

⚠ WARNING

Read and understand the instructions and warnings for all equipment and material being used to reduce the risk of serious personal injury or property damage.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

If you have any questions concerning this RIDGID® product:

- Contact your local RIDGID distributor.
- Visit RIDGID.com to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at rctechservices@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

Inspection/Installation

Wipe the dies clean and inspect. Look for wear, corrosion, modification, damage or other issues that may affect safe use. Confirm that the dies are clearly marked, matched to each other and are appropriate for the application. Do not use damaged, mismatched or otherwise inappropriate dies.

Install the dies per the head instructions. Dies should fit snugly and securely and the crimping profiles should align. Do not force dies into the head. If there are any issues with die fit, do not use the dies.

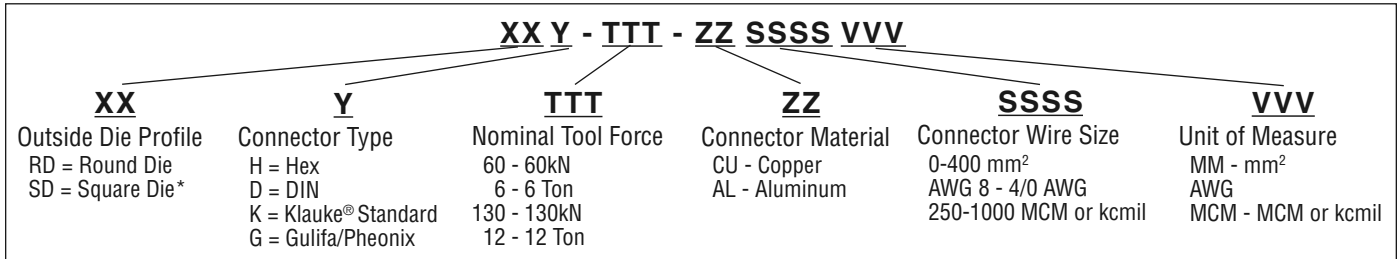
Follow all electrical connector manufacturers' instructions, including information on crimp location and order.

For the most up to date RIDGID Crimp Die/Electrical Connector Compatibility Chart, go to www.RIDGID.com/CrimpDies

Die Compatibility Chart Key

- A Dies**
- B Equipment**
- C Wire**
- D VDE Class**
- E Die Markings**
- F # Crimps**
- G Connector Type/#**
- H Compatibility Statement**
- J Wire Material**
- K ASTM Class**
- L Die Index Number**
- M Connector Side**

RIDGID Die Description/Marking



* Conforming to DIN 48083 Type 6M

Compatibility Statements

- AA** The dies and equipment listed in this chart have been tested by the Ridge Tool Company with procedures defined in UL486 for use with the Electrical Connectors and wire listed in this chart.
- BB** The dies and equipment listed in this chart have been tested by the Ridge Tool Company with procedures defined in UL486 (with the exception of cleaning bolted connectors) for use with the Electrical Connectors and wire listed in this chart.
- DD** The dies and equipment listed in this chart have been tested by the Ridge Tool Company with Ridge Tool Procedures to confirm that the dies fully close and thus produce crimps in accordance with the intent of the die/connector manufacturer when used with the Electrical Connectors and wire listed in this chart.
- EE** Compatible only with conductor materials and sizes specified in the lug manufacturers' product literature.



The dies and equipment listed in this chart are classified to UL 1976 for use with the Electrical Connectors and wire in this chart.

⚠ AVERTISSEMENT

Familiarisez-vous avec les instructions et consignes de sécurité visant l'ensemble du matériel et des matériaux utilisés afin de limiter les risques d'accident grave et de dégâts matériels.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

En cas de questions visant ce produit RIDGID®, veuillez :

- Consulter le représentant RIDGID le plus proche
- Visiter le site RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche
- Consulter les services techniques de Ridge Tool par mail adressé à rttechservices@emerson.com, ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le 800-519-3456.

Inspection et installation du matériel

Essayez et inspectez les matrices pour signes d'usure, de corrosion, de modification, de détérioration ou autres anomalies susceptibles de nuire à leur sécurité de fonctionnement. Assurez-vous de la lisibilité des marquages des matrices, de leur appareillage et de leur compatibilité avec les travaux envisagés. Ne jamais utiliser de matrices endommagées, désappareillées ou mal adaptées.

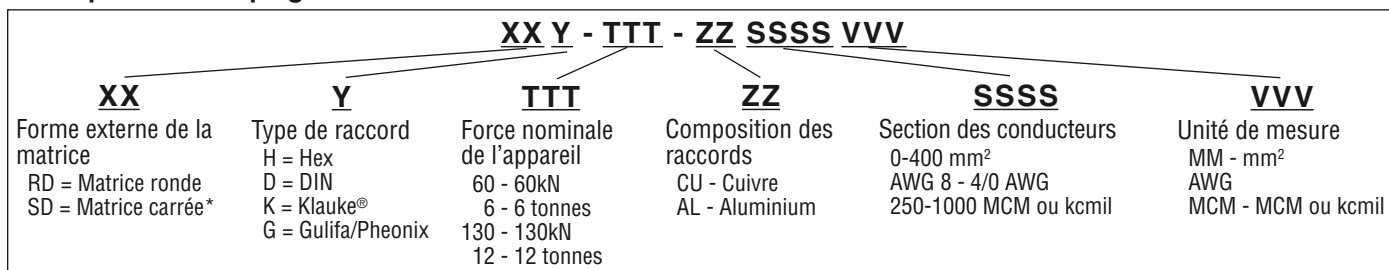
Installez les matrices selon les consignes du fabricant de la tête de sertissage. Les matrices devraient s'installer sans le moindre jeu et avec leurs surfaces d'attaque parfaitement alignées. Ne forcez pas les matrices dans la tête. En cas de problème d'installation, n'utilisez pas les matrices en question.

Respectez l'ensemble des consignes du fabricant des raccords électriques, et notamment en ce qui concerne leur implantation et l'ordre de sertissage approprié.

Vous trouverez la dernière mise-à-jour du tableau de compatibilité des raccords électriques sertis / matrices de sertissage RIDGID sur le site www.RIDGID.com/CrimpDies

Légende du « Tableau de compatibilité »

- A** Matrices
- B** Matériel
- C** Câble
- D** Classe VDE
- E** Marquages de matrice
- F** Nombre de sertissages
- G** Nombre de raccords
- H** Déclaration de compatibilité
- J** Composition du câble
- K** Classe ASTM
- L** Référence matrice
- M** Côté raccord

Description et marquage des matrices RIDGID


* Conforme à la norme DIN 48083 type 6M

Déclarations de compatibilité

- AA** La société Ridge Tool a contrôlé les matrices et le matériel indiqués dans ce tableau selon les procédures définies par la norme UL486 visant les raccords électriques référencés.
- BB** La société Ridge Tool a contrôlé les matrices et le matériel indiqués dans ce tableau selon les procédures (à l'exclusion de celles visant le nettoyage des raccords boulonnés) définies par la norme UL486 visant les raccords électriques référencés.
- DD** La société Ridge Tool a contrôlé les matrices et le matériel indiqués dans ce tableau selon ses propres procédures afin de confirmer la parfaite fermeture des matrices et donc, la formation des sertissages prévus par le fabricant des matrices et raccords lorsque ceux-ci sont utilisés en conjonction avec les connecteurs électriques et les câbles indiqués dans le tableau.
- EE** Toute compatibilité est assujettie à la composition et section des conducteurs indiquées par le fabricant des raccords.



Les matrices et le matériel indiqués dans ce tableau sont conformes à la norme UL 1976 visant les connexions et câbles électriques visés dans le tableau.

⚠ ¡ADVERTENCIA!

Lea y entienda las instrucciones y advertencias de todos los aparatos y materiales que usará, para reducir el riesgo de lesiones personales graves o daños a la propiedad.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite RIDGID.com para encontrar su contacto RIDGID más cercano.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en rttechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

Inspección e instalación

Con un paño, limpie las terrajas y haga una inspección para verificar que no estén desgastadas, corroídas, modificadas, dañadas o que tengan algún otro problema que podría afectar su seguridad. Confirme que las terrajas están bien marcadas, se corresponden entre sí y que son las terrajas correctas para la tarea. No use terrajas dañadas, que no se corresponden o que no son apropiadas.

Instale las terrajas de acuerdo con las instrucciones del cabezal. Las terrajas deben quedar bien encajadas, sin soltarse, y los perfiles de engarzado deben quedar alineados. No fuerce las terrajas para encajarlas en el cabezal. Si no se ajustan bien al encajarlas, no use las terrajas.

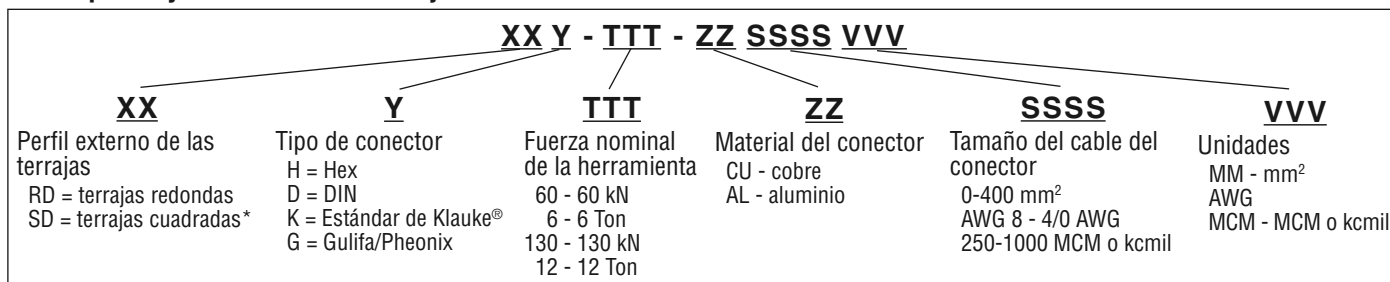
Siga todas las instrucciones de los fabricantes de conectores, inclusive la información sobre dónde hacer los engarces y en qué orden.

Para obtener la tabla de compatibilidades entre terrajas de engarzado y conectores eléctricos más actualizada, visite www.RIDGID.com/CrimpDies

Clave de la tabla de compatibilidades de terrajas


- A** Terrajas
- B** Aparato
- C** Alambre
- D** Clase VDE
- E** Marcas en las terrajas
- F** N° de engarces
- G** N° de conector
- H** Declaración de compatibilidad
- J** Material del alambre
- K** Clase ASTM
- L** Número índice de terrajas
- M** Lado del conector

Descripción y marcas de las terrajas RIDGID



* Cumple con DIN 48083 Tipo 6M

Declaraciones de compatibilidad

- AA** Las terrajas y aparatos indicados en esta tabla han sido probados en Ridgid Tool Company con procedimientos definidos en UL486 para usar con los conectores eléctricos que figuran en esta tabla.
- BB** Las terrajas y aparatos indicados en esta tabla han sido probados en Ridgid Tool Company con procedimientos definidos en UL486 (con excepción de limpieza de conectores con perno) para usar con los conectores eléctricos que figuran en esta tabla.
- DD** Las terrajas y equipos nombrados en esta tabla han sido probados por la Ridge Tool Company mediante procedimientos para herramientas Ridge, para confirmar que las terrajas se cierran por completo y por lo tanto producen engarces que cumplen con la intención de los fabricantes de terrajas y conectores cuando se usan con los conectores eléctricos y alambres nombrados en esta tabla.
- EE** Compatible solamente con materiales y tamaños de conductores especificados en la literatura de los fabricantes de las orejetas.
-  Las terrajas y equipos en esta tabla tienen la clasificación UL1976 para usarse con los conectores eléctricos y alambres en esta tabla.

Klauke® es marca comercial registrada de Gustav Klauke GmbH.

DE RE 12-M Steckverbinder-Kompatibilitätstabelle

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

⚠️ WARNUNG
Lesen und verstehen Sie Anweisungen und Warnungen für alle verwendeten Geräte und Materialien, um das Risiko von schweren Verletzungen oder Sachschäden zu reduzieren.
BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

- Wenden Sie sich an Ihren örtlichen RIDGID Händler.
- Besuchen Sie RIDGID.com um einen RIDGID Kontaktpunkt in Ihrer Nähe zu finden.
- Wenden Sie sich an die Technische Serviceabteilung von Ridge Tool auf rttechservices@emerson.com, oder rufen Sie in den USA und Kanada (800) 519-3456 an.

Inspektion/Installation

Wischen Sie die Backen sauber und überprüfen Sie sie. Achten Sie auf Verschleiß, Korrosion, Modifikation, Schäden oder andere Probleme, die die sichere Benutzung beeinträchtigen könnten. Vergewissern Sie sich, dass die Backen deutlich gekennzeichnet sind, zu einander passen und für die Anwendung geeignet sind. Keine schadhafte, nicht zusammenpassenden oder anderweitig ungeeignete Backen benutzen.

Installieren Sie die Backen entsprechend den Anweisungen für den Kopf. Die Backen sollten passend und sicher sitzen und die Crimp-Profile sollten ausgerichtet sein. Drücken Sie die Backen nicht gewaltsam in den Kopf. Wenn es Probleme mit dem Sitz der Backen gibt, benutzen Sie die Backen nicht.

Befolgen Sie alle Anweisungen des Herstellers der elektrischen Verbindung, einschließlich Informationen über Lage und Reihenfolge der Crimp-Verbindungen.

Die aktuellste Kompatibilitätstabelle für RIDGID Crimp-Backen/elektrische Verbindungen finden Sie auf www.RIDGID.com/CrimpDies

Legende zur Backen-Kompatibilitätstabelle

- A Backen**
- B Ausrüstung**
- C Draht**
- D VDE Klasse**
- E Backenkennzeichnungen**
- F Anzahl Crimp-Verbindungen**
- G Verbindungstyp/#**
- H Kompatibilitätsaussage**
- J Drahtmaterial**
- K ASTM Klasse**
- L Schneidbackenindexnummer**
- M Anschlussseite**

RIDGID Backe Beschreibung/Kennzeichnung

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Außenbackenprofil - RD = Rundbacke - SD = Rechteckbacke*	Verbindungstyp H = Hex D = DIN K = Klauke® Standard G = Gulifa/Pheonix	Nennwerkzeugkraft 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Verbindungsmaterial - CU - Kupfer - AL - Aluminium	Verbindungsdrahtgröße - 0-400 mm ² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Maßeinheit MM - mm ² AWG MCM - MCM oder kcmil

* Entspricht DIN 48083 Typ 6M

Kompatibilitätsaussagen

- AA** Die in dieser Tabelle aufgelisteten Backen und Geräte wurden von der Ridge Tool Company mit Verfahren getestet, die in UL486 für die Verwendung mit den in dieser Tabelle genannten elektrischen Verbindungen definiert wurden.
- BB** Die in dieser Tabelle aufgelisteten Backen und Geräte wurden von der Ridge Tool Company mit Verfahren getestet, die in UL486 (Reinigung von Schraubverbindungen ausgenommen) für die Verwendung mit den in dieser Tabelle genannten elektrischen Verbindungen definiert wurden.
- DD** Die in dieser Tabelle aufgeführten Pressbacken und Ausrüstungsteile wurden von der Ridge Tool Company mit Ridge Tool Verfahren getestet, um zu bestätigen, dass die Pressbacken sich vollständig schließen und somit bei Verwendung mit den Elektrostekverbindern und Kabeln, die in dieser Tabelle aufgelistet sind, Crimp-Verbindungen herstellen, die der Absicht des Pressbacken-/Verbindungsherstellers entsprechen.
- EE** Nur mit Leitermaterialien und -größen kompatibel, die in der Produktliteratur des Ösenherstellers spezifiziert sind.



Die in dieser Tabelle aufgelisteten Schneidbacken und Ausrüstungsgegenstände sind nach UL 1976 für die Verwendung mit den elektrischen Anschlüssen und dem Draht in dieser Tabelle klassifiziert.

NL Overzichtsschema connectorcompatibiliteit RE 12-M

Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

⚠ WAARSCHUWING

Lees en begrijp de instructies en waarschuwingen voor alle gebruikte uitrustingen en materialen om het risico van ernstig lichamelijk letsel of materiële schade te verminderen.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

Als u vragen hebt over dit RIDGID® product:

- neemt u contact op met uw plaatselijke RIDGID-distributeur.
- gaat u naar RIDGID.com om uw lokale RIDGID-contactpunt te vinden.
- neemt u contact op met de Ridge Tool Technical Service Department via rttechservices@emerson.com of in de VS en Canada belt u (800) 519-3456.

Inspectie/Installatie

Veeg de bekken schoon en inspecteer ze. Controleer op slijtage, corrosie, aanpassingen, schade of andere problemen die het veilige gebruik kunnen verminderen. Ga na of de bekken duidelijk gemarkeerd zijn, op elkaar afgestemd zijn en geschikt zijn voor de toepassing. Gebruik geen beschadigde, misvormde of andere ongeschikte bekken.

Monteer deze bekken volgens de kopinstructies. De bekken moeten goed en veilig passen, en de krimpprofielen moeten uitgelijnd zijn. Bekken niet met kracht in de kop aanbrengen. Als er een probleem is met de inbouw van de bek, de bekken niet gebruiken.

Volg alle fabrikantinstructies voor de elektrische connector, waaronder informatie over de krimpplocatie en de volgorde.

Ga naar www.RIDGID.com/CrimpDies voor het meest actuele overzichtsschema van combineerbare RIDGID.

Krimpkoppen/elektrische connectors

A	Bekken
B	Uitrusting
C	Draad
D	VDE-klasse
E	Bekmerktekens
F	Aantal krimpbewerkingen
G	Connectortype/nr.
H	Compatibiliteitsverklaring
J	Draadmateriaal
K	ASTM-klasse
L	Bek-indexnummer
M	Connectorzijde

Beschrijving/Markering RIDGID-bek

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Bekbuitenprofiel	Connectortype	Nominale gereedschapskracht	Connectormateriaal	Connectorkabeldikte	Maateenheid
- RD = ronde bek	H = Hex	60 - 60kN	- CU - koper	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = vierkante bek*	D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - aluminium	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	K = Klauke® Standaard	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM of kcmil
	G = Gulifa/Pheonix	12 - 12 Ton			

* Voldoen aan DIN 48083 type 6M

Compatibiliteitsverklaringen

- AA** De bekken en uitrusting die in dit overzicht staan vermeld, zijn getest door The Ridge Tool Company met procedures die in UL486 zijn vastgelegd voor gebruik met de elektrische connectors die in dit schema staan vermeld.
- BB** De bekken en uitrusting die in dit overzicht staan vermeld, zijn getest door The Ridge Tool Company met procedures die in UL486 (met uitzondering van het reinigen van geschroefde connectors) zijn vastgelegd voor gebruik met de elektrische connectors die in dit schema staan vermeld.
- DD** De bekken en uitrusting die in dit schema vermeld staan, zijn getest door de Ridge Tool Company volgens de Ridge Tool-procedure om er zeker van te zijn dat de bekken volledig sluiten en zodoende krimpvverbindingen produceren die in overeenstemming zijn met de intentie van de bek/stekker-fabrikant wanneer ze worden gebruikt met de elektrische connectors en draden die in dit schema worden genoemd.
- EE** Alleen te gebruiken met conductormaterialen en -afmetingen die vermeld staan in de productliteratuur van de kabelschoenfabrikant.
- De bekken en uitrusting die in deze tabel staan vermeld, zijn bepaald volgens UL 1976 voor gebruik met de elektrische connectors en draden in dit schema.

IT Tabella sulla compatibilità del connettore RE 12-M

Traduzione delle istruzioni originali

⚠ AVVERTIMENTO

Per ridurre il rischio di gravi lesioni personali o danni alle proprietà, leggere e comprendere le istruzioni e gli avvertimenti per tutte le apparecchiature e materiali usati.

CONSERVARE IL PRESENTE MANUALE DELLE ISTRUZIONI!

Per qualsiasi domanda su questo prodotto RIDGID®:

- Contattare il proprio distributore RIDGID.
- Visitare il sito web RIDGID.com per trovare la sede RIDGID di zona.
- Contattare il Reparto assistenza tecnica Ridge Tool sul sito web rttechservices@emerson.com, oppure, negli Stati Uniti e Canada, chiamare il numero verde 1-800-519-3456.

Ispezione/Installazione

Pulire gli stampi e esaminarli. Esaminare il prodotto per accertarsi che non ci siano segni di corrosione, modifica, danni o altri problemi che potrebbero influire sull'utilizzo sicuro. Confermare che gli stampi siano chiaramente contrassegnati, che corrispondano l'uno all'altro e che siano idonei all'applicazione. Non usare stampi danneggiati, non corrispondenti o comunque non idonei.

Installare gli stampi in base alle istruzioni sulla testa. Gli stampi dovrebbero adattarsi in maniera ben sicura e aderente, e i profili di pressatura dovrebbe allinearsi. Non forzare gli stampi nella testa. In caso di problemi con l'adattamento degli stampi, non usarli.

Seguire tutte le istruzioni del produttore del connettore elettrico, comprese le informazioni sulla posizione e l'ordine di pressatura.

Per ottenere informazioni aggiornate in merito alla Tabella sulla com-

patibilità del Connettore elettrico/Stampo di pressatura, consultare il sito web www.RIDGID.com/CrimpDies.

Chiave di lettura della tabella di compatibilità dello stampo

A	Stampi
B	Apparecchiatura
C	Filo
D	Classe VDE
E	Contrassegni dello stampo
F	N. di pressature
G	Tipo di connettore/N.
H	Dichiarazione sulla compatibilità
J	Materiale del filo
K	Classe ASTM
L	Numero di regolazione del pettine
M	Lato del connettore

Descrizione/Marcatura degli stampi RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Profilo dello stampo esterno	Tipo di connettore	Forza nominale dell'utensile	Materiale del connettore	Dimensioni del filo del connettore	Unità di misura
- RD = Stampo rotondo	H = Hex	60 - 60kN	- CU - Rame	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Stampo quadrato*	D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - Alluminio	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	K = Klauke® Standard	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM o kcmil
	G = Gulifa/Phoenix	12 - 12 Ton			

* Conforme a DIN 48083 Tipo 6M

Dichiarazioni sulla compatibilità

- AA** Gli stampi e le apparecchiature elencati nella presente tabella sono stati testati dalla Ridge Tool Company con procedure definite in UL486 per l'utilizzo con i Connettori elettrici elencati in questa tabella.
- BB** Gli stampi e le apparecchiature elencati nella presente tabella sono stati testati dalla Ridge Tool Company con procedure definite in UL486 (ad eccezione dei connettori a bullone di pulizia) per l'utilizzo con i Connettori elettrici elencati in questa tabella.
- DD** Gli stampi e le apparecchiature elencati nella presente tabella sono stati testati dalla Ridge Tool Company con Procedure Ridge Tool per garantire che gli stampi si chiudano completamente e producano quindi pressature conformi all'intento del produttore dello stampo/connettore, se utilizzati con i Connettori elettrici e il filo elencati in questa tabella.
- EE** Compatibile soltanto con i materiali e le dimensioni del conduttore specificate nella documentazione sul prodotto dei fabbricanti della ganascia.



