLEICH (ABMESSUNGEN IN MILLIMETERN)

MODELL	A	B	C	D	E	F	G	H	J
R 1000 P	1490	1620	840	1340	1300	-	1340	610	1900
R 1000 PA	1490	-	920	1340	1300	2170	1340	610	1900
R 1000 PA-I	1490	-	920	1340	1300	2170	1340	610	1900



STAPELWENDEN IM HANDUMDREHEN

FLEXIBEL & MOBIL



DER ABLAUF

1. Einfahren des Stapels
bis zum Papieranschlag.

2. Spannen des Stapels
Eine weitere Palette wird auf die Oberseite des Stapels gelegt ,der Stapel wird leicht eingespannt, und die Plattformen zusammengefahren.

3. Hydraulisches Anheben in die Waagerechte
Der Stapel richtet sich am Papieranschlag aus.

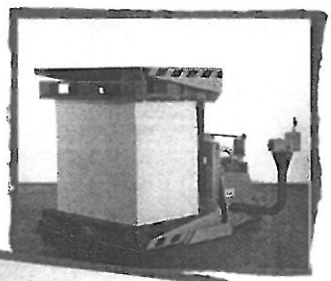
4. Drehen des Stapels um 180 °
Hubgerüst entriegeln.
In dieser waagerechten Position den Stapel von Hand drehen, bis er wieder selbständig einrastet. Die Leichtgängigkeit wird durch Speziallagerung gewährleistet.

OPTIONEN:
4a. Belüften des Papierstapels
(R 1000 PA)
Wannen leicht öffnen; durch Knopfdruck wird der Belüftungszyklus gestartet (3-5 min). Unterbrechung und Neustart jederzeit möglich.

4b. Belüften und Ionisieren
(R 1000 PA-I)
Belüften mit ionisierter Luft gegen Elektrostatik im Papier bzw. Folie.

5. Absenken des gewendeten Stapels

6. Öffnen der Plattformen
und Ausfahren der Palette mit dem Stapel zur Weiterverarbeitung.

