

⚠ 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 Type/#
- H Compatibility Statement
- J Wire Material
- K ASTM Class
- L Die Index Number
- M Connector Side

RIDGID Die Description/Marking

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Outside Die Profile RD = Round Die SD = Square Die*	Connector Type H = Hex D = DIN K = Klauke® Standard G = Gulifa/Pheonix	Nominal Tool Force 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Connector Material CU - Copper AL - Aluminum	Connector Wire Size 0-400 mm² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Unit of Measure MM - mm² AWG MCM - MCM or kcmil

* Conforming to DIN 48083 Type 6M

Compatibility Statements

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



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

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 www.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
L	Référence matrice
M	Côté raccord

Description et marquage des matrices RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Forme externe de la matrice	Type de raccord	Force nominale de l'appareil	Composition des raccords	Section des conducteurs	Unité de mesure
RD = Matrice ronde	H = Hex	60 - 60kN	CU - Cuivre	0-400 mm ²	MM - mm ²
SD = Matrice carrée*	D = DIN	6 - 6 tonnes	AL - Aluminium	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	K = Klauke® Standard	130 - 130kN		250-1000 MCM ou kcmil	MCM - MCM or kcmil
	G = Gulifa/Pheonix	12 - 12 tonnes			

* Conforme à la norme DIN 48083 type 6M

Déclarations de compatibilité

- AA** La société Ridge Tool a contrôlé les matrices et le matériel indiqués dans ce tableau selon les procédures définies par la norme UL486 visant les raccords électriques référencés.
- BB** La société Ridge Tool a contrôlé les matrices et le matériel indiqués dans ce tableau selon les procédures (à l'exclusion de celles visant le nettoyage des raccords boulonnés) définies par la norme UL486 visant les raccords électriques référencés.
- DD** La société Ridge Tool a contrôlé les matrices et le matériel indiqués dans ce tableau selon ses propres procédures afin de confirmer la parfaite fermeture des matrices et donc, la formation des sertissages prévus par le fabricant des matrices et raccords lorsque ceux-ci sont utilisés en conjonction avec les connecteurs électriques et les câbles indiqués dans le tableau.
- EE** Toute compatibilité est assujettie à la composition et section des conducteurs indiquées par le fabricant des raccords.
- Les matrices et le matériel indiqués dans ce tableau sont conformes à la norme UL 1976 visant les connexions et câbles électriques visés dans le tableau.

⚠ ¡ADVERTENCIA!

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

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

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

Inspección e instalación

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

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

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

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

Clave de la tabla de compatibilidades de terrajas


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

Descripción y marcas de las terrajas RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Perfil externo de las terrajas RD = terrajas redondas SD = terrajas cuadradas*	Tipo de conector H = Hex D = DIN K = Klauke® Standard G = Gulifa/Phoenix	Fuerza nominal de la herramienta 60 - 60 kN 6 - 6 Ton 130 - 130 kN 12 - 12 Ton	Material del conector CU - cobre AL - aluminio	Tamaño del cable del conector 0-400 mm² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM o kcmil	Unidades MM - mm² AWG MCM - MCM or kcmil

* Cumple con DIN 48083 Tipo 6M

Declaraciones de compatibilidad

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

Klauke® es marca comercial registrada de Gustav Klauke GmbH.
Burndy® es marca comercial registrada de Burndy Corporation.

DE RE 60-MLR Steckverbinder-Kompatibilitätstabelle

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

⚠️ WARNUNG

Lesen und verstehen Sie Anweisungen und Warnungen für alle verwendeten Geräte und Materialien, um das Risiko von schweren Verletzungen oder Sachschäden zu reduzieren.

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

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

Inspektion/Installation

Wischen Sie die Backen sauber und überprüfen Sie sie. Achten Sie auf Verschleiß, Korrosion, Modifikation, Schäden oder andere Probleme, die die sichere Benutzung beeinträchtigen könnten. Vergewissern Sie sich, dass die Backen deutlich gekennzeichnet sind, zu einander passen und für die Anwendung geeignet sind. Keine schadhaften, nicht zusammen passenden 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-Profilen sollten ausgerichtet sein. Drücken Sie die Backen nicht gewaltsam in den Kopf. Wenn es Probleme mit dem Sitz der Backen gibt, benutzen Sie die Backen nicht.

