

**TADDEO IL DRAGO VOLANTE** [istruzioni Settembre 2017]**[Manual, September 2017] TADDEO THE FLYING DRAGON**

La quantità degli oggetti si intende sempre uguale alla unità. Quantità eccedenti sono indicate con la notazione 2x (n. 2), 3x (n. 3), ecc.

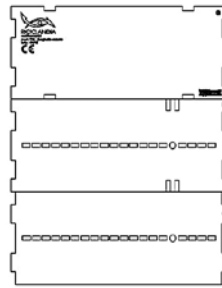
The quantity of the objects is always intended to be equal to the units of the object. Any excess quantities will be indicated with the notation 2x (n. 2), 3x (n. 3), etc...

## COMPOSIZIONE DEL PRODOTTO

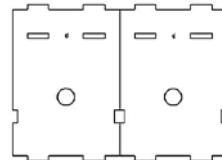
**Insieme "A"** Multistrato di betulla da 4 mm

"a" – base scatola  
"b" – piano superiore scatola  
"c" – piano intermedio  
"d" – 2x fianchi scatola

**NB:** questi 5 pezzi di fatto non sono "assieme" fra loro ma rimangono comunque singoli, sono un insieme perché assemblati fra loro formano la struttura principale del prodotto.  
Insieme n.1, elementi singoli n. 3, tipologie di elemento n. 4

**Insieme "B"** Multistrato di betulla da 4 mm

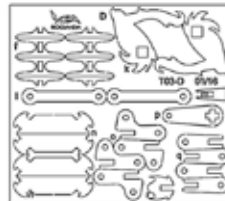
"e1" – semi asse dell'albero a camme  
"e2" – semi asse dell'albero a camme  
Insieme n.1, elementi singoli n. 2, tipologie di elemento n. 2

**Insieme "C"** Multistrato

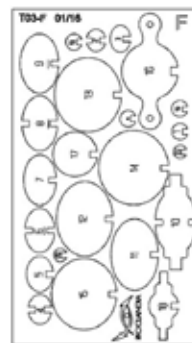
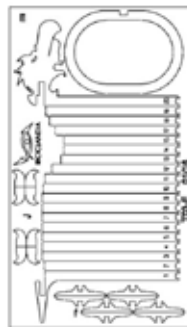
di betulla da 4 mm  
"g" – 2x ali del drago  
"h" – 2x zampette anteriori del drago  
Insieme n.1, elementi singoli n. 4, tipologie di elemento n. 2

**Insieme "D"** Multistrato di betulla da 4 mm

"f" – 12x pattini di strisciamento  
"l" – 2x bielle movimentazione ali  
"m" – elemento della coda, parte orizzontale  
"n" – 4x elemento diagonale di irrigidimento della scatola  
"o" – 4x supporti delle bielle sulle ali  
"p" – manovella di rotazione  
"q" – supporti delle bielle sul piano superiore  
"r" – "basette" della testa del drago  
Insieme n.1, elementi singoli n. 31, tipologie di elemento n. 9

**Insieme "E"** Multistrato di betulla da 4 mm

"En" – 20x elementi verticali del meccanismo di trasformazione del moto da circolare a lineare da nominare come "E1", "E2", ... "E20"  
"f" – 8x pattini di strisciamento  
"j" – 8x scaglie ossee della cresta dorsale del drago  
"i" – anello di strisciamento del particolare "z16"  
Insieme n.1, elementi singoli n. 37, tipologie di elemento n. 23

**Insieme "F"** Multistrato di pioppo da 8 mm

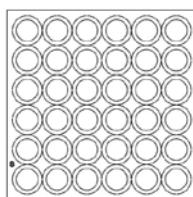
20x settori per formazione del corpo del drago numerati da 1 a 20 e denominati "F1", "F2", "F3"... "F20"  
Insieme n.1, elementi singoli n. 20, tipologie di elemento n. 20

**Insieme "G"**

Tranciato di vari legni spessore 0.6 mm  
36x anelli distanziatori  
Insieme n.1, elementi singoli n. 36, tipologie di elemento n. 1

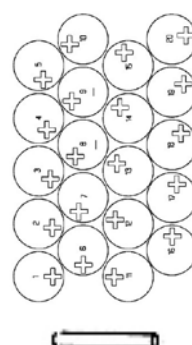
## ELEMENTI SINGOLI

Multistrato di pioppo da 8 mm  
n. 20 dischi numerati da 1 a 20  
Insieme n.0, elementi singoli n. 20, tipologie di elemento n. 20



## Trafilato in taglio dn 4 e 6 mm

"t" – manico della manovella  
"u" – asta dell'elemento "z16"  
"v" – 6x perni delle ali e del meccanismo di movimento delle stesse



## PRODUCT COMPOSITION

**SET "A"** Box structure - Birch plywood (4 mm thick)

"a" – box base  
"b" – upper plane of the box  
"c" – middleplane of the box  
"d" – 2x box sides

**NB:** These 5 pieces are not as a fact "grouped" with each other but they remain single elements, because assembled they form the main structure of the product.  
n. 1 groups, n. 3 single elements, n. 4 type of elements

**SET "B"** Birch plywood (4 mm thick)

"e1" – semiaxis of the camshaft  
"e2" – semiaxis of the camshaft  
n. 1 groups, n. 2 elements, n. 2 type of elements

**SET "C"** - Birch plywood (4 mm thick)

"g" – 2x wings of the dragon  
"h" – 2x forelegs of the dragon  
n. 1 groups, n. 4 elements, n. 2 type of elements

