

⚠ 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 www.RIDGID.com or www.RIDGID.eu to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at rttechservices@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.

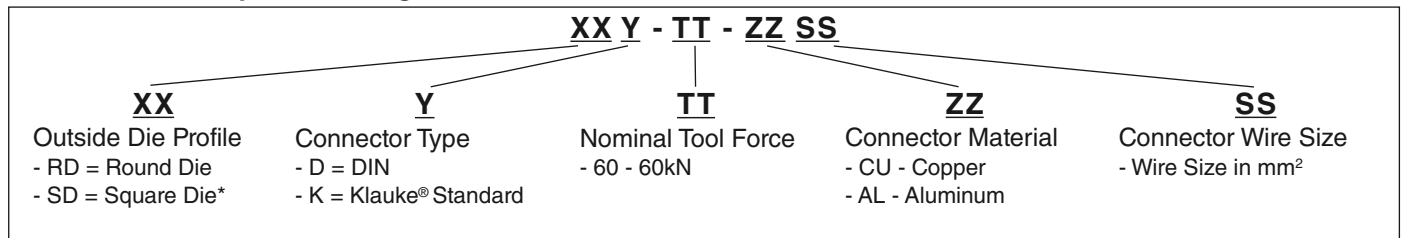
Follow all electrical connector manufacturers' instructions, including information on crimp location and order.

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/#**
- H Compatibility Statement**
- J Wire Material**
- K ASTM Class**

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 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 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.

Klauke® is the registered trademark of Gustav Klauke GmbH.

⚠ 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 ou RIDGID.eu 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.

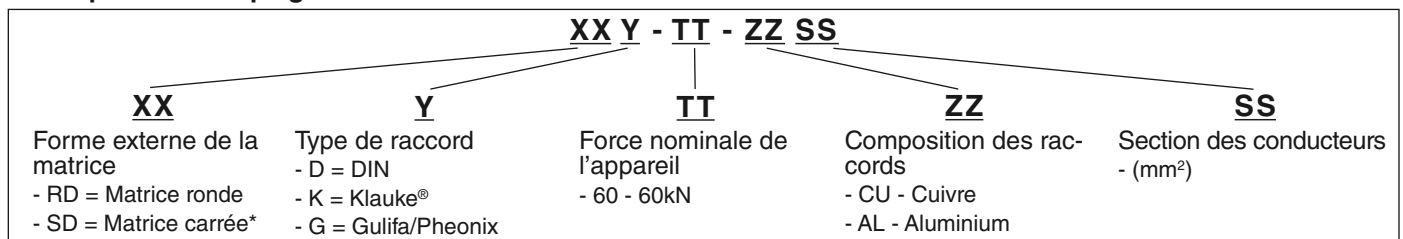
Installez les matrices selon les consignes du fabricant de la tête de sertissage. Les matrices devraient s'installer sans le moindre jeu et avec leurs surfaces d'attaque parfaitement alignées. Ne forcez pas les matrices dans la tête. En cas de problème d'installation, n'utilisez pas les matrices en question.

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

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.

⚠ ¡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 www.RIDGID.com o www.RIDGID.eu para averiguar dónde se encuentran los centros autorizados de RIDGID más cercanos.
- 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.

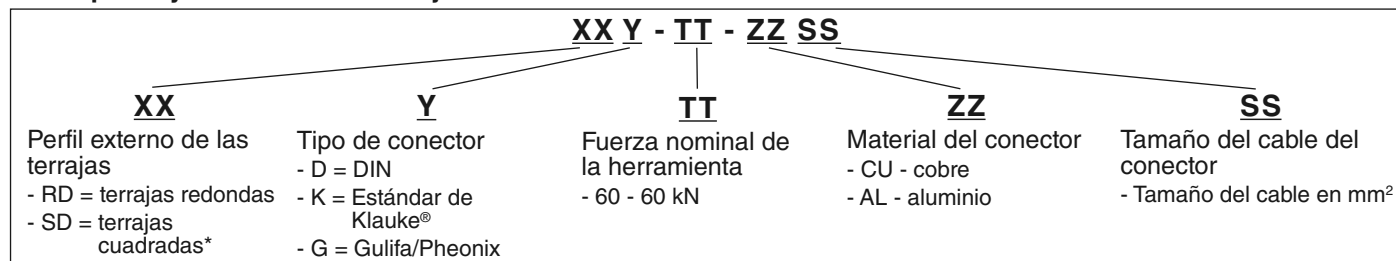
Siga todas las instrucciones de los fabricantes de conectores, inclusive la información sobre dónde hacer los engarces y en qué orden.

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

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.

DE RE 6 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 www.RIDGID.com oder www.RIDGID.eu, 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.

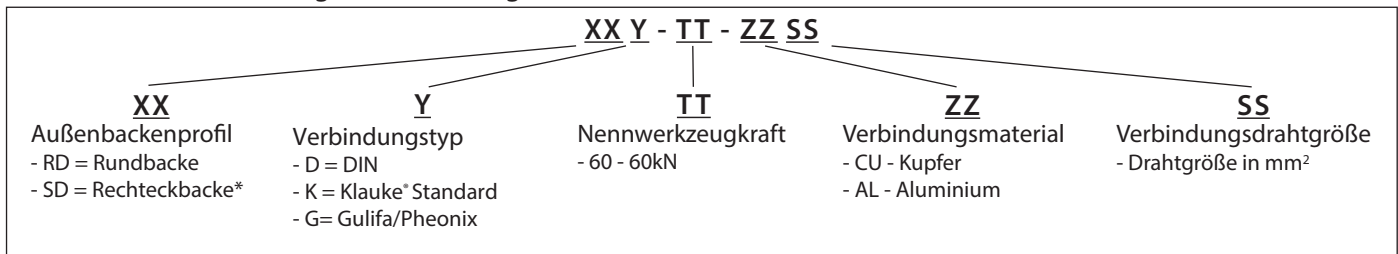
Befolgen Sie alle Anweisungen des Herstellers der elektrischen Verbindung, einschließlich Informationen über Lage und Reihenfolge der Crimp-Verbindungen.

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

RIDGID Backe Beschreibung/Kennzeichnung



* 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 Elektrosteckverbindern und Kabeln, die in dieser Tabelle aufgelistet sind, Crimp-Verbindungen herstellen, die der Absicht des Pressbacken-/Verbindungsherstellers entsprechen.

Klauke® ist eingetragenes Markenzeichen der Gustav Klauke GmbH.

NL Overzichtsschema connectorcompatibiliteit RE 6

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 www.RIDGID.com of www.RIDGID.eu 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.

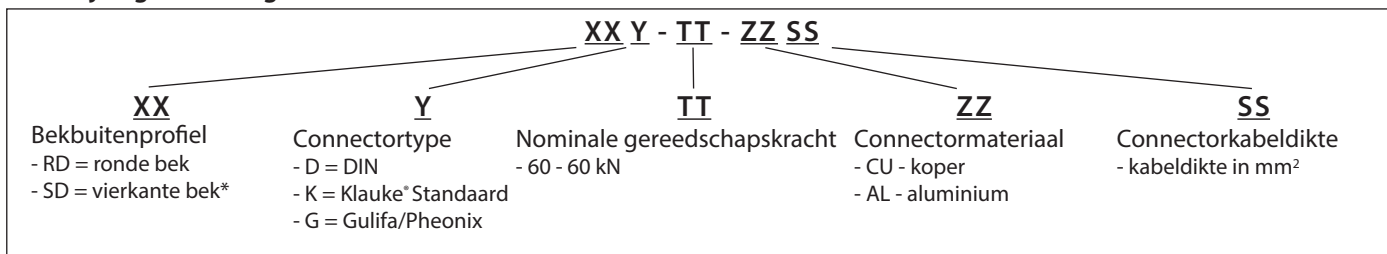
Volg alle fabrikantinstructies voor de elektrische connector, waaronder informatie over de krimplocatie en de volgorde.