I pettini e le apparecchiature elencati in questo diagramma sono classificati in base a UL 1976 per l'utilizzo con i Connettori elettrici e i fili specificati nel diagramma stesso.

PT Tabela de Compatibilidade do Conector RE 12-M

Tradução do manual original

⚠ AVISO

Leia e compreenda as instruções e avisos de todo o equipamento e material utilizado para reduzir o risco de acidentes pessoais graves ou danos materiais.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

Caso tenha qualquer questão relacionada com este* produto RIDGID:

- Contacte o seu distribuidor local da RIDGID.
- Visite os sites RIDGID.com para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID local.
- Contacte o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool rttechservices@emerson.com, ou no caso dos EUA e Canadá, ligue para (800) 519-3456.

Inspeção/Instalação

Limpe as matrizes e inspeccione. Procure desgaste, corrosão, modificação, danos ou outros problemas que possam afectar o uso seguro. Confirme se as matrizes estão claramente marcadas, combinam uma com a outra e são apropriadas para a aplicação. Não utilize matrizes danificadas, desemparelhadas ou de qualquer forma inadequadas.

Instale as matrizes de acordo com as instruções da cabeça. As matrizes devem ajustar bem e os perfis de aperto devem estar alinhados. Não force as matrizes na cabeça. Se houver qualquer problema com o encaixe da matriz, não utilize as matrizes.

Siga as instruções do fabricante de conectores eléctricos, incluindo informações sobre a localização e a ordem de aperto.

Para a Tabela de Compatibilidade da Matriz de Aperto/do Conector Eléctrico RIDGID, consulte www.RIDGID.com/CrimpDies

Chave da Tabela de Compatibilidade da Matriz

A	Matrizes
B	Equipamento
C	Fio
D	Classe VDE
E	Marcações da Matriz
F	# Apertos
G	Tipo de Conector/#
H	Declaração de Compatibilidade
J	Material do fio
K	Classe ASTM
L	Die Index Number
M	Connector Side

Descrição/Marcação da Matriz RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Perfil Exterior da Matriz	Tipo de Conector	Força Nominal da Ferramenta	Material do Conector	Tamanho do Conector de Fio	Unit of Measure
- RD = Matriz Redonda	- H = Hex	60 - 60kN	- CU - Cobre	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Matriz Quadrada*	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - Alumínio	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke* Padrão	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM or kcmil
	- G = Gulifa/Phoenix	12 - 12 Ton			

* Em conformidade com DIN 48083 Tipo 6M

Declarações de Compatibilidade

- AA** As matrizes e o equipamento enumerados nesta tabela foram testados pela Ridge Tool Company com os procedimentos definidos em UL486 para serem utilizados com os Conectores Eléctricos enumerados nesta tabela.
- BB** As matrizes e o equipamento enumerados nesta tabela foram testados pela Ridge Tool Company com os procedimentos definidos em UL486 (com a excepção dos conectores aparafusados de limpeza) para serem utilizados com os Conectores Eléctricos enumerados nesta tabela.
- DD** As tarraxas e o equipamento listados neste gráfico foram testados pela Ridge Tool Company com procedimentos da Ridge Tool para confirmar que as tarraxas fecham totalmente produzindo compressões em conformidade com a intenção do fabricante da tarraxa/do conector quando usadas com os conectores eléctricos e fio listados neste gráfico.
- EE** Compatible only with conductor materials and sizes specified in the lug manufacturers' product literature.



The dies and equipment listed in this chart are classified to UL 1976 for use with the Electrical Connectors and wire in this chart.

SE Kompatibilitetstabell för anslutningskontakt RE 12-M

Översättning av bruksanvisning i original

⚠ VARNING

Du måste ha läst och förstått alla anvisningar och varningar för all utrustning och allt material som används, så att du minskar risken för allvarliga personskador eller skador på egendom.

SPARA DESSA ANVISNINGAR!

Om du har frågor om den här RIDGID®-produkten:

- Kontakta närmaste RIDGID-distributör.
- Besök RIDGID.com för att lokalisera närmaste RIDGID-representant.
- Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på rttechservices@emerson.com. Om du befinner dig i USA eller Kanada ring (800) 519-3456.

Inspektion/Installation

Torka av backarna helt och inspektera dem. Titta efter slitage, rost, modifieringar, skador eller andra problem som kan påverka den säkra användningen. Kontrollera att backarna är tydligt uppmärkta, att de passar varandra och att de är lämpliga för uppgiften. Använd inte skadade, felaktiga eller på annat sätt olämpliga backar.

Montera backarna enligt anvisningarna för verktygshuvudet. Backarna ska passa exakt och säkert och pressprofilerna ska vara i linje. Tvinga inte in backarna i verktygshuvudet. Använd inte backarna om du kan konstatera problem.

Följ alla anvisningar från anslutningskontaktens tillverkare, inklusive information om pressningens plats samt beställningsinformation.

Den senaste informationen om kompatibla pressbackar/elkontakter från RIDGID hittar du på www.RIDGID.com/CrimpDies

Teckenförklaringar för kompatibla backar

A	Backar
B	Utrustning
C	Kabel
D	VDE-klass
E	Backens märkning
F	Antal pressningar
G	Typ av kontaktdon/nr
H	Uppgift om kompatibilitet
J	Kabelledarens material
K	ASTM-klass
L	Indexnummer för gängbackar
M	Kontaktsida

Beskrivning/märkning av RIDGID-backar

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Backens ytterprofil	Typ av kontaktdon	Verktygets märkkraft	Kontaktdonets material	Kabelledarens dim.	Mätenhet
- RD = Rund (Round Die)	- H = Hex	60 - 60kN	- CU – Koppar	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Fyrkant* (Square Die)	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL – Aluminium	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke* Standard	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM eller kcmil
	- G = Gulifa/Phoenix	12 - 12 Ton			

* Uppfyller DIN 48083 typ 6M

Uppgifter om kompatibilitet

- AA** Backarna och utrustningen som anges i den här figuren har testats av Ridge Tool Company med rutiner som definieras i UL486 för användning med de elektriska anslutningskontakter som visas i figuren.
- BB** Backarna och utrustningen som anges i den här figuren har testats av Ridge Tool Company med rutiner som definieras i UL486 (med undantag för rengörande skruvkopplingar) för användning med de elektriska anslutningskontakter som visas i figuren.
- DD** Backarna och utrustningen som anges i den här figuren har testats av Ridge Tool Company med Ridge Tool-rutiner som bekräftar att backarna sluter helt och därmed skapar pressningar som följer tillverkarens avsikt tillsammans med de elkontakter och kabeltyper som visas i figuren.
- EE** Endast kompatibel med kabelledarmaterial och dimensioner som anges i kabelskottillverkarens produktlitteratur.



Gängbackarna och utrustningen som anges i den här tabellen är klassificerade enligt UL 1976 för användning med de elektriska anslutningskontakter och kablar som anges i tabellen/diagrammet.

DK Kompatibilitetsoversigt for RE 12-M forbindelsesdel

Oversættelse af den originale brugsanvisning

⚠ ADVARSEL

Læs og forstå anvisningerne samt advarslerne i relation til alt udstyr og materiale, der anvendes, for at nedsætte risikoen for alvorlig personskade eller beskadigelse af ejendom.

GEM DENNE VEJLEDNING!

Hvis du har spørgsmål angående dette RIDGID®-produkt:

- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
- Gå ind på RIDGID.com for at finde dit lokale RIDGID-kontaktpunkt.
- Kontakt Ridge Tool's tekniske serviceafdeling på rtctechservices@emerson.com, eller ring på følgende nummer i USA og Canada: (800) 519-3456.

Eftersyn/montering

Tør bakkerne af, så de er rene, og kontrollér dem. Kontrollér, om der er slitage, korrosionsdannelse, ændringer, beskadigelse eller andre forhold, der kan have indvirkning på en sikker anvendelse. Kontrollér, at bakkerne er tydeligt mærket, matchet i forhold til hinanden og korrekte i forhold til anvendelsen. Undlad at anvende bakker, der er beskadigede, ikke matcher eller på anden vis ikke er i orden.

Monter bakkerne i henhold til anvisningerne for hovedet. Bakkerne skal sidde tæt og sikkert, og presseprofilerne skal være tilpasset i forhold til hinanden. Anvend ikke magt ved isætning af bakkerne i hovedet. Undlad at anvende bakkerne, hvis der er problemer med monteringen af bakkerne.

Følg alle anvisninger fra producenterne af de elektriske forbindelser, herunder information vedrørende placeringen og rækkefølgen af presningerne.

Gå ind på www.RIDGID.com/CrimpDies for at se den opdaterede oversigt over kompatibiliteten mellem RIDGID pressebakker/elektrisk forbindelse

Forklaring til kompatibilitetsoversigt for bakker

A	Bakker
B	Udstyr
C	Ledning
D	VDE-klasse
E	Mærker på bakker
F	# Presninger
G	Type af forbindelse/#
H	Kompatibilitetserklæring
J	Ledningsmateriale
K	ASTM-klasse
L	Bakkeindeksnummer
M	Forbindelsesside

Beskrivelse/mærkning af bakker fra RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Udvendig bakkeprofil	Type af forbindelse	Nominel værktøjseffekt	Forbindelsesmateriale	Ledningsstørrelse for forbindelse	Måleenhed
- RD = Rund bakke	H = Hex	60 - 60kN	- CU - Kobber	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Kantet bakke*	D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - Aluminum	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	K = Klauke® Standard	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM eller kcmil
	G = Gulifa/Pheonix	12 - 12 Ton			

* I overensstemmelse med DIN 48083 Type 6M

Kompatibilitetserklæringer

- AA** De bakker og det udstyr, der er anført i denne oversigt, er testet af Ridge Tool Company i henhold til de procedurer, der er fastlagt i UL486 til brug sammen med de elektriske forbindelsesdele, der er anført i denne oversigt.
- BB** De bakker og det udstyr, der er anført i denne oversigt, er testet af Ridge Tool Company i henhold til de procedurer, der er fastlagt i UL486 (bortset fra rengøringen af boltede forbindelsesdele) til brug sammen med de elektriske forbindelsesdele, der er anført i denne oversigt.
- DD** De bakker og det udstyr, der er anført i denne oversigt, er testet af Ridge Tool Company med Ridge Tool-procedurer for at bekræfte, at bakkerne lukker helt og dermed skaber presninger som tilsigtet af producenten af bakker/forbindelsesdele ved anvendelse sammen med de elektriske forbindelsesdele og ledninger, der er anført i denne oversigt.
- EE** Kun kompatibilitet med ledermaterialer og -størrelser, der er angivet i produktliteraturen fra producenterne af forbindelserne.



Bakkerne og udstyret, der er anført i denne oversigt, er klassificeret iht. UL 1976 til anvendelse med de elektriske forbindelsesdele og ledninger, der er anført i denne oversigt.

NO RE 12-M kobling kompatibilitetsskjema

Oversettelse av den originale veiledningen

⚠ ADVARSEL

Les og forstå instruksjonene og advarslene for alt utstyr og materiale som brukes for å redusere risikoen for alvorlige personskader og materielle skader.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

Hvis du har spørsmål angående dette RIDGID-® produktet:

- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
Gå til RIDGID.com for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt Ridge Tool Technical Service Department på rttechservices@emerson.com, eller ring (800) 519-3456 i Amerika og Canada.

Inspeksjon/Installasjon

Tørk gjengebakkene rene og inspiser dem. Se etter slitasje, korrosjon, modifikasjoner, skader eller andre problemer som kan påvirke sikker bruk. Bekreft at gjengebakkene er merket tydelig, matcher hverandre og er passende for applikasjonen. Ikke bruk skadde gjengebakker, gjengebakker som ikke matcher eller andre upassende gjengebakker.

Installer gjengebakkene i henhold til instruksjonene. Gjengebakker skal passe godt og sikkert, og krympeprofilene må være på linje. Ikke tving gjengebakkene inn i hodet. Hvis det er noen problemer med passformen til gjengebakkene, må de ikke brukes.

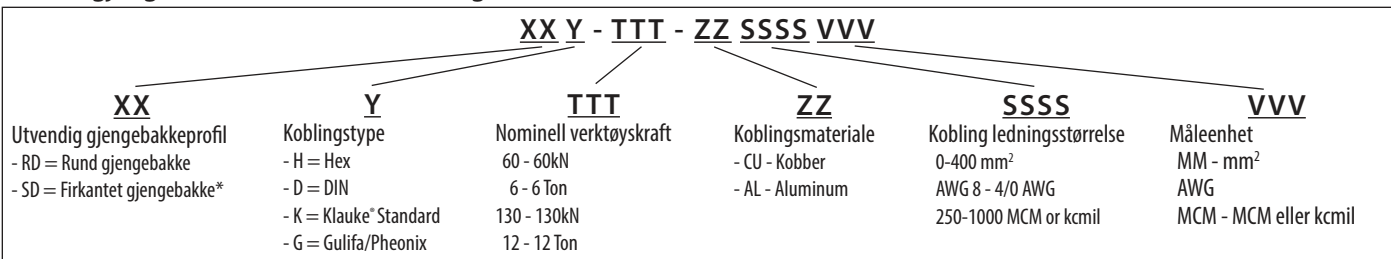
Følg alle instruksjonene fra produsenten av den elektriske koblingen, inkludert informasjon om krympesteder og rekkefølger.

For det nyeste RIDGID krympegjengebakke / elektrisk kobling samsvarsskjema, gå til www.RIDGID.com/CrimpDies

Gjengebakke samsvarsskjema nøkkel

- A** Gjengebakker
- B** Utstyr
- C** Ledning
- D** VDE-klasse
- E** Gjengebakkemerking
- F** # Krympekontakter
- G** Koblingstype/#
- H** Samsvarserklæring
- J** kabelmateriale
- K** ASTM-klasse
- L** Indeksnummer for pressform
- M** Kontaktsiden

RIDGID gjengebakke beskrivelse/merking



* Svarer til DIN 48083 type 6M

Samsvarserklæringer

- AA** Gjengebakkene og utstyret oppført i dette skjemaet har blitt testet av Ridge Tool Company med prosedyrer definert i UL486 for bruk med de elektriske koblingene oppført i dette skjemaet.
- BB** Gjengebakkene og utstyret oppført i dette skjemaet har blitt testet av Ridge Tool Company med prosedyrer definert i UL486 (med unntak av rengjøring av skrukoblinger) for bruk med de elektriske koblingene oppført i dette skjemaet.
- DD** Pressformene og utstyret oppført i dette skjemaet er testet av Ridge Tool Company med Ridge Tools prosedyrer for å bekrefte at pressformene lukkes helt og dermed gir krympinger i henhold til det som produsenten av pressformene/koblingene har ment når disse brukes med de elektriske koblingene og kablene oppført i dette skjemaet.
- EE** Kun kompatibelt med ledermaterialene og -størrelsene som er angitt i produktlitteraturen fra kabelskoprodusenten.

 Pressformene og utstyret i dette diagrammet er klassifisert iht. UL 1976 for bruk med kontaktene og ledningen i diagrammet.

FI Liittimen yhteensopivuustaulukko RE 12-M

Alkuperäisten ohjeiden käännös

VAROITUS

Lue ja ymmärrä kaikkien käytettävien varusteiden ja materiaalien varoitukset ja ohjeet vakavien henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

Jos sinulla on kysyttävää tästä RIDGID®-tuotteesta:

- Ota yhteys paikalliseen RIDGID-jälleenmyyjään.
- Lähimmän RIDGID-edustajan löydät osoitteesta RIDGID.com
- Ridge Toolin tekniseen palveluosastoon saa yhteyden osoitteessa rttechservices@emerson.com tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeroon (800) 519-3456.

Tarkastus/asennus

Pyyhi leuat puhtaksi ja tarkasta ne. Etsi kulumia, korroosiota, muutoksia, vaurioita tai muita ongelmia, jotka voivat vaikuttaa käyttöturvallisuuteen. Tarkista, että leuat on merkitty selkeästi, sovitettu toisiinsa ja käyttötarkoitukseen sopivat. Älä käytä vahingoittuneita, yhteensopimattomia ja muulla tavalla epäsoivia leukoja.

Asenna leuat puristuspuun ohjeiden mukaan. Leukojen tulee mennä tiukasti ja varmasti paikalleen ja puristusprofiilien on oltava kohdakain. Älä aseta leukoja päähän väkisin. Jos leuan sopivuuden kanssa on ongelmia, älä käytä leukoja.

Noudata kaikkia sähköliitinvalmistajan antamia ohjeita mukaan lukien puristuskohdasta ja -järjestyksestä annetut ohjeet.

Päivitetty RIDGID Puristusleuka/sähköliitin-yhteensopivuuskaavio löytyy osoitteesta www.RIDGID.com/CrimpDies.

Yhteensopivuuskaavion avain

A	Leuat
B	Laite
C	Johto
D	VDE-luokka
E	Leuan merkinnät
F	Puristusten määrä
G	Liitintyyppi/Lkm
H	Yhteensopivuuslausunto
J	Johdinmateriaali
K	ASTM-luokka
L	Terän indeksinumero
M	Liitinpuoli

RIDGID-leuan kuvaus/merkintä

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Leuan ulkoprofiili	Liitintyyppi	Työkalun nimellisvoima	Liitinmateriaali	Liittimen johdinkoko	Mittayksikkö
- RD = Pyöreä leuka	H = Hex	60 - 60kN	- CU - Kupari	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Neliöleuka*	D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - Alumiini	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	K = Klauke® Standard	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM tai kcmil
	G = Gulifa/Pheonix	12 - 12 Ton			

* Standardin DIN 48083 tyyppi 6M mukainen

Yhteensopivuuslausunnot

- AA** Ridge Tool Company on testannut kaaviossa mainitut leuat ja varusteet normissa UL486 määriteltyjen menetelmien mukaisesti käytettäväksi tässä kaaviossa lueteltujen sähköliittimien kanssa.
- BB** Ridge Tool Company on testannut kaaviossa mainitut leuat ja varusteet normissa UL486 määriteltyjen menetelmien mukaisesti (pultattujen liittimien puhdistusta lukuun ottamatta) käytettäväksi tässä kaaviossa lueteltujen sähköliittimien kanssa.
- DD** Ridge Tool Company on testannut kaaviossa mainitut leuat ja varusteet Ridge Toolin menetelmien mukaisesti varmistaakseen, että leuat menevät täysin kiinni ja puristavat näin leuka-/liitinvalmistajan tarkoittamalla tavalla tässä kaaviossa lueteltujen sähköliittimien ja johtimien kanssa käytettäessä.
- EE** Yhteensopiva ainoastaan liitinvalmistajan tuotekirjallisuudessa eriteltyjen johdinmateriaalien ja -kokojen kanssa.
- Kaaviossa luetellut terät ja varusteet on UL 1976 -luokiteltu käytettäväksi tämän kaavion sähköliittimien ja johtojen kanssa.

PL Tabela zgodności złączy narzędzia RE 12-M

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

OSTRZEŻENIE

Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia należy przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję oraz ostrzeżenia dotyczące wszelkiego używanego sprzętu i obrabianego materiału.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE!

W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

- skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy RIDGID.
- odwiedzić stronę RIDGID.com w celu znalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.
- skontaktować się z Działem Pomocy Technicznej firmy Ridge Tool pod adresem rttechservices@emerson.com lub w USA i Kanadzie zadzwonić pod numer (800) 519-3456.

Przegląd/montaż

Oczyszczyć szmatką noże i przeprowadzić ich przegląd. Zwrócić uwagę na zużycie, korozję, modyfikacje, uszkodzenia lub inne kwestie mające wpływ na bezpieczeństwo użytkownika noży. Upewnić się, że oznaczenia noży są czytelne, a noże dopasowane do siebie i odpowiednie do planowanego zadania. Nie wolno używać noży uszkodzonych, niedobrych do pary lub niewłaściwych w jakikolwiek sposób.

Założyć noże według instrukcji obsługi głowicy. Noże powinny osadzić się ściśle i mocno, a profile zaciskowe powinny być wyrównane. Nie wciskać noży w głowicę na siłę. W razie jakichkolwiek problemów z dopasowaniem noża należy go odłożyć.

Umieszczenie punktu zacisku i ich kolejność wybrać zgodnie ze wszelkimi instrukcjami producenta złącza elektrycznego.

Najbardziej aktualna tabela zgodności noży zaciskających RIDGID ze złączami elektrycznymi znajduje się pod adresem www.RIDGID.com/CrimpDies.

Oznaczenia w tabeli zgodności noży

A	Noże
B	Sprzęt
C	Żył
D	Atest VDE
E	Oznaczenia noża
F	Liczba punktów zacisku
G	Typ/liczba złączy
H	Deklaracja zgodności
J	Materiał żyły przewodu
K	Klasa ASTM
L	Numer indeksu tłoczniaka
M	Strona łącznika

Opis/oznaczenie noży RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Profil zewnętrzny noża	Typ złącza	Znamionowa siła nacisku narzędzia	Materia złącza	Rozmiar żyły złącza	Jednostka miary
- RD = nóż okrągły	- H = Hex	60 - 60kN	- CU - miedź	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = nóż kwadratowy*	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - aluminium	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke® Norma	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM lub kcmil
	- G = Gulifa/Pheonix	12 - 12 Ton			

* Spełnia normę DIN 48083 Typ 6M

Deklaracje zgodności

- AA** Noże i sprzęt podane w niniejszej tabeli zostały poddane testom przez firmę Ridge Tool Company według procedur określonych w dokumentacji UL486 w zakresie stosowania ze złączami elektrycznymi wymienionymi w niniejszej tabeli.
- BB** Noże i sprzęt podane w niniejszej tabeli zostały poddane testom przez firmę Ridge Tool Company według procedur określonych w dokumentacji UL486 (z wyłączeniem śrubowych złączy czyszczących) w zakresie stosowania ze złączami elektrycznymi wymienionymi w niniejszej tabeli.
- DD** Noże i wyposażenie wymienione w tym zestawieniu zostały sprawdzone przez firmę Ridge Tool Company według Procedur Ridge Tool w celu potwierdzenia pełnego zamykania się noży, a w ten sposób powstawania cięcia zgodnie z zamiarem producenta noża/złącza przy użyciu złączy elektrycznych i przewodów żyłowych podanych w zestawieniu.
- EE** Kompatybilne tylko z materiałami i rozmiarami przewodnika podanymi w literaturze produktu wytwórcy ucha.



Tłoczniaki i wyposażenie wymienione na tym schemacie są sklasyfikowane wg UL 1976 do stosowania z łącznikami elektrycznymi i drutem pokazanymi na tym schemacie.