**SET "D"** - Birch plywood (4 mm thick)

"f" – 12x final slipping junction  
"l" – 2x Connecting rod (for the wing movement)  
"m" – Tail element, horizontal part  
"n" – 4x diagonal element (used to stikken the box)  
"o" – 4x supports of the connecting rod on the wing  
"p" – rotation crank  
"q" – supports of the connecting rod on the upper plane  
"r" – "Sideburns" of the Dragon Head  
n. 1 groups, n. 31 element, n. 9 type of elements

**SET "E"** - Birch plywood (4 mm thick)

"En" – 20x vertical elements of the motion transformation mechanism from circular to linear to be appointed as "E1", "E2", ..... "E20"  
"f" – 8x final slipping junction  
"j" – 8x bone scale of the dorsal crest of the dragon  
"i" – slipping ring of the particular "z16"  
n. 1 group, n. 37 elements, n. 23 type of elements

**SET "F"** - Poplar plywood (8 mm thick)  
20x sections for the formation of the body of the dragon numbered from 1 to 20 and denominated "F1", "F2", "F3"... "F20"  
n. 1 group, n. 20 elements, n. 20 type of elements

**SET "G"**

Wood veneer (of various woods), 0.6mm thick  
36x spacing rings  
n. 1 group, n. 36 single elements, n. 1 type of elements

## SINGLE ELEMENT

Poplar plywood (8 mm thick)  
n. 20 disk numbered from 1 to 20  
n. 0 groups, n. 20 single elements, n. 20 type of elements

Wire drawn linden (diameter: 4mm and 6 mm)

"t" – crank of the handle  
"u" – rod of the element "z16"  
"v" – 6xpins of the wing and of the moving mechanism

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

**ATTENZIONE:** Si consiglia di leggere le istruzioni della fase prima di iniziare il montaggio ed eseguire un montaggio a secco delle parti prima di incollare il tutto.

Si ricorda che tutti gli elementi e i vari gruppi da pre-assemblare (tranne naturalmente le parti che si devono muovere e/o girare) devono essere incollati con poca colla vinilica (non fornita) stesa con un piccolo pennello o la punta di uno stuzzicadenti.

Staccare i pezzi di volta in volta e non tutti insieme, per avere la possibilità di controllare la lettera di identificazione del pezzo.

Si consiglia di fare una prova di montaggio prima di incollare i pezzi.

**FASE 1 – MONTAGGIO ALBERO A CAMME**

Lubrificare il bordo esterno (quello di colore più scuro) di tutti i dischi numerati da 1 a 20 (quelli con la croce), passandoci sopra della paraffina solida oppure della cera (vedi avvertenze).

Liberare gli elementi "e1" e "e2" dall'insieme "B". Incastrarli per mezzo delle fessure centrali contrapposte ed incollarli. Ripulire la colla in eccesso per facilitare il successivo inserimento dei dischi. Questo elemento viene definito "complessivo 1" (figg. 1 - 2).

Inserire nel "complessivo 1", in successione, tutti i dischi numerati iniziando dal n. 1, inserendo tra dopo ogni disco uno spessore di legno "s" (fig. 3), fino a comporre l'elemento "albero a camme" (fig. 4).

**ATTENZIONE:** inserire le camme nell'albero (complessivo 1) con il lato corto della croce nel lato corto dell'albero in modo che il numero dei dischi sia rivolto sempre nella stessa direzione. Non incollare i dischi né fra loro né con gli spessori "s" né con l'albero di rotazione "1".

Compattare il pacchetto di dischi e spessori e verificare che la lunghezza complessiva sia di cm. 17 (con la tolleranza di +/- 1 mm). Effettuata la verifica incollare all'albero l'ultimo disco.

Nel caso che il pacchetto dei dischi, sia superiore o inferiore a 17 cm (+/- 1 mm), smontare i dischi e togliere o aggiungere gli spessori "s" necessari a raggiungere la misura corretta. Controllare che le distanze tra i dischi siano uniformi e che le camme coincidano con i fori rettangolari dell'elemento "b" o dell'elemento "c" (fig. 5).

**NOTA:** l'eventuale differenza fra le misure teoriche e reali è dovuta al ridotto spessore dei distanziatori, che è quindi difficilmente misurabile. I distanziatori sono indispensabili per eliminare gli attriti di scorrimento degli elementi oscillanti che compongono la figura principale del draghetto.

**FASE 2 – MONTAGGIO "SCATOLA"**

Lubrificare con paraffina o con una candela (vedi avvertenze) le parti dell'albero a camme soggette a rotazione, che dovranno essere inserite nei fianchi "d" e pure i fori tondi degli elementi "d" stessi dove dovrà girare l'albero sopraindicato. Successivamente inserire l'albero a camme dentro l'elemento "i" (insieme "D") (fig. 6).

Prendere l'elemento singolo "b" (piano superiore della scatola), liberare i 4 elementi "q" (insieme "D") ed incollarli al piano "b" come da fig. 7, 8 e successive.

Inserire ora l'albero a camme ("2") nei due elementi singoli "d" (fianchi della scatola), incollare la base "a" ai fianchi "d", e inserire il piano intermedio "c" nelle asole rettangolari dei fianchi, poi bloccare la base "a" ed i fianchi "d" con le diagonali "n" (insieme "D"), montare successivamente anche il piano superiore "b", incollando il tutto (con esclusione dell'"albero a camme"). Il tutto come visibile nelle figg. 9 e 10.

Chiameremo il complessivo così ottenuto "scatola". **ATTENZIONE:** ricordarsi di tenere inserito l'anello "i" nell'albero a camme prima di chiudere tutta la scatola.

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

**CAUTION:** You should read the steps instructions before beginning installation and run a dry installation of the parts before gluing them.

Please note that all the elements and the various groups that has to be pre-assembled (except of course the moving and/or rotating parts) must be glued with little white glue (not supplied) applied with a small brush or with the tip of a toothpick.

It is advised to remove the pieces when needed and not all together so that the identification letter of the pieces will always be present and certain.