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

Beschrijving/Markering RIDGID-bek



* 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 krimpvbindingen 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.

Klauke® is het geregistreerde handelsmerk van van Gustav Klauke GmbH.

IT **Tabella sulla compatibilità del connettore RE 6**

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 www.RIDGID.com o www.RIDGID.eu 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.

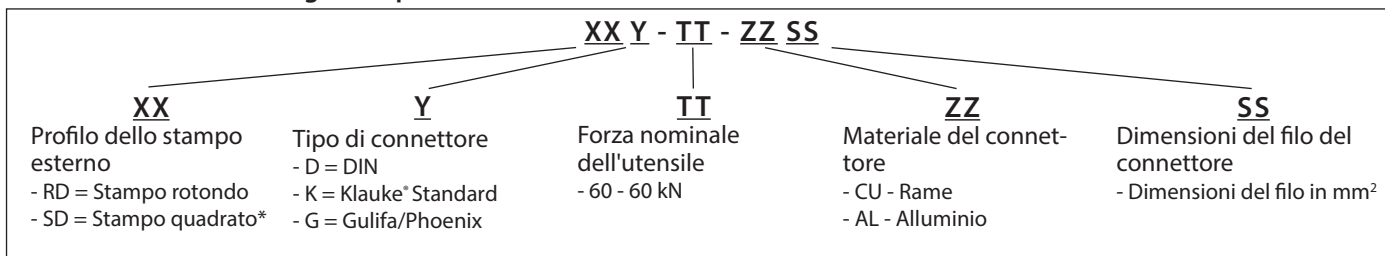
Seguire tutte le istruzioni del produttore del connettore elettrico, comprese le informazioni sulla posizione e l'ordine di pressatura.

Per ottenere informazioni aggiornate in merito alla Tabella sulla compatibilità 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

Descrizione/Marcatura degli stampi RIDGID



* 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.

Klauke® è il marchio commerciale registrato di Gustav Klauke GmbH.

PT Tabela de Compatibilidade do Conector RE 6

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 www.RIDGID.com ou www.RIDGID.eu para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID local.
- Contacte o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool rtctechservices@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.

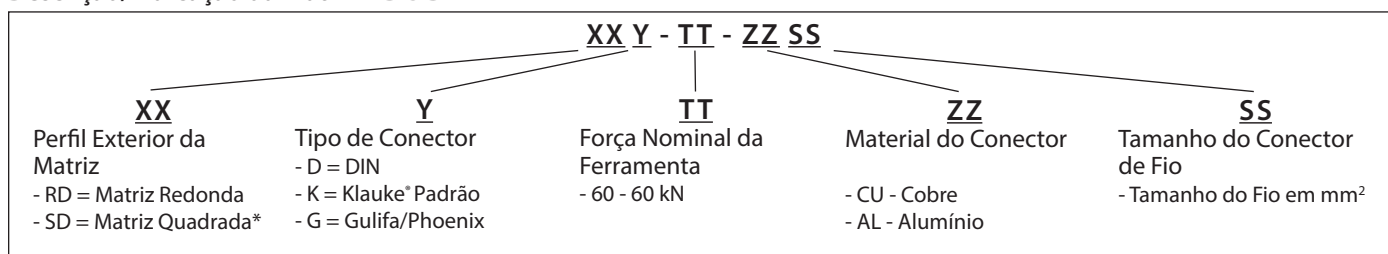
Siga as instruções do fabricante de conectores eléctricos, incluindo informações sobre a localização e a ordem de aperto.

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

Descrição/Marcação da Matriz RIDGID



* 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.

SE Kompatibilitetstabell för anslutningskontakt RE 6

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 www.RIDGID.com eller www.RIDGID.eu för att lokalisera närmaste RIDGID-representant.
- Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på rtctechservices@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.

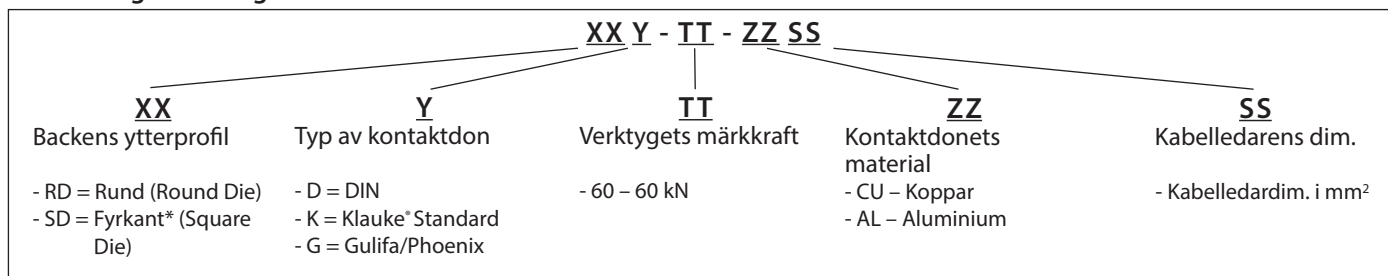
Följ alla anvisningar från anslutningskontakternas tillverkare, inklusive information om pressningens plats samt beställningsinformation.

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

Beskrivning/märkning av RIDGID-backar



* 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.

DK Kompatibilitetsoversigt for RE 6 forbindelsesdel

Oversættelse af den originale brugsanvisning

⚠ ADVARSEL

Læs og forstå anvisningerne samt advarselne 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 www.RIDGID.com eller www.RIDGID.eu 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.

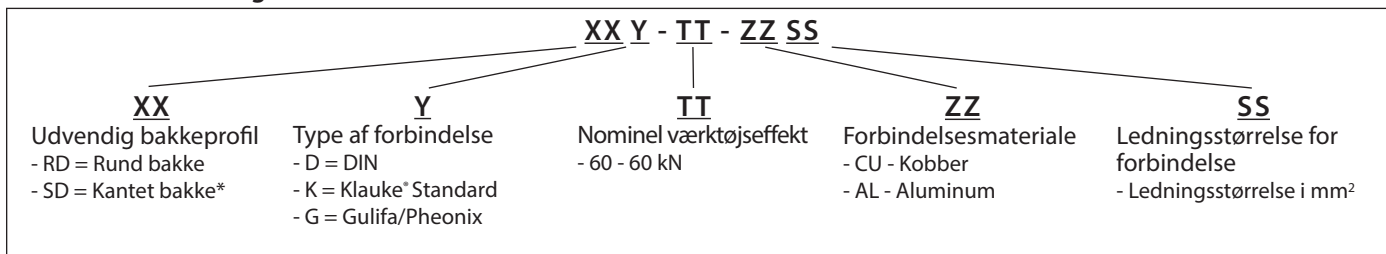
Følg alle anvisninger fra producenterne af de elektriske forbindelser, herunder information vedrørende placeringen og rækkefølgen af presningerne.

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

Beskrivelse/mærkning af bakker fra RIDGID



* 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.

