

ZAMPERLA  
49 Fanny Road  
Boonton, New Jersey 07005  
USA  
Phone: 973 334 8133 Fax: 973 334 6880

Bulletin No: 08 JA01
Release Date: 11/5/08
Effective Date: 11/5/08
Supersedes:
Completion Date: As soon as possible
Page: 1 of 3

## NOTIFICATION

Ride Manufacturer: A. Zamperla S.p.A.	Affected Production Dates: All
Ride Name: Jump Around Family	Affected Serial Nos.: All
Model Number: Jump Around Family	

Abstract Of Issue:

Required preventive maintenance of pinion-gear backlash.

Reason For Release:

To clarify required preventive maintenance.

Action To Be Taken:

- 1) Follow preventive maintenance indicated in the attached manual addendum sheets.
- 2) Incorporate attached pages with owner's ride documentation.

Detail of Issue:

Refer to Maintenance Manual addendum pages.

\*Jump Around Family = Jump Around, Frog Jump Around, Boot Jump Around, etc.

### Pinion - gear backlash

Visual inspection

- Controllare mensilmente il gioco tra i denti del pignone e ralla.
- Il controllo dovrà essere effettuato nella zona della ralla evidenziata con colore verde.
- Tale zona identifica il punto di maggior ovalizzazione della ralla.
- Effettuare il controllo con uno spessimetro.
- Il gioco tra pignone e ralla dovrà essere di circa da 0,15 a 0,20 mm.

Nel caso si verifica la necessità di registrare il pignone bisogna :

- 1\_ allentare le viti della piastra sostegno riduttore (A)
  - 2\_ posizionare il pignone correttamente rispetto alla ralla e verificare la misura con l'ausilio di un spessimetro (0.15 / 0.20 mm).
- NOTA IMPORTANTE : Il pignone va posizionato e registrato dove la ralla presenta un contrasegno di color verde (punto di maggior ovalizzazione)*
- 3\_ Serrare le viti del riduttore.

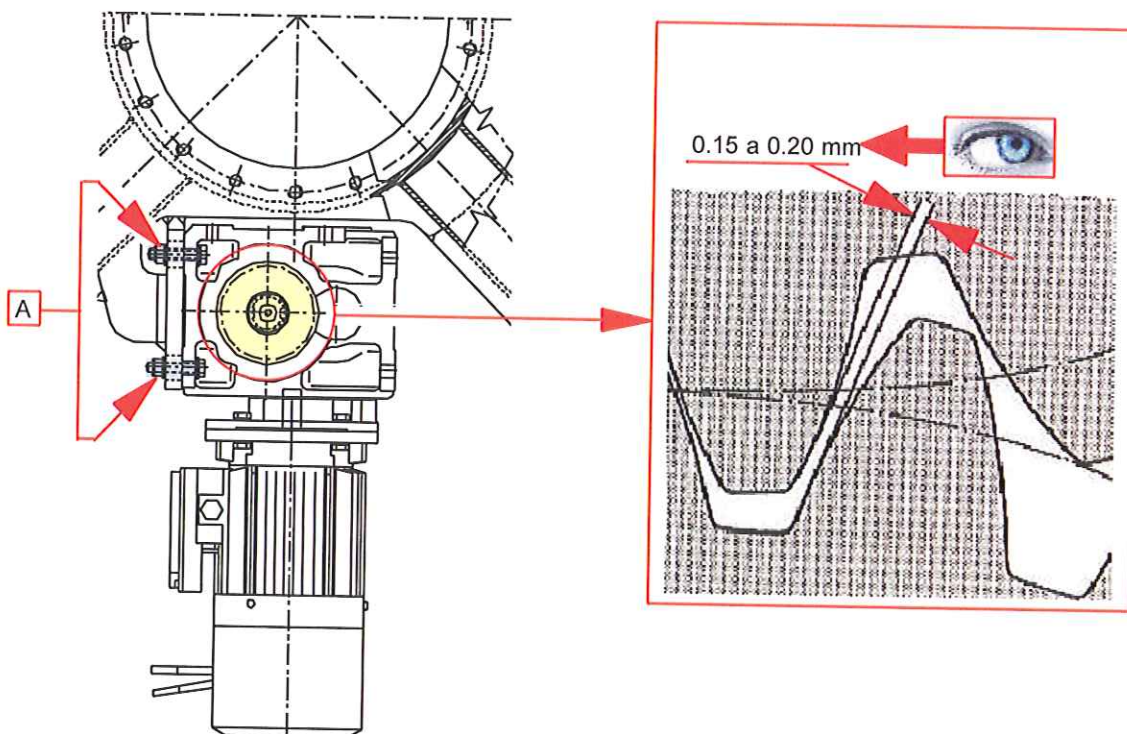
### Pinion - gear backlash

Visual inspection

- Monthly check the clearance between the pinion teeth and the thrust bearing.
- The checking must be done in the thrust bearing area highlighted in green.
- This area indicates the maximum ovalized point of the thrust bearing.
- Use a thickness gauge for the check.
- The play between pinion and thrust bearing must be approx. 0.15 / 0.20 mm.

In the case of the need to open the pinion you have to:

- 1\_ loosen the bolts of the supporting reducer plate(A)
  - 2\_ place the pinion in a correct way with reference to the bearing and check the measure using a thickness gauge ((0.15 / 0.20 mm).
- IMPORTANT NOTE : The pinion has to be placed and recorded where the bearing has a green mark (point with the most ovalization)*
- 4- Torque the bolts of the gearbox.



Controllare mensilmente il serraggio delle viti (A) indicate

Monthly check the torque of the indicated (A) bolts.