**PHASE 1 – ASSEMBLING THE CAMSHAFT**

Lubricate the outer edge (identifiable with a darker color) of all the "numbered discs" 1 to 20 (those with the cross at the center) present as individual elements in the package, by rubbing them with solid paraffin or a candle (see warnings).

Then free up the elements "e1" and "e2" of set "A". By making the opposite central slits intersect, create the complete piece "1" (Fig. 1 - 2)

While the glue is not dry yet, put in the "1" piece in succession, the "numbered discs" starting from no. 1 and ending with the n. 20, inserting between each disk a wood spacer "s" (Fig. 3) until you compose the "camshaft" visible in Fig. 4. This piece will later be referred to as "Camshaft".

**CAUTION:** Insert the cams into the pivot, (complete piece 1) with the cross short side into the pivot short side so that the disks' numbers are always facing the same direction. Do not glue the discs nor with each other nor with the spacers "s", nor with the rotating shaft "1".

Make sure (by compacting the disks and the spacer) that the total length of the discs is 17 cm, with a tolerance of about +/- 1mm. Only after you verify this you can proceed to glue to the camshaft the last disc (n.20).

In the event that "the disc package" (including the spacers), exceeds or falls below then measurement indicated above, remove or add spacers "s" so that the measurement of 17cm is reached. Distribute (or remove) the spacers evenly and verify that the cam coincide with the rectangular holes of the element "b" or element "c" (Fig. 5)

**NOTE:** Any difference between theoretical and actual measurements is due to the fact that it is not possible to calibrate the thickness of the spacers (the thin wood shims) because of their little thickness, on the other hand, they are needed to eliminate the sliding friction of the oscillating elements wick make up the main figure of the dragon.

**PHASE 2 – ASSEMBLING THE "BOX"**

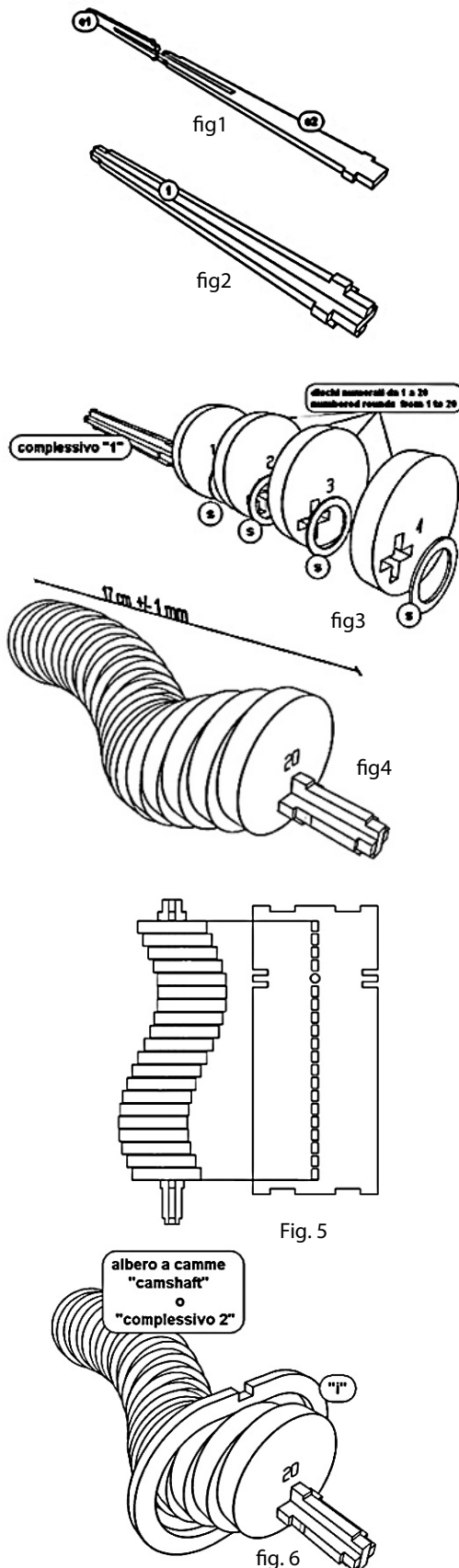
1. Lubricate with paraffin or with a candle (see warnings) the pieces of the camshaft subject to rotation, (that will inserted into the sides of "d") and also the round holes of the "d" elements where the camshaft will have to rotate on. Next, insert the camshaft inside the element "i" (SET "D") (Fig. 6)

2. Take the single element "b" (upper plane of the box), free up the 4 "q" elements (SET "D") and glue them to the "b" plane as shown in Fig. 7 and 8 (and following).

Now insert the camshaft ("2") in the two individual elements "d" (the sides of the box), glue the base "a" to the sides "d" and insert the middle plane "c" in the rectangular slots of the sides, then lock the base "a" and the sides "d" with the diagonal pieces "n" (along with "d"), subsequently mount also the upper plane "b", gluing the whole (with the exception of the "camshaft") as shown in Fig. 9 and 10.

We will call this completed piece "box".

**CAUTION:** remember to put inside the box the "i" ring (over the 16 ring) before closing the box





FASE 3 – MONTAGGIO CORPO DRAGO

Staccare tutti gli elementi numerati da 1 a 20 dell'insieme "E"; (di seguito tali elementi verranno identificati con "E1", "E2", "E3"... "E20"). Liberare anche l'elemento "m" (insieme "D"), e "F1" (insieme "F").

Prendere l'elemento "E1" e incollarlo insieme con gli altri elementi citati come da figg. 11 e 12. Chiameremo, da qui in avanti, questo complessivo, "z1".

Prendere l'elemento "E2", staccare l'elemento "F2" (insieme "F") e uno degli elementi "j" (insieme "E"), incollargli come da figg. 13 e 14. Il complessivo così ottenuto sarà chiamato "z2".