(NO) RE 6 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 www.RIDGID.com eller www.RIDGID.eu for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt Ridge Tool Technical Service Department på rtctechservices@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.

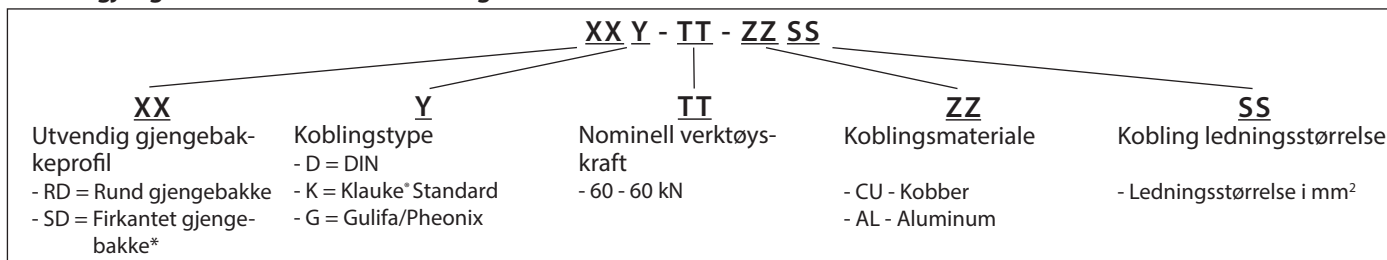
Følg alle instruksjonene fra produsenten av den elektriske koblingen, inkludert informasjon om krympesteder og rekkefølger.

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

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.

FI Liittimen yhteensopivuustaulukko RE 6

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 www.RIDGID.com tai www.RIDGID.eu.
- Ridge Toolin tekniseen palveluosastoon saa yhteyden osoitteessa rttechservices@emerson.com tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeroon (800) 519-3456.

Tarkastus/asennus

Pyyhi leuat puhtaiksi 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 epäsopivia leukoja.

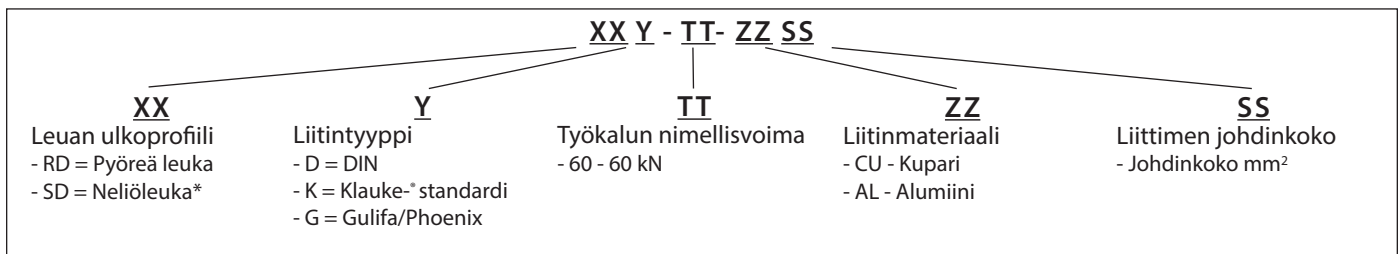
Asenna leuat puristuspuun ohjeiden mukaan. Leukojen tulee mennä tiukasti ja varmasti paikalleen ja puristusprofiilien on oltava kohdakkain. Älä aseta leukoja päähän väkisin. Jos leuan sopivuuden kanssa on ongelmia, älä käytä leukoja.

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

RIDGID-leuan kuvaus/merkintä

* 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.

PL Tabela zgodności złączy narzędzia RE 6

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 www.RIDGID.com lub www.RIDGID.eu 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.

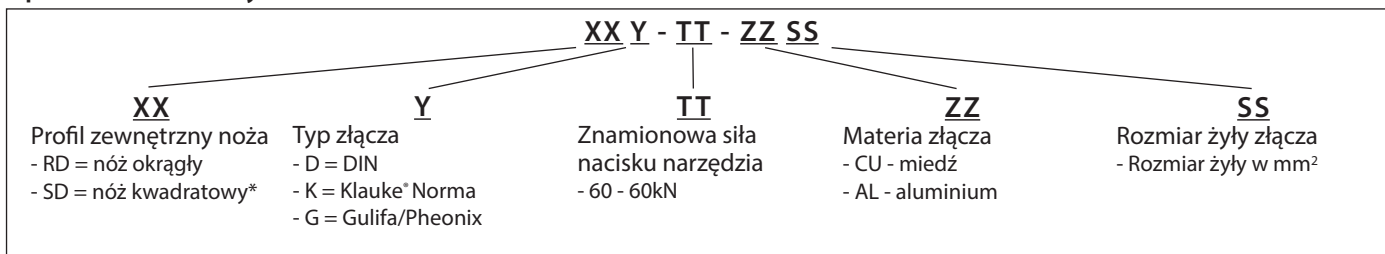
Umieszczenie punktu zacisku i ich kolejność wybrać zgodnie ze wszelkimi instrukcjami producenta złącza elektrycznego.

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 Żyła
- D Atest VDE
- E Oznaczenia noża
- F Liczba punktów zacisku
- G Typ/liczba złączy
- H Deklaracja zgodności
- J Materiał żyły przewodu
- K Klasa ASTM

Opis/oznaczenie noży RIDGID



* 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.

Klauke® jest zarejestrowanym znakiem handlowym firmy Gustav Klauke GmbH.

CZ Tabulka kompatibility konektoru RE 6

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®:

- Obratě se na svého místního prodejce výrobků RIDGID.
- Navštivte www.RIDGID.com nebo www.RIDGID.eu 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.

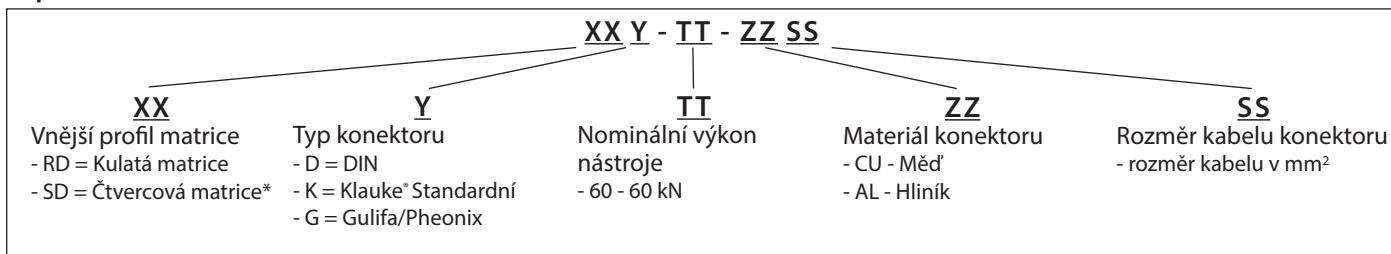
Řiďte se všemi pokyny výrobce elektrického konektoru včetně údajů o umístění a pořadí místa lisování.

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

Legenda k tabulce kompatibility matric

A	Matrice
B	Vybavení
C	Kabel
D	Třída VDE
E	Značení matric
F	# lisování
G	Typ konektoru/#
H	Výrok ohledně kompatibility
J	Kabelový materiál
K	Třída ASTM

Popis/značení matric RIDGID



* 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.

SK Tabuľka kompatibility konektorov RE 6

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 www.RIDGID.com alebo www.RIDGID.eu, 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. Overte, 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.