CZ Tabulka kompatibility konektoru RE 12-M

Překlad původního návodu k používání

⚠ VÝSTRAHA

Přečtěte si tyto pokyny a varování k veškerému používanému vybavení a materiálu před tím, než jej začnete používat, abyste snížili riziko vážných osobních poranění.

TYTO POKYNY SI ULOŽTE!

Pokud máte nějaké dotazy týkající se tohoto výrobku RIDGID®:

- Obráťte se na svého místního prodejce výrobků RIDGID.
- Navštivte RIDGID.com a vyhledejte místní kontaktní místo pro výrobky RIDGID.
- Spojte se s oddělením technického servisu pro přístroje firmy Ridge Tool na rtctechservices@emerson.com, nebo v USA a Kanadě volejte na číslo (800)519-3456.

Prohlídka/Instalace

Matrice otřete dočista a zkontrolujte. Zkontrolujte případné opotřebení, korozi, úpravy, poškození nebo jiný stav, který by měl vliv na bezpečné používání. Ujistěte se, že jsou matrice jasně označené, shodují se a jsou vhodné pro daný úkol. Nepoužívejte poškozené, nesouhlasící či jinak nevhodné matrice.

Nainstalujte matrice dle pokynů k použití hlavy. Matrice by měly bezpečně a přesně zapadnout a krimpovací profily by se měly vyrovnat. Matrice do hlavy nevkládejte silou. Pokud jsou problémy se vsazením matrice, matrice nepoužívejte.

Řiďte se všemi pokyny výrobce elektrického konektoru včetně údajů o umístění a pořadí místa lisování.

Pro nejaktuálnější tabulku kompatibility krimpovacích matic RIDGID a elektrických konektorů viz www.RIDGID.com/CrimpDies.

Legenda k tabulce kompatibility matic

A	Matrice
B	Vybavení
C	Kabel
D	Třída VDE
E	Značení matic
F	# lisování
G	Typ konektoru/#
H	Výrok ohledně kompatibility
J	Kabelový materiál
K	Třída ASTM
L	Indexové číslo matrice
M	Na straně konektoru

Popis/značení matic RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Vnější profil matrice	Typ konektoru	Nominální výkon nástroje	Materiál konektoru	Rozměr kabelu konektoru	Jednotka míry
- RD = Kulatá matrice	- H = Hex	60 - 60kN	- CU - Měď	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Čtvercová matrice*	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - Hliník	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke® Standardní	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM nebo kcmil
	- G = Gulifa/Pheonix	12 - 12 Ton			

* v souladu s DIN 48083 Typ 6M

Výroky kompatibility

- AA** Matrice a vybavení uvedené v této tabulce bylo testováno společností Ridge Tool Company dle postupů uvedených ve směrnici UL486 týkající se použití elektrických konektorů uvedených v této tabulce.
- BB** Matrice a vybavení uvedené v této tabulce bylo testováno společností Ridge Tool Company dle postupů uvedených ve směrnici UL486 (s výjimkou čištění šroubovaných spojů) týkající se použití elektrických konektorů uvedených v této tabulce.
- DD** Matrice a vybavení uvedené v této tabulce bylo testováno společností Ridge Tool v souladu s jejími postupy, aby se potvrdilo, že se matrice plně dovírají a vytváří tak krimpované spoje v souladu se záměrem výrobce matrice/konektoru použitého s elektrickými konektory a kabely uvedenými v této tabulce.
- EE** Kompatibilní pouze s materiály a rozměry vodičů specifikovanými v produktové dokumentaci výrobce patky.
- Matrice a vybavení uvedené v této tabulce jsou klasifikované na UL 1976 pro použití s elektrickými konektory a vodiči v této tabulce.

SK Tabuľka kompatibility konektorov RE 12-M

Preklad pôvodného návodu na použitie

⚠ VÝSTRAHA

Dôkladne si preštudujte a oboznámte sa s týmito pokynmi a výstrahami pre všetko používané vybavenie a materiál, aby ste znížili riziko vážneho poranenia osôb alebo poškodenia majetku.

TIETO POKYNY USCHOVAJTE!

Ak máte akékoľvek otázky týkajúce sa tohto výrobku RIDGID®:

- Kontaktujte svojho miestneho predajcu výrobkov RIDGID.
- Navštívte webové lokality RIDGID.com kde získate informácie o miestnom kontaktnom bode pre výrobky značky RIDGID.
- Spojte sa s oddelením technických služieb spoločnosti Ridge Tool prostredníctvom stránky rttechservices@emerson.com, alebo v USA a Kanade volajte na číslo (800) 519-3456.

Kontrola/montáž

Vyčistite závitnice a skontrolujte ich. Kontrolujte opotrebovanie, koróziu, zmeny, poškodenie alebo iné problémy, ktoré by mohli negatívne ovplyvniť bezpečné používanie. Overtte, či sú závitnice jasne označené, či je medzi nimi zhoda a či sú vhodné na príslušnú aplikáciu. Nepoužívajte poškodené, nezhodujúce sa alebo akokoľvek inak nevhodné závitnice.

Závitnice montujte podľa pokynov pre príslušnú hlavu. Závitnice musia pohodlne a bezpečne zapadnúť a krimpovacie profily musia byť zarovnané. Závitnice do hlavy netlačte nasilu. Ak sú s vložením závitnice akékoľvek problémy, príslušnú závitnicu nepoužívajte.

Dodržiavajte všetky pokyny výrobcu elektrického konektora vrátane informácií o mieste a poradí krimpovania.

Najaktuálnejšiu tabuľku kompatibility krimpovacích závitníc RIDGID a elektrických konektorov nájdete na stránke www.RIDGID.com/CrimpDies

Legenda k tabuľke kompatibility závitníc

A	Závitnice
B	Vybavenie
C	Vodič
D	Trieda VDE
E	Značky závitníc
F	Počet krimpovaní
G	Typ/číslo konektora
H	Vyhlásenie o kompatibilite
J	Materiál drôtu v tvare
K	Trieda ASTM
L	Indexové číslo závitnice
M	Strana konektora

Popis/označenie závitníc RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Vonkajší profil závitnice	Typ konektora	Menovitá sila nástroja	Materiál konektora	Veľkosť vodiča konektora	Merná jednotka
- RD = okrúhla závitnica	- H = Hex	60 - 60kN	- CU – meď	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = hranatá závitnica*	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL – hliník	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke* štandardný	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM alebo kcmil
	- G = Gulifa/Phoenix	12 - 12 Ton			

* Vyhovuje DIN 48083 typ 6M

Vyhlásenia o kompatibilite

- AA** Závitnice a vybavenie uvedené v tejto tabuľke boli testované spoločnosťou Ridge Tool pomocou postupov definovaných v UL486 pre použitie s elektrickými konektormi uvedenými v tejto tabuľke.
- BB** Závitnice a vybavenie uvedené v tejto tabuľke boli testované spoločnosťou Ridge Tool pomocou postupov definovaných v UL486 (s výnimkou čistiacich skrutkových konektorov) pre použitie s elektrickými konektormi uvedenými v tejto tabuľke.
- DD** Závitnice a vybavenie uvedené v tejto tabuľke bolo testované spoločnosťou Ridge Tool Company testovacími postupmi Ridge Tool Procedures na potvrdenie, že závitnice sa úplne zatvárajú, a tak poskytujú krimpovanie v súlade s určením výrobcu závitnice/konektora pri použití s elektrickými konektormi a drôti uvedenými v tejto tabuľke.
- EE** Kompatibilné len s materiálmi a veľkosťami vodičov špecifikovaných v dokumentácii od výrobcu príslušného oka.



Závitnice a vybavenie uvedené v tejto tabuľke sú klasifikované podľa UL 1976 na používanie s elektrickými konektormi a vodičmi v tejto tabuľke.

RO Diagramă compatibilitate conector RE 12-M

Traducere a instrucțiunilor originale

⚠️ AVERTIZARE

Citiți și înțelegeți instrucțiunile și avertizările pentru întreg echipamentul și toate materialele utilizate pentru a reduce riscul de vătămări personale grave sau a daunelor materiale.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

În cazul în care aveți întrebări referitoare la acest produs RIDGID®:

- Contactați distribuitorul local RIDGID.
- Vizitați RIDGID.com pentru a găsi punctul dvs. local de contact RIDGID.
- Contactați Departamentul tehnic de service Ridge Tool la rtctechservices@emerson.com, sau în S.U.A. și Canada apelați (800) 519-3456.

Inspecție/instalare

Curățați prin ștergere matrița și o controlați. Căutați uzură, coroziune, modificări, deteriorări sau alte probleme care ar putea influența utilizarea în siguranță. Asigurați-vă că matrițele sunt marcate fără echivoc, se potrivesc una cu cealaltă și sunt corespunzătoare pentru aplicație. Nu utilizați matrițe deteriorate, nepotrivite sau altfel neadecvate.

Montați matrițele conform instrucțiunilor capului. Matrițele trebuie să se potrivească fără forțare și sigur, iar profilele de sertizare trebuie să se alinieze. Nu forțați matrițele în cap. Dacă există orice problemă cu potrivirea, nu utilizați matrițele.

Urmați toate instrucțiunile producătorilor de conectori electrici, care includ informații privind localizarea sertizării și ordinea.

Pentru schemele de compatibilitate actualizate matrițe de sertizare RIDGID/conectori electrici vizitați www.RIDGID.com/CrimpDies

Codul schemei de compatibilitate matriță

A	Matrițe
B	Echipament
C	Conductor
D	Clasa VDE
E	Marcaje matriță
F	# Sertizări
G	Tip conector/#
H	Declarație de compatibilitate
J	Material conductor
K	Clasa ASTM
L	Număr index Matriță
M	Parte conector

RIDGID descriere matriță/marcaj

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Profil matriță exterior	Tip conector	Forța nominală a mașinii-unelte	Material conector	Dimensiunea firelor conectorului	Unitate de măsură
- RD = Matriță rotundă	- H = Hex	60 - 60kN	- CU - Cupru	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Matriță* pătrată	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - Aluminiiu	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke® Standard	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM sau kcmil
	- G = Gulifa/Phoenix	12 - 12 Ton			

* În conformitate cu DIN 48083 tip 6M

Declarații de compatibilitate

- AA** Matrițele și echipamentul enumerate în această schemă au fost testate în cadrul societății Ridge Tool Company cu procedurile definite în UL486 pentru utilizarea cu conectorii electrici enumerați în această schemă.
- BB** Matrițele și echipamentul enumerate în această schemă au fost testate în cadrul societății Ridge Tool Company cu procedurile definite în UL486 (cu excepția curățării conectorilor înșurubați) pentru utilizarea cu conectorii electrici enumerați în această schemă.
- DD** Matrițele și echipamentul enumerate în această schemă au fost testate în cadrul societății Ridge Tool Company cu procedurile Ridge Tool pentru a confirma că matrițele se închid complet și astfel realizează sertizări în conformitate cu intenția producătorului matrițelor/conectorilor când sunt utilizate cu conectori electrici și conductori enumerați în această schemă.
- EE** Compatibil numai cu conductori din materiale și de dimensiuni specificate în documentația de produs a producătorului papucilor.
- Matrițele și echipamentul enumerate în această schemă sunt clasificate conform UL 1976 pentru utilizarea cu conectorii electrici și conductori enumerați în această schemă.

HU RE 12-M csatlakozó - Kompatibilitási táblázat

Eredeti használati utasítás fordítása

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Az áramütés, tűz és a súlyos sérülések kockázatának csökkentése érdekében olvassa el az összes felhasznált berendezés és anyag útmutatóját, ill. a hozzájuk tartozó figyelmeztetéseket.

ŐRIZZE MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

Ha kérdései vannak ezen RIDGID® termékkel kapcsolatban:

- Lépjen kapcsolatba a helyi RIDGID-forgalmazóval.
- Látogasson el a RIDGID.com címre, és keresse meg a RIDGID helyi kapcsolattartási pontját.
- Forduljon a Ridge Tool műszaki szervizrészlegéhez a következő elérhetőségen: rttechservices@emerson.com, ill. az USA-ban és Kanadában hívja a (800) 519-3456 számot.

Ellenőrzés/Felszerelés

A betéteket törölje tisztára, majd ellenőrizze azokat. Nézze meg, hogy nem látható-e kopás, korrózió, átalakítás, sérülés vagy egyéb, a biztonságos használatot befolyásoló probléma nyoma. Ellenőrizze, hogy a betétek egyértelműen meg vannak-e jelölve, illenek-e egymáshoz, és megfelelnek-e az alkalmazáshoz. Ne használjon sérült, egymáshoz nem illő, ill. más miatt nem megfelelő betéteket.

Szerelje fel a betéteket a fej útmutatója szerint. A betéteknek szorosan, biztonságosan kell illeszkedniük. A krimpelési profiloknak egymáshoz kell igazodniuk. Ne erőltesse a betéteket a fejbe. Ha a betét illeszkedésével valamilyen probléma van, akkor ne használja a betétet.

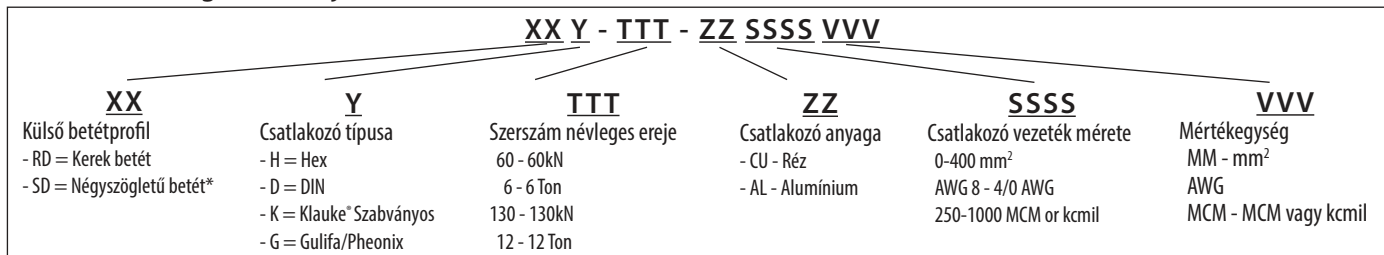
Az elektromos csatlakozó gyártójának minden útmutatását be kell tartani. Ide tartoznak a krimpelés helyére és sorrendjére vonatkozó útmutatások is.

A RIDGID krimpelőbetét/elektromos csatlakozó kompatibilitási táblázat legfrissebb változatát lásd a www.RIDGID.com/CrimpDies címen.

Betétmegfelelőségi táblázat – Jelmagyarázat

- A** Betétek
- B** Berendezés
- C** Vezeték
- D** VDE osztály
- E** Betét jelölései
- F** # Krimpelt kötések
- G** Csatlakozó típusa/#
- H** Kompatibilitási nyilatkozat
- J** Vezeték anyaga
- K** ASTM osztály
- L** Betét mutatószáma
- M** Csatlakozó felőli oldal

RIDGID betét megnevezése/jelölése



* Megfelel a DIN 48083 szerinti 6M típus követelményeinek

Kompatibilitási nyilatkozatok

- AA** A jelen táblázatban felsorolt betéteket és felszereléseket a Ridge Tool Company cég az UL486 szabvány alapján bevizsgálta a táblázatban szereplő elektromos csatlakozókkal történő használatra.
- BB** A jelen táblázatban felsorolt betéteket és felszereléseket a Ridge Tool Company cég az UL486 szabvány alapján bevizsgálta a táblázatban szereplő elektromos csatlakozókkal történő használatra (kivéve a csavarkötésű csatlakozók megtisztítását).
- DD** A jelen táblázatban felsorolt szerszámok és berendezések esetében a Ridge Tool Company cég a Ridge Tool eljárások alkalmazásával kimutatta, hogy a szerszámok teljesen képesek záródni, és így a szerszám/csatlakozó gyártója által előírt krimpelt kötések létrehozni, amennyiben a jelen táblázatban felsorolt elektromos csatlakozókkal és vezetékekkel használják azokat.
- EE** Csak a csatlakozószem gyártójának szakirodalmában előírt vezetőanyagokkal és méretekkel kompatibilis.



A jelen táblázatban felsorolt betétek és berendezések az UL 1976 szerinti besorolással rendelkeznek a jelen táblázatban szereplő elektromos csatlakozókhöz és vezetékekhez.

EL Πίνακας συμβατότητας συνδετήρα RE 12-M

Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Διαβάστε και κατανοήστε τις οδηγίες και τις προειδοποιήσεις για όλο τον εξοπλισμό και τα εξαρτήματα που χρησιμοποιούνται, ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού ή υλικών ζημιών.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

Εάν έχετε οποιαδήποτε απορία σχετικά με το παρόν προϊόν RIDGID®:

- Επικοινωνήστε με τον τοπικό διανομέα RIDGID.
- Επισκεφθείτε τη διεύθυνση RIDGID.com για να βρείτε το πλησιέστερο σημείο επικοινωνίας της RIDGID στην περιοχή σας.
- Επικοινωνήστε με το Τεχνικό Τμήμα της Ridge Tool στη διεύθυνση rtctechservices@emerson.com ή, για τις ΗΠΑ και τον Καναδά, καλέστε (800) 519-3456.

Επιθεώρηση/τοποθέτηση

Σκουπίστε και καθαρίστε τις μήτρες και επιθεωρήστε. Ελέγξτε για φθορές, διάβρωση, τροποποιήσεις, ζημιές ή άλλα προβλήματα που μπορεί να επηρεάσουν την ασφαλή χρήση. Βεβαιωθείτε ότι οι μήτρες διαθέτουν καθαρές ενδείξεις, ταιριάζουν μεταξύ τους και είναι κατάλληλες για τη συγκεκριμένη εφαρμογή. Μη χρησιμοποιείτε μήτρες που έχουν υποστεί ζημιά, που δεν ταιριάζουν ή που είναι ακατάλληλες για άλλο λόγο.

Τοποθετήστε τις μήτρες σύμφωνα με τις οδηγίες για τις κεφαλές. Οι μήτρες πρέπει να εφαρμόζουν σφιχτά και σωστά και τα προφίλ σύσφιξης πρέπει να είναι ευθυγραμμισμένα. Μη ζορίζετε τις μήτρες κατά την τοποθέτησή τους στην κεφαλή. Αν υπάρχουν προβλήματα στην εφαρμογή της μήτρας, μην την χρησιμοποιείτε.

Ακολουθείτε όλες τις οδηγίες του κατασκευαστή του ηλεκτρικού συνδετήρα, συμπεριλαμβανομένων των πληροφοριών για τη θέση και τη σειρά σύσφιξης.

Για τον πιο πρόσφατο πίνακα συμβατότητας μήτρας σύσφιξης/ηλεκτρικού συνδετήρα της RIDGID, ανατρέξτε στη διεύθυνση www.RIDGID.com/CrimpDies.

Εξήγηση πίνακα συμβατότητας μητρών

A	Μήτρες
B	Εξοπλισμός
C	Καλώδιο
D	Κατηγορία VDE
E	Ενδείξεις μήτρας
F	# Σύσφιξεων
G	Τύπος/# συνδετήρα
H	Δήλωση συμβατότητας
J	Υλικό καλωδίου
K	Κατηγορία ASTM
L	Αρ. δείκτη μαχαιριού
M	Πλευρά συνδετήρα

Περιγραφή/ενδείξεις μήτρας RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Εξωτερικό προφίλ μήτρας - RD = Στρογγυλή μήτρα - SD = Τετράγωνη μήτρα*	Τύπος συνδετήρα - H = Hex - D = DIN - K = Πρότυπο* Klauke - G = Gulifá/Phoenix	Ονομαστική δύναμη εργαλείου 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Υλικό συνδετήρα - CU - Χαλκός - AL - Αλουμίνιο	Μέγεθος καλωδίου συνδετήρα 0-400 mm ² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Μονάδα μέτρησης MM - mm ² AWG MCM - MCM ή kcmil

* Σύμφωνα με το πρότυπο DIN 48083, τύπος 6M

Δηλώσεις συμβατότητας

- AA** Οι μήτρες και ο εξοπλισμός αυτού του πίνακα έχουν ελεγχθεί από την Ridge Tool Company με τις διαδικασίες που ορίζονται στο UL486 για χρήση με τους ηλεκτρικούς συνδετήρες που περιλαμβάνονται σε αυτόν τον πίνακα.
- BB** Οι μήτρες και ο εξοπλισμός αυτού του πίνακα έχουν ελεγχθεί από την Ridge Tool Company με τις διαδικασίες που ορίζονται στο UL486 (με εξαίρεση τον καθαρισμό των κοχλιωτών συνδετήρων) για χρήση με τους ηλεκτρικούς συνδετήρες που περιλαμβάνονται σε αυτόν τον πίνακα.
- DD** Οι μήτρες και ο εξοπλισμός αυτού του πίνακα έχουν ελεγχθεί από την Ridge Tool Company με τις διαδικασίες της Ridge Tool προκειμένου να επιβεβαιωθεί ότι οι μήτρες κλείνουν τελείως και άρα εκτελούν σύσφιξεις σύμφωνα με τις προδιαγραφές του κατασκευαστή της μήτρας/του συνδετήρα όταν χρησιμοποιούνται με τους ηλεκτρικούς συνδετήρες και τα καλώδια που περιλαμβάνονται σε αυτόν τον πίνακα.
- EE** Συμβατό μόνο με τα υλικά και τα μεγέθη αγωγών που περιλαμβάνονται στα έγγραφα προϊόντος του κατασκευαστή του συνδέσμου.
- Τα μαχαιρία και ο εξοπλισμός που περιέχονται σε αυτόν τον πίνακα κατηγοριοποιούνται σύμφωνα με το πρότυπο UL 1976, για χρήση με τους ηλεκτρικούς συνδετήρες και τα καλώδια αυτού του πίνακα.

HR Tablica kompatibilnosti priključaka za RE 12-M

Prijevod originalnih uputa

⚠ UPOZORENJE

Pročitajte i shvatite upute i upozorenja i upute za svu opremu i materijale koji se koriste prije kako biste smanjili opasnost od teške ozljede ili oštećenja imovine.

SAČUVAJTE OVE UPUTE!

Ako imate pitanja u vezi ovog RIDGID® proizvoda:

- Kontaktirajte vašeg lokalnog RIDGID distributera.
- Posjetite RIDGID.com kako biste pronašli lokalni kontakt tvrtke RIDGID.
- Kontaktirajte odjel za servis kod Ridge Tool-a na rtctechservices@emerson.com, ili u SAD-u i Kanadi nazovite (800) 519-3456.

Pregled/montaža

Obrišite kalupe i pregledajte ih. Potražite prisutnost trošenja, korozije, promjena, oštećenja ili drugih problema koji mogu utjecati na sigurnu uporabu. Provjerite da su kalupi jasno označeni, odgovaraju jedan drugome i da odgovaraju za način primjene. Ne koristite kalupe koji su oštećeni, rasporeni ili na bilo koji drugi način neodgovarajući.