Procedere nella stessa maniera per assonanza assemblando gli elementi "z4", "z6", "z8". Questi, insieme allo "z2", saranno gli elementi che formeranno la cresta dorsale del drago.

Assemblare (incollandoli) ora gli elementi intermedi della spina del drago, con la stessa logica dei precedenti ma senza gli aculei ossei, si formeranno quindi gli elementi "z3", "z5", "z7", "z9", "z11", "z12", "z13", "z14", "z15", "z17", "z19". Nelle figg. 15 e 16 l'esempio dell'elemento "z15".

Procedere ora con l'elemento "z10" che dovrà avere sia una spina della cresta dorsale sia le "zampe" posteriori. (elementi "k" insieme "D"). Vedi figg. 17, 18. Tocca ora all'elemento "z18" che sarà corredato delle "zampette anteriori" (elementi "h" insieme "C"). Vedi figg. 19, 20.

PHASE 3 – ASSEMBLING THE BODY OF THE DRAGON

Take all the numbered elements from 1 to 20 of the "E" set (From now on these elements will be identified with "E1", "E2", "E3" ... "E20"). Take also the "m" item (SET "D") and "F1" (SET "F")

The element "E1" and glue it together with the other mentioned elements as shown in Fig. 11 and 12. We will call this, from now on, the "z1" object.

The "E2" element, the "F2" element (SET "F") and one of the "j" elements (SET "E"), glue them together as shown in Fig. 13 and 14. This piece will be later on called "z2".

Repeat this process to assemble the elements "z4", "z6", "z8". These, together with the "z2" element, will be forming the dorsal of the dragon crest

Assemble now the remaining pieces with the same logic as above but without the bone spines. Those elements will be "z3", "z5", "z7", "z9", "z11", "z12", "z13", "z14", "z15", "z17", "z19".

In Fig.15 and 16 is shown an example ("z15").

Now proceed with the "z10" element that will have both a dorsal bone spine and the dragon's hind limbs. (elements "k" SET "D"). See Fig. 17 and 18.

Now assemble the "z18" element, that will have the forepaws of the dragon (elements "h" SET "C"). See Fig. 19 and 20.

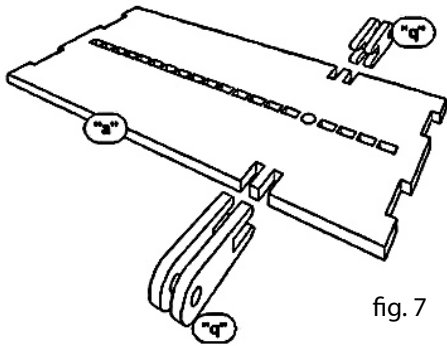


fig. 7

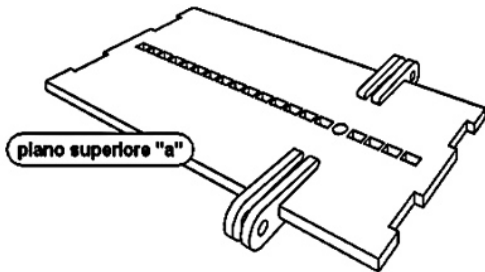


fig. 8

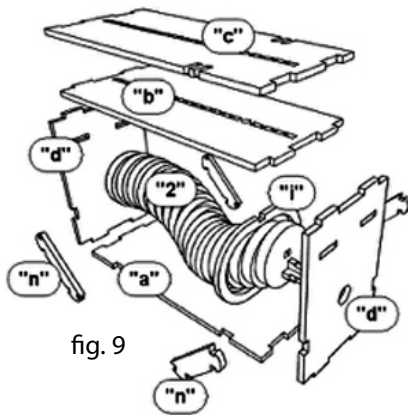


fig. 9

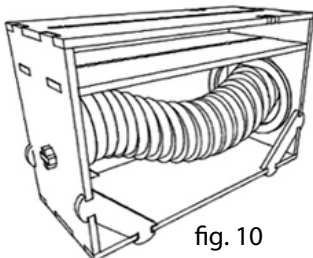


fig. 10

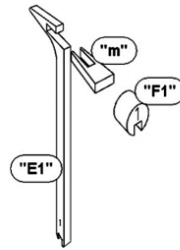


fig. 11

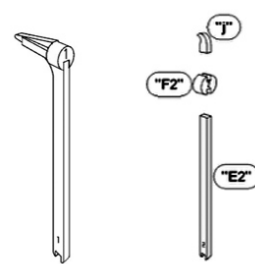


fig. 12



fig. 13



fig. 14

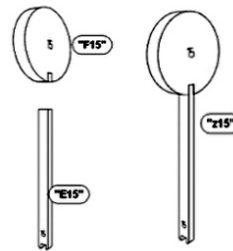


fig. 15



fig. 16

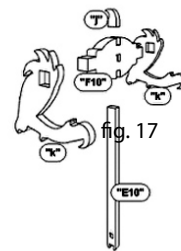


fig. 17

fig. 18

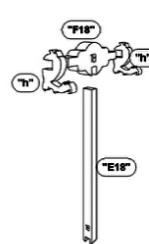


fig. 19

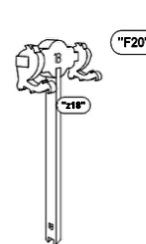


fig. 20

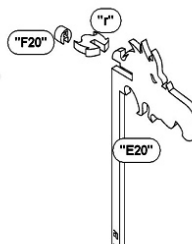


fig. 21

Assemblamo ora l'elemento "z20" la "testa del drago" incollando l'elemento "r" (insieme D"), "E20" ed "F20", ottenendo quanto visibile nelle figg. 21, 22.