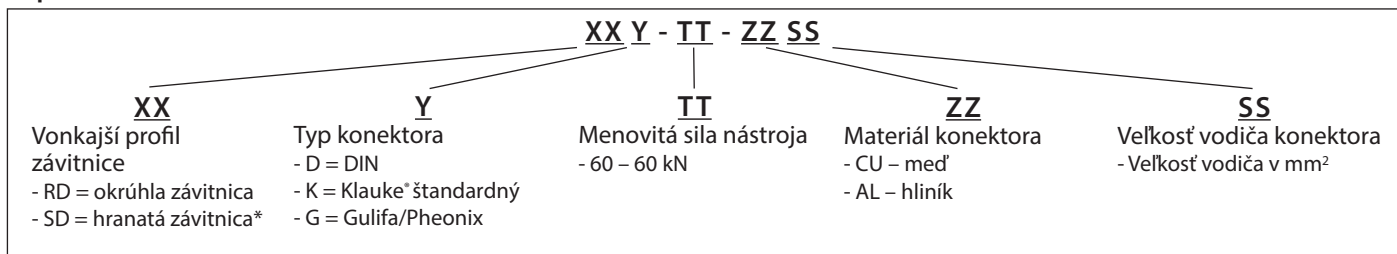
Dodržiavajte všetky pokyny výrobcu elektrického konektora vrátane informácií o mieste a poradí krimpovania.

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

Popis/označenie závitníc RIDGID



* Vyhovuje DIN 48083 typ 6M

Vyhľadania 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 drôtmí uvedenými v tejto tabuľke.

RO Diagramă compatibilitate conector RE 6

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 www.RIDGID.com sau www.RIDGID.eu 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.

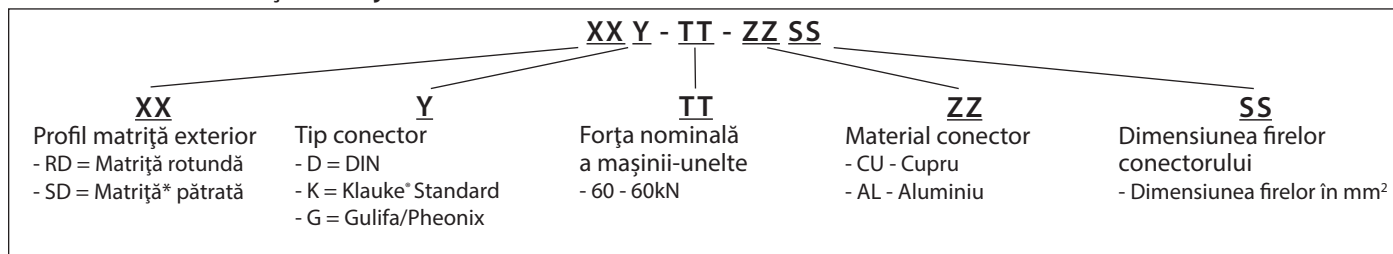
Montați matrițele conform instrucțiunilor capului. Matrițele trebuie să se potrivească fără forțare și sigur, iar profilele de sertizare trebuie să se alinieze. Nu forțați matrițele în cap. Dacă există orice problemă cu potrivirea, nu utilizați matrițele.

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

RIDGID descriere matriță/marcaj

* 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.

Klauke® este marcă înregistrată a Gustav Klauke GmbH.

Ⓜ RE 6 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:

- Lépjön kapcsolatba a helyi RIDGID-forgalmazóval.
- Látogasson el a www.RIDGID.com vagy www.RIDGID.eu 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.

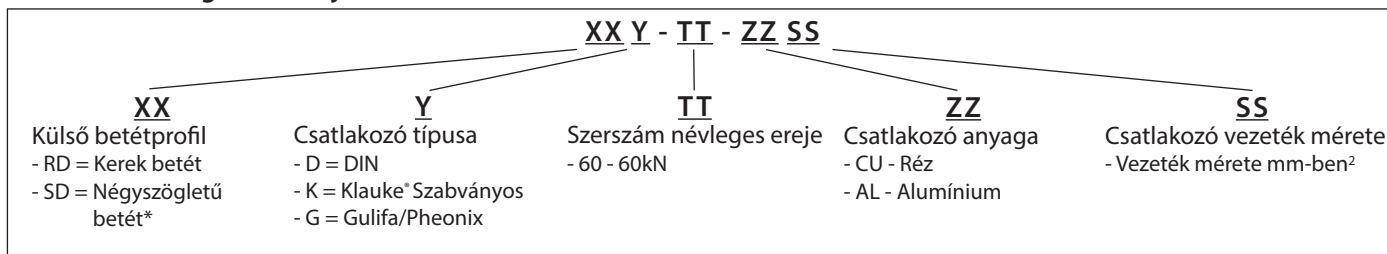
Az elektromos csatlakozó gyártójának minden útmutatását be kell tartani. Ide tartoznak a krimpelés helyére és sorrendjére vonatkozó útmutatások is.

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

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.

EL Πίνακας συμβατότητας συνδετήρα RE 6

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 www.RIDGID.com ή www.RIDGID.eu 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 σφικτά 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.

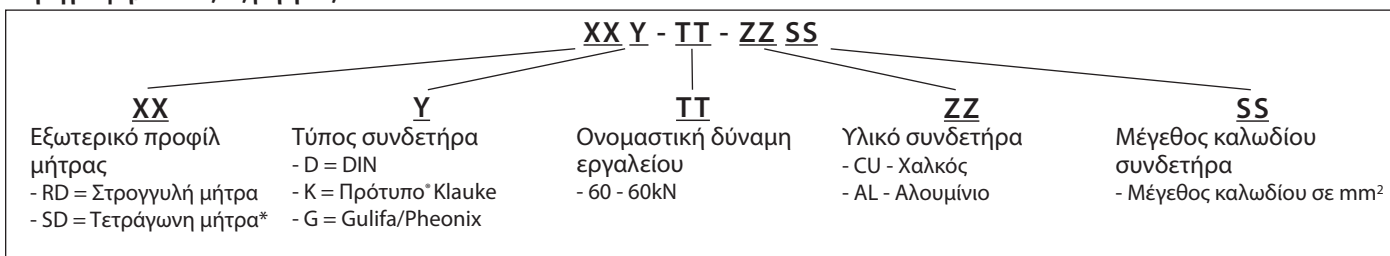
Ακολουθείτε όλες τις οδηγίες του κατασκευαστή του ηλεκτρικού συνδετήρα, συμπεριλαμβανομένων των πληροφοριών για τη θέση και τη σειρά σύσφιξης.

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	# Συσφίξεων
G	Τύπος/# συνδετήρα
H	Δήλωση συμβατότητας
J	Υλικό καλωδίου
K	Κατηγορία ASTM

Περιγραφή/ενδείξεις μήτρας RIDGID



* 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 συσφίξεις 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.

Το Klauke® αποτελεί σήμα κατατεθέν της Gustav Klauke GmbH.

HR Tablica kompatibilnosti priključaka za RE 6

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 www.RIDGID.com ili www.RIDGID.eu 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.