Ugradite kalupe prema uputama za glave. Kalupi bi trebali odgovarati čvrsto i sigurno, a profili za spajanje bi se trebali poravnati. Nemojte silom gurati kalupe u glavu. Ako kalupi ne odgovaraju glavi, ne koristite kalup.

Pratite sve upute proizvođača električnih priključaka, uključujući podatke o mjestu i redoslijedu spajanja.

Za najnoviji grafikon kompatibilnosti RIDGID kalupa za spajanje/električnih priključaka posjetite www.RIDGID.com/CrimpDies

Grafikon ključa kompatibilnosti kalupa

A	Kalupi
B	Oprema
C	Žica
D	VDE razred
E	Oznake kalupa
F	Br. spajanja
G	Vrsta priključka/br.
H	Izjava o kompatibilnosti
J	Materijal žice
K	ASTM razred
L	Broj indeksa noža
M	Strana priključka

RIDGID Opis/Oznaka kalupa

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Vanjski profil kalupa	Vrsta priključka	Nazivna sila alata	Materijal priključka	Deblina žice priključka	Mjerna jedinica
- RD = Okrugli kalup	- H = Hex	60 - 60kN	- CU - bakar	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Kvadratni kalup*	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - aluminij	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke* Standardni	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM ili kcmil
	- G = Gulifa/Phoenix	12 - 12 Ton			

* Zadovoljavaju DIN 48083 Tip 6M

Izjave o sukladnosti

- AA** Kalupi i oprema navedena u ovom grafikonu testirana je od strane Ridge Tool kompanije prema postupcima definiranim u UL486 za korištenje s električnim priključcima navedenima u ovom grafikonu.
- BB** Kalupi i oprema navedena u ovom grafikonu testirana je od strane Ridge Tool kompanije prema postupcima definiranim u UL486 (uz iznimku čišćenja zavijenih priključaka) za korištenje s električnim priključcima navedenima u ovom grafikonu.
- DD** Kalupi i oprema navedeni u ovom grafikonu testirana je od strane tvrtke Ridge Tool prema postupcima tvrtke Ridge Tool kako bi se utvrdilo da se kalupi u potpunosti zatvaraju i tako omogućuju spajanja u skladu s namjerom proizvođača kalupa/priključaka kada se koriste električnim priključcima navedenim u ovom grafikonu.
- EE** Kompatibilno samo s materijalima vodiča i dimenzijama specificiranim u literaturi proizvođača priključnih stopica.



Čeljusti i oprema navedena u tablici klasificirane su u skladu s UL 1976 za uporabu s električnim priključcima i vodičima u ovoj tablici.

SL Preglednica združljivosti priključkov za RE 12-M

Prevod izvirnih navodil

⚠ OPOZORILO

Preberite in razumite navodila in opozorila za vso uporabljeno opremo in materiale, da zmanjšajte tveganje resnih osebnih poškodb in materialne škode.

TA NAVODILA SHRANITE!

V primeru kakršnih koli vprašanj glede tega izdelka RIDGID®:

- Obrnite se na krajevnega distributerja RIDGID.
- Obiščite RIDGID.com da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.
- Stopite v stik s tehničnim servisnim oddelkom Ridge Tool na rttechservices@emerson.com ali v ZDA in Kanadi pokličite (800) 519-3456.

Pregled/namestitev

Rezalne nastavke očistite in preglejte. Preglejte za obrabo, spremembe, poškodbe ali druge težave, ki bi lahko vplivale na varno uporabo. Potrdite, da so rezalni nastavki jasno označeni, se ujemajo in so primerni za aplikacijo. Ne uporabljajte poškodovanih, neujemajočih ali kako drugače neprimernih rezalnih nastavkov.

Namestite rezalne nastavke v skladu z navodili glave. Rezalni nastavki se morajo tesno in varno prilegati in profili za stiskanje morajo biti poravnani. Rezalnih nastavkov v glavo ne vstavite s silo. Če se pojavijo težave s prileganjem rezalnega nastavka, rezalnih nastavkov ne uporabite.

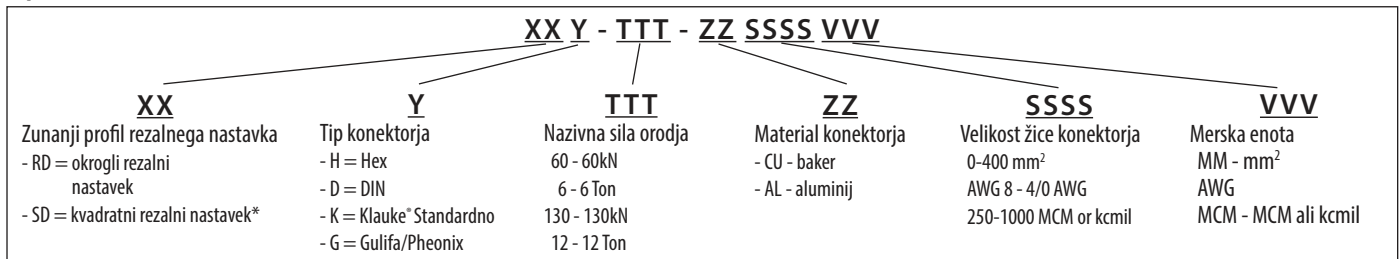
Upoštevajte vsa navodila proizvajalca električnega konektorja, vključno z informacijami o lokaciji in vrstnem redu stiskanja.

Za najnovejšo preglednico združljivosti RIDGID stiskalnih rezalnih nastavkov/električnih konektorjev obiščite www.RIDGID.com/CrimpDies

Legenda preglednice združljivosti

- A** Rezalni nastavki
- B** Oprema
- C** Razred VDE
- D** Vrsta
- E** Oznake
- F** Št. stiskanj
- G** Tip konektorja/št.
- H** Izjava o združljivosti
- J** Material žice
- K** Razred ASTM
- L** Indeksna številka rezalnega nastavka
- M** Stran priključka

Opis/oznake RIDGID



* V skladu z DIN 48083 tip 6M

Izjave o združljivosti

- AA** Rezalni nastavki in oprema navedena v tej preglednici, so pri podjetju Ridge Tool testirana s postopki, ki so določeni v UL486 za uporabo z električnimi konektorji, ki so navedeni v tej preglednici.
 - BB** Rezalni nastavki in oprema navedena v tej preglednici, so pri podjetju Ridge Tool testirana s postopki, ki so določeni v UL486 (z izjemo čistilnih vijačnih konektorjev) za uporabo z električnimi konektorji, ki so navedeni v tej preglednici.
 - DD** Stiskalni nastavki in oprema navedena v tej preglednici, so pri podjetju Ridge Tool testirana skladno z lastnimi postopke, da se zagotovi, da se nastavki popolnoma zapirajo in tako ustvarijo stiskanja skladno z nmero proizvajalca stiskalnih nastavkov/konektorjev za uporabo z električnimi konektorji, ki so navedeni v tej preglednici.
 - EE** Združljivo samo z materiali vodnikov in velikostmi, ki so določeni v literaturi izdelka proizvajalca kabljskih sponk.
- Rezalni nastavki in oprema, ki se nahaja v tej preglednici je klasificirana skladno z UL 1976 za uporabo z električnimi priključki in vodniki v tej preglednici.

SR Tabela kompatibilnosti konektora za RE 12-M

Prevod originalnog priručnika

UPOZORENJE

Pročitajte i shvatite uputstva i upozorenja za svu opremu i korišćeni materijal da bi smanjili rizik od ozbiljne telesne povrede ili materijalne štete.

SACUVAJTE OVA UPUTSTVA!

Ako imate nekih pitanja u vezi sa proizvodima kompanije RIDGID®:

- Obratite se svom lokalnom RIDGID distributeru.
- Posetite RIDGID.com da pronađete lokalni kontakt firme RIDGID.
- Kontaktirajte Ridge Tool (Ridž Tul) Odeljenje tehničke usluge na rttechservices@emerson.com ili u Sjedinjenim Državama i Kanadi pozovite (800) 519-3456.

Pregled/instalacija

Prebrišite kalupe i pregledajte ih. Potražite znakove istrošenosti, korozije, modifikacija, oštećenja ili drugih pitanja koja mogu uticati na bezbednu upotrebu. Utvrdite da li su kalupi jasno označeni, odgovaraju jedan drugom i prikladni su za primenu. Nemojte koristiti kalupe koji su oštećeni, neodgovarajući ili neprikladni na drugi način.

Postavite kalupe u skladu sa uputstvima za radnu glavu. Kalupi bi trebalo da ulegnu sa lakoćom i sigurnošću a profili kalupa bi trebalo da su poravnati. Nemojte na silu ubacivati kalupe u glavu. Ako postoje bilo kakvi problemi sa uleganjem kalupa, nemojte koristiti kalupe.

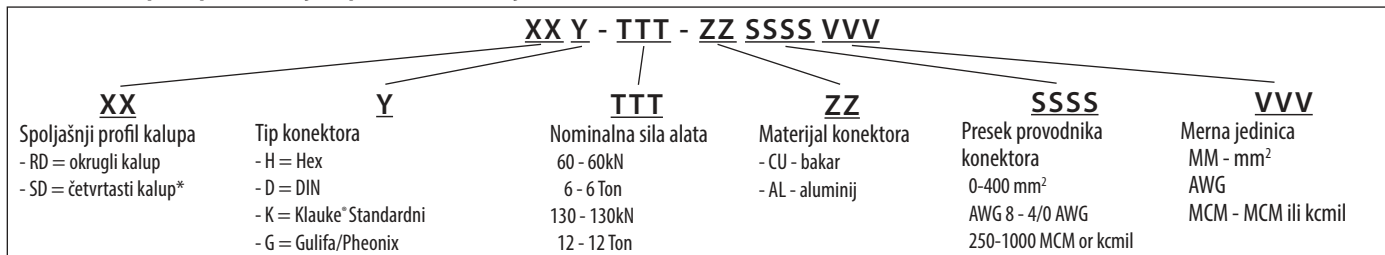
Pratite sva uputstva proizvođača električnog konektora, uključujući podatak o lokaciji i redosledu krimpovanja.

Za najnoviju tablicu kompatibilnosti RIDGID kalupa za krimpovanje/električnih konektora posetite www.RIDGID.com/CrimpDies

Legenda tabele kompatibilnosti kalupa

- A Kalupi**
- B Oprema**
- C Provodnik**
- D VDE klasa**
- E Oznake kalupa**
- F Br. krimpovanja**
- G Tip konektora/br.**
- H Objava o kompatibilnosti**
- J Materijal žice**
- K ASTM klasa**
- L Pokazni broj noža**
- M Strana konektora**

RIDGID kalup za presovanje opis/označavanje



* U skladu sa DIN 48083 tip 6M

Objave o kompatibilnosti

- AA** Kalupe za presovanje i opremu navedenu u ovoj tabeli je testirala Ridge Tool Company (kompanija Ridž Tul) procedurama definisanim u UL486 za upotrebu vezanu za električne konektore navedene u ovoj tabeli.
 - BB** Kalupe za presovanje i opremu navedenu u ovoj tabeli je testirala Ridge Tool Company (kompanija Ridž Tul) procedurama definisanim u UL486 (uz izuzetak konektora sa zavrtnjem) za upotrebu vezanu za električne konektore navedene u ovoj tabeli.
 - DD** Kalupe za presovanje i opremu navedenu u ovoj tabeli je testirala Ridge Tool Company (kompanija Ridž Tul) prema vlastitim procedurama da bi se ustanovilo da se kalupi u potpunosti zatvaraju i tako omogućavaju presovanje u skladu sa namerom proizvođača kalupa/konektora za upotrebu vezanu za električne konektore navedene u ovoj tabeli.
 - EE** Kompatibilno samo sa materijalima provodnika i veličinama specifikovanim u literaturi proizvoda proizvođača kablovskih stopica.
- Nareznice i oprema navedena u tabeli klasifikovane su prema UL 1976 za korišćenje sa električnim konektorima i provodnicima u ovoj tabeli.



RU Таблица совместимости разъемных соединителей для обжимного пресса RE 12-M

Перевод исходных инструкций

▲ ВНИМАНИЕ!

С целью уменьшения риска серьезной личной травмы или повреждения имущества прочитайте и изучите инструкции и предупреждения для всего используемого оборудования и материалов.

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

Если у вас возникли вопросы, касающиеся этого изделия RIDGID®:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID.
- Чтобы найти контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID, зайдите на сайт RIDGID.com или RIDGID.ru.
- Обратитесь в отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу rttechservices@emerson.com, в США и Канаде можно позвонить по номеру (800) 519-3456.

Осмотр / Установка

Протрите матрицы начисто и осмотрите. Осмотрите на предмет наличия износа, коррозии, модификации, повреждения или иных проблем, которые могут повлиять на безопасность использования. Убедитесь, что матрицы имеют четкую маркировку, соответствуют одна другой и надлежаще подходят для применения. Запрещается использовать поврежденные, не соответствующие одна другой или по каким-либо иным причинам непригодные матрицы.

Установите матрицы в соответствии с инструкцией на головку. Матрицы должны плотно и прочно прилегать одна к другой, а обжимающие профили должны быть совмещены. Не прикладывайте силу при вставке матрицы в головку. Не используйте матрицы, если имеется какая-либо проблема с ее установкой.

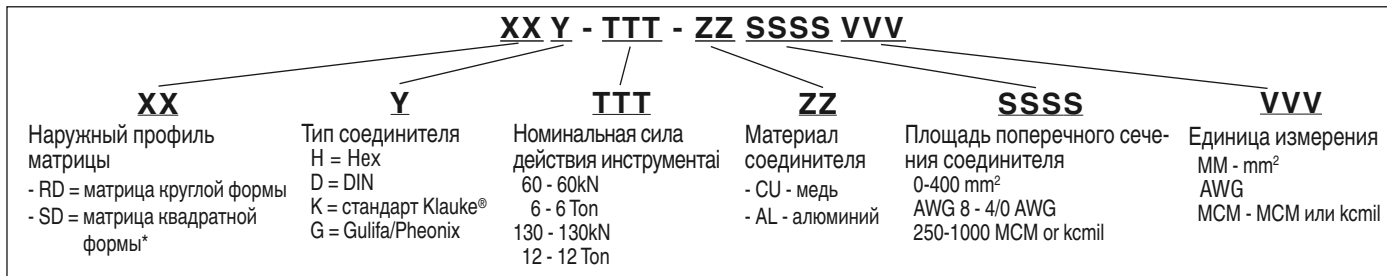
Соблюдайте все инструкции изготовителя электрического соединителя, в том числе касающиеся места расположения и порядка обжатия.

Чтобы ознакомиться с обновленной таблицей совместимости обжимных матриц RIDGID и электрических соединителей, войдите на сайт по адресу www.RIDGID.com/CrimpDies

Условные обозначения в таблице совместимости матриц

- A** Матрицы
- B** Инструмент
- C** Провод
- D** Класс VDE
- E** Маркировка матрицы
- F** Количество обжатий
- G** Тип соединителя/количество
- H** Заявление о совместимости
- J** Материал провода
- K** Класс ASTM
- L** Номер резьбонарезной головки
- M** Сторона соединителя

Описание/маркировка матрицы RIDGID



* Соответствует стандарту DIN 48083 тип 6M

Заявления о совместимости

- AA** Матрицы и оборудование, приведенные в этой таблице, протестированы компанией Ridge Tool Company согласно процедур, определенных в стандарте UL486, на предмет использования с электрическими соединителями, указанными в настоящей таблице.
- BB** Матрицы и оборудование, приведенные в этой таблице, протестированы компанией Ridge Tool Company согласно процедур, определенных в стандарте UL486 (за исключением чистящих болтовых соединителей), на предмет использования с электрическими соединителями, указанными в настоящей таблице.
- DD** Матрицы и оборудование, приведенные в этой таблице, протестированы компанией Ridge Tool Company согласно процедур компании с целью подтверждения того, что матрицы полностью смыкаются и, таким образом, формируют обжатия в соответствии с функцией, предусмотренной изготовителем матрицы/соединителя, при использовании электрических соединителей и проводов, указанных в данной таблице
- EE** Совместимы только с проводниками из тех материалов и тех калибров, которые указаны в сопроводительной документации изготовителя кабельного наконечника.

Матрицы и оборудование, приведенные в таблице, классифицированы согласно стандарту UL 1976 с целью использования с электрическими соединителями и проводами, указанными в данной таблице.

TR RE 12-M Konektör Uyumluluk Çizelgesi

Orijinal kılavuzun çevirisidir

⚠ UYARI!**Ciddi yaralanmaları veya mal zarar riskini azaltmak için kullanımda olan ekipman ve malzemeye ilişkin talimatları ve uyarıları okuyup anlayın.****BU TALİMATLARI SAKLAYINI!**

Bu RIDGID ürünü ile ilgili sorularınız® için:

- Yerel RIDGID distribütörünüzle iletişim kurun.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için RIDGID.com adresini ziyaret edin.
- rttechservices@emerson.com e-posta adresi üzerinden veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 numaralı telefonu arayarak Ridge Tool Teknik Servis Departmanı ile iletişime geçin.

İnceleme/Kurulum

Kalıpları silip temizleyin ve kontrol edin. Yıpranma, korozyon, değişiklik, hasar veya güvenli kullanımı etkileyebilecek olan diğer sorunların olup olmadığını kontrol edin. Kalıpların net şekilde işaretlendiğinden, birbiriyle eşleştiğinden ve uygulama için uygun olduğundan emin olun. Zarar görmüş, eşleşmeyen veya başka bir şekilde uygun olmayan kalıpları kullanmayın.

Kalıpları başlık talimatlarına göre takın. Kalıplar güvenli ve sert bir şekilde birleşmeli, sıkma profilleri aynı hizada olmalıdır. Kalıpları başlığa zorlayarak takmayın. Kalıbın oturması ile ilgili herhangi bir sorun varsa, kalıpları kullanmayın.

Sıkma konumu ve sıra ile ilgili bilgi dahil tüm elektrikli konektör üreticilerinin talimatlarına uyun.

En güncel RIDGID Sıkma Kalıbı/Elektrikli Konektör Uyumluluk Tablosu için www.RIDGID.com/CrimpDies adresine gidin.

Kalıp Uygunluk Tablosu Anahtarı

A	Kalıplar
B	Ekipman
C	Tel
D	VDE Sınıfı
E	Kalıp İşaretleri
F	# Sıkıştırıcılar
G	Konektör Tipi/#
H	Uygunluk Beyanı
J	TEI Materyali
K	ASTM Sınıfı
L	Pafta İndeks Numarası
M	Konektör Tarafı

RIDGID Kalıp Açıklaması/İşareti

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Dış Kalıp Profili - RD = Yuvarlak Kalıp - SD = Kare Kalıp*	Konektör Türü H = Hex D = DIN K = Klauke® Standart G = Gulifa/Pheonix	Nominal Alet Kuvveti 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Konektör Malzemesi CU - Bakır AL - Alüminyum	Konektör Tel Boyutu 0-400 mm ² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Ölçü Birimi MM - mm ² AWG MCM - MCM veya kcmil

* DIN 48083 Tip 6M'ye uygundur

Uygunluk Beyanları

- AA** Bu tabloda listelenen kalıplar ve ekipman, bu tablodaki Elektrikli Konektörlerle birlikte kullanım için UL486'da tanımlanan prosedürlerle birlikte Ridge Tool Company tarafından test edilmiştir.
- BB** Bu tabloda listelenen kalıplar ve ekipman, bu tablodaki Elektrikli Konektörlerle birlikte kullanım için UL486'da tanımlanan prosedürlerle birlikte (cıvatalı konektörler hariç) Ridge Tool Company tarafından test edilmiştir.
- DD** Bu çizelgede listelenen paftalar ve ekipmanlar, paftaların tamamen kapalı oluklarını ve böylece bu çizelgede listelenen Elektrikli Konektörlerle kullanıldıklarında pafta/konektör üreticisinin amaçladığı şekilde kesimler ürettiğini doğrulamak için Ridge Tool Company tarafından Ridge Tool Prosedürleri ile test edilmişlerdir.
- EE** Sadece iletken materyallerle ve kablo pabucu üreticileri literatüründe belirtilen boyutlarla uyumludur.



Bir çizelgede listelenen paftalar ve ekipman bu çizelgedeki Elektrikli Konektörleri ve kablolarla kullanmak için UL 1976 olarak sınıflandırılmıştır.

КК RE 12-M қосқышының үйлесімділік кестесі

Түпнұсқа нұсқаулардан аударма

⚠ ЕСКЕРТУ

Жарақат алу немесе мүліктік залал қаупін азайту үшін пайдаланылатын барлық жабдықтар мен материалдарға арналған нұсқаулар мен ескертулерді оқып түсініңіз.

ОСЫ НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАҢЫЗ!

Егер осы RIDGID® өніміне қатысты қандай да сұрақтарыңыз туындаса:

- Жергілікті RIDGID дистрибуторына хабарласыңыз.
- Жергілікті RIDGID байланыс пунктіндегі табу үшін RIDGID.com сайтына өтіңіз.
- Ridge құралына техникалық қызметтер бөліміне rtctechservices@emerson.com мекенжайы арқылы хабарласыңыз немесе АҚШ және Канадада (800) 519-3456 нөміріне қоңырау шалыңыз.

Тексеру/орнату

Матрицаларды сүртіп, тазалаңыз және тексеріңіз. Қауіпсіз пайдалануға әсер ететін тозу, тот басу, өзгерту, зақымдалу немесе басқа ақауларды тексеріңіз. Матрицалар анық белгіленгенін, бір-біріне сәйкестендірілгендігін және қолданбаға сәйкестігін тексеріңіз. Зақымдалған, сәйкестендірілмеген немесе сәйкес келмейтін матрицаларды пайдаланбаңыз.

Матрицаларды бас нұсқауларына сәйкес орнатыңыз. Матрицалар ыңғайлы және бекем орналасуы керек және бұғу профильдері тегістелуі керек. Матрицаларды басқа күштеп енгізбеңіз. Матрицаның орналасуымен байланысты кез келген ақаулық болса, матрицаларды пайдаланбаңыз.

Бұғу орны мен тәртібі туралы ақпаратты қамтитын барлық электр коннекторы өндірушілерінің нұсқауларын орынжаңыз.

Ең жаңа RIDGID бұғу матрицасы/электр коннекторы үйлесімділік диаграммасы үшін www.RIDGID.com/CrimpDies сілтемесіне өтіңіз.