Per ultimo assembliamo lo "z16" che, a differenza degli altri "z" non ha un gambo numerato ma è formato dall'elemento singolo "t" in tondino di legno da 4 mm, che si monter  (incollandolo) come da figg. 23, 24.

A questo punto, abbiamo 20 elementi assemblati ed incollati che suggeriamo di mettere in fila per numero su un piano partendo da sinistra dal n. 1 e finendo con il n. 20 a destra. (vedi fig. 25)

**ATTENZIONE:** Una volta che la colla   stabilizzata,   consigliato lubrificare con paraffina solida o la cera di una candela tutte le aste "En" (E1,E2,E3... En) sia sul lato piatto che di taglio (leggere istruzioni di sicurezza e generali), evitando per  di toccare la parte finale con la gola o sella per l'incastro (se si lubrifica questa parte la colla non si attacca pi ). Lubrificare con la stessa procedura anche l'asta tonda dell'elemento "z16"

Nell'assemblare gli elementi descritti dal punto n. 1 al punto n. 7 della fase 3, si consiglia di tenere sempre lo stesso verso sia degli elementi "En" che degli elementi "Fn" (dove "n" equivale al rispettivo numero inciso sopra), sar  pi  facile e funzionale inserirli in fila nelle sedi predisposte.

**FASE 4**

Lubrificare le fessure di inserimento passandoci sopra la paraffina o la cera di una candela, sia sul piano superiore che intermedio (vedi avvertenze). La paraffina va passata cercando di farla entrare il pi  possibile dentro le 40 fessure. Girare sul fianco la scatola "3" montata nella FASE 2 e posizionare l'albero a camme in modo che ci sia pi  spazio fra l'albero stesso e il piano intermedio in corrispondenza dei dischi di basso numero (1, 2, 3, 4, ecc.) posizione dal quale si inizier  all'inserimento delle aste. Questo per avere pi  spazio per lavorarci.

Inserire l'elemento "E1" nelle prime fessure del piano superiore ed intermedio in corrispondenza del disco "1" dell'albero a camme e incollare uno degli elementi "f" nella sede apposita del pezzo "E1" (figg. 9, 10). Vedi figg. 26-27.

Seguire la stessa procedura per tutti gli altri elementi "En" elementi ad eccezione del elemento "16". Infatti l'elemento "16" (gambo tondo) va incollato nella apposita sede dell'elemento "i" (anello ovale) gi  inserito nell' l'albero a camme (fig. 6).

Finito il montaggio degli elementi "En" l'aspetto complessivo da gi  un'idea di come sar  il corpo del drago (figg. 28-29).

Montare la manovella "p" (insieme "D") all'estremit  dell'albero a camme (croce negativa con croce positiva) e il manico della stessa "t" (elemento singolo in tondino di taglio) ed incollare i pezzi.

Quando la colla   asciutta provare a girare prima piano poi con la normale andatura (non eccessiva!).

I primi giri saranno un po' allegati ma dopo una ventina la paraffina e/o la cera inizieranno a fare il suo dovere (ammorbidendosi ed espandendosi nelle parti soggette ad attrito) rendendo il movimento fluido e armonioso.

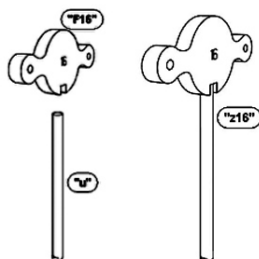


fig. 23

fig. 24

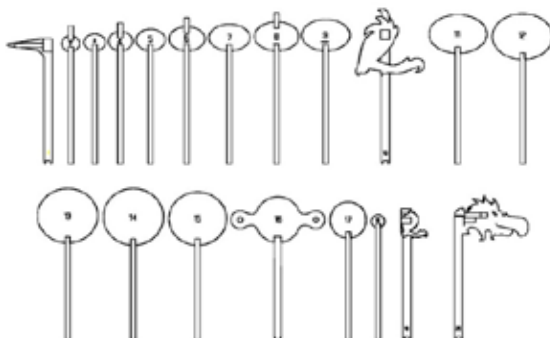


fig. 25

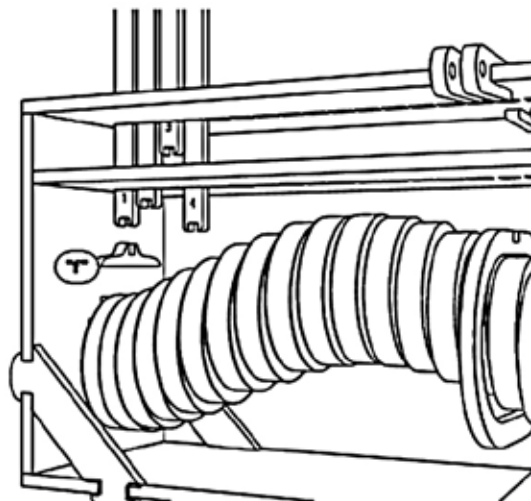


fig. 26

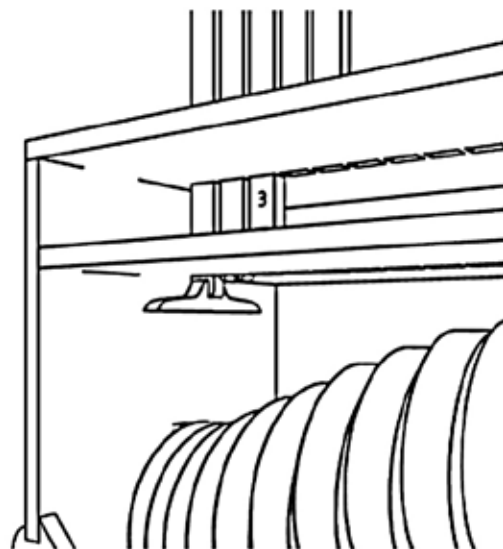


fig. 27

Assemble now the "z20" element, the "dragon head" gluing together the element "r" (SET "D"), the element "E20" and the element "F20". You will obtain the dragon's head as shown in Fig. 21 and 22.