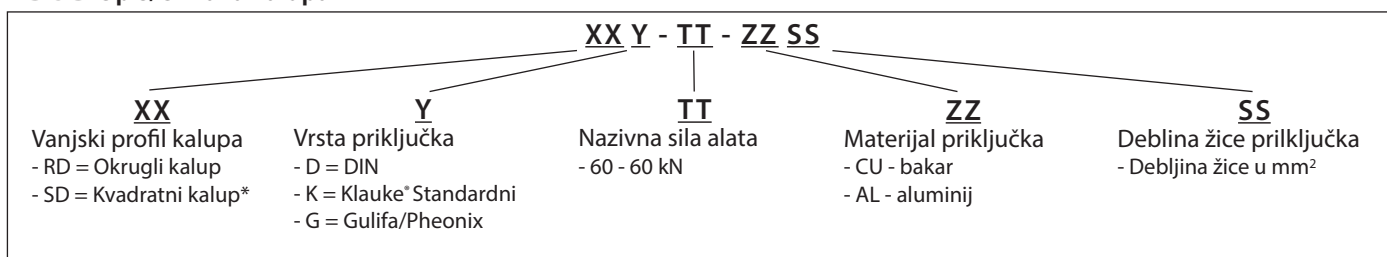
Pratite sve upute proizvođača električnih priključaka, uključujući podatke o mjestu i redoslijedu spajanja.

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

RIDGID Opis/Oznaka kalupa



* 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.

SL Preglednica združljivosti priključkov za RE 6

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 www.RIDGID.com ali www.RIDGID.eu, da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.
- Stopite v stik s tehničnim servisnim oddelkom Ridge Tool na rtctechservices@emerson.com ali v ZDA in Kanadi pokličite (800) 519-3456.

Pregled/namestitvev

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.

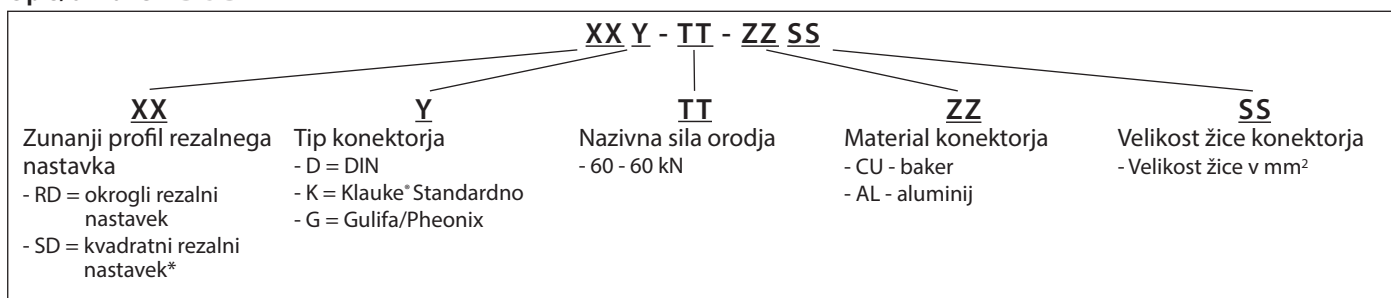
Upoštevajte vsa navodila proizvajalca električnega konektorja, vključno z informacijami o lokaciji in vrstnem redu stiskanja.

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

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 postopki, da se zagotovi, da se nastavki popolnoma zapirajo in tako ustvarijo stiskanja skladno z namero proizvajalca stiskalnih nastavkov/konektorjev za uporabo z električnimi konektorji, ki so navedeni v tej preglednici.

Klauke® je registrirana blagovna znamka podjetja Gustav Klauke GmbH.

SR Tabela kompatibilnosti konektora za RE 6

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 www.RIDGID.com ili www.RIDGID.eu 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.

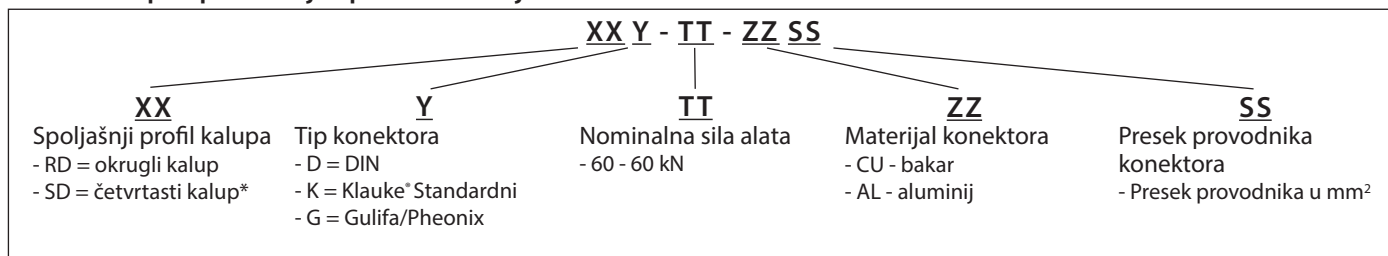
Pratite sva uputstva proizvođača električnog konektora, uključujući podatak o lokaciji i redosledu krimpovanja.

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

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.

Klauke® je registrovan zaštitni znak kompanije Gustav Klauke GmbH.

RU Таблица совместимости разъемных соединителей для обжимного пресса RE 6

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 www.RIDGID.com или www.RIDGID.ru.
- Обратитесь в отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу rtctechservices@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.

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.

Klauke® является зарегистрированным товарным знаком компании Gustav Klauke GmbH.

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

TR RE 6 Konektör Uyumluluk Çizelgesi

Orijinal kılavuzun çevirisidir

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

Bu RIDGID ürünü ile ilgili sorularınız için:

- Yerel RIDGID distribütörünüzle iletişim kurun.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için www.RIDGID.com veya www.RIDGID.eu adresini ziyaret edin.
- rtctechservices@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.

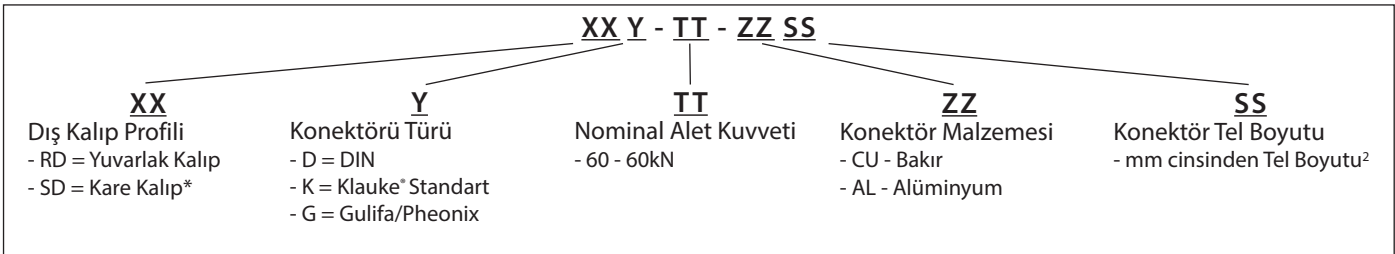
Kalıpları başlık talimatlarına göre takın. Kalıplar güvenli ve sert bir şekilde birleşmeli, sıkma profilleri aynı hizada olmalıdır. Kalıpları başlığa zorlayarak takmayın. Kalıbın oturması ile ilgili herhangi bir sorun varsa, kalıpları kullanmayın.

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

En güncel RIDGID Sıkma Kalıbı/Elektrikli Konektör Uygunluk 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

RIDGID Kalıp Açıklaması/İşareti

* 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.

KK RE 6 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 пунктіңізді табу үшін www.RIDGID.com немесе www.RIDGID.eu сайтына өтіңіз.
- Ridge құралына техникалық қызметтер бөліміне rttechservices@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 орындаңыз.