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

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

Legende zur Backen-Kompatibilitätstabelle

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

RIDGID Backe Beschreibung/Kennzeichnung

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Außenbackenprofil - RD = Rundbacke - SD = Rechteckbacke*	Verbindungstyp H = Hex D = DIN K = Klauke® Standard G = Gulifa/Phoenix	Nennwerkzeugkraft 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Verbindungsmaterial - CU - Kupfer - AL - Aluminium	Verbindungsdrahtgröße - 0-400 mm² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM oder kcmil	Maßeinheit MM - mm² AWG MCM - MCM oder kcmil

* Entspricht DIN 48083 Typ 6M

Kompatibilitätsaussagen

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



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

NL Overzichtsschema connectorcompatibiliteit RE 60-MLR

Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

⚠ WAARSCHUWING

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

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

Als u vragen hebt over dit RIDGID® product:

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

Inspectie/Installatie

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

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

Volg alle fabrikantinstructies voor de elektrische connector, waaronder informatie over de 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
L	Bek-indexnummer
M	Connectorzijde

Beschrijving/Markering RIDGID-bek

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Bekbuitenprofiel - RD = ronde bek - SD = vierkante bek*	Connectortype H = Hex D = DIN K = Klauke® Standaard G = Gulifa/Pheonix	Nominale gereedschapskracht 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Connectormateriaal - CU - koper - AL - aluminium	Connectorkabeldikte 0-400 mm² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Maateenheid MM - mm² AWG MCM - MCM of kcmil

* Voldoen aan DIN 48083 type 6M

Compatibiliteitsverklaringen

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

IT Tabella sulla compatibilità del connettore RE 60-MLR

Traduzione delle istruzioni originali

⚠ AVVERTIMENTO

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

CONSERVARE IL PRESENTE MANUALE DELLE ISTRUZIONI!

Per qualsiasi domanda su questo prodotto RIDGID®:

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

Ispezione/Installazione

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

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

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

Per ottenere informazioni aggiornate in merito alla Tabella sulla com-

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

Chiave di lettura della tabella di compatibilità dello stampo

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

Descrizione/Marcatura degli stampi RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Profilo dello stampo esterno - RD = Stampo rotondo - SD = Stampo quadrato*	Tipo di connettore H = Hex D = DIN K = Klauke® Standard G = Gulifa/Phoenix	Forza nominale dell'utensile 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Materiale del connettore - CU - Rame - AL - Alluminio	Dimensioni del filo del connettore 0-400 mm² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Unità di misura MM - mm² AWG MCM - MCM o kcmil

* Conforme a DIN 48083 Tipo 6M

Dichiarazioni sulla compatibilità

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



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

PT Tabela de Compatibilidade do Conector RE 60-MLR

Tradução do manual original

⚠ AVISO

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

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

Caso tenha qualquer questão relacionada com este* produto RIDGID:

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

Inspeção/Instalação

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

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

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

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

Chave da Tabela de Compatibilidade da Matriz

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

Descrição/Marcação da Matriz RIDGID

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

* Em conformidade com DIN 48083 Tipo 6M

Declarações de Compatibilidade

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



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

SE Kompatibilitetstabell för anslutningskontakt RE 60-MLR

Översättning av bruksanvisning i original

⚠ VARNING

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

SPARA DESSA ANVISNINGAR!

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

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

Inspektion/Installation

Torka av backarna helt och inspektera dem. Titta efter slitage, rost, modifieringar, skador eller andra problem som kan påverka den säkra användningen. Kontrollera att backarna är tydligt uppmärskade, 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
L	Indexnummer för gängbackar
M	Kontaktsida

Beskrivning/märkning av RIDGID-backar

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

* Uppfyller DIN 48083 typ 6M

Uppgifter om kompatibilitet

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



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

DK Kompatibilitetsoversigt for RE 60-MLR forbindelsesdel

Oversættelse af den originale brugsanvisning

⚠ ADVARSEL

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

GEM DENNE VEJLEDNING!