Матрица үйлесімділігі диаграммасының пернесі

A	Матрицалар
B	Жабдық
C	Сым
D	VDE класы
E	Матрица белгілері
F	# Бүгілістер
G	Коннектор түрі/#
H	Үйлесімдік баяндамасы
J	сым материалы
K	ASTM класы
L	Кескіш көрсеткішінің нөмірі
M	Қосқыш жағы

RIDGID матрица сипаттамасы/белгісі

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Матрица профилінің сыртында	Коннектор түрі	Көрсетілген құрал күші	Коннектор материалы	Коннектор сымның өлшемі	Өлшем бірлігі
- RD = Дөңгелек матрица	- H = Hex	60 - 60kN	- CU - Мыс	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Квадрат матрица*	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - Алюмини	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke® Стандарт	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - мың айналма мил
	- K = Gulifa/Phenix	12 - 12 Ton			

* DIN 48083 6M түріне сәйкестей

Үйлесімдік баяндамалары

- AA** Бұл диаграммада көрсетілген матрицалар мен жабдықтар осы диаграммада көрсетілген электр коннекторларымен бірге пайдалану үшін Ridge құралдар компаниясы тарапынан UL486 ішінде анықталған процедуралар арқылы сынақтан өтті.
- BB** Бұл диаграммада көрсетілген матрицалар мен жабдықтар осы диаграммада көрсетілген электр коннекторларымен бірге пайдалану үшін Ridge құралдар компаниясы тарапынан UL486 (болт коннекторларын тазалау ерекшелігімен) ішінде анықталған процедуралар арқылы сынақтан өтті.
- DD** Осы диаграммада берілген матрицалар мен жабдықтар осы диаграммада көрсетілген электр коннекторларымен және сыммен бірге пайдаланған кезде матрицалар толық жабылғанын және олар матрицаның/коннектордың өндірушісіне сәйкес бүгілгенін растау үшін Ridge құралдар компаниясы тарапынан сынақтан өтті.
- EE** Ұш өндірушісінің өнім әдебиетінде көрсетілген өткізгіш материалдар мен өлшемдермен ғана үйлесімді.



Осы диаграммада көрсетілген кескіштер және жабдық осы диаграммадағы электр қосқыштар мен сыммен пайдаланылуға UL 1976 стандартына сәйкес жіктеледі.

RIDGID RE 12-M FOR USE WITH COPPER BRAZILIAN BURNDY® CONNECTORS

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool											
D	VDE Class	2											
C	Wire (mm ²)	10	16	25	35	50	70	95	120	150	185	240	300
J	Wire Material	Cu											
E	Burndy Die Markings	U8CRT	U5CRT	U4CRT	U2CRT	U25RT	U26RT	U27RT	U29RT	U30RT	U31RT	U34RT	U36RT
F	# Crimps	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2
G	Connector Type/# Burndy #	YAL10-10-4-T32	YAL16-6-T32	YAL25-6-T32	YAL35-8-T32	YAL50-8-T32	YAL70-10-T32	YAL95-12-T32	YAL120-12-T32	YAL150-12-T32	YAL185-12-T32	YAL240-16-T32	YAL300-16-T32
H	Compatibility Statement	DD										AA	

Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.

RIDGID RE 12-M FOR USE WITH COPPER BURNDY® CONNECTORS

Wire #8 AWG to #2 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool										
K	ASTM Class	B										
C	Wire (AWG/Kcmil)	#8		#6		#4		#3		#2		
J	Wire Material	Cu										
E	RIDGID Die Markings	52423 RDH-12-CU8		52428 RDH-12-CU6		42433 RDH-12-CU4		— —		52438- RDH-12-CU2		
	Burndy Die Markings	U8CRT		U5CRT		U4CRT		U3CRT		U2CRT		
F	# Crimps	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	
G	Connector Type/ Burndy #	YA8C2NU	YA8CTC10	YA6CL1-BOX	YA6C2NU	YA4CL-BOX	YA4CTC10	YA3C-2L	YA3C	YA2CL2-BOX	YA2C2NU	
		YA8CL-BOX	YA8CTC14	YA6CL-BOX	YA6CTC8	YA4CL3-BOX	YA4C	YA3CL	YA3C2N	YA2CL-BOX	YA2CTC10	
		YA8CL1-BOX	YA8CTC38	YA6CL3-BOX	YA6CTC10	YA4CL4-BOX	YA4CTC38	YA3CL-2TC14	YA3C2NU	YA2CL4-BOX	YA2CTC14	
		YA8CL2-BOX	YA8CTC10	YA6CL4-BOX	YA6C	YA4CL6-BOX	YA4CN	YA3CL-2TC38	YA3C2TC14	YA2CL6-BOX	YA2C	
		YA8CL3-BOX	YA8CTC14	YA6CL-6	YA6CN	YA4CLNT10	YA4CLNT10	YA3CLNT14	YA3C2TC14E2	YA2CLNT10	YA2CTC38	
		YA8CL4-BOX	YA8CTC38	YA6CLNT6	YA6CTC516	YA4C-2L	YA4CTC38	YA3CLNT516	YA3C2TC38	YA2CLNT14	YA2CN	
		YA8CLNT6	YA8C-2TC10	YA6C-2L51	YA6CTC38	YA4CL-2TC14	YA4CTC12		YA3C2TC38E2	YA2CLNT516	YA2CTC14	
		YA8CLNT8	YA8C-2TC10E2	YA6C-2TC10	YA6CTC14	YA4CL-2TC14E2	YA4CTC14		YA3C2TC38-FXB	YA2CL-2TC14	YA2CTC38	
		YA8C-L2TC10	YA8C-2TC14	YA6C-2L52	YA6CTC38	YA4CL-2TC14E1	YA4CTC14E2		YA3C2TC38SL	YA2CL-2TC14E2	YA2CTC12	
		YA8CL-2TC10E2	YA8C-2TC14E2	YA6CL-2TC14E	YA6CTC12	YA4CL-2TC516	YA4CTC38		YA3C2TC38SLBOX500	YA2CL-2TC14E1	YA2CTC14	
		YA8C-L2TC14	YA8C-2TC14E1	YA6C-2L	YA6CTC14	YA4CL-2TC38	YA4C2N		YA3C2TC516-FXB	YA2C-2L	YA2CTC14E2	
		YA8C-L2TC14E2	YA8C-2TC38	YA6C-2TC14	YA6CTC14E2	YA4C-2LN	YA4C-2LN	YA24C-2TC10-E2		YA3CN	YA2CL-2TC516	YA2CTC516E2
		YA8C-L2TC14E1	YA8C-TC14-FXB	YA6CL-2TC14E2	YA6CTC14E1	YA4CL-TC10-FX	YA4C-2TC14			YA3CTC14	YA2CL-2TC38	YA2CTC38E2
		YA8C-L2TC38	YA8C-2TC10FX	YA6CL-2TC14E1	YA6CTC38E2	YA4CL-TC14-FX	YA4C-2TC14E2			YA3CTC38	YA2C-2LN	YA2CTC38E6
		YA8C-2LN	YA8C2TC10E2FX	YA6CL-2TC516E2	YA6CTC38E6	YA4CL-TC516-FX	YA4C-2TC38			YA3C2NFXB	YA2CL2NT14E2	YA2CTC38
		YA8C2TC14	YA8C2TC14FX	YA6CL-2TC516	YA6CTC38	YA4CL-TC38-FX	YA4C-2N			YA3C-2N	YA2CL2NT14	YA2C2NFC38
		YA8C2TC14E2	YA8C2TC14E2FX	YA6CL-2TC38	YA6C2N	YA4CL-TC12-FX	YA4C2TC14FX			YA3C-2TC14	YA2CL2NT14E1	YA2C2N
		YA8C2TC38	YA8C2TC14E1FX	YA6C-2LN	YA6C-2TC10E2	YA4CLNT10FX	YA4C2TC38FX			YA3C-2TC14E2	YA2CL-TC10-FX	YA2C-2TC10E2
		YA8CLTC14FX	YA8C2TC38FX	YA6CL-TC10-FX	YA6C-2TC14	YA4CLTC14FX	YA4C-TC10-FXB			YA3C-2TC38	YA2CL-TC14-FX	YA2C-2TC14
		YA8CLTC516FX	YA8C2TC14E2-FXB	YA6CL-TC14-FX	YA6C-2TC14E2	YA4CLTC516FX	YA4C-TC14-FXB			YA3C-2TC38E2	YA2CL-TC516-FX	YA2C-2TC14E2
		YA8CLTC12FX	YA8C2TC38-FXB	YA6CL-TC516-FX	YA6C-2TC14E1	YA4CLTC38FX	YA4C-TC516-FXB			YA3C2TC38SL	YA2CL-TC38-FX	YA2C-2TC14E1
		YA8CLTC10LD	YA8C2TC10SL	YA6CL-TC38-FX	YA6C-2TC38E2	YA4CLTC12FX	YA4C2TC14FX			YA3C2TC38SLBOX500	YA2CL-TC12-FX	YA2C2TC516E2
		YA8CLTC14LD	YA8C2TC1090SL	YA6CL-TC12-FX	YA6C-2TC38E6	YA4CL-TC14-FX	YA4C2TC14E2FX			YA3C2TC12	YA2CLNT14FX	YA2C-2TC516E2
		YA8CLTC516LD		YA6CL-TC34-FX	YA6C-2TC38	YA4CL-2TC14E2-FX	YA4C2TC38E2-FX			YA3CTC14	YA2CLNT516FX	YA2C-2TC38E2
		YA8CLTC38LD		YA6CLTC14FX	YA6C2TC38E16	YA4CL-2TC14E1-FX	YA4C2TC38FX			YA3CTC38	YA2CLTC14FX	YA2C-2TC38E6
		YA8CLTC12LD		YA6CLTC516FX	YA6C-2N	YA4CL-2TC516-FX	YA4C2TC14-FXB			YA3C2TC38	YA2CLTC516FX	YA2C-2TC38
		YA8CL-2TC10-LD		YA6CLTC38FX	YA6C2TC14FX	YA4CL-2TC38-FX	YA4C2TC14E2-FXB			YA3C2TC38	YA2CLTC38FX	YA2C-2NFC38
		YA8CL-2TC14-LD		YA6CLTC12FX	YA6C2TC38FX	YA4CL-2NFC-FX	YA4C2TC516-FXB			YA3C2TC12	YA2CLTC12FX	YA2C-2N
		YA8CL-2TC14E2-LD		YA6CL-2TC10E9-FX	YA6C-TC10-FXB	YA4CL2NT10FX	YA4C2TC38-FXB			YA3C-2TC14	YA2CL-2TC14-FX	YA2C-2TC14FX
		YA8CL-2TC14E1-LD		YA6CL-2TC10-FX	YA6C-TC14-FXB	YA4CL2NT10E1FX	YA4C2N-FXB			YA3C-2TC14E2-FX	YA2CLNT14FX	YA2C2TC38FX
		YA8CL-2TC38-LD		YA6CL-2TC10E4-FX	YA6C2TC10E2FX	YA4CL2NT14FX	YA4C2NT14E2FX			YA3C-2TC14E1-FX	YA2CL-2TC14E1-FX	YA2C-2TC12FX
				YA6CL-2TC10E2-FX	YA6C2TC14FX	YA4CLTC10LD	YA4C2TC14FXSL			YA3C-2TC516-FX	YA2CL-2TC516-FX	YA2C-TC10-FXB
				YA6CL-2TC14-FX	YA6C2TC14E2FX	YA4CLNT10LD	YA4C2TC14FXSLBOX500			YA3C-2TC38-FX	YA2CL-2TC38-FX	YA2C-TC516-FXB
				YA6CL-2TC14E2-FX	YA6C2TC14E1FX	YA4CLTC14LD	YA4C2TC38FXSL			YA3C-2NFC-FX	YA2CL-2NFC-FX	YA2C-2TC14FX
				YA6CL-2TC14E1-FX	YA6C2TC38E2FX	YA4CLTC516LD	YA4C2TC38FXSLBOX500			YA3C-2NFC10FX	YA2CL2NT10FX	YA2C-2TC14E2FX
				YA6CL-2TC516-FX	YA6C2TC38E6FX	YA4CLTC38LD				YA3C-2NFC14FX	YA2CL2NT14FX	YA2C-2TC38FX
				YA6CL-2TC38-FX	YA6C2TC38FX	YA4CLTC12LD				YA3C-2NFC14E1FX	YA2CL2NT14E1FX	YA2C-2NFCFX
				YA6CL-2NFC-FX	YA6C2TC14-FXB	YA4CL-2NT10-LD				YA3C-2TC10LD	YA2CLTC10LD	YA2C-2TC14-FXB
				YA6CLTC10LD	YA6C2TC14E2-FXB	YA4CL-2NT10E1-LD				YA3C-2TC14LD	YA2CLTC14LD	YA2C-2TC14E2-FXB
				YA6CLTC14LD	YA6C2TC38-FXB	YA4CL-2TC14-LD				YA3C-2TC38LD	YA2CLTC38LD	YA2C-2TC516-FXB
				YA6CLTC516LD	YA6C2N-FXB	YA4CL-2TC14E2-LD				YA3C-2TC38SL	YA2CLTC12LD	YA2C-2TC38-FXB
				YA6CLTC38LD	YA6C2TC38SL	YA4CL-2TC14E1-LD				YA3C-2TC14-LD	YA2CL-2TC14-LD	YA2C-2N-FXB
				YA6CLTC12LD	YA6C2TC38SLBOX500	YA4CL-2TC516-LD				YA3C-2TC14E2-LD	YA2CL2NT14E2FX	YA2C-2TC14E2FX
				YA6CL-2TC10E-LD	YA6C2TC38SL	YA4CL-2NFC-LD				YA3C-2TC14E1-LD	YA2CL-2TC14E1-LD	YA2C-2TC38SL
				YA6CL-2TC10E4-LD	YA6C2TC10FX90SL	YA4CL2TC14FXSL				YA3C-2TC516-LD	YA2CL-2TC38SLBOX500	YA2C-2TC38SLBOX500
				YA6CL-2TC10E2-LD	YA6C2TC14FXSLBOX500	YA4CL2TC38FXSL				YA3C-2TC38-LD	YA2CL-2TC38-LD	YA2C-2TC38SL
				YA6CL-2TC14-LD	YA6C2TC14FXSL					YA3C-2NFC-LD	YA2CL-2NFC-LD	YA2C-2TC38SLBOX500
				YA6CL-2TC14E2-LD	YA6C2TC38FXSLBOX500					YA3C-2TC14FXSL	YA2CL2TC14FXSL	YA2C-2TC14FXSL
				YA6CL-2TC14E1-LD	YA6C2TC38FXSL					YA3C-2TC38FXSL	YA2CL2TC38FXSL	YA2C-2TC14FXSLBOX500
				YA6CL-2TC516-LD						YA3C-2TC14FXG1	YA2CL2TC38FXSL	YA2C-2TC38FXSLBOX500
		YA6CL-2TC38-LD								YA2C-2TC38FXSLBOX500		
		YA6CL-2NFC-LD										
		YA6CL-2TC14E2-FX										
		YA6CL-2TC14E2-FX										
		YA6CL-2TC14E2-FX-60										
		YA6CL2TC14E2SL										
		YA6CL2TC10FX90SL										
		YS8C-L-BOX	YS8C	YS6CLBOX	YS6C	YS4CLBOX	YS4C	YS3C-L	YS3C	YS2CLBOX	YS2C2WT	
			YS8C-FXB		YS6CFXB		YS4C-FXB				YS2C	



Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.

RIDGID RE 12-M FOR USE WITH COPPER BURNDY® CONNECTORS


Wire #1 AWG to #4/0 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool									
K	ASTM Class	B									
C	Wire (AWG/Kcmil)	#1		1/0		2/0		3/0		4/0	
J	Wire Material	Cu									
E	RIDGID Die Markings	52443		52448		52453		52458		52463	
	Burndy Die Markings	RDH-12-CU1		RDH-12-CU1/0		RDH-12-CU2/0		RDH-12-CU3/0		RDH-12-CU4/0	
F	# Crimps	1		2		1		2		1	
G	Connector Type # Burndy #	YA1C-2L	YA1C	YA25L2-BOX	YBAV25FX14	YA26L60	YA262NU	YA27L3	YA272NU	YA28L2	YBAV28FX
		YA1C-2LN	YA1C2N	YA25L-BOX	YA252NU	YA26L2-BOX	YA26TC14	YA27L4-BOX	YA27	YA28L3	YA282NU
		YA1CL2	YA1C2NU	YA25L4-BOX	YA25TC10	YA26L-BOX	YA26TC516	YA27L-BOX	YA27TC38	YA28L4-BOX	YA28TC38
		YA1CL2NT14	YA1C2TC14	YA25L6-BOX	YA25	YA26LNT10	YA26	YA27LNT14	YA27TC12	YA28L-BOX	YA28
		YA1CL2NT14E2	YA1C2TC14E2	YA25LNT10	YA25TC38	YA26LNT14	YA26N	YA27LNT516	YA27TC14E2	YA28L56	YA28TC38
		YA1CL-2TC14	YA1C2TC38	YA25LNT14	YA25N	YA26LNT516	YA26TC14	YA27LNT38	YA27TC38	YA28LNT14	YA28TC12
		YA1CL-2TC14E2	YA1CN	YA25LNT516	YA25TC14	YA26LNT38	YA26TC38	YA27L-2TC14E2	YA272N	YA28LNT516	YA28TC14E2
		YA1CL-2TC38	YA1CTC10	YA25LNT38	YA25TC516	YA26L-2TC14	YA26TC12	YA27L-2TC38	YA27-2TC14E2	YA28LNT38	YA28TC38
		YA1CL4-BOX	YA1CTC14	YA25L-2TC14	YA25TC38	YA26L-2TC14E2	YA26TC14	YA27-2LN	YA27-2TC38	YA28L-2TC14E2	YA28NTC38
		YA1CL6-BOX	YA1CTC38	YA25L-2TC14E2	YA25TC12	YA26L-2TC14E1	YA262TC14E2	YA27L2NT14	YA27-2N	YA28L-2TC14E1	YA282N
		YA1CL-BOX	YAV1CN2N-FXB	YA25L-2TC14E1	YA25TC14	YA26-2L	YA26TC38	YA27L2NT38	YAV27TC38FX	YA28L2NTC516	YAZ28-2TC14E2
		YA1CLNT10	YAV1C2TC38-FXB	YA25-2L	YA25TC14E2	YA26L-2TC38	YA262N	YA27L2NT516	YAV27-TC12-FXB	YA28L-2TC38E2	YAZ28-2TC38
		YA1CLNT14	YAV1C-TC10-FXB	YA25L-2TC38	YA25TC516	YA26-2LN	YA26-2TC14	YAV27L-TC10-FX	YAV27TC14E2-FXB	YA28L-2TC38	YAZ28-2NTC38
		YAG1CL-2NTC-LD	YAV1C-TC516-FXB	YA25-2LN	YA25TC38	YA26L2NT14	YA26-2TC14E2	YAV27L-TC14-FX	YAV27TC38-FXB	YA28-2LN	YAZ28-2N
		YAG1CL-2TC14E1-LD	YAZ1C-2N	YA25L2NT14	YA25NTC38	YA26L2NT14E1	YA262TC14E1	YAV27L-TC516-FX	YAV272N-FXB	YA28L2NT14	YAZV28NT38FX
		YAG1CL-2TC14E2-LD	YAZ1C-2TC14	YA25L2NT14E1	YA252N	YA26L-TC10-FX	YA26-2TC38	YAV27L-TC38-FX	YBAV27FX14	YAV28L-TC14-FX	YAZV28TC38FX
		YAG1CL-2TC14-LD	YAZ1C-2TC14E2	YAV25L-TC14-FX	YA25-2TC14	YAV26L-TC14-FX	YA262TC38E16	YAV27L-TC12-FX	YAV27TC14E2FX	YAV28L-TC516-FX	YAZV28TC12FX
		YAG1CL-2TC38-LD	YAZ1C-2TC38	YAV25L-TC516-FX	YA25-2TC14E2	YAV26L-TC516-FX	YA26-2N	YAV27LNT12FX	YAV27TC38FX	YAV28L-TC38-FX	YAZV28TC14E2FX
		YAG1CL-2TC516-LD	YAZ1CTC12	YAV25L-TC38-FX	YA25-2TC14E1	YAV26L-TC38-FX	YA262TC14FX	YAG27LTC14FX		YAV28L-TC12-FX	YAZV28TC38FX
		YAG1CLTC10LD	YAZ1CTC14	YAV25L-TC12-FX	YA252TC14E3	YAV26L-TC12-FX	YAV26TC38FX	YAG27LTC38FX		YAV28L-TC58-FX	YAZV282NTCFX
		YAG1CLTC12FX	YAZ1CTC38	YAV25LNT14FX	YA25-2TC516E6	YAV26L-TC58-FX	YAV26TC12FX	YAG27LTC12FX		YAV28L-TC34-FX	YAV28TC14E2-FXB
		YAG1CLTC12LD	YAV1C2TC14E1FX	YAV25LNT516FX	YA25-2TC516	YAV26L-TC34-FX	YAV26-TC38-FXB	YAG27LTC516FX		YAG28LTC14FX	YAV28TC38-FXB
		YAG1CLTC14FX	YAV1C2TC14E2FX	YAV25LNT38FX	YA25-2TC38	YAV26LNT516FX	YAV26-TC12-FXB	YAV27-L2TC14-FX		YAG28LTC516FX	YAV282NT38-FXB
		YAG1CLTC14LD	YAV1C2TC14FX	YAG25LTC14FX	YA25-2NTC38	YAV26LNT38FX	YAV262TC14FX	YAV27L2TC38-FX		YAG28LTC38FX	YAV282NTC38-FXB
		YAG1CLTC38FX	YAV1C2TC38FX	YAG25LTC516FX	YA25-2N	YAV26LNT12FX	YAV262TC14E2FX	YAV27-L2NTC-FX		YAG28LTC12FX	YAV282N-FXB
		YAG1CLTC38LD	YAV1C2TC516E6FX	YAG25LTC38FX	YAV25TC14FX	YAV26LTC14FX	YAV262TC38E6FX	YAG27LTC10LD		YAV28L-2TC14E2-FX	YAV282NT38FX
		YAG1CLTC516FX	YAV1C2TC516FX	YAG25LTC12FX	YAV25TC38FX	YAG26LTC516FX	YAV262TC38FX	YAG27LTC14LD		YAV28L-2TC14-FX	YAV282TC14FXSL
		YAG1CLTC516LD	YAV1CTC14FX	YAV25-L2TC14-FX	YAV25TC12FX	YAG26LTC38FX	YAV262NTCFX	YAG27LTC516LD		YAV28L-2TC516-FX	YAV282TC14FXSLBOX500
		YAV1CL2NT14FX	YAV1CTC38FX	YAV25-L2TC14E2-FX	YAV25-TC10-FXB	YAG26LTC12FX	YAV26TC14-FXB	YAG27LTC38LD		YAV28L-2TC38-FX	YAV282TC38FXSL
		YAV1CL2NT516FX	YAV1CTC516FX	YAV25-L2TC516E2-FX	YAV25-TC516-FXB	YAV26L-2TC14-FX	YAV262TC14E2-FXB	YAG27LTC12LD		YAV28L-2TC12E1-FX	YAV282TC38FXSLBOX500
		YAV1C-L2NTC-FX		YAV25-L2TC516-FX	YAV25-TC38-FXB	YAV26L-2TC14E2-FX	YAV262TC38-FXB	YAG27L-2TC14-LD		YAV28L-2TC12-FX	
		YAV1C-L2TC14E1-FX		YAV25-L2TC38-FX	YAV25-TC12-FXB	YAV26L-2TC516-FX	YAV262NTC38-FXB	YAG27L-2TC14E2-LD		YAV28L-2NTC-FX	
		YAV1C-L2TC14E2-FX		YAV25-L2TC12E1-FX	YAV252TC14FX	YAV26L-2TC38-FX	YAV262N-FXB	YAG27L-2TC516-LD		YAV28L2ENT14FX	
		YAV1C-L2TC14-FX		YAV25-L2NTC-FX	YAV252TC14E2FX	YAV26L-2TC38E10-FX	YBAV26FX14	YAG27L-2TC38-LD		YAV28L2NT38FX	
		YAV1C-L2TC38-FX		YAV25L2NT14FX	YAV252TC38FX	YAV26L-2TC12E1-FX	YAV262TC14FXSL	YAG27L-2NTC-LD		YAG28LTC14LD	
		YAV1C-L2TC516-FX		YAV25L2NT14E1FX	YAV252NTCFX	YAV26L-2NTC-FX	YAV262TC14FXSLBOX500	YA27L4TCG1		YAG28LTC516LD	
		YAV1CL-TC10-FX		YAV25L2NT516FX	YAV252TC14-FXB	YAV26L2NT14FX	YAV262TC38FXSL	YAV27L4TC14FXG1		YAG28LTC516N66LD	
		YAV1CL-TC12-FX		YAG25LTC14LD	YAV252TC14E2-FXB	YAV26L2NT516FX	YAV262TC38FXSLBOX500			YAG28LTC38LD	
		YAV1CL-TC14-FX		YAG25LTC516LD	YAV252TC38-FXB	YAV26L2NT38FX	YAZ264TCG1			YAG28LTC12LD	
		YAV1CL-TC38-FX		YAG25LTC38LD	YAV252NT14FX	YAG26LTC10LD	YAZ264TC38E1G1			YAG28LTC58LD	
		YAV1CL-TC516-FX		YAG25LTC12LD	YAV252TC14FXSL	YAG26LTC14LD				YAG28L-2TC14-LD	
				YAG25L-2TC14-LD	YAV252TC14FXSLBOX500	YAG26LTC516LD				YAG28L-2TC14E2-LD	
				YAG25L-2TC14E2-LD	YAV252TC38FXSL	YAG26LTC38LD				YAG28L-2TC516-LD	
				YAG25L-2TC516E2-LD	YAV252TC38FXSLBOX500	YAG26LTC12LD				YAG28L-2TC38-LD	
				YAG25L-2TC516-LD	YAZ254TCG1	YAG26LTC58LD				YAG28L-2NT38-LD	
				YAG25L-2TC38-LD	YAZ254TC38E1G1	YAG26LTC34LD				YAG28L-2TC12E1-LD	
				YAG25L-2NTC-LD		YAG26L-2TC14-LD				YAG28L-2TC12-LD	
				YAG25L-2TC12E1-LD		YAG26L-2TC14E2-LD				YAG28L-2NTC-LD	
		YA25L4TCG1		YAG26L-2TC516-LD				YA28L4TCG1			
		YAV25L4TC14FXG1		YAG26L-2TC38-LD				YAZ284TCG1			
		YA25LN50T14E		YAG26L-2NTC-LD				YAV28LNT516FX			
		YA25LN64T516E		YA26L4TCG1				YAV28LNT38FX			
				YAV26L4TC14FXG1				YAV28LNT12FX			
				YA26LN50T14E							
				YA26L6-BOX							
		YS1C-LBOX	YS1C	YS25-LBOX	YS25	YS26-LBOX	YS26	YS27-LBOX	YSV27-FXB	YS28-LBOX	YS28
			YS1C-T		YSV25-FXB		YS26-T		YS27		YS28-T
			YSV1C-FXB		YS25-T		YSV28-FXB				YSV28-FXB