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

RIDGID матрица сипаттамасы/белгісі



* DIN 48083 6M түріне сәйкестеу

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.

Klauke® Gustav Klauke GmbH тіркелген сауда белгісі болып табылады.

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
Wire #8 AWG to #2 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head										
K	ATSM Class	Class B, C										
C	Wire (AWG/Kcmil)	#8		#6		#4		#3		#2		
J	Wire Material	Cu										
F	# Crimps	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	
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		CLND-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



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
Wire #1 AWG to 4/0 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head										
K	ATSM Class	Class B, C										
C	Wire (AWG/Kcmil)	#1	1/0		2/0		3/0		4/0			
J	Wire Material	Cu										
F	# Crimps	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	
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-3/0-516-1	CLNS-3/0-516	CSWD-4/0-516-34	CLNS-4/0-12	
		CSWD-1-516-78	CLNS-1-38	CSWD-1/0-516-34	CLNS-1/0-38	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	
		CSWD-1-516-1	CLNS-1-12	CSWD-1/0-516-78	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-1/0-516-1	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



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
 Wire 250 Kcmil to 500 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head											
K	ATSM Class	Class B, C											
C	Wire (AWG/Kcmil)	250 Kcmil		300 Kcmil		350 Kcmil		400 Kcmil		500 Kcmil			
J	Wire Material	Cu											
F	# Crimps	1		2		2		4		2		4	
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			



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER CONNECTORS
Wire 600 Kcmil to 750 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head							
K	ATSM Class	Class B, C							
C	Wire (AWG/Kcmil)	600 Kcmil		650 Kcmil		700 Kcmil		750 Kcmil	
J	Wire Material	Cu							
F	# Crimps	2		4		4		4	
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



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® ALUMINUM CONNECTORS
Wire #8 AWG to 250 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head											
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											
F	# Crimps	1	1	1	2	2	2	2	2	3	3		
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		
										ALNN-4/0-12-134	ALNN-250-12-134		
				ASN-8	ASN-6	ASN-4	ASN-2	ASN-1	ASN-1/0	ASN-2/0	ASN-3/0	ASN-4/0	ASN-250

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® ALUMINUM CONNECTORS
Wire 300 Kcmil to 500 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head			
K	ATSM Class	Class B, C			
C	Wire (AWG/Kcmil)	300 Kcmil	350 Kcmil	400 Kcmil	500 Kcmil
J	Wire Material	Al, Cu			
F	# Crimps	2	2	2	2
G	Connector Type/# IlSCO #	ALNS-300-38	ALNS-350-12	ALNS-400-12	ACL-500
		ALNS-300-12	ALND-350-38-1	ALNS-400-58	ALND-500-38-1
		ALND-300-38-1	ALND-350-38-134	ALND-400-38-1	ALND-500-38-134
		ALND-300-38-134	ALND-350-12-1	ALND-400-38-134	ALND-500-12-1
		ALND-300-12-1	ALND-350-12-134	ALND-400-12-1	ALND-500-12-134
		ALND-300-12-134	ALNN-350-12	ALND-400-12-134	ALNN-500-12
		ALNN-300-38	ALNN-350-38-1	ALNN-400-12	ALNN-500-58
		ALNN-300-12	ALNN-350-38-134	ALNN-400-58	ALNN-500-38-1
		ALNN-300-38-1	ALNN-350-12-1	ALNN-400-38-1	ALNN-500-38-134
		ALNN-300-38-134	ALNN-350-12-134	ALNN-400-38-134	ALNN-500-12-1
		ALNN-300-12-1		ALNN-400-12-1	ALNN-500-12-134
		ALNN-300-12-134		ALNN-400-12-134	ALNS-500-12
					ALNS-500-58
			ASN-300	ASN-350	ASN-400



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER FLEX CONNECTORS
Wire #8 AWG to #1 AWG

B	Equipment										
RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head											
K	ATSM Class										
Class G, H, I, K, M, DLO											
C	Wire (AWG/Kcmil)		#6		#4		#2		#1		
J	Wire Material										
Cu											
F	# Crimps		1		2		1		2		
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
					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-4	CTL-4	CT-2	CTL-2	CT-1	CTL-1	



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER FLEX CONNECTORS
 Wire 1/0 AWG to 250 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head									
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, I, K, M, DLO		Class G, H, DLO	
C	Wire (AWG/Kcmil)	1/0		2/0		3/0		4/0		250 Kcmil	
J	Wire Material	Cu									
F	# Crimps	1		2		2		4		4	
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-250-38-1		
			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-1/0	CTL-1/0	CT-2/0	CTL-2/0	CT-3/0	CTL-3/0	CT-4/0	CTL-4/0	CT-250	CTL-250	



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER FLEX CONNECTORS
Wire 250 Kcmil to 500 Kcmil

B	Equipment											
K	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head											
C	Class I, K, M, DLO		Class G, H, I, K, M, DLO		Class G, H, I, K, M, DLO		Class G, H, I, K, M, DLO		Class G, H, I, M, DLO			
	250 Kcmil		300 Kcmil		350 Kcmil		400 Kcmil		500 Kcmil			
J	Wire Material											
F	Cu											
G	2		4		2		4		2		4	
	Connector Type/# IlSCO #											
CSWS-350-38	CLWS-350-38	CSWS-400-38	CLWS-400-38	CSWS-500-38	CLWS-500-38	CSWS-600-38	CLWS-600-38	CSWS-650-516	CLNS-650-516			
CSWS-350-12	CLWS-350-12	CSWS-400-12	CLWS-400-12	CSWS-500-12	CLWS-500-12	CSWS-600-12	CLWS-600-12	CSWS-650-38	CLNS-650-38			
CSWS-350-58	CLWS-350-58	CSWS-400-58	CLWS-400-58	CSWS-500-58	CLWS-500-58	CSWS-600-58	CLWS-600-58	CSWS-650-12	CLNS-650-12			
CSWD-350-14-34	CLNS-350-38	CSWD-400-38-1	CLNS-400-38	CSWD-500-14-34	CLNS-500-38	CSWD-600-38-1	CLNS-600-38	CSWS-650-58	CLNS-650-58			
CSWD-350-516-134	CLNS-350-12	CSWD-400-38-116	CLNS-400-12	CSWD-500-38-1	CLNS-500-12	CSWD-600-12-134	CLNS-600-12	CSWS-700-38	CLNS-700-38			
CSWD-350-38-1	CLNS-350-58	CSWD-400-12-134	CLNS-400-58	CSWD-500-12-114	CLNS-500-58	CSWN-600-38	CLNS-600-58	CSWS-700-12	CLNS-700-12			
CSWD-350-12-114	CLWD-350-14-34		CLWD-400-38-1	CSWD-500-12-134	CLWD-500-14-34		CLWD-600-38-1	CSWS-700-58	CLNS-700-58			
CSWD-350-12-134	CLWD-350-516-134		CLWD-400-38-116	CSWN-500-38	CLWD-500-38-1		CLWD-600-12-134	CSWD-650-516-1	CLWS-650-516			
CSWN-350-38	CLWD-350-38-1		CLWD-400-12-134		CLWD-500-12-114		CLND-600-38-1	CSWD-650-38-1	CLWS-650-38			
CSWN-350-38-1	CLWD-350-12-114		CLND-400-38-1		CLWD-500-12-134		CLND-600-12-134	CSWD-650-38-118	CLWS-650-12			
	CLWD-350-12-134		CLND-400-38-116		CLND-500-14-34		CLNF-600-12-134	CSWD-650-12-114	CLWS-650-58			
	CLND-350-14-34		CLND-400-12-134		CLND-500-38-1		CLNF-600-58	CSWD-650-12-134	CLWS-700-38			
	CLND-350-516-134		CLNF-400-12-134		CLND-500-12-114		CLNU-600	CSWD-700-38-1	CLWS-700-12			
	CLND-350-38-1		CLNF-400-58		CLND-500-12-134			CSWD-700-12-114	CLWS-700-58			
	CLND-350-12-114		CLNU-400		CLNF-500-12-134			CSWD-700-12-134	CLWS-700-34			
	CLND-350-12-134				CLNF-500-58			CSWD-700-12-178	CLWS-700-78			
	CLNF-350-12-134				CLNU-500				CLND-650-516-1			
	CLNF-350-58				CLWN-500-38-1				CLND-650-38-1			
	CLNU-350								CLND-650-38-118			
									CLND-650-12-114			
									CLND-650-12-134			
									CLND-700-38-1			
									CLND-700-38-118			
									CLND-700-12-112			
									CLND-700-12-134			
									CLND-700-12-178			
									CLWD-650-516-1			
									CLWD-650-38-1			
									CLWD-650-38-118			
									CLWD-650-12-114			
									CLWD-650-12-134			
									CLWD-700-38-1			
									CLWD-700-38-118			
									CLWD-700-12-112			
									CLWD-700-12-134			
									CLWD-700-12-178			
									CLWDS-650-12-1-134			
									CLWDS-700-12-1-134			
									CLWN-700-38-1			
									CLWN-700-12-134			
									CLNU-650			
									CLNU-650-4			
									CLNU-650-9			
									CLNU-700			
									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			
									CCLWU-650			
									CLWU-700			
									CT-650			
									CTL-650			
	CT-250	CTL-250	CT-300	CTL-300	CT-350	CTL-350	CT-400	CTL-400	CT-700	CTL-700		