Hvis du har spørgsmål angående dette RIDGID®-produkt:

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

Eftersyn/montering

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

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

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

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

Forklaring til kompatibilitetsoversigt for bakker

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

Beskrivelse/mærkning af bakker fra RIDGID

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

* I overensstemmelse med DIN 48083 Type 6M

Kompatibilitetserklæringer

- AA** De bakker og det udstyr, der er anført i denne oversigt, er testet af Ridge Tool Company i henhold til de procedurer, der er fastlagt i UL486 til brug sammen med de elektriske forbindelsesdele, der er anført i denne oversigt.
- BB** De bakker og det udstyr, der er anført i denne oversigt, er testet af Ridge Tool Company i henhold til de procedurer, der er fastlagt i UL486 (bortset fra rengøringen af boltede forbindelsesdele) til brug sammen med de elektriske forbindelsesdele, der er anført i denne oversigt.
- DD** De bakker og det udstyr, der er anført i denne oversigt, er testet af Ridge Tool Company med Ridge Tool-procedurer for at bekræfte, at bakkerne lukker helt og dermed skaber presninger som tilsigtet af producenten af bakker/forbindelsesdele ved anvendelse sammen med de elektriske forbindelsesdele og ledninger, der er anført i denne oversigt.
- EE** Kun kompatibilitet med ledermaterialer og -størrelser, der er angivet i produktliteraturen fra producenterne af forbindelserne.
- Bakkerne og udstyret, der er anført i denne oversigt, er klassificeret iht. UL 1976 til anvendelse med de elektriske forbindelsesdele og ledninger, der er anført i denne oversigt.

NO RE 60-MLR kobling kompatibilitetsskjema

Oversettelse av den originale veiledningen

ADVARSEL

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

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

Hvis du har spørsmål angående dette RIDGID® produktet:

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

Inspeksjon/Installasjon

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

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

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

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

Gjengebakke samsvarsskjema nøkkel

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

RIDGID gjengebakke beskrivelse/merking

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Utvendig gjengebakkeprofil - RD = Rund gjengebakke - SD = Firkantet gjengebakke*	Koblingstype - H = Hex - D = DIN - K = Klauke® Standard - G = Gulifa/Pheonix	Nominell verktøyskraft 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Koblingsmateriale - CU - Kobber - AL - Aluminum	Kobling ledningsstørrelse 0-400 mm² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Måleenhet MM - mm² AWG MCM - MCM eller kcmil

* Svarer til DIN 48083 type 6M

Samsvarserklæringer

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

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

FI Liittimen yhteensopivuustaulukko RE 60-MLR

Alkuperäisten ohjeiden käännös

VAROITUS

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

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

Jos sinulla on kysyttävää tästä RIDGID®-tuotteesta:

- Ota yhteys paikalliseen RIDGID-jälleenmyyjään.
- Lähimmän RIDGID-edustajan löydät osoitteesta RIDGID.com
- Ridge Toolin tekniseen palveluosastoon saa yhteyden osoitteessa rtctechservices@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 epäsoivia leukoja.

Asenna leuat puristuspään 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
L	Terän indeksinumero
M	Liitinpuoli

RIDGID-leuan kuvaus/merkintä

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

* Standardin DIN 48083 tyyppi 6M mukainen

Yhteensopivuuslausunnot

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

PL Tabela zgodności złączy narzędzia RE 60-MLR

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

OSTRZEŻENIE

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

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE!

W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

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

Przegląd/montaż

Oczyszczyć szmatką noże i przeprowadzić ich przegląd. Zwrócić uwagę na zużycie, korozję, modyfikacje, uszkodzenia lub inne kwestie mające wpływ na bezpieczeństwo użytkowania 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.