Lastly, assemble the "z16" element that, compared to the others "z" element, does not have a numbered "stem", but is formed by the single element "t", the wood rod (4mm thick) that has to be assembled (glued) as shown in Fig. 23 and 24.

At this point, we have 20 assembled elements (we suggest putting them in line ordered by their number), as shown in Fig. 25.

**CAUTION:** Once the glue is dry, it is recommended to lubricate with solid paraffin or with the wax of a candle all the auctions "En" (E1,E2,E3...En) both sides of it (read the general safety instruction). Avoid touching the end of the frame (the slipping junction), because if you lubricate this part the glue will no longer work on it. Also, lubricate the same way the round rod element "z16"

In assembling the elements described from point n. 1 to n.7 of phase 3, you should always keep them facing the same direction of both the "En" elements and the "Fn" elements (where "n" is equal to the respective number engraved on it), it will be easier to insert them into the holes.

**PHASE 4**

Lubricate the slots of insertion by rubbing them with paraffin or with the wax of a candle (see warnings). Paraffin must be rubbed by making sure to make it go as far as possible into the 40 slots.

Turn on its side the box "3" mounted in phase "2" and position the camshaft so that there is more space between the shaft and the intermediate plane in correspondence with the low number disk (1,2,3,4,etc..), from this position, you will start to insert the rods, this is done to have more space to work on it.

Insert the element "E1" in the first slots of the top and middle plane in correspondence with the disk "1" of the camshaft and glue one of the "f" elements in its slots of the "E1" piece.

Follow the same procedure for all the other elements "En" except the "E16" element. In fact, the "16" element (round shank) should be pasted in the appropriate seat of the element "i" (oval ring) already placed in the camshaft (Fig. 6).

After finishing the assembly of the "En" elements the overall appearance gives an idea of how the dragon's body going to look like (Fig. 28 and 29)

Mount the "p" crank (SET "D") at the end of the camshaft (negative cross with positive cross) and the handle "t" (single element, lime rod) and glue the pieces (Fig. 29).

When the glue is dry, try and turn the crank slowly at first, then with normal pace (do not overdo it!)

The first turns will not be fluent, but after 20+ the paraffin and/or wax will begin to work (softening and expanding in the parts subject to friction) making the mechanism fluid and the movement harmonious.



fig. 28

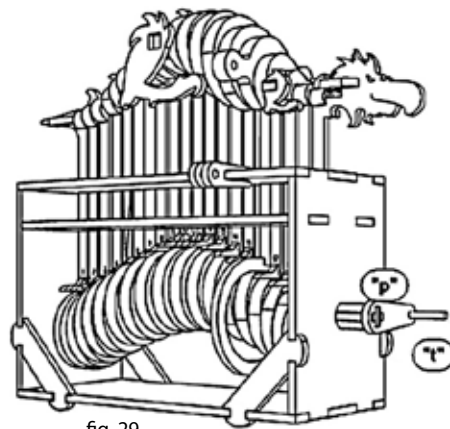


fig. 29

ATTENZIONE: via via che si inserisce un nuovo elemento "En" girare sempre l'albero a camme per avere più spazio per inserire ed incollare il pattino "f" alla fine delle aste "En".

CAUTION: As you insert new "En" elements into the camshaft, turn gradually the crank to always have enough space to insert and glue the slipping junction "f" at the end of the "En" element.

**FASE 5 - MONTAGGIO DELLE ALI**

Liberare le ali "g" (insieme "C") gli elementi "o" e "l" (insieme "D"), prendere 2 perni "v" ed assemblargli come da fig. 30 e 31. Naturalmente incollare solo le ali con i supporti "o" e la testa del perno "v" che deve essere solo solidale ai supporti "o" ma deve consentire alla biella "l" di girare liberamente. Ripetere l'operazione su tutte e due le ali.

**PHASE 5 - ASSEMBLING THE WINGS**

1. Free the wings elements "g" (SET "C"), the elements "o" and "l" (SET "D"), then take the two pins "v" and assemble them as shown in Fig. 30 and 31. Only glue the wings with the "o" supports, and the head of the pin "v" that will have to be only a solid support of the element "o" while still enable the connecting rod "l" to turn freely. Repeat on both wings.

ATTENZIONE : porre la parte disegnata dell'ala in moda che sia visibile da sopra. Montare il "complessivo ali" così ottenuto sui supporti della base e sui supporti dell'elemento "E16" a mezzo dei perni "v".(fig. 32)  
Ripetere l'operazione con tutte e due le ali  
A questo punto il montaggio è terminato.

CAUTION: Place the engraved part of the wings facing upwards  
2. Mount the two wings obtained on the supports of the base and on the supports of the "E16" element, in the middle of the "v" pins (Fig. 32). Repeat on both wings  
At this point the product is finished as shown in Fig. 33.