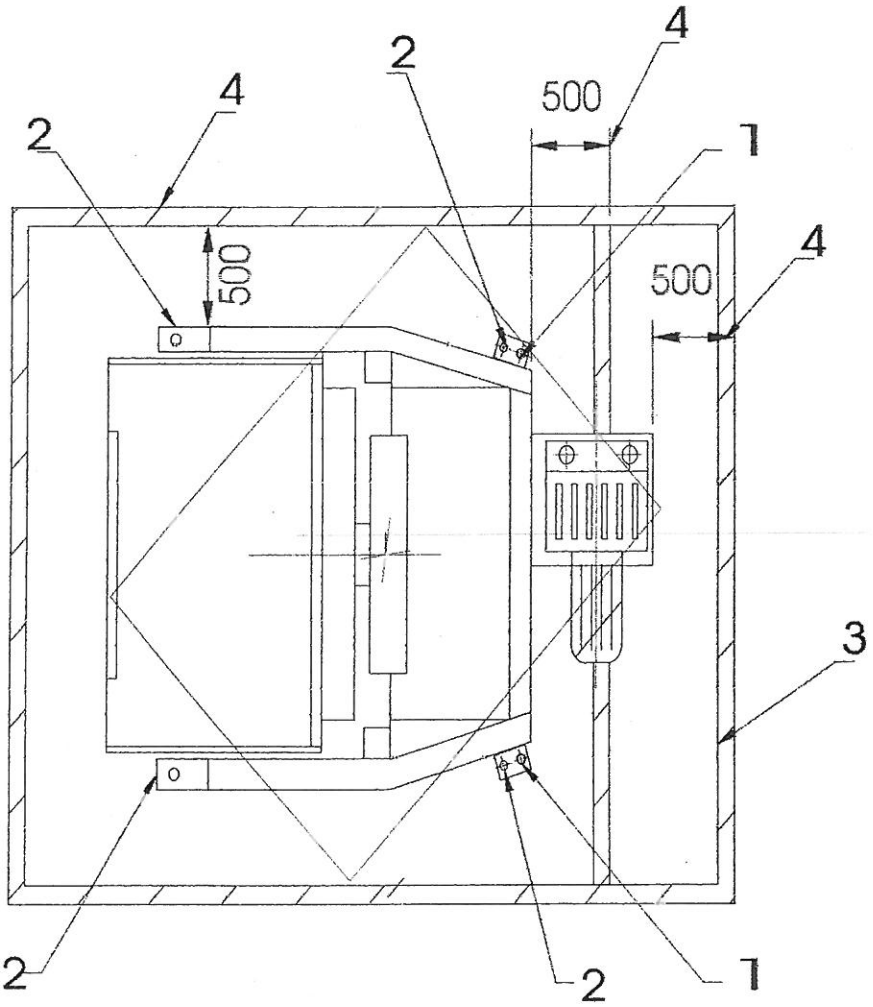


BITTE WENDEN!

Stapelwender Manfred Rachner GmbH

9.0 *Anlagen zur Betriebsanleitung*

9.1 *AUFSTELLPLAN*



1. Justierschrauben
2. Befestigungsschrauben
3. Arbeitsbereich
4. Arbeitsraummarkierung

Stapelwender Manfred Rachner GmbH

1.2 Vorwort

Unsere **Stapelwender** sind unentbehrliche **Helfer** an der **Druckmaschine** und in der **Druckweiterverarbeitung.**
Sie sind nach den **einschlägigen Europäischen -Maschinenbaunormen „ CE“** gefertigt und bieten ein **Höchstmaß** an **Arbeitssicherheit**. Unsere Maschinen sind mit dem Prädikat **„GS“-geprüfte Sicherheit** von der **Berufsgenossenschaft Druck** und **Papier zertifiziert.**

Unsere Maschinen nehmen dem **Drucker** und Hilfspersonal **schwerste körperliche Arbeit** ab, sie werden deshalb auch zur **Humanisierung** des **Arbeitsplatzes** sowie zur **Vermeidung** von **Rücken.**- und **Wirbelsäulenschäden** von den **Berufsverbänden** empfohlen.
Die **Motivation** der **Mitarbeiter** wird nicht zuletzt durch die **Arbeitserleichterung,** sondern auch durch die **qualitative** und **quantitative** Verbesserung Ihrer **Arbeit, gesteigert.**
Durch das **maschinelle Wenden** und **Belüften** der Stapel werden **Schmiermarken** vermieden, der frische Druck **trocknet schnell** und die **Puderreste werden ausgetragen.**
Der **gewendete** oder **belüftete** Stapel steht in **Minuten schnelle** zur **Weiterbearbeitung** bereit.
Mit unserem **Stapelwender** können sich **Drucker** und **Helfer** mehr auf Ihre **eigentliche Aufgabe** konzentrieren (Überwachung der Druckqualität, Reinigungs.-und Vorbereitungs - arbeiten für die nächste Druckfolge).
Die **gravierenden Vorteile** durch das **maschinelle Wenden** liegen auf der Hand: **humanere** Arbeitsbedingungen, höhere **Qualität**, mehr **Effizienz** an der **Druckmaschine** dadurch Steigerung der **Konkurenzfähigkeit** und somit **Sicherung** von wertvollen **Arbeitsplätzen.**

1.3 ANWENDUNGSBEREICH:

Unsere ***STAPELWENDER*** wurden für das Druckhandwerk und die Druckindustrie zum rationellen Wenden und Belüften von Papierstapeln sowie zum Umstapeln von Doppelstößen auf Einzel oder hausinterne Paletten konzipiert. Bei ausreichender Eigensteifigkeit des Papierbogens ist seitengenaues Aufstoßen verschobener Papierstapel, sowie das Ziehen von Makulatur oder Kontrollbogen aus dem Stapel möglich. Das schnelle und exakte Wenden spart zusätzlich wertvolle Produktionszeit, somit amortisiert sich diese Investition in kürzester Zeit.
Durch sein einfaches Handling und Flexibilität ist der Stapelwender aus dem Produktionsablauf im Drucksaal und der Buchbinderei nicht mehr wegzudenken.