RIDGID RE 12-M FOR USE WITH COPPER BURNDY® CONNECTORS

Wire #250 Kcmil to #500 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool											
K	ASTM Class	B											
C	Wire (AWG/Kcmil)	250 Kcmil			300 Kcmil			350 Kcmil		400 Kcmil		500 Kcmil	
J	Wire Material	Cu											
E	RIDGID Die Markings	52468 RDH-12-CU250			52473 RDH-12-CU200			52478 RDH-12-CU350		52483 RDH-12-CU400		524788 RDH-12-CU500	
	Burndy Die Markings	U29RT		U29RT		U30RT		U31RT		U32RT		U34RT	
F	# Crimps	1	2	2	2	4	2	4	2	4	2	4	
G	Connector Type/ Burndy #	YA29L2	YBA29	YBA29	YA30L1	YA302NU	YA31L11	YA312NU	YA32L14	YA322NU	YA34L37	YA342NU	
		YA29L7	YA292NU	YA292NU	YA30L24	YA30	YA31L	YA31	YA32LN	YA32N	YA34L6	YA34N	
		YA29L4	YA29	YA29	YA30L	YA30N	YA31L7	YA312TC14E2	YA32L1	YA32	YA34L	YA34	
		YA29L-BOX	YAZ29TC38	YAZ29TC38	YA30LN	YA302TC38	YA31L36	YA312TC38	YA32L	YA322TC38	YA34L8	YAZ34TC38	
		YA29LTC78	YAZ29TC12	YAZ29TC12	YA30L7	YA302N	YA31LNT12	YA312N	YA32LTC78	YA322N	YA34L9	YAZ34TC12	
		YA29LENT516	YA292TC38	YA292TC38	YA30L28	YAZ30-2TC38	YA31LNT38	YAZ31-2TC14E2	YA32LNT38	YAZ32-2TC38	YA34L20	YA342TC14E2	
		YA29LENT38	YA292N	YA292N	YA30L27	YAZ30-2N	YA31L-2TC14E2	YAZ31-2TC38	YA32LNT12	YAZ32-2N	YA34LNT38	YA342TC38	
		YA29LNT38	YA292TC58E16	YA292TC58E16	YA30LNT14	YAZ30TC38	YA31L-2NTC516	YAZ31-2N	YA32-2L	YAZ32TC38	YA34LNT12	YA342N	
		YA29L-2TC38	YAZ294TCG1	YAZ294TCG1	YA30LNT38	YAZ30TC12	YA31L-2TC38	YAZ31TC38	YA32L-2TC38	YAZ32TC12	YA34L-2TC14E2	YAZ34-2TC14E2	
		YA29-2LN	YAZ29-2TC38	YAZ29-2TC38	YA30L-2TC-38		YA31L-2TC12	YAZ31TC12	YA32L-2TC38E5		YA34-2L	YAZ34-2TC38	
		YA29L2NT38	YAZ29-2N	YAZ29-2N	YA30-2LN		YAZ314TCG1		YA32-2LN		YA34L-2TC38	YAZ34-2N	
		YA29L2NT38E16		YAZV29NT516FX	YA30L24N100T38E		YA31L4TCG1				YA34L-2TC12		
		YAG29L-2TC14-LD					YA31-2LN			YA34-2LN			
		YAG29L-2TC14E2-LD					YA31L2NT38			YA34L2NT38			
		YAG29L-2TC516-LD					YA31L2NT38E16			YA34L2NT38E16			
		YAG29L-2TC38-LD								YA34L2NT12E1			
		YAG29L-2NT38-LD								YA34L6N131T12E			
		YAG29L-2TC12E1-LD								YA34L2LNN119T12E			
		YAG29L-2TC12-LD								YA34L2LNN131T12E			
		YAG29L-2NTC-LD											
YA29L4TCG1													
YS29-LBOX	YS29	YS29	YS30-L	YS30	YS31-L	YS31	YS32-L	YS32	YS34-L	YS34			
	YS29-T	YS29-T				YS31-T							
H	Compatibility Statement												

Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.


RIDGID RE 12-M FOR USE WITH COPPER BURNDY® CONNECTORS
Wire #600 Kcmil to #750 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool			
K	ASTM Class	B			
C	Wire (AWG/Kcmil)	600 Kcmil		750 Kcmil	
J	Wire Material	Cu			
E	RIDGID Die Markings	52493 RDH-12-CU600		52498 RDH-12-CU750	
	Burndy Die Markings	U36RT		U39RT	
F	# Crimps	2	4	2	4
G	Connector Type/# Burndy #	YA36L11	YA362NU	YA39L6	YBA39
		YA36L	YA36N	YA39L	YA392NU
		YA36LTC78	YA36	YA39L2	YA39N
		YA36LNT38	YAZ36TC38	YA39L9	YA39
		YA36LNT12	YAZ36TC12	YA39LNT38	YAZ39TC38
		YA36L-2TC38	YA362TC38	YA39LNT12	YAZ39NT12
		YA36-2LN	YA362N	YA39LNT58	YAZ39TC12
		YA36L2NNT	YAZ36-2TC38	YA39L-2TC38	YA392NT38
			YAZ36-2N	YA39-2L	YA392TC38
				YA39L-2TC12E3	YA392N
				YA39-2LN	YA392ENNT
				YA39L-2TC58	YAZ39-2NT38
				YA39L2NT38	YAZ39-2TC38
				YA39L2NT38E16	YAZ39-2N
				YA39L2NT12E1	YAZ39-2NNT
				YA39L6N131T12E	
		YA39LNN131T12E			
	YS36-L	YS36	YS39-L	YS39	
				YS39-T	
H	Compatibility Statement				

Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.


RIDGID RE 12-M FOR USE WITH ALUMINUM BURNDY® CONNECTORS

Wire #4 AWG to 400 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool										
K	ASTM Class	B										
C	Wire (AWG/Kcmil)	#4	#2	#1	1/0	2/0	3/0	4/0	250 Kcmil	300 Kcmil	350 Kcmil	400 Kcmil
J	Wire Material	Al										
E	RIDGID Die Markings	52513	52518	52523	52528	52533	52538	52543	52548	52553	52558	52583
	Burndy Die Markings	RDH-12-AL4	RDH-12-AL2	RDH-12-AL1	RDH-12-AL1/0	RDH-12-AL2/0	RDH-12-AL3/0	RDH-12-AL4/0	RDH-12-AL250	RDH-12-AL300	RDH-12-AL350	RDH-12-AL400
F	# Crimps	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	4
G	Connector Type/# Burndy #	YA4CA1	YA2CA5	YA1CA1	YA25A9	YA26A6	YA27A1	YA28A14N100T516E	YBA29A	YA30A6N100T38E	YA31A9N100T38E	YA32A8N106T516E
		YA4CA6	YA2CA9		YA25A3	YA26A3	YA27A10S76T516E	YBA28A	YA29A1	YA30A9N100T516E	YA31A11N100T516E	YA32A1
		YA4CA3	YA2CA3		YA25A7	YBA26A	YBA27A	YA28A3	YA29A3	YA30A1N131T12E	YBA31A	YBA32A
			YA2CA1		YA25A5	YA26A1	YA27A3	YA28A5	YA29A9	YBA30A	YA31A1	YA32A3
			YA2CA1S91T516E			YA26A5	YA27A5	YA28A1N100T38E	YA29A5	YA30A1	YA31A3	YA32A9
						YA26A6N100T38E	YA27A7	YA28A1		YA30A3	YA31A5	YA32A5
						YA26A13N100T516E		YA28A7		YA30A6		
		YS4CA1	YS2CA1	YS1CA1	YS25A1	YS26A1	YS27A1	YS28A1	YS29A1	YS30A1	YS31A1	YS32A1
H	Compatibility Statement											


RIDGID RE 12-M FOR USE WITH ALUMINUM BURNDY® CONNECTORS

Wire 500 Kcmil to 750 mcm

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool				
K	ASTM Class	B				
C	Wire (AWG/Kcmil)	500 Kcmil	600 Kcmil		750 mcm	
J	Wire Material	Al				
E	RIDGID Die Markings	52588	52573		52578	
	Burndy Die Markings	RDH-12-AL500	RDH-12-AL600		RDH-12-AL750	
F	# Crimps	4	4	4	4	2
G	Connector Type/# Burndy #	YA34A7N131T12E	YA36A9N131TD12E	YBA36A	YA39A1N131TD12E	YBA39A
		YA34A3N131T12E	YA36A3N131TD12E	YA36A3		YA39A5
		YA34A8N131T38E	YA36A3N131TD38E	YA36A5		YA39A3
		YBA34A	YA36A1			YA39A1
		YA34A3				YA39A34
		YA34A1				YA39A7
		YA34A5				
YS34A1		YS36A1		YS39A1		
H	Compatibility Statement					


Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
Wire #8 AWG to #2 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool											
K	ATSM Class	Class B, C											
C	Wire (AWG/Kcmil)	#8	#6	#4	#3	#2							
J	Wire Material	Cu											
E	IlSCO Die Markings	21	24	29	29	33							
F	# Crimps	1	1	1	1	1							
G	Connector Type/# IlSCO #	CSWS-8-10	CLWS-8-10	CSWS-6-10	CLWS-6-10	CSWS-4-10	CLWS-4-10	CSWS-3-10	CLWS-3-10	CSWS-2-10	CLWS-2-10		
		CSWS-8-14	CLWS-8-14	CSWS-6-14	CLWS-6-14	CSWS-4-14	CLWS-4-14	CSWS-3-14	CLWS-3-14	CSWS-2-14	CLWS-2-14		
		CSWS-8-516	CLWS-8-516	CSWS-6-516	CLWS-6-516	CSWS-4-516	CLWS-4-516	CSWS-3-516	CLWS-3-516	CSWS-2-516	CLWS-2-516		
		CSWS-8-38	CLWS-8-38	CSWS-6-38	CLWS-6-38	CSWS-4-38	CLWS-4-38	CSWS-3-38	CLWS-3-38	CSWS-2-38	CLWS-2-38		
		CSWD-8-10-58	CLNS-8-10	CSWS-6-12	CLWS-6-12	CSWS-4-12	CLWS-4-12	CSWS-3-12	CLWS-3-12	CSWS-2-12	CLWS-2-12		
		CSWD-8-10-34	CLNS-8-14	CSWD-6-10-12	CLNS-6-10	CSWD-4-10-58	CLNS-4-10	CSWD-3-14-58	CLNS-3-10	CSWD-2-10-34	CLNS-2-10		
		CSWD-8-14-58	CLNS-8-516	CSWD-6-10-58	CLNS-6-14	CSWD-4-10-34	CLNS-4-14	CSWD-3-14-34	CLNS-3-14	CSWD-2-14-58	CLNS-2-14		
		CSWD-8-14-34	CLNS-8-38	CSWD-6-10-1116	CLNS-6-516	CSWD-4-10-1	CLNS-4-516	CSWD-3-516-1	CLNS-3-516	CSWD-2-14-34	CLNS-2-516		
		CSWD-8-14-1	CLWD-8-10-58	CSWD-6-10-34	CLNS-6-38	CSWD-4-14-58	CLNS-4-38	CSWD-3-38-34	CLNS-3-38	CSWD-2-14-1	CLNS-2-38		
		CSWD-8-38-1	CLWD-8-10-34	CSWD-6-14-12	CLNS-6-12	CSWD-4-14-34	CLNS-4-12	CSWD-3-38-1	CLNS-3-12	CSWD-2-516-34	CLNS-2-12		
			CLWD-8-14-58	CSWD-6-14-58	CLWD-6-10-12	CSWD-4-14-1	CLWD-4-10-58	CSWD-3-12-134	CLWD-3-14-58	CSWD-2-516-1	CLWD-2-10-34		
			CLWD-8-14-34	CSWD-6-14-34	CLWD-6-10-58	CSWD-4-516-1	CLWD-4-10-34		CLWD-3-14-34	CSWD-2-38-34	CLWD-2-14-58		
			CLWD-8-14-1	CSWD-6-14-1	CLWD-6-10-1116	CSWD-4-38-34	CLWD-4-10-1		CLWD-3-516-58	CSWD-2-38-78	CLWD-2-14-34		
			CLWD-8-38-1	CSWD-6-516-34	CLWD-6-10-34	CSWD-4-38-1	CLWD-4-14-58		CLWD-3-516-1	CSWD-2-38-1	CLWD-2-14-1		
			CLND-8-10-58	CSWD-6-516-1	CLWD-6-14-12	CSWD-4-12-134	CLWD-4-14-34		CLWD-3-38-34	CSWD-2-38-134	CLWD-2-516-58		
			CLND-8-10-34	CSWD-6-38-34	CLWD-6-14-58		CLWD-4-14-1		CLWD-3-38-1	CSWD-2-12-134	CLWD-2-516-34		
			CLND-8-14-58	CSWD-6-38-78	CLWD-6-14-34		CLWD-4-516-58		CLWD-3-12-134	CSWN-2-14	CLWD-2-516-1		
			CLND-8-14-34	CSWD-6-38-1	CLWD-6-14-1		CLWD-4-516-34		CLND-3-14-58	CSWN-2-14-58	CLWD-2-38-58		
			CLND-8-14-1	CSWD-6-12-134	CLWD-6-516-34		CLWD-4-516-1		CLND-3-14-34		CLWD-2-38-34G		
			CLND-8-38-1		CLWD-6-516-1		CLWD-4-38-34		CLND-3-516-58		CLWD-2-38-78		
					CLWD-6-38-34		CLWD-4-38-1		CLND-3-516-1		CLWD-2-38-1		
					CLWD-6-38-78		CLWD-4-12-134		CLND-3-38-34		CLWD-2-38-134		
					CLWD-6-38-1		CLWD-4-10-58		CLND-3-38-1		CLWD-2-12-134		
					CLWD-6-12-134		CLND-4-10-34		CLND-3-12-134		CLND-2-10-34		
					CLND-6-10-12		CLND-4-10-1		CLNU-3		CLND-2-14-58		
					CLND-6-10-58		CLND-4-14-58		CLWDS-3-14-58-1		CLND-2-14-34		
					CLND-6-10-1116		CLND-4-14-34		CLWDS-3-38-58-1		CLND-2-14-1		
					CLND-6-10-34		CLND-4-516-34				CLND-2-516-34		
					CLND-6-14-12		CLND-4-516-1				CLND-2-516-1		
					CLND-6-14-58		CLND-4-38-34				CLND-2-38-34		
					CLND-6-14-34		CLND-4-38-1				CLND-2-38-78		
					CLND-6-14-1		CLND-4-12-134				CLND-2-38-1		
					CLND-6-516-34		CLNU-4				CLND-2-38-134		
					CLND-6-516-1		CLWDS-4-14-58-1				CLND-2-12-134		
					CLND-6-38-34		CLWDS-4-38-58-1				CLNU-2		
					CLND-6-38-78						CLWDS-2-14-58-1		
					CLND-6-38-1						CLWDS-2-38-58-1		
					CLND-6-12-134								
					CLNU-6								
					CLWDS-6-14-58-1								
				CT-8	CTL-8	CT-6	CTL-6	CT-4	CTL-4	CT-3	CTL-3	CT-2	CTL-2
		H	Compatibility Statement										


ILSCO® is the registered trademark of IlSCO Corporation.
 SureCrimp® is the registered trademark of IlSCO Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
Wire #1 AWG to 4/0 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool									
K	ATSM Class	Class B, C									
C	Wire (AWG/Kcmil)	#1	1/0		2/0		3/0		4/0		
J	Wire Material	Cu									
E	IlSCO Die Markings	37		42		45		50		54	
F	# Crimps	1		1		1		1		1	
G	Connector Type/# IlSCO #	CSWS-1-10	CLWS-1-10	CSWS-1/0-10	CLWS-1/0-10	CSWS-2/0-10	CLWS-2/0-10	CSWS-3/0-10	CLWS-3/0-10	CSWS-4/0-14	CLWS-4/0-14
		CSWS-1-14	CLWS-1-14	CSWS-1/0-14	CLWS-1/0-14	CSWS-2/0-14	CLWS-2/0-14	CSWS-3/0-14	CLWS-3/0-14	CSWS-4/0-516	CLWS-4/0-516
		CSWS-1-516	CLWS-1-516	CSWS-1/0-516	CLWS-1/0-516	CSWS-2/0-516	CLWS-2/0-516	CSWS-3/0-516	CLWS-3/0-516	CSWS-4/0-38	CLWS-4/0-38
		CSWS-1-38	CLWS-1-38	CSWS-1/0-38	CLWS-1/0-38	CSWS-2/0-38	CLWS-2/0-38	CSWS-3/0-38	CLWS-3/0-38	CSWS-4/0-12	CLWS-4/0-12
		CSWS-1-12	CLWS-1-12	CSWS-1/0-12	CLWS-1/0-12	CSWS-2/0-12	CLWS-2/0-12	CSWS-3/0-12	CLWS-3/0-12	CSWD-4/0-14-58	CLNS-4/0-14
		CSWD-1-14-58	CLNS-1-10	CSWD-1/0-14-58	CLNS-1/0-10	CSWD-2/0-14-58	CLNS-2/0-10	CSWD-3/0-14-58	CLNS-3/0-10	CSWD-4/0-14-34	CLNS-4/0-516
		CSWD-1-14-34	CLNS-1-14	CSWD-1/0-14-34	CLNS-1/0-14	CSWD-2/0-14-34	CLNS-2/0-14	CSWD-3/0-14-34	CLNS-3/0-14	CSWD-4/0-14-1	CLNS-4/0-38
		CSWD-1-14-1	CLNS-1-516	CSWD-1/0-14-1	CLNS-1/0-516	CSWD-2/0-14-1	CLNS-2/0-516	CSWD-3/0-14-1	CLNS-3/0-516	CSWD-4/0-516-34	CLNS-4/0-12
		CSWD-1-516-78	CLNS-1-38	CSWD-1/0-516-78	CLNS-1/0-38	CSWD-2/0-516-78	CLNS-2/0-38	CSWD-3/0-516-1	CLNS-3/0-38	CSWD-4/0-516-1	CLWD-4/0-14-58
		CSWD-1-516-1	CLNS-1-12	CSWD-1/0-516-1	CLNS-1/0-12	CSWD-2/0-516-1	CLNS-2/0-12	CSWD-3/0-12-134	CLNS-3/0-12	CSWD-4/0-516-134	CLWD-4/0-14-34
		CSWD-1-38-1	CLWD-1-14-58	CSWD-1/0-38-1	CLWD-1/0-14-58	CSWD-2/0-38-1	CLWD-2/0-14-58	CSWN-3/0-38	CLWD-3/0-14-58	CSWD-4/0-38-1	CLWD-4/0-14-1
		CSWD-1-12-134	CLWD-1-14-34	CSWD-1/0-38-1	CLWD-1/0-14-34	CSWD-2/0-38-134	CLWD-2/0-14-34		CLWD-3/0-14-34	CSWD-4/0-38-134	CLWD-4/0-516-34
		CSWN-1-14	CLWD-1-14-1	CSWD-1/0-38-134	CLWD-1/0-14-1	CSWD-2/0-12-1	CLWD-2/0-14-1		CLWD-3/0-516-1	CSWD-4/0-12-1	CLWD-4/0-516-1
			CLWD-1-516-78	CSWD-1/0-12-1	CLWD-1/0-516-34	CSWD-2/0-12-134	CLWD-2/0-516-1		CLWD-3/0-38-1	CSWD-4/0-12-114	CLWD-4/0-516-134
			CLWD-1-516-1	CSWD-1/0-12-134	CLWD-1/0-516-78	CSWN-2/0-516	CLWD-2/0-38-1		CLWD-3/0-12-134	CSWD-4/0-12-134	CLWD-4/0-38-1
			CLWD-1-38-1	CSWN-1/0-516	CLWD-1/0-516-1		CLWD-2/0-38-134		CLND-3/0-14-58	CSWN-4/0-38	CLWD-4/0-38-134
			CLWD-1-12-134		CLWD-1/0-38-1		CLWD-2/0-12-1		CLND-3/0-14-34		CLWD-4/0-12-1
			CLND-1-14-58		CLWD-1/0-38-134		CLWD-2/0-12-134		CLND-3/0-516-1		CLWD-4/0-12-114
			CLND-1-14-34		CLWD-1/0-12-1		CLND-2/0-14-58		CLND-3/0-38-1		CLWD-4/0-12-134
			CLND-1-14-1		CLWD-1/0-12-134		CLND-2/0-14-34		CLND-3/0-12-134		CLND-4/0-14-58
			CLND-1-516-78		CLND-1/0-14-58		CLND-2/0-14-1		CLNF-3/0-12-134		CLND-4/0-14-34
			CLND-1-516-1		CLND-1/0-14-34		CLND-2/0-516-1		CLNF-3/0-12		CLND-4/0-14-1
			CLND-1-38-1		CLND-1/0-14-1		CLND-2/0-38-1		CLNU-3/0		CLND-4/0-516-34
			CLND-1-12-134		CLND-1/0-516-34		CLND-2/0-38-134		CLWDS-3/0-38-1-134		CLND-4/0-516-1
			CLNU-1		CLND-1/0-516-78		CLND-2/0-12-1		CLWDS-3/0-12-1-134		CLND-4/0-516-134
			CLWDS-1-14-58-1		CLND-1/0-516-1		CLND-2/0-12-134				CLND-4/0-38-1
			CLWDS-1-38-58-1		CLND-1/0-38-1		CLNF-2/0-12-134				CLND-4/0-38-134
					CLND-1/0-38-134		CLNF-2/0-38				CLND-4/0-12-1
					CLND-1/0-12-1		CLNU-2/0				CLND-4/0-12-114
					CLND-1/0-12-134		CLWDS-2/0-38-1-134				CLND-4/0-12-134
					CLNU-1/0		CLWDS-2/0-12-1-134				CLNF-4/0-12-134
					CLWDS-1/0-38-1-134						CLNF-4/0-12
			CLWDS-1/0-12-1-134						CLNU-4/0		
									CLWDS-4/0-38-1-134		
									CLWDS-4/0-12-1-134		
	CT-1	CTL-1	CT-1/0	CTL-1/0	CT-2/0	CTL-2/0	CT-3/0	CTL-3/0	CT-4/0	CTL-4/0	
H	Compatibility Statement										