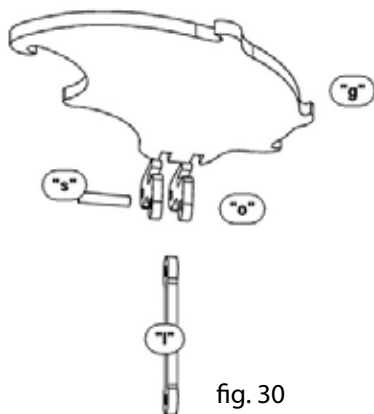


fig. 30

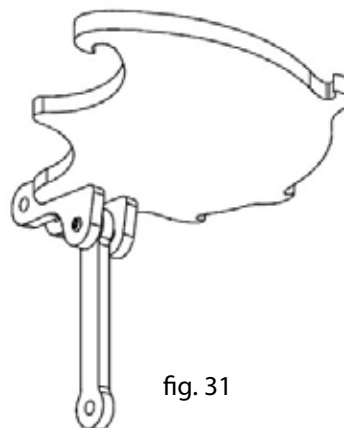


fig. 31

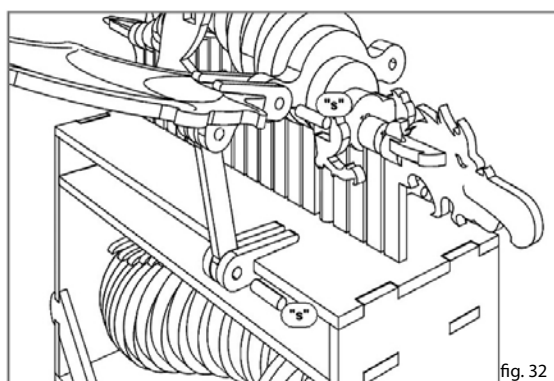


fig. 32

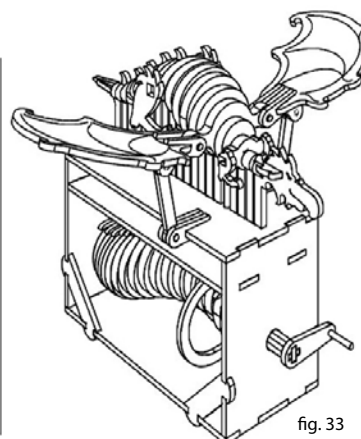


fig. 33

## PULIZIA DEL PRODOTTO

Durante il montaggio, usando la colla, è possibile che gli elementi si possano macchiare, ed è possibile che i pezzi pre tagliati (essendo di legno grezzo, non trattato) presentino qualche asperità. Per risolvere questi piccoli problemi si consiglia di effettuare una pulizia locale con carta abrasiva fine (grana 80/100). Questa operazione deve essere eseguita sotto il controllo di un adulto, data la potenziale nocività delle polveri inalabili (vedi istruzioni di sicurezza).

## CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO

Una volta montato il prodotto non necessita di manutenzioni particolari: spolverare di tanto in tanto con un pennello morbido per evitare l'accumulo di polvere.

## COSA FARE SE

• Durante lo "smontaggio" degli insiemi e la liberazione degli elementi pre tagliati si rompe o si danneggia o si scheggia un pezzo necessario al montaggio:

*Non gettare i pezzi danneggiati ma incollarli subito con colla vinilica ripristinando l'elemento (il materiale del quale sono fatti – multistrato di legno – è realizzato a strati. In fase di taglio vengono scelti i pannelli la cui superficie appare integra, ma è possibile che all'interno esista una discontinuità del materiale che ne può determinare l'indebolimento facilitandone la rottura).*

• Durante il montaggio viene erroneamente sbagliata un'operazione di incollaggio:

*Se l'incollaggio è fresco e le parti si separano, ripulirle la superficie di contatto con carta vetrata e/o con solvente per unghie (vedi istruzioni di sicurezza), poi procedere nuovamente con il montaggio seguendo le istruzioni.*

*Se l'incollaggio è secco e le parti non si staccano procedere allo scollamento con l'ausilio di un batuffolo di ovatta imbevuta in solvente per smalti da unghie (vedi istruzioni di sicurezza), tamponando più volte le parti interessate fino a che la colla non si ammorbidisce e le parti si staccano, poi procedere come al precedente punto*

• Nella confezione appena aperta risultano mancanti o danneggiati uno o più elementi (Attenzione: la confezione al momento dell'apertura dovrà essere integra e completa dell'involucro trasparente debitamente termo sigillato):

*richiedere via email alla MULTI TRANCIATI Srl i pezzi mancanti indicando:*

*modello (generalmente inizia con la "M" maiuscola es "ML11") riportato sugli insiemi pre tagliati, lotto di produzione (un numero da 01 a 10, una barra di divisione "/" o "-" e le ultime 2 cifre dell'anno di produzione es. "01-16") riportato sugli insiemi pre tagliati, denominazione prodotto es. "Perfecto" (riportato sulla scatola), elemento o elementi mancanti e quantità, facendo riferimento alla codifica riportata nelle istruzioni di montaggio, copia leggibile dello scontrino di acquisto, nome, indirizzo per la spedizione, n. di telefono per contatti. Spedire la richiesta a [posta@multitranciati.it](mailto:posta@multitranciati.it) indicando in oggetto:*

**"RICICLANDIA – Richiesta materiali mancanti nel Kit... (specificare modello)".**

*I materiali verranno normalmente spediti entro 15 gg lavorativi.*

• Se l'oggetto già montato si danneggia in maniera lieve:

*Procedere come da precedente punto 1 e 2.*

*Se vengono danneggiate altre parti o il danneggiamento è tale da ritenere giusta la sostituzione del pezzo richiedere a:*

*MULTI TRANCIATI Srl ([posta@multitranciati.it](mailto:posta@multitranciati.it)) in maniera gratuita il disegno ed i dettagli della sagoma del pezzo da ricostruire autonomamente, oppure fare una richiesta con le stesse indicazioni di cui al punto 3 precedente con oggetto:*

**"RICICLANDIA – Richiesta materiali per sostituzione"**, verrà risposto con le indicazioni del costo, il metodo di pagamento e i tempi occorrenti per il recapito.