Unsere ***STAPELWENDER*** können ferner auch zum Wenden anderer Produkte verwendet werden, wenn diese das Fassungsvermögen und das zulässige Gesamtgewicht der Hebelast nicht überschreiten. (siehe 5.0 Techn.- Daten Tragkraft)
Unsere Geräte sind gegen Überlast gesichert (siehe 3.0 " BETRIEBSSICHERHEIT").

Ferner handelt es sich bei unseren ***Stapelwendern*** um ein GS-geprüftes Gerät von der Berufsgenossenschaft
Druck und Papierverarbeitung (**Prüfzertifikat Nr. R 1000 P DP 96073**)

Unsere Geräte unterliegen einer Endkontrolle nach Prüfplan (siehe 9.3

Abnahmeprotokoll) auf Funktion

mit Sichtkontrolle auf äußere Mängel.

Stapelwender Manfred Rachner GmbH

2.0 Transport und Aufstellung

2.1 Verpackung

Die Stapelwender werden auf einer **Transportpalette** in **PE-Folie** eingeschweißt Angeliefert.

2.2 Transport

Die im Grundrahmen vorgesehenen **Einfahrlaschen** sind für das **Herunterheben** von der Lieferpalette vorgesehen.

2.3 Aufstellung

Nach dem **herunterheben** von der **Palette**, wird der Stapelwender **mittels Hubwagen** oder auf seinem **eigenen Fahrwerk** von Hand, an seinen **Bestimmungsort** gefahren.

Achtung:
eventuelle **Transportsicherungen** entfernen (Bedienpult)
Bei der **Aufstellung** des Gerätes ist ein **Mindestabstand** von **500mm** zwischen **beweglichen Teilen** des **Stapelwenders** und **festen Teilen** des **Gebäudes** zu beachten.
Der **Sicherheitsbereich** des **Gerätes** ist **nach Aufstellung** des Stapelwenders durch eine **Gelb/Schwarze** Markierung zu **Kennzeichnen**.
Im **Bereich** der **Plattformen** dürfen **keine Gegenstände** oder **Palettenreste** am **Boden liegen**!!
Ein **verankern** des **Gerätes** ist **nicht nötig.**

2.4 Elektroanschluß

Der Netzanschluß erfolgt mittels einer **genormten Steckverbindung**.
Die **zu verwendende Anschlußleitung** muß einen Querschnitt von **4x1,5mm²** haben **(HOFRN-F4x1, 5mm²)**. Zu verwendender Stecker: **DIN 49462/653 –CEC - form.**
Die **gebäudeseitige Absicherung** beträgt **16A** träge.
Auf die Drehrichtung vom Motor ist achten!

2.5 Hydraulik:

Ölstand überprüfen siehe **7..2**

ACHTUNG: **Die elektrischen Leiter sind nicht an allen Anschlußpunkten Gekennzeichnet.**
Änderungen an der Verdrahtung dürfen daher nur durch Fachpersonal ausgeführt werden!!

ACHTUNG:

Das Gerät darf nur vom Fachpersonal elektrisch in Betrieb genommen werden!!

3.0 BETRIEBSSICHERHEIT.

3.1 Allgemein

Während des Betriebes ist der Aufenthalt im Arbeitsraum verboten!!