ILSCO® is the registered trademark of IlSCO Corporation.
 SureCrimp® is the registered trademark of IlSCO Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
Wire 250 Kcmil to 500 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool									
K	ATSM Class	Class B, C									
C	Wire (AWG/Kcmil)	250 Kcmil		300 Kcmil		350 Kcmil		400 Kcmil		500 Kcmil	
J	Wire Material	Cu									
E	IlSCO Die Markings	62		66		71		76		87	
F	# Crimps	1		2		2		2		2	
G	Connector Type/ IlSCO #	CSWS-250-516	CLWS-250-516	CSWS-300-516	CLWS-300-516	CSWS-350-38	CLWS-350-38	CSWS-400-38	CLWS-400-38	CSWS-500-38	CLWS-500-38
		CSWS-250-38	CLWS-250-38	CSWS-300-38	CLWS-300-38	CSWS-350-12	CLWS-350-12	CSWS-400-12	CLWS-400-12	CSWS-500-12	CLWS-500-12
		CSWS-250-12	CLWS-250-12	CSWS-300-12	CLWS-300-12	CSWS-350-58	CLWS-350-58	CSWS-400-58	CLWS-400-58	CSWS-500-58	CLWS-500-58
		CSWD-250-14-34	CLNS-250-516	CSWS-300-58	CLNS-300-516	CSWD-350-14-34	CLNS-350-38	CSWD-400-38-1	CLNS-400-38	CSWD-500-14-34	CLNS-500-38
		CSWD-250-38-1	CLNS-250-38	CSWD-300-38-1	CLNS-300-38	CSWD-350-516-134	CLNS-350-12	CSWD-400-38-116	CLNS-400-12	CSWD-500-38-1	CLNS-500-12
		CSWD-250-38-134	CLNS-250-12	CSWD-300-12-134	CLNS-300-12	CSWD-350-38-1	CLNS-350-58	CSWD-400-12-134	CLNS-400-58	CSWD-500-12-114	CLNS-500-58
		CSWD-250-12-114	CLWD-250-14-34		CLWD-300-38-1	CSWD-350-12-114	CLWD-350-14-34		CLWD-400-38-1	CSWD-500-12-134	CLWD-500-14-34
		CSWD-250-12-134	CLWD-250-38-1		CLWD-300-12-134	CSWD-350-12-134	CLWD-350-516-134		CLWD-400-38-116	CSWN-500-38	CLWD-500-38-1
		CSWN-250-38-1	CLWD-250-38-134		CLND-300-38-1	CSWN-350-38	CLWD-350-38-1		CLWD-400-12-134		CLWD-500-12-114
			CLWD-250-12-114		CLND-300-12-134	CSWN-350-38-1	CLWD-350-12-114		CLND-400-38-1		CLWD-500-12-134
			CLWD-250-12-134		CLNF-300-12-134		CLWD-350-12-134		CLND-400-38-116		CLND-500-14-34
			CLND-250-14-34		CLNF-300-58		CLND-350-14-34		CLND-400-12-134		CLND-500-38-1
			CLND-250-38-1		CLNU-300		CLND-350-516-134		CLNF-400-12-134		CLND-500-12-114
			CLND-250-38-134		CLWDS-300-38-1-134		CLND-350-38-1		CLNF-400-58		CLND-500-12-134
			CLND-250-12-114		CLWDS-300-12-1-134		CLND-350-12-114		CLNU-400		CLNF-500-12-134
			CLND-250-12-134				CLND-350-12-134		CLWDS-400-38-1-134		CLNF-500-58
			CLNF-250-12-134				CLNF-350-12-134		CLWDS-400-12-1-134		CLNU-500
			CLNF-250-12				CLNF-350-58				CLWN-500-38-1
			CLNU-250				CLNU-350				CLWDS-500-12-1-134
			CLWN-250-38-1								
	CLWDS-250-38-1-134										
	CLWDS-250-12-1-134										
	CT-250	CTL-250	CT-300	CTL-300	CT-350	CTL-350	CT-400	CTL-400	CT-500	CTL-500	
H	Compatibility Statement										


ILSCO® is the registered trademark of IlSCO Corporation.
 SureCrimp® is the registered trademark of IlSCO Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
Wire 600 Kcmil to 750 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool							
K	ATSM Class	Class B, C							
C	Wire (AWG/Kcmil)	600 Kcmil		650 Kcmil		700 Kcmil		750 Kcmil	
J	Wire Material	Cu							
E	IlSCO Die Markings	94		99		106		125	
F	# Crimps	2		2		2		2	
G	Connection Type/# IlSCO #	CSWS-600-38	CLWS-600-38	CSWS-650-516	CLNS-650-516	CSWS-700-38	CLNS-700-38	CSWS-750-38	CLWS-750-38
		CSWS-600-12	CLWS-600-12	CSWS-650-38	CLNS-650-38	CSWS-700-12	CLNS-700-12	CSWS-750-12	CLWS-750-12
		CSWS-600-58	CLWS-600-58	CSWS-650-12	CLNS-650-12	CSWS-700-58	CLNS-700-58	CSWS-750-58	CLWS-750-58
		CSWD-600-38-1	CLNS-600-38	CSWS-650-58	CLNS-650-58	CSWD-700-38-1	CLWS-700-38	CSWD-750-38-1	CLNS-750-38
		CSWD-600-12-134	CLNS-600-12	CSWD-650-516-1	CLWS-650-516	CSWD-700-12-114	CLWS-700-12	CSWD-750-38-118	CLNS-750-12
		CSWN-600-38	CLNS-600-58	CSWD-650-38-1	CLWS-650-38	CSWD-700-12-134	CLWS-700-58	CSWD-750-12-112	CLNS-750-58
			CLWD-600-38-1	CSWD-650-38-118	CLWS-650-12	CSWD-700-12-178	CLWS-700-34	CSWD-750-12-134	CLWD-750-38-1
			CLWD-600-12-134	CSWD-650-12-114	CLWS-650-58		CLWS-700-78	CSWD-750-58-112	CLWD-750-38-118
			CLND-600-38-1	CSWD-650-12-134	CLND-650-516-1		CLND-700-38-1	CSWN-750-38-1	CLWD-750-12-112
			CLND-600-12-134		CLND-650-38-1		CLND-700-38-118		CLWD-750-12-134
			CLNF-600-12-134		CLND-650-38-118		CLND-700-12-112		CLWD-750-58-112
			CLNF-600-58		CLND-650-12-114		CLND-700-12-134		CLND-750-38-1
			CLNU-600		CLND-650-12-134		CLND-700-12-178		CLND-750-38-118
			CLWDS-600-12-1-134		CLWD-650-516-1		CLWD-700-38-1		CLND-750-12-112
					CLWD-650-38-1		CLWD-700-38-118		CLND-750-12-134
					CLWD-650-38-118		CLWD-700-12-112		CLND-750-58-112
					CLWD-650-12-114		CLWD-700-12-134		CLNF-750-12-134
					CLWD-650-12-134		CLWD-700-12-178		CLNF-750-58
					CLWDS-650-12-1-134		CLWDS-700-12-1-134		CLNU-750
					CLNU-650		CLWN-700-38-1		CLWN-750-38-1
					CLNU-650-4		CLWN-700-12-134		CLWN-750-12-134
					CLNU-650-9		CLNU-700		CLWDS-750-12-1-134
					CLWU-650		CLNU-700-4		
							CLNU-700-9		
							CLNB-700-12-4		
							CLNB-700-38-1-4		
							CLNB-700-12-112-4		
							CLNB-700-12-134-4		
							CLNB-700-12-9		
							CLNB-700-38-1-9		
					CLNB-700-12-112-9				
					CLNB-700-12-134-9				
					CLWU-700				
		CT-600	CTL-600	CT-650	CTL-650	CT-700	CTL-700	CT-750	CTL-750
H	Compatibility Statement								


ILSCO® is the registered trademark of IlSCO Corporation.
 SureCrimp® is the registered trademark of IlSCO Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
Wire 1000 Kcmil


B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool	
K	ATSM Class	Class B, C	
C	Wire (AWG/Kcmil)	1000 Kcmil	
J	Wire Material	Cu	
E	IlSCO Die Markings	125	
F	# Crimps	2	
G	Connection Type/# ILSCO #	CSWS-1000-38	CLND-1000-38-1
		CSWS-1000-12	CLND-1000-12-114
		CSWS-1000-58	CLND-1000-12-134
		CSWD-1000-12-1	CLND-1000-58-112
		CSWD-1000-12-112	CLNF-1000-12-134
		CSWD-1000-12-178	CLNF-1000-58
		CSWD-1000-38-116	CLNU-1000
		CSWD-1000-38-118	CLNU-1000-4
		CSWD-1000-38-134	CLNU-1000-9
		CSWD-1000-38-2	CSWN-1000-58
		CSWD-1000-38-34	CSWN-1000-38-1
		CSWD-1000-38-78	CSWN-1000-12-134
		CSWD-1000-12-114	CSWN-1000-38-134
		CSWD-1000-12-134	CLWN-1000-12-134
		CSWD-1000-38-1	CLWN-1000-38-1
		CSWD-1000-58-112	CLWDS-1000-12-1-134
		CLWS-1000-1	CLWU-1000
		CLWS-1000-34	
		CLWS-1000-78	
		CLWS-1000-12	
		CLWS-1000-38	
		CLWS-1000-58	
		CLNS-1000-1	
		CLNS-1000-34	
		CLNS-1000-78	
		CLNS-1000-12	
		CLNS-1000-38	
		CLNS-1000-58	
CLWD-1000-38-1			
CLWD-1000-12-114			
CLWD-1000-12-134			
CLWD-1000-58-112			
	CT-1000	CTL-1000	
H	Compatibility Statement		

ILSCO® is the registered trademark of IlSCO Corporation.
 SureCrimp® is the registered trademark of IlSCO Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® ALUMINUM CONNECTORS
Wire #8 AWG to 250 Kcmil


B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool									
K	ATSM Class	Class B, C									
C	Wire (AWG/Kcmil)	#8	#6	#4	#2	#1	1/0	2/0	3/0	4/0	250 Kcmil
J	Wire Material	Al, Cu									
E	IlSCO Die Markings	374	346	375	348	471	296	297	467	298	324
F	# Crimps	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2
G	Connector Type/# IlSCO #	ALND-8-10-1	ALNS-6-14	ALNS-4-14	ALNS-2-14	ALNS-1-14	ALNS-1/0-38	ALNS-2/0-38	ALNS-3/0-38	ALNS-4/0-38	ALNS-250-38
		ALNS-8-10	ALND-6-14-1	ALNS-4-516	ALNS-2-516	ALNS-1-516	ALNS-1/0-516	ALNS-2/0-12	ALNS-3/0-12	ALNS-4/0-12	ALNS-250-12
		ALND-8-10-1		ALND-4-14-1	ALNS-2-38	ALNS-1-38	ALNS-1/0-12	ALND-2/0-38-1	ALND-3/0-38-1	ALND-4/0-38-1	ALND-250-38-1
				ALNN-4-14	ALND-2-14-1	ALND-1-14-1	ALND-1/0-14-1	ALND-2/0-38-134	ALND-3/0-38-134	ALND-4/0-38-134	ALND-250-38-134
				ALNN-4-14-1	ALND-2-38-1	ALND-1-38-1	ALND-1/0-38-1	ALND-2/0-12-1	ALND-3/0-12-1	ALND-4/0-12-1	ALND-250-12-1
					ALND-2-38-134	ALND-1-38-134	ALND-1/0-38-134	ALND-2/0-12-134	ALND-3/0-12-134	ALND-4/0-12-134	ALND-250-12-134
					ALNN-2-14	ALNN-1-14	ALND-1/0-12-1	ALNN-2/0-38	ALNN-3/0-38	ALNN-4/0-38	ALNN-250-38
					ALNN-2-14-1	ALNN-1-516	ALND-1/0-12-134	ALNN-2/0-38-1	ALNN-3/0-12	ALNN-4/0-12	ALNN-250-12
						ALNN-1-14-1	ALNN-1/0-516	ALNN-2/0-38-134	ALNN-3/0-38-1	ALNN-4/0-38-1	ALNN-250-38-1
								ALNN-1/0-14-1	ALNN-3/0-38-134	ALNN-4/0-38-134	ALNN-250-38-134
									ALNN-3/0-12-134	ALNN-4/0-12-1	ALNN-250-12-1
				ASN-8	ASN-6	ASN-4	ASN-2	ASN-1	ASN-1/0	ASN-2/0	ASN-3/0
H	Compatibility Statement										

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® ALUMINUM CONNECTORS
Wire 300 Kcmil to 750 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool					
K	ATSM Class	Class B, C					
C	Wire (AWG/Kcmil)	300 Kcmil	350 Kcmil	400 Kcmil	500 Kcmil	600 Kcmil	750 Kcmil
J	Wire Material	Al, Cu					
L	IlSCO Die Markings	470	299	472	300	473	936
F	# Crimps	2	2	4	4	4	3
G	Connector Type/# IlSCO #	ALNS-300-38	ALNS-350-12	ALNS-400-12	ACL-500	ALNS-600-12	ALNS-700/750-12
		ALNS-300-12	ALND-350-38-1	ALNS-400-58	ALND-500-38-1	ALNS-600-58	ALNS-700/750-58
		ALND-300-38-1	ALND-350-38-134	ALND-400-38-1	ALND-500-38-134	ALND-600-38-1	ALND-700/750-38-1
		ALND-300-38-134	ALND-350-12-1	ALND-400-38-134	ALND-500-12-1	ALND-600-38-134	ALND-700/750-38-134
		ALND-300-12-1	ALND-350-12-134	ALND-400-12-1	ALND-500-12-134	ALND-600-12-1	ALND-700/750-12-1
		ALND-300-12-134	ALNN-350-12	ALND-400-12-134	ALNN-500-12	ALND-600-12-134	ALND-700/750-12-134
		ALNN-300-38	ALNN-350-38-1	ALNN-400-12	ALNN-500-58	ALNN-600-12	ALNN-700/750-12
		ALNN-300-12	ALNN-350-38-134	ALNN-400-58	ALNN-500-38-1	ALNN-600-58	ALNN-700/750-58
		ALNN-300-38-1	ALNN-350-12-1	ALNN-400-38-1	ALNN-500-38-134	ALNN-600-38-1	ALNN-700/750-38-1
		ALNN-300-38-134	ALNN-350-12-134	ALNN-400-38-134	ALNN-500-12-1	ALNN-600-38-134	ALNN-700/750-38-134
		ALNN-300-12-1		ALNN-400-12-1	ALNN-500-12-134	ALNN-600-12-1	ALNN-700/750-12-1
		ALNN-300-12-134		ALNN-400-12-134	ALNS-500-12	ALNN-600-12-134	ALNN-700/750-12-134
			ALNS-500-58	ASN-600	ASN-700/750		
		ASN-300	ASN-350	ASN-400	ASN-500		
H	Compatibility Statement						

ILSCO® is the registered trademark of IlSCO Corporation.
 SureCrimp® is the registered trademark of IlSCO Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER FLEX CONNECTORS
Wire #8 AWG to #1 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool									
K	ATSM Class	Class G, H, I, K, M, DLO									
C	Wire (AWG/Kcmil)	#8	#6	#4	#2	#1					
J	Wire Material	Cu									
E	IlSCO Die Markings	21	24	29	37	4					
F	# Crimps	1	1	1	1	1					
G	Connector Type/# IlSCO #	CSWS-8-10	CLWS-8-10	CSWS-6-10	CLWS-6-10	CSWS-3-10	CLWS-3-10	CSWS-1-10	CLWS-1-10	CSWS-1/0-10	CLWS-1/0-10
		CSWS-8-14	CLWS-8-14	CSWS-6-14	CLWS-6-14	CSWS-3-14	CLWS-3-14	CSWS-1-14	CLWS-1-14	CSWS-1/0-14	CLWS-1/0-14
		CSWS-8-516	CLWS-8-516	CSWS-6-516	CLWS-6-516	CSWS-3-516	CLWS-3-516	CSWS-1-516	CLWS-1-516	CSWS-1/0-516	CLWS-1/0-516
		CSWS-8-38	CLWS-8-38	CSWS-6-38	CLWS-6-38	CSWS-3-38	CLWS-3-38	CSWS-1-38	CLWS-1-38	CSWS-1/0-38	CLWS-1/0-38
		CSWD-8-10-58	CLNS-8-10	CSWS-6-12	CLWS-6-12	CSWS-3-12	CLWS-3-12	CSWS-1-12	CLWS-1-12	CSWS-1/0-12	CLWS-1/0-12
		CSWD-8-10-34	CLNS-8-14	CSWD-6-10-12	CLNS-6-10	CSWD-3-14-58	CLNS-3-10	CSWD-1-14-58	CLNS-1-10	CSWD-1/0-14-58	CLNS-1/0-10
		CSWD-8-14-58	CLNS-8-516	CSWD-6-10-58	CLNS-6-14	CSWD-3-14-34	CLNS-3-14	CSWD-1-14-34	CLNS-1-14	CSWD-1/0-14-34	CLNS-1/0-14
		CSWD-8-14-34	CLNS-8-38	CSWD-6-10-1116	CLNS-6-516	CSWD-3-516-1	CLNS-3-516	CSWD-1-14-1	CLNS-1-516	CSWD-1/0-14-1	CLNS-1/0-516
		CSWD-8-14-1	CLWD-8-10-58	CSWD-6-10-34	CLNS-6-38	CSWD-3-38-34	CLNS-3-38	CSWD-1-516-78	CLNS-1-38	CSWD-1/0-516-34	CLNS-1/0-38
		CSWD-8-38-1	CLWD-8-10-34	CSWD-6-14-12	CLNS-6-12	CSWD-3-38-1	CLNS-3-12	CSWD-1-516-1	CLNS-1-12	CSWD-1/0-516-78	CLNS-1/0-12
			CLWD-8-14-58	CSWD-6-14-58	CLWD-6-10-12	CSWD-3-12-134	CLWD-3-14-58	CSWD-1-38-1	CLWD-1-14-58	CSWD-1/0-516-1	CLWD-1/0-14-58
			CLWD-8-14-34	CSWD-6-14-34	CLWD-6-10-58		CLWD-3-14-34	CSWD-1-12-134	CLWD-1-14-34	CSWD-1/0-38-1	CLWD-1/0-14-34
			CLWD-8-14-1	CSWD-6-14-1	CLWD-6-10-1116		CLWD-3-516-58	CSWN-1-14	CLWD-1-14-1	CSWD-1/0-38-134	CLWD-1/0-14-1
			CLWD-8-38-1	CSWD-6-516-34	CLWD-6-10-34		CLWD-3-516-1		CLWD-1-516-78	CSWD-1/0-12-1	CLWD-1/0-516-34
			CLND-8-10-58	CSWD-6-516-1	CLWD-6-14-12		CLWD-3-38-34		CLWD-1-516-1	CSWD-1/0-12-134	CLWD-1/0-516-78
			CLND-8-10-34	CSWD-6-38-34	CLWD-6-14-58		CLWD-3-38-1		CLWD-1-38-1	CSWN-1/0-516	CLWD-1/0-516-1
			CLND-8-14-58	CSWD-6-38-78	CLWD-6-14-34		CLWD-3-12-134		CLWD-1-12-134		CLWD-1/0-38-1
			CLND-8-14-34	CSWD-6-38-1	CLWD-6-14-1		CLND-3-14-58		CLND-1-14-58		CLWD-1/0-38-134
			CLND-8-14-1	CSWD-6-12-134	CLWD-6-516-34		CLND-3-14-34		CLND-1-14-34		CLWD-1/0-12-1
			CLND-8-38-1		CLWD-6-516-1		CLND-3-516-58		CLND-1-14-1		CLWD-1/0-12-134
					CLWD-6-38-34		CLND-3-516-1		CLND-1-516-78		CLND-1/0-14-58
					CLWD-6-38-78		CLND-3-38-34		CLND-1-516-1		CLND-1/0-14-34
					CLWD-6-38-1		CLND-3-38-1		CLND-1-38-1		CLND-1/0-14-1
					CLWD-6-12-134		CLND-3-12-134		CLND-1-12-134		CLND-1/0-516-34
					CLND-6-10-12		CLNU-3		CLNU-1		CLND-1/0-516-78
					CLND-6-10-58						CLND-1/0-516-1
					CLND-6-10-1116						CLND-1/0-38-1
					CLND-6-10-34						CLND-1/0-38-134
					CLND-6-14-12						CLND-1/0-12-1
					CLND-6-14-58						CLND-1/0-12-134
					CLND-6-14-34						CLNU-1/0
					CLND-6-14-1						
			CLND-6-516-34								
			CLND-6-516-1								
			CLND-6-38-34								
			CLND-6-38-78								
			CLND-6-38-1								
			CLND-6-12-134								
			CLNU-6								
	CT-8	CTL-8	CT-6	CTL-6	CT-3	CTL-3	CT-1	CTL-1	CT-1/0	CTL-1/0	
H	Compatibility Statement										