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH ILSCO® SureCrimp® COPPER FLEX CONNECTORS
Wire 600 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head		
K	ATSM Class	Class G, H, I, M, DLO		
C	Wire (AWG/Kcmil)	600 Kcmil		
J	Wire Material	Cu		
F	# Crimps	3	6	
G	Connector Type/# IlSCO #	CSWS-750-38	CLWS-750-38	
		CSWS-750-12	CLWS-750-12	
		CSWS-750-58	CLWS-750-58	
		CSWD-750-38-1	CLNS-750-38	
		CSWD-750-38-118	CLNS-750-12	
		CSWD-750-12-112	CLNS-750-58	
		CSWD-750-12-134	CLWD-750-38-1	
		CSWD-750-58-112	CLWD-750-38-118	
		CSWN-750-38-1	CLWD-750-12-112	
			CLWD-750-12-134	
			CLWD-750-58-112	
			CLND-750-38-1	
			CLND-750-38-118	
			CLND-750-12-112	
			CLND-750-12-134	
			CLND-750-58-112	
			CLNF-750-12-134	
			CLNF-750-58	
			CLNU-750	
			CLWN-750-38-1	
			CLWN-750-12-134	
			CT-600	CTL-600



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

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH BURNDY® COPPER CONNECTORS
Wire 3 AWG to 2/0 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head											
K	ATSM Class	Class B											
C	Wire (AWG/Kcmil)	#3		#2		#1		1/0		2/0			
J	Wire Material	Cu											
F	# Crimps	1		2		1		2		1		2	
G	Connector Type/# Burndy #	YA3CLNT14	YA3CTC14	YA2CLNT10	YA2CTC10	YA1CL2	YA1CTC10	YA25LNT14	YA25TC10	YA26LNT14	YA26TC14		
		YA3CLNT516	YA3CTC38	YA2CLNT516	YA2CTC38	YA1CLNT14	YA1CTC14	YA25L2-BOX	YA25TC14	YA26L2NT14	YA26TC14		
		YA3CL	YA3CTC14	YA2CLNT14	YA2CTC12	YA1CL-BOX	YA1CTC14	YA25LNT38	YA25TC516	YA26L2-BOX	YA26TC516		
		YA3CL-2TC14	YA3C	YA2CL2-BOX	YA2C2TC516E7	YA1CLNT10	YA1C	YA25L2NT14	YA25TC38	YA26L2NT14E1	YA26TC38		
		YA3C2TC14	YA3CTC38	YA2CL-BOX	YA2C2TC14	YA1CL4-BOX	YA1CTC38	YA25L-BOX	YA25	YA26L-BOX	YA26		
		YA3C2TC38E2	YA3CTC12	YA2CL4-BOX	YA2C2TC14	YA1CL2NT14	YA1CTC38	YA25LNT516	YA25TC38	YA26LNT38	YA26TC12		
		YA3C-2L	YA3C-2TC14	YA2CL2NT14	YA2C2TC10E2	YA1CL2NT14E2	YA1CTC12	YA25L4-BOX	YA25TC12	YA26LNT516	YA26N		
		YA3C2TC14E2	YA3C-2TC38E2	YA2CL6-BOX	YA2C2TC516E2	YA1CL6-BOX	YA1C-2TC14	YA25LNT10	YA25N	YA26L6-BOX	YA26-2TC14		
		YA3CL-2TC38	YA3C-2TC14E2	YA2CL2NT14E2	YA2C2TC38E2	YA1CL-2TC14	YA1C2TC14	YA25L6-BOX	YA25-2TC14	YA26LNT10	YA262TC14		
		YA3C2TC38	YA3C-2TC38	YA2CL2NT14E1	YA2C2TC516E2	YA1CL-2TC14E2	YA1C-2TC14E2	YA25L2NT14E1	YA25TC14	YA26L-2TC14	YA262TC14E2		
		YA3C2N	YA3CN	YA2CL-2TC14	YA2C2TC38E2	YA1C-2L	YA1C2TC14E2	YA25L-2TC14	YA25-2TC14E2	YA26L60	YA262TC14E2		
		YA3C2NU	YA3C-2N	YA2C-2L	YA2C2TC14E2	YA1CL-2TC38	YA1C-2TC38	YA25L-2TC14E2	YA25TC14E2	YA26L-2TC14E2	YA262TC14E1		
				YA2CL-2TC14E2	YA2C2TC14E2	YA1C-2LN	YA1CN	YA25-2L	YA25-2TC516E6	YA26-2L	YA26-2TC38		
				YA2CL-2TC516	YA2C2TC38E6		YA1C2TC38	YA25L-2TC14E1	YA25-2TC516	YA26L-2TC14E1	YA262TC38		
				YA2CL-2TC38	YA2C2TC38E6		YA1C2N	YA25L-2TC38	YA25-2TC14E1	YA26L-2TC38	YA262TC38E16		
				YA2CL-2TC14E1	YA2C2TC38		YA1C-2N	YA25-2LN	YA25TC516	YA26-2LN	YA26-2N		
				YA2C-2LN	YA2C2TC38		YA1C2NU		YA252TC14E3		YA262N		
					YA2C2TC14E1				YA25-2TC38		YA262NU		
					YA2C2NTC38				YA252TC38				
					YA2C2NTC38				YA25-2NTC38				
					YA2C2N				YA252NTC38				
					YA2C-2N				YA25-2N				
					YA2C2NU				YA252N				
					YA2CTC14				YA252NU				
					YA2CTC14								
					YA2C								
					YA2CTC38								
					YA2CN								
	YS3C-L	YS3C	YS2C-LBOX	YR2C2WT	YS1C-LBOX	YS1C	YS25-LBOX	YS25	YS26-LBOX	YS2			
				YS2C									



Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH BURNDY® COPPER CONNECTORS
 Wire 3/0 AWG to 300 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head										
K	ATSM Class	Class B										
C	Wire (AWG/Kcmil)	3/0			4/0			250 Kcmil			300 Kcmil	
J	Wire Material	Cu										
F	# Crimps	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2	
G	Connector Type/# Burndy #	YA27L2NT38	YA27LNT516	YA28L2NT14	YA28LNT516	YA282TC38	YA29L2NT38	YA29LENT516	YA292TC38	YA30LNT14	YAZ30TC38	
		YA27L2NT516	YA27LNT14		YA28L2	YA282NTC38	YA29L2NT38E16	YA29L2	YA292TC58E16	YA30L1	YAZ30TC12	
		YA27L2NT14	YAZ27TC38		YA28L3	YA282N		YA29L7	YA292N	YA30L24	YA30	
			YA27L3		YA28L4-BOX			YA29LENT38		YA30LNT38	YA30N	
			YA27L4-BOX		YA282TC38			YAZ29TC38		YA30L	YAZ30-2TC38	
			YAZ27TC12		YA28LNT38			YA29L4		YA30L7	YA302TC38	
			YA27LNT38		YA28LNT14			YAZ29TC12		YA30LN	YAZ30-2N	
			YA27L-BOX		YA28TC38			YA29L-BOX		YA30L28	YA302N	
			YA27		YA28L-BOX			YA29		YA30L27	YA302NU	
			YAZ27-2TC14E2		YAZ28TC12			YA29LTC78		YA30L-2TC-38		
			YA272TC14E2		YA28			YA29LNT38		YA30-2LN		
			YA27L-2TC14E2		YA28L56			YAZ29-2TC38				
			YAZ27-2TC38		YA28L-2TC14E2			YA29L-2TC38				
			YA272TC38		YA282TC14E2			YAZ29-2N				
			YA27L-2TC38		YAZ28-2TC14E2			YA29-2LN				
			YAZ27-2N		YA28L-2TC38E2			YA292NU				
			YA27-2LN		YA28L-2TC14E1							
			YA272N		YA28L-2TC38							
			YA272NU		YAZ28-2TC38							
					YA28L2NTC516							
					YAZ28-2NTC38							
					YA28-2LN							
					YAZ28-2N							
					YA282NU							
			YS27-LBOX		YS28-LBOX			YS29-LBOX		YS30-L	YS30	
			YS27		YS28			YS29				



Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH BURNDY® COPPER CONNECTORS
 Wire 350 Kcmil to 500 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head								
K	ATSM Class	Class B								
C	Wire (AWG/Kcmil)	350 Kcmil			400 Kcmil			500 Kcmil		
J	Wire Material	Cu								
F	# Crimps	1	2	3	2	3	1	2	4	
G	Connector Type/# Burndy #	YA31L2NT38	YA31LNT12	YAZ31TC38	YA32LNT12	YAZ32TC38	YA34L2NT38	YA34LNT12	YAZ34TC38	
		YA31L2NT38E16	YA31L11	YAZ31TC12	YA32LNT38	YAZ32TC12	YA34L2NT12E1	YA34LNT38	YAZ34TC12	
			YA31L	YA31	YA32L14	YA32	YA34L2NT38E16	YA34L37	YA34	
			YA31LNT38	YAZ31-2TC14E2	YA32L1	YA32N		YA34L6	YA34NY	
			YA31L7	YA312TC14E2	YA32L	YAZ32-2TC38		YA34L	YAZ34-2TC14E2	
			YA31L-2TC14E2	YAZ31-2TC38	YA32LN	YA322TC38		YA34L8	YA342TC14E2	
			YA31L-2TC38	YA312TC38	YA32LTC78	YAZ32-2N		YA34L-2TC14E2	YAZ34-2TC38	
			YA31L36	YAZ31-2N	YA32L-2TC38	YA322N		YA34L9	YA342TC38	
			YA31L-2TC12	YA312N	YA32-2L	YA322NU		YA34L20	YAZ34-2N	
			YA31L-2NTC516	YA312NU	YA32L-2TC38E5			YA34L-2TC38	YA342N	
			YA31-2LN		YA32-2LN			YA34-2L	YA342NU	
								YA34L-2TC12		
								YA34-2LN		
				YS31-L	YS31	YS32-L	YS32	YS34-L	YS34	

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH BURNDY® COPPER CONNECTORS
 Wire 600 Kcmil to 750 Kcmil

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head					
K	ATSM Class	Class B					
C	Wire (AWG/Kcmil)	600 Kcmil			750 Kcmil		
J	Wire Material	Cu					
F	# Crimps	1	2	4	1	3	4
G	Connector Type/# Burndy #	YA36L2NNT	YA36LNT12	YAZ36TC38	YA39L2NT12E1	YA39LNT38	YAZ39NT12
			YA36LNT38	YAZ36TC12	YA39L2NT38	YA39L6	YAZ39TC38
			YA36L11	YA36N	YA39L2NT38E16	YA39L	YAZ39TC12
			YA36L	YA36		YA39L2	YA39N
			YA36LTC78	YAZ36-2TC38		YA39L9	YA39
			YA36L-2TC38	YA362TC38		YA39L-2TC38	YAZ39-2NT38
			YA36-2LN	YAZ36-2N		YA39-2L	YA392NT38
				YA362NU		YA39L-2TC12E3	YAZ39-2TC38
						YA39L-2TC58	YA392TC38
						YA39-2LN	YAZ39-2NNT
						YA392NU	YAZ39-2N
							YA392N
							YA392ENNT
				YS36-L	YS36		YS39-L



Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH BURNDY® ALUMINUM CONNECTORS
Wire #2 AWG to #600 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head											
K	ATSM Class	Class B											
C	Wire (AWG/Kcmil)	#2	#1	1/0	2/0	3/0	4/0	250 Kcmil	300 Kcmil	350 Kcmil	400 Kcmil	500 Kcmil	600 Kcmil
J	Wire Material	Al, Cu											
F	# Crimps	2	2	2	2	2	2	2	2	3	4	4	4
G	Connector Type/# Burndy #	YA2CA5	YA1CA1	YA25A1	YA26A6	YA27A1	YA28A1	YA29A1	YA30A6	YA31A1	YA32A1	YA34A1	YA36A1
		YA2CA1		YA25A3	YA26A1	YA27A3	YA28A3		YA30A1				
		YA2CA3		YA25A9									
		YS2CA1	YS1CA1	YS25A1	YS26A1	YS27A1	YS28A1	YS29A1	YS30A1	YS31A1	YS32A1	YS34A1	YS36A1



Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.

RIDGID 4P-6 4PIN™ DIELESS CRIMP HEAD FOR USE WITH COPPER BRAZILIAN BURNDY® CONNECTORS
Wire #10 AWG to #300 AWG

B	Equipment	RIDGID RE 6 Electrical Tool and 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head											
D	VDE Class	2											
C	Wire (mm²)	10	16	25	35	50	70	95	120	150	185	240	300
J	Wire Material	Cu											
F	# Crimps	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	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	AA											

Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.