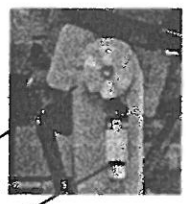
Der **Bediener** steht **rechts** oder **links** seitlich neben dem Gerät und kann somit den gesamten **Arbeitsraum einsehen.**
Er hat **nun** die **Möglichkeit** den **gesamten Arbeitsbereich** zu **überblicken** und kann somit **die Arbeitssicherheit** gegenüber **Dritten gewährleisten.**

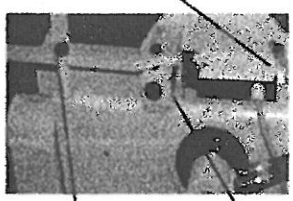
3.2 Sicherheitseinrichtungen

Kettenumlenksystem
Das **Kettenumlenksystem** gewährleistet immer eine exakte gleichmäßige Führung der beiden Schlitten und **spannt** außerdem den zu wendenden Stapel immer **zentrisch** zum Dreh.- und **Schwenkmittelpunkt.**

Hubgerüst
Die mechanisch-elektrische **Sicherheitsarretierung** gewährleistet eine einwandfreie **Wendung** des Papierstapels um **180°** und **verhindert** das Bedienen der **Hydraulik** im **nicht arretierten** Zustand.
Ferner werden **zum Bedienen** (drücken der Starttaste und Bedienungstaste) **zwei Hände benötigt**. Nach dem Bedienungsvorgang muß das Bedienpult wieder in die Halterung gesteckt werden.

Schema : Verriegelung





Funktion : Positionsschalter S1 + S2

Ist Schalter S1 gedrückt, ist Schalter S2 elektrisch verriegelt; erst wenn Schalter S1 frei wird,
wird der Schalter S2 frei gegeben. Jetzt kann der Arretierbolzen entriegelt und das Hubgerüst um 180° gedreht werden.

Ist der Arretierbolzen nicht eingerastet so ist die Stromzufuhr zum Hydraulikaggregat unterbrochen
ein absenken des Hubgerüstes ist nicht möglich.

Der Fixierstift schafft eine formschlüssige Verbindung zur Drehachse.

Weitere Sicherheitsmerkmale für den Bediener

- Selbständiges **einrasten** des Hubgerüstes, 180° Drehung durch **Federdruck**
- **Hublastbegrenzung** durch **voreingestellte** versiegelte **Druckventile**
- **Rohrbruchsicherungen** in beiden Zylindern
- Beide **Zylinder** jeweils in **Endstellung auf Block**

3.3 Restrisiko

Ein verbleibendes **Restrisiko** ist weitgehend **ausgeschlossen** wenn die **einschlägigen Sicherheitsbestimmungen** sowie die **Anweisungen** in der **Betriebsanleitung sorgfältig eingehalten** werden.
Zusätzliche **Forderungen** an den **Bediener**, außer einer **gründlichen Einweisung**, **Kenntnis** über den **Inhalt** der **Betriebsanleitung**, den **Sicherheitsvorschriften** und **Bedienfunktionen** und die damit verbundenen **Sicherheitsvorschriften**, sind nicht **erforderlich**.
Der Einsatzbereich unserer ***STAPELWENDER*** ist im Rahmen seiner Hubkraft, Formatgröße und Einfahrtshöhe festgelegt. Das gut dimensionierte Kraftpacket ist für alle Einsatzfälle, ob Einzel- oder Dauerbetrieb geeignet. (50% ED.)

4.0. INBETRIEBNAHME:

4.0. Energieversorgung

4.1. Elektroanschluß

Der **Netzanschluß** erfolgt mittels einer **genormten Steckverbindung**.
Die zu verwendende Anschlußleitung muß einen Querschnitt von **4x1,5mm²** haben
(HOFRN-F4x1,5mm²) . Zu verwendender Stecker: **DIN 49462/653 -cec-form.**
Die gebäudeseitige **Absicherung** beträgt **3x400V/ 16A**
Auf Drehrichtung vom Motor achten!

ACHTUNG:

Das Gerät darf nur vom Fachpersonal elektrisch in Betrieb genommen werden!!