ILSCO® is the registered trademark of IlSCO Corporation.
 SureCrimp® is the registered trademark of IlSCO Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER FLEX CONNECTORS
 Wire 1/0 AWG to 250 Kcmil

B	Equipment										
K	ATSM Class		Class G, H, I, K, M, DLO		Class G, H, I, K, M, DLO		Class G, H, I, K, M, DLO		Class G, H		
C	Wire (AWG/Kcmil)		1/0		2/0		3/0		4/0		
J	Wire Material										
E	IlSCO Die Markings		45		50		54		62		
F	# Crimps		1		1		1		2		
G	Connector Type/# IlSCO #	CSWS-2/0-10	CLWS-2/0-10	CSWS-3/0-10	CLWS-3/0-10	CSWS-4/0-14	CLWS-4/0-14	CSWS-250-516	CLWS-250-516	CSWS-300-516	CLWS-300-516
		CSWS-2/0-14	CLWS-2/0-14	CSWS-3/0-14	CLWS-3/0-14	CSWS-4/0-516	CLWS-4/0-516	CSWS-250-38	CLWS-250-38	CSWS-300-38	CLWS-300-38
		CSWS-2/0-516	CLWS-2/0-516	CSWS-3/0-516	CLWS-3/0-516	CSWS-4/0-38	CLWS-4/0-38	CSWS-250-12	CLWS-250-12	CSWS-300-12	CLWS-300-12
		CSWS-2/0-38	CLWS-2/0-38	CSWS-3/0-38	CLWS-3/0-38	CSWS-4/0-12	CLWS-4/0-12	CSWD-250-14-34	CLNS-250-516	CSWS-300-58	CLNS-300-516
		CSWS-2/0-12	CLWS-2/0-12	CSWS-3/0-12	CLWS-3/0-12	CSWD-4/0-14-58	CLNS-4/0-14	CSWD-250-38-1	CLNS-250-38	CSWD-300-38-1	CLNS-300-38
		CSWD-2/0-14-58	CLNS-2/0-10	CSWD-3/0-14-58	CLNS-3/0-10	CSWD-4/0-14-34	CLNS-4/0-516	CSWD-250-38-134	CLNS-250-12	CSWD-300-12-134	CLNS-300-12
		CSWD-2/0-14-34	CLNS-2/0-14	CSWD-3/0-14-34	CLNS-3/0-14	CSWD-4/0-14-1	CLNS-4/0-38	CSWD-250-12-114	CLWD-250-14-34		CLWD-300-38-1
		CSWD-2/0-14-1	CLNS-2/0-516	CSWD-3/0-516-1	CLNS-3/0-516	CSWD-4/0-516-34	CLNS-4/0-12	CSWD-250-12-134	CLWD-250-38-1		CLWD-300-12-134
		CSWD-2/0-516-78	CLNS-2/0-38	CSWD-3/0-38-1	CLNS-3/0-38	CSWD-4/0-516-1	CLWD-4/0-14-58	CSWN-250-38-1	CLWD-250-38-134		CLND-300-38-1
		CSWD-2/0-516-1	CLNS-2/0-12	CSWD-3/0-12-134	CLNS-3/0-12	CSWD-4/0-516-134	CLWD-4/0-14-34		CLWD-250-12-114		CLND-300-12-134
		CSWD-2/0-38-1	CLWD-2/0-14-58	CSWN-3/0-38	CLWD-3/0-14-58	CSWD-4/0-38-1	CLWD-4/0-14-1		CLWD-250-12-134		CLNF-300-12-134
		CSWD-2/0-38-134	CLWD-2/0-14-34		CLWD-3/0-14-34	CSWD-4/0-38-134	CLWD-4/0-516-34		CLND-250-14-34		CLNF-300-58
		CSWD-2/0-12-1	CLWD-2/0-14-1		CLWD-3/0-516-1	CSWD-4/0-12-1	CLWD-4/0-516-1		CLND-250-38-1		CLNU-300
		CSWD-2/0-12-134	CLWD-2/0-516-1		CLWD-3/0-38-1	CSWD-4/0-12-114	CLWD-4/0-516-134		CLND-250-38-134		
		CSWN-2/0-516	CLWD-2/0-38-1		CLWD-3/0-12-134	CSWD-4/0-12-134	CLWD-4/0-38-1		CLND-250-12-114		
			CLWD-2/0-38-134		CLND-3/0-14-58	CSWN-4/0-38	CLWD-4/0-38-134		CLND-250-12-134		
			CLWD-2/0-12-1		CLND-3/0-14-34		CLWD-4/0-12-1		CLNF-250-12-134		
			CLWD-2/0-12-134		CLND-3/0-516-1		CLWD-4/0-12-114		CLNF-250-12		
			CLND-2/0-14-58		CLND-3/0-38-1		CLWD-4/0-12-134		CLNU-250		
			CLND-2/0-14-34		CLND-3/0-12-134		CLND-4/0-14-58		CLWN-250-38-		
			CLND-2/0-14-1		CLNF-3/0-12-134		CLND-4/0-14-34				
			CLND-2/0-516-1		CLNF-3/0-12		CLND-4/0-14-1				
			CLND-2/0-38-1		CLNU-3/0		CLND-4/0-516-34				
			CLND-2/0-38-134				CLND-4/0-516-1				
			CLND-2/0-12-1				CLND-4/0-516-134				
			CLND-2/0-12-134				CLND-4/0-38-1				
			CLNF-2/0-12-134				CLND-4/0-38-134				
			CLNF-2/0-38				CLND-4/0-12-1				
			CLNU-2/0				CLND-4/0-12-114				
							CLND-4/0-12-134				
					CLNF-4/0-12-134						
					CLNF-4/0-12						
					CLNU-4/0						
	CT-2/0	CTL-2/0	CT-3/0	CTL-3/0	CT-4/0	CTL-4/0	CT-250	CTL-250	CT-300	CTL-300	



H Compatibility Statement


ILSCO® is the registered trademark of IlSCO Corporation.
 SureCrimp® is the registered trademark of IlSCO Corporation.

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER FLEX CONNECTORS
Wire 373 Kcmil to 535 Kcmil

B	Equipment										
K	ATSM Class		Class G, H, I, K, M				Class G, H, I, K, M				
C	Wire (AWG/Kcmil)		400 Kcmil		444 Kcmil		500 Kcmil		535 Kcmil		
J	Wire Material										
E	IlSCO Die Markings		94				94				
F	# Crimps		2				2(3*)				
G	Connector Type/# IlSCO #	CSWS-500-38	CLWS-500-38	CSWS-600-38	CLWS-600-38	CSWS-600-38	CLWS-600-38	CSWS-650-516	CLNS-650-516	CSWS-650-516	CLNS-650-516
		CSWS-500-12	CLWS-500-12	CSWS-600-12	CLWS-600-12	CSWS-600-12	CLWS-600-12	CSWS-650-38	CLNS-650-38	CSWS-650-38	CLNS-650-38
		CSWS-500-58	CLWS-500-58	CSWS-600-58	CLWS-600-58	CSWS-600-58	CLWS-600-58	CSWS-650-12	CLNS-650-12	CSWS-650-12	CLNS-650-12
		CSWD-500-14-34	CLNS-500-38	CSWD-600-38-1	CLNS-600-38	CSWD-600-38-1	CLNS-600-38	CSWS-650-58	CLNS-650-58	CSWS-650-58	CLNS-650-58
		CSWD-500-38-1	CLNS-500-12	CSWD-600-12-134	CLNS-600-12	CSWD-600-12-134	CLNS-600-12	CSWS-700-38	CLNS-700-38	CSWS-700-38	CLNS-700-38
		CSWD-500-12-114	CLNS-500-58	CSWN-600-38	CLNS-600-58	CSWN-600-38	CLNS-600-58	CSWS-700-12	CLNS-700-12	CSWS-700-12	CLNS-700-12
		CSWD-500-12-134	CLWD-500-14-34		CLWD-600-38-1		CLWD-600-38-1	CSWS-700-58	CLNS-700-58	CSWS-700-58	CLNS-700-58
		CSWN-500-38	CLWD-500-38-1		CLWD-600-12-134		CLWD-600-12-134	CSWD-650-516-1	CLWS-650-516	CSWD-650-516-1	CLWS-650-516
			CLWD-500-12-114		CLND-600-38-1		CLND-600-38-1	CSWD-650-38-1	CLWS-650-38	CSWD-650-38-1	CLWS-650-38
			CLWD-500-12-134		CLND-600-12-134		CLND-600-12-134	CSWD-650-38-118	CLWS-650-12	CSWD-650-38-118	CLWS-650-12
			CLND-500-14-34		CLNF-600-12-134		CLNF-600-12-134	CSWD-650-12-114	CLWS-650-58	CSWD-650-12-114	CLWS-650-58
			CLND-500-38-1		CLNF-600-58		CLNF-600-58	CSWD-650-12-134	CLWS-700-38	CSWD-650-12-134	CLWS-700-38
			CLND-500-12-114		CLNU-600		CLNU-600	CSWD-700-38-1	CLWS-700-12	CSWD-700-38-1	CLWS-700-12
			CLND-500-12-134					CSWD-700-12-114	CLWS-700-58	CSWD-700-12-114	CLWS-700-58
			CLNF-500-12-134					CSWD-700-12-134	CLWS-700-34	CSWD-700-12-134	CLWS-700-34
			CLNF-500-58					CSWD-700-12-178	CLWS-700-78	CSWD-700-12-178	CLWS-700-78
			CLNU-500						CLND-650-516-1		CLND-650-516-1
			CLWN-500-38-1						CLND-650-38-1		CLND-650-38-1
									CLND-650-38-118		CLND-650-38-118
									CLND-650-12-114		CLND-650-12-114
									CLND-650-12-134		CLND-650-12-134
									CLND-700-38-1		CLND-700-38-1
									CLND-700-38-118		CLND-700-38-118
									CLND-700-12-112		CLND-700-12-112
									CLND-700-12-134		CLND-700-12-134
									CLWD-700-12-178		CLWD-700-12-178
									CLWDS-650-12-1-134		CLWDS-650-12-1-134
									CLWDS-700-12-1-134		CLWDS-700-12-1-134
									CLWN-700-38-1		CLWN-700-38-1
									CLWN-700-12-134		CLWN-700-12-134
									CLNU-650		CLNU-650
									CLNU-650-4		CLNU-650-4
							CLNU-650-9		CLNU-650-9		
							CLNU-700		CLNU-700		
							CLNU-700-4		CLNU-700-4		
							CLNU-700-9		CLNU-700-9		
							CLNB-700-12-4		CLNB-700-12-4		
							CLNB-700-38-1-4		CLNB-700-38-1-4		
							CLNB-700-12-112-4		CLNB-700-12-112-4		
							CLNB-700-12-134-4		CLNB-700-12-134-4		
							CLNB-700-12-9		CLNB-700-12-9		
							CLNB-700-38-1-9		CLNB-700-38-1-9		
							CLNB-700-12-112-9		CLNB-700-12-112-9		
							CCLWU-650		CCLWU-650		
							CLWU-700		CLWU-700		
							CT-650	CLT-650	CT-650	CLT-650	
		CT-500	CLT-500	CT-600	CLT-600	CT-600	CLT-600	CT-700	CLT-700	CT-700	CLT-700


* 3 Crimps Required for CT and CTL Splices

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER FLEX CONNECTORS
Wire 600 Kcmil to 777 Kcmil


B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool							
K	ATSM Class	Class G, H, I, M		DLO		Class G, H, I		DLO	
C	Wire (AWG/Kcmil)	600 Kcmil		646 Kcmil		750 Kcmil		777 Kcmil	
J	Wire Material	Cu							
E	IlSCO Die Markings	106				125			
F	# Crimps	2(3*)				3			
G	Connector Type/# IlSCO #	CSWS-750-38	CLWS-750-38	CSWS-750-38	CLWS-750-38	CSWS-1000-38	CLWS-1000-38	CSWS-1000-38	CLWS-1000-38
		CSWS-750-12	CLWS-750-12	CSWS-750-12	CLWS-750-12	CSWS-1000-12	CLWS-1000-12	CSWS-1000-12	CLWS-1000-12
		CSWS-750-58	CLWS-750-58	CSWS-750-58	CLWS-750-58	CSWS-1000-58	CLWS-1000-58	CSWS-1000-58	CLWS-1000-58
		CSWD-750-38-1	CLNS-750-38	CSWD-750-38-1	CLNS-750-38	CSWD-1000-12-1	CLNS-1000-12-1	CSWD-1000-12-1	CLNS-1000-12-1
		CSWD-750-38-118	CLNS-750-12	CSWD-750-38-118	CLNS-750-12	CSWD-1000-12-112	CLNS-1000-12-112	CSWD-1000-12-112	CLNS-1000-12-112
		CSWD-750-12-112	CLNS-750-58	CSWD-750-12-112	CLNS-750-58	CSWD-1000-12-178	CLNS-1000-12-178	CSWD-1000-12-178	CLNS-1000-12-178
		CSWD-750-12-134	CLWD-750-38-1	CSWD-750-12-134	CLWD-750-38-1	CSWD-1000-38-116	CLWD-1000-38-116	CSWD-1000-38-116	CLWD-1000-38-116
		CSWD-750-58-112	CLWD-750-38-118	CSWD-750-58-112	CLWD-750-38-118	CSWD-1000-38-118	CLWD-1000-38-118	CSWD-1000-38-118	CLWD-1000-38-118
		CSWN-750-38-1	CLWD-750-12-112	CSWN-750-38-1	CLWD-750-12-112	CSWD-1000-38-134	CLWD-1000-38-134	CSWD-1000-38-134	CLWD-1000-38-134
			CLWD-750-12-134		CLWD-750-12-134	CSWD-1000-38-2	CLWD-1000-38-2	CSWD-1000-38-2	CLWD-1000-38-2
			CLWD-750-58-112		CLWD-750-58-112	CSWD-1000-38-34	CLWD-1000-38-34	CSWD-1000-38-34	CLWD-1000-38-34
			CLND-750-38-1		CLND-750-38-1	CSWD-1000-38-78	CLND-1000-38-78	CSWD-1000-38-78	CLND-1000-38-78
			CLND-750-38-118		CLND-750-38-118	CSWD-1000-12-114	CLND-1000-12-114	CSWD-1000-12-114	CLND-1000-12-114
			CLND-750-12-112		CLND-750-12-112	CSWD-1000-12-134	CLND-1000-12-134	CSWD-1000-12-134	CLND-1000-12-134
			CLND-750-12-134		CLND-750-12-134	CSWD-1000-38-1	CLND-1000-38-1	CSWD-1000-38-1	CLND-1000-38-1
			CLND-750-58-112		CLND-750-58-112	CSWD-1000-58-112	CLND-1000-58-112	CSWD-1000-58-112	CLND-1000-58-112
			CLNF-750-12-134		CLNF-750-12-134	CLWS-1000-1	CLNF-1000-1	CLWS-1000-1	CLNF-1000-1
			CLNF-750-58		CLNF-750-58	CLWS-1000-34	CLNF-1000-34	CLWS-1000-34	CLNF-1000-34
			CLNU-750		CLNU-750	CLWS-1000-78	CLNU-1000-78	CLWS-1000-78	CLNU-1000-78
			CLWN-750-38-1		CLWN-750-38-1	CLWS-1000-12	CLWN-1000-12	CLWS-1000-12	CLWN-1000-12
			CLWN-750-12-134		CLWN-750-12-134	CLWS-1000-38	CLWN-1000-38	CLWS-1000-38	CLWN-1000-38
						CLWS-1000-58	CLWN-1000-58	CLWS-1000-58	CLWN-1000-58
						CLNS-1000-1	CLNS-1000-1	CLNS-1000-1	CLNS-1000-1
						CLNS-1000-34	CLNS-1000-34	CLNS-1000-34	CLNS-1000-34
						CLNS-1000-78	CLNS-1000-78	CLNS-1000-78	CLNS-1000-78
						CLNS-1000-12	CLNS-1000-12	CLNS-1000-12	CLNS-1000-12
						CLNS-1000-38	CLNS-1000-38	CLNS-1000-38	CLNS-1000-38
						CLNS-1000-58	CLNS-1000-58	CLNS-1000-58	CLNS-1000-58
						CLWD-1000-38-1	CLWD-1000-38-1	CLWD-1000-38-1	CLWD-1000-38-1
						CLWD-1000-12-114	CLWD-1000-12-114	CLWD-1000-12-114	CLWD-1000-12-114
				CLWD-1000-12-134	CLWD-1000-12-134	CLWD-1000-12-134	CLWD-1000-12-134		
				CLWD-1000-58-112	CLWD-1000-58-112	CLWD-1000-58-112	CLWD-1000-58-112		
				CLND-1000-38-1	CLND-1000-38-1	CLND-1000-38-1	CLND-1000-38-1		
				CLND-1000-12-114	CLND-1000-12-114	CLND-1000-12-114	CLND-1000-12-114		
				CLND-1000-12-134	CLND-1000-12-134	CLND-1000-12-134	CLND-1000-12-134		
				CLND-1000-58-112	CLND-1000-58-112	CLND-1000-58-112	CLND-1000-58-112		
				CLNF-1000-12-134	CLNF-1000-12-134	CLNF-1000-12-134	CLNF-1000-12-134		
				CLNF-1000-58	CLNF-1000-58	CLNF-1000-58	CLNF-1000-58		
				CLNU-1000	CLNU-1000	CLNU-1000	CLNU-1000		
				CLNU-1000-4	CLNU-1000-4	CLNU-1000-4	CLNU-1000-4		
				CLNU-1000-9	CLNU-1000-9	CLNU-1000-9	CLNU-1000-9		
				CSWN-1000-58	CSWN-1000-58	CSWN-1000-58	CSWN-1000-58		
				CSWN-1000-38-1	CSWN-1000-38-1	CSWN-1000-38-1	CSWN-1000-38-1		
				CSWN-1000-12-134	CSWN-1000-12-134	CSWN-1000-12-134	CSWN-1000-12-134		
				CSWN-1000-38-134	CSWN-1000-38-134	CSWN-1000-38-134	CSWN-1000-38-134		
				CLWN-1000-12-134	CLWN-1000-12-134	CLWN-1000-12-134	CLWN-1000-12-134		
				CLWN-1000-38-1	CLWN-1000-38-1	CLWN-1000-38-1	CLWN-1000-38-1		
				CLWDS-1000-12-1-134	CLWDS-1000-12-1-134	CLWDS-1000-12-1-134	CLWDS-1000-12-1-134		
				CLWU-1000	CLWU-1000	CLWU-1000	CLWU-1000		
		CT-600	CLT-600	CT-600	CLT-600				
		CT-750	CLT-750	CT-750	CLT-750	CT-1000	CLT-1000		
H	Compatibility Statement								

* 3 Crimps Required for CT and CTL Splices

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® GROUNDING CONNECTORS


B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool									
L	IlSCO Die Index Number	997		998		0		999		1011	
M	Connector Side	A	B	A	B	A	B	A	B	A	
F	# Crimps	1	1	1	1	1	1	1	1	3	3
G	Connector Type/# IlSCO #	GGA-2	GGA-3	GGA-4	GGB-1	GGA-1	GGA-1	GGA-6	GGA-6	GGA-6	GGA-6
		GGA-3	GGA-5	GGA-5	GGB-2		GGA-2				
		GGB-1		GGB-5	GGB-3		GGA-4				
		GGB-2		GGB-6	GGB-3TNG						
		GGB-3		GGB-7	GGB-4						
		GGB-3TN		GGB-8	GGB-5						
		GGB-4			GGB-6						
		GGB-6TN			GGB-6TN						
					GGB-7						
					GGB-8						
H	Compatibility Statement	 EE									

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® GROUNDING CONNECTORS

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool									
L	IlSCO Die Index Number	997	998	0	999	1011	ILD-C	ILD-O	ILD-U997	ILD-U1011	
F	# Crimps	1	1	1	1	3	1	1	1	2	
G	Connector Type/# IlSCO #	GGC-2	GGC-5	GGC-1	GGC-8	GGC-8	ELT-1	ELT-4	ELT-2	ELT-6	
		GGC-3	GGC-6					ELT-5	ELT-3	ELT-7	
		GGC-4	GGC-7							ELT-8	
		GGC-9	RLT-2								
		RLT-3									
		RLT-4									
		RLT-4TN									
		RLT-5									
		RLT-6									
		RLT-7									
		RLT-7TN									
		RLT-8									
		RLT-8TN									
		RLT-9									
RLT-9TN											
RLT-10											
RLT-11											
RLT-12											
RLT-13											
H	Compatibility Statement	 EE									

* Overlap Crimps

RIDGID RE 12-M MANUAL HYDRAULIC CRIMPING TOOLS FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® CONNECTORS

B	Equipment	RIDGID RE 12-M Manual Hydraulic Crimping Tool				
L	IlSCO Die Index Number	9	12	14	16A	18
F	# Crimps	3	1	2	2	3
G	Connector Type/# IlSCO #	CPM-6	CPM-1/0	CPM-250*	CPM-400*	CPM-600
		CPM-4	CPM-2/0	CPM-300*	CPM-500*	CPML-600*
		CPM-2	CPM-3/0	CPM-350*	CPML-500*	CPM-750
		CPM-1	CPM-4/0			
H	Compatibility Statement	 EE				

* Overlap Crimps