## CLASSIFICAZIONE DEL PRODOTTO

In base al capitolo 10 della direttiva Giocattoli 2009/48 il presente oggetto è assimilato ai prodotti destinati a collezionisti adulti, purché il prodotto o il suo imballaggio recino un'indicazione chiara e leggibile che si tratta di un prodotto destinato a collezionisti di età 14 anni e superiore (10.1.2 punto 2) pertanto non necessita di marchiatura CE ma deve sottostare alle regole del Codice del Consumo (decreto legislativo 206/2009 e relativi aggiornamenti).

## SMALTIMENTO

Il prodotto fornito è formato da materiali non classificabili come rifiuti speciali e/o pericolosi, pertanto i rifiuti sviluppati sia in fase di montaggio che a fine vita del prodotto possono essere trattati come normali rifiuti domestici; si consiglia comunque di informarsi presso gli uffici territoriali degli Enti che trattano la problematica per uno smaltimento consapevole.

## GARANZIA

Il prodotto è coperto dalla garanzia legale, prevista dalla legislazione vigente al momento dell'acquisto, di 2 anni.

Eventuali usi impropri(\*1) o danneggiamenti del prodotto non dipendenti da trasporto o da rottura di pezzi dentro la confezione (che dovrà essere integra e sigillata al momento dell'acquisto), non sono coperti da garanzia.

**\*1 Per usi impropri si intende:**

Ruotare i meccanismi fino a consumarne o danneggiare i materiali (uso continuo non consentito del prodotto). Rotture derivanti da mancata lubrificazione (vedi istruzioni di montaggio). Montaggio eseguito male perché non si sono seguite punto per punto le istruzioni. Uso eccessivo di collante. Altro uso non espressamente considerato nelle presenti istruzioni ed avvertenze.

## MANUALE

**Aggiornamenti nel sito web: [www.riciclandia.it](http://www.riciclandia.it)**

## CLEANING OF THE PRODUCT

During the assembly, using the glue, it is possible that some elements may get some stain, and it is possible that the pre-cut pieces (being raw wood, not treated) may exhibit some roughness. To solve these little problems we advise to make a local cleaning with fine sandpaper (grit 80/100) This must be done under the supervision of an adult, given the potential harmfulness of the inhalable dust (see safety instructions).

## PRESERVATION OF THE PRODUCT

Once the product is assembled it does not require any special maintenance: dusting from time to time with a soft brush to prevent the dust accumulation.

## WHAT TO DO IF

During the "dismantling" of the sets and the release of pre-cut elements they break or become damaged or a piece required for assembly becomes chipped:

*Do not throw away the damaged pieces but glue them back together immediately to restore the element (the material of which they are made – plywood – is made up of layers. When cutting the panel, we select only the panels whose surface appears intact, but it is still possible that inside the material there might be a discontinuity that it can determine the weakening of the element and facilitating the break).*

• During the assembly, a holding operation is mistakenly made:

*If the glue is still not dry, and the parts can be easily separated, clean the surface where the glue was poured with sandpaper and/or nail polish remover (see safety instructions), then proceed again with the assembly following the instructions.*

*If the glue is dry, and the parts do not come off, proceed to disconnect them using a wad of cotton wool soaked in solvent for nail polish remover (see safety instructions) dabbing repeatedly the glued parts until the glue softens and the parts fall off, then proceed as above.*

*If in the package just opened one or more items are missing or damaged (Attention: the packaging will have to be properly heat sealed with the transparent casing at the moment of the opening), request by email (MULTITRANCIATI Srl) the missing pieces indicating: model (it usually begins with a capital "M" ex: "ML11") reported on the pre-cut sets, production lot (a number from 01 to 10, a divider bar "/" or "-" and the last two digits of the year of production ex: "01-16") reported on the pre-cut sets, product name ex: "Perfecto" (reported on the box), the item or the missing items and quantity, referring to the coding shown in the assembly instructions, Readable copy of the purchase receipt, Name, shipping address and phone number. Send the request to [posta@multitranciati.it](mailto:posta@multitranciati.it) with the following subject:*

**"RICICLANDIA – Missing materials required in the Kit... (specify the model)".**

*The materials will normally be shipped within 15 working days.*

• If an already mounted object is slightly damaged:

*Proceed as above (point 1 and 2).*

*If other parts are damaged, or the damage is such that you want the part to be replaced:*

*Request to MULTITRANCIATI Srl: [posta@multitranciati.it](mailto:posta@multitranciati.it) the free design and the details of the shape of the piece so that you can build it yourself, or make a request with the same indication of point 3, writing in the mail subject:*

**"RICICLANDIA – Request for replacement materials"**, it will be answered with the cost indication, the method of payment and the time required for delivery.

## CLASSIFICATION OF THE PRODUCT

According to section 10 of the Toys Directive 2009/48 this item is assimilated to products for adult collectors, provided that the product or its packaging bears a visible and legible indication that it is a product intended for collectors of 14+ years of age (10.1.2 point 2). It does not require the CE mark but it must submit to the rules of the Consumer Code (legislative decree 206/2009 and its updates)

## DISPOSAL

The product supplied is formed of materials that are not classified as special and/or hazardous waste, so wasted developed during the assembly can be treated as normal household waste;

We still advise to check with the local offices dealing with the issue for a conscious disposal.

## WARRANTY

The product is covered by the legal guarantee, as required by the current legislation at the time of purchase, for two years.

Any misuse(\*1) or product damage independent from transport or broken pieces inside the packaging (which must be intact and sealed at the time of purchase) are not covered by the warranty.

**\*1 For improper uses we mean:**

Turning the mechanisms so much that it consume or damage the materials (continuous use of the product is not permitted).

Breakages caused by a lack of lubrication (see the assembly instructions).

Mounting poorly executed because you have not followed step by step the instructions.

Excessive use of glue. Other uses not expressly considered in these instructions and warnings.

## MANUAL

**Manual updates on the website: [www.riciclandia.it](http://www.riciclandia.it)**