4.2. Hydraulik:

Ölstand prüfen:

Dazu wird der **Gehäusedeckel entfernt**, **Einfüllschraube** vom Tank **abgedreht** und **Ölmeßstab überprüft**. (Gerät wird im Normalfall mit Ölfüllung geliefert)

- **Ölmeßstab** abwischen und **nochmals eindrehen** um **sicher zu stellen** daß der **Ölstand richtig abgelesen** wird,
  der Ölstand sollte sich zwischen der **Min- und Max- Marke** befinden, **Kerben im Meßstab.**
- die im Tank sichtbare **Hydraulikpumpe** muß noch mit **Öl bedeckt** sein.

Überprüfen der Motordrehrichtung:

- Einschalten des Hauptschalters
- Betätigen der Taste **„Start"** und Drehrichtung des **Lüfterflügels** in **Pfeilrichtung** überprüfen
- Bei **falscher Drehrichtung kein Druckaufbau**, eine **Phase** im Netzstecker **drehen,**

ACHTUNG: Darf nur von einer autorisierten Fachkraft ausgeführt werden!

Entlüften des Hydrauliksystems:
Nach dem **Nachfüllen** bzw. dem **Ölwechsel** wird das **System entlüftet**, dies geschieht durch mehrmaliges **Hin- und Herfahren** der **Zylinder** bis in Ihre **Endstellung**
Die Zylinder werden **so lange ein- und ausgefahren**, bis das System entlüftet ist und die Endstellungen der **Zylinder ruckfrei** angefahren werden

Sind die Punkte der **„Inbetriebnahme"** sowie die Anweisungen aus dem Kapitel **„Aufstellung"** **gewissenhaft** ausgeführt, ist das Gerät **betriebsbereit**.
Die einzelnen **Arbeitsschritte** entnehmen Sie bitte dem Absatz **4.3 „Bedienung"**.

Stapelwender Manfred Rachner GmbH

4.3. BEDIENUNGSWEISE / ARBEITSABLAUF

1. ARBEITS-SCHRITT Gerät in Einfahrposition !

2. ARBEITS-SCHRITT Papierstapel **einfahren bis Anschlag.**

3. ARBEITS-SCHRITT **Hubwagen heraus** fahren.

4. ARBEITS-SCHRITT **Gegenpalette auflegen** Papierstapel **spannen**
Taster **„Start"** auf der **Unterseite** des **Bedienpultes** drücken und die **Taster spannen** mit der **anderen Hand (Symbol beachten).**

5. ARBEITS-SCHRITT Papierstapel in die **Horizontale schwenken.**
Taster „ **Start"** gedrückt halten und die Taster **schwenken** nach **hinten** (**Symbol beachten**). Das Hubgerüst bis auf **Anschlag** schwenken.

6. ARBEITS-SCHRITT **Drehen** um **180°**
hochziehen der **Sicherheitsarretierung** (Handgriff), drehen **von Hand** um **180°**. Hubgerüst **rastet** in der Endstellung **selbständig** ein.

7. ARBEITS-SCHRITT **Absenken** des Hubgerüstes in **Grundstellung.**
Drücken der Taster **„Start"** und die Taster **absenken drücken (Symbol beachten),**
Das **Hubgerüst** wieder **auf Anschlag** in **Grundstellung** bringen.

8. ARBEITS-SCHRITT **Öffnen** des **Stapelwenders.**
Taster **„Start"** drücken, den Taster **öffnen drücken (Symbol beachten)**
Wanne bis **Anschlag öffnen**..
gewendeten Stapel mit Hubwagen **wird herausgefahren**

Stapelwender Manfred Rachner GmbH

Sicherheitsinformationen für elektrische Betriebsmittel zum Einsatz in Starkstromanlagen

Dieses Informationsblatt mit den Warnhinweisen gilt als Zusatz zur produktspezifischen Betriebsanleitung und muß aus Sicherheitsgründen besonders beachtet werden.

!GEFAHR!

Diese elektrischen Maschinen bzw. Geräte sind Betriebsmittel zum Einsatz in industriellen Starkstromanlagen. Während des Betriebes haben diese Betriebsmittel gefährliche, spannungsführende blanke Teile, ggf. auch bewegte bzw. rotierende Teile. Sie könnten deshalb, z.b. bei unzulässigem Entfernen der erforderlichen Abdeckungen, bei unsachgemäßem Einsatz, falscher Bedienung oder unzureichender Wartung, schwerste gesundheitliche oder materielle Schäden verursachen.

Die für die Sicherheit der Anlage Verantwortlichen müssen deshalb gewährleisten, daß
nur qualifizierte Personen mit Arbeiten an den Maschinen
bzw. Geräten beauftragt werden,
-diese Personen u. a. die mitgelieferten Betriebsanleitungen
- und übrigen Unterlagen der Produktdokumentation bei
-allen entsprechenden Arbeiten stets verfügbar haben und
-verpflichtet werden, diese Unterlagen konsequent zu
-bewahren.
-Arbeiten an den Maschinen bzw. Geräten oder in deren
Nähe für nicht qualifizierte Personen untersagt werden.

Qualifiziertes Personal sind Personen, die, auf Grund ihrer Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung sowie ihrer Kenntnisse über einschlägige Normen, Bestimmungen, Unfallverhütungsvorschriften und Betriebsverhältnisse, von dem für die Sicherheit der Anlage Verantwortlichen berechtigt worden sind, die jeweils erforderlichen Tätigkeiten auszuführen und dabei mögliche Gefahren erkennen und vermeiden können.

Unter anderem sind auch Kenntnisse über Erste- Hilfe- Maßnahmen und die örtlichen Rettungseinrichtungen erforderlich.

!WARNUNG!

Es wird vorausgesetzt, daß die grundsätzlichen Planungsarbeiten der Anlage sowie alle Arbeiten zu Transport, Montage, Installation, Inbetriebsetzung, Wartung und Reparaturen von qualifiziertem Personal ausgeführt bzw. durch verantwortliche Fachkräfte kontrolliert werden.

Hierbei sind insbesondere zu beachten:

- die technischen Daten und Angaben über die zulässige Verwendung (Montage-, Anschluß-, Umgebungs und Betriebsbedingungen), die u.a. im Katalog, den Auftragsunterlagen, der Betriebsanleitung, den Schildangaben und der übrigen Erzeugnisdokumentation enthalten sind,
- die allgemeinen Errichtungs- und Sicherheitsvorschriften,
- die örtlichen, anlagespezifischen Bestimmungen und Erfordernisse,
- der fachgerechte Einsatz von Werkzeugen, Hebe - und Transporteinrichtungen,
- die Benutzung persönlicher Schutzausstattungen.

Die Betriebsanleitungen können aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht alle Detailinformationen zu möglichen Bauvarianten enthalten und können insbesondere nicht jeden denkbaren Fall der Aufstellung, des Betriebes oder der Wartung berücksichtigen. Demgemäß sind in den Betriebsanleitungen im wesentlichen nur solche Hinweise enthalten, die bei bestimmungsgemäßer Verwendung der Maschinen oder Geräte in industriellen Einsatzbereichen für qualifiziertes Personal (siehe oben) erforderlich sind.

Bei diesbezüglichen Unklarheiten, insbesondere bei fehlenden produktspezifischen Detailinformationen, müssen die erforderlichen Klärungen über den zuständigen Vertrieb oder den Hersteller herbeigeführt werden.

Bitte hierzu grundsätzlich Maschinen - bzw. Geräte- Typbezeichnung und Fertigungsnummer angeben.

Es wird empfohlen, für Planungs-, Montage-, Inbetriebsetzung- und Serviceaufgaben die Unterstützung und Dienstleistungen der zuständigen Vertriebs-Servicezentren oder den Hersteller in Anspruch zu nehmen.

!WARNUNG!

Um Störungen vorzubeugen, ist es erforderlich, die vorgeschriebenen Wartungs-, Inspektions- und Revisionsmaßnahmen regelmäßig von routiniertem Service-Personal durchführen zu lassen (siehe oben).

Veränderungen gegenüber dem Normalbetrieb (höhere Leistungsaufnahme, Temperaturen oder Schwingungen, ungewöhnliche Geräusche oder Gerüche, Ansprechen der Überwachungseinrichtungen usw.) lassen erkennen, daß die Funktion beeinträchtigt ist. Zur Vermeidung von Störungen, die ihrerseits mittelbar oder unmittelbar schwere Personen- oder Sachschäden bewirken könnten, muß das zuständige Wartungspersonal dann umgehend verständigt werden.

!Im Zweifelsfall die entsprechenden Betriebsmittel sofort ausschalten!

Stapelwender Manfred Rachner GmbH

6.0 FEHLERBEHEBUNG

Fehlermeldung	Fehlerursache	Fehlerbehebung
6.1 Motor läuft aber kein Druck	kein Öl im Tank	Öl auffüllen
	zu wenig Öl im Tank	Öl nachfüllen
	Motor dreht links	Eine Phase im Netzstecker drehen
6.2 Motor läuft nicht	Gerät nicht am Netz angeschlossen	Gerät am Netz anschließen
	Hauptschalter aus	Hauptschalter einschalten
	Arretierung nicht eingerastet	Arretierungshebel überprüfen
6.3 Hubgerüst läßt sich nicht entriegeln	Hauptschalter „Aus“	Hauptschalter einschalten
	Positionsschalter „S 1“ nicht in Stellung	Schalter S1 defekt -erneuern neu justieren

ACHTUNG: Das öffnen der Maschinenabdeckung und das öffnen des Elektrokastens, sowie Reparaturen am Gerät dürfen nur von kompetenten Fachkräften ausgeführt werden!

Bei **Reparatur.-und Servicearbeiten** am Gerät und vor dem Entfernen von Gehäuseteilen

NETZSTECKER ZIEHEN!!!

Stapelwender Manfred Rachner GmbH

7.0 Wartung

7.1 Schmierstellen

Das Gerät ist **weitgehend Wartungsfrei**, der erste **Ölwechsel** nach der Inbetriebnahme eines neuen Gerätes muß nach **200 Betriebsstunden** , **spätestens** jedoch nach einem **halben Jahr** nach Inbetriebnahme vorgenommen werden.

Die **fünf Schmierstellen** am Gerät, sind ebenfalls im Intervall von **einem Monat** zu tätigen. Die **Schmierstellen** sind **werksseitig** für den **ersten** Intervall abgeschmiert.

Die **Schmiernippel befinden** sich am **Drehpunkt** des **Hubgerüstes links** und **rechts** (je 1 Stück) am **Schwenkzylinder** am **unteren** und **oberen Lagerbolzen** (je 1 Stück) sowie an der **Arretierungsbolzenführung .**

7.2 Ölwechsel

Maschinendeckel abschrauben ; Tankverschluß abnehmen, **Öl absaugen** mittels **Pumpe oder Schlauch** ;
beim **Auffüllen** darauf **achten**, daß die im Tank sichtbare **Hydraulikpumpe** mit Öl bedeckt ist , beziehungsweise Ölmeßstab ablesen .
Der **Ölstand** muß zwischen **Min .** und **Max .** Marke stehen .

Schmierstoffe : Hydraulik ca.6 Liter ~~Terreso 68 /Nuto H 46 Fa. Esso~~ → Credimese
Schmierstellen : Wälzlagerfett

Hinweis : **bei nicht Einhaltung der Wartungsvorschriften erlischt die Werksgarantie !!**