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

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

Oznaczenia w tabeli zgodności noży

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

Opis/oznaczenie noży RIDGID

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

* Spełnia normę DIN 48083 Typ 6M

Deklaracje zgodności

- AA** Noże i sprzęt podane w niniejszej tabeli zostały poddane testom przez firmę Ridge Tool Company według procedur określonych w dokumentacji UL486 w zakresie stosowania ze złączami elektrycznymi wymienionymi w niniejszej tabeli.
- BB** Noże i sprzęt podane w niniejszej tabeli zostały poddane testom przez firmę Ridge Tool Company według procedur określonych w dokumentacji UL486 (z wyłączeniem śrubowych złączy czyszczących) w zakresie stosowania ze złączami elektrycznymi wymienionymi w niniejszej tabeli.
- DD** Noże i wyposażenie wymienione w tym zestawieniu zostały sprawdzone przez firmę Ridge Tool Company według Procedur Ridge Tool w celu potwierdzenia pełnego zamykania się noży, a w ten sposób powstawania cięcia zgodnie z zamiarem producenta noża/złącza przy użyciu złączy elektrycznych i przewodów żyłowych podanych w zestawieniu.
- EE** Kompatybilne tylko z materiałami i rozmiarami przewodnika podanymi w literaturze produktu wytwórcy ucha.
- Tłoczniki i wyposażenie wymienione na tym schemacie są sklasyfikowane wg UL 1976 do stosowania z łącznikami elektrycznymi i drutem pokazanymi na tym schemacie.

CZ Tabulka kompatibility konektoru RE 60-MLR

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

Prohlídka/Instalace

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

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

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

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

Legenda k tabulce kompatibility matic

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

Popis/značení matic RIDGID

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

* v souladu s DIN 48083 Typ 6M

Výroky kompatibility

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

SK Tabuľka kompatibility konektorov RE 60-MLR

Preklad pôvodného návodu na použitie

⚠ VÝSTRAHA

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

TIETO POKYNY USCHOVAJTE!

Ak máte akékoľvek otázky týkajúce sa tohto výrobku RIDGID®:

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

Kontrola/montáž

Vyčistite závitnice a skontrolujte ich. Kontrolujte opotrebovanie, koróziu, zmeny, poškodenie alebo iné problémy, ktoré by mohli negatívne ovplyvniť bezpečné používanie. 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	Vyhĺásenie o kompatibilite
J	Materiál drôtu v tvare
K	Trieda ASTM
L	Indexové číslo závitnice
M	Strana konektora

Popis/označenie závitníc RIDGID

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

* Vyhovuje DIN 48083 typ 6M

Vyhĺásenia o kompatibilite

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



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

RO Diagramă compatibilitate conector RE 60-MLR

Traducere a instrucțiunilor originale

⚠️ AVERTIZARE

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

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

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

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

Inspecție/instalare

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

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

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

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

Codul schemei de compatibilitate matriță


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

RIDGID descriere matriță/marcaj

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

* În conformitate cu DIN 48083 tip 6M

Declarații de compatibilitate

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

HU RE 60-MLR csatlakozó - Kompatibilitási táblázat

Eredeti használati utasítás fordítása

FIGYELMEZTETÉS

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

ŐRIZZE MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

Ha kérdései vannak ezen RIDGID® termékkel kapcsolatban:

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

Ellenőrzés/Felszerelés

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

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

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

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

Betétmegfelelőségi táblázat – Jelmagyarázat

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

RIDGID betét megnevezése/jelölése

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Külső betétprofil	Csatlakozó típusa	Szerszám névleges ereje	Csatlakozó anyaga	Csatlakozó vezeték mérete	Mértékegység
- RD = Kerek betét	- H = Hex	60 - 60kN	- CU - Réz	0-400 mm ²	MM - mm ²
- SD = Négyzetletű betét*	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - Alumínium	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke® Szabványos	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM vagy kcmil
	- G = Gulifa/Pheonix	12 - 12 Ton			

* Megfelel a DIN 48083 szerinti 6M típus követelményeinek

Kompatibilitási nyilatkozatok

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



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

EL Πίνακας συμβατότητας συνδετήρα RE 60-MLR

Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

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

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

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

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

Επιθεώρηση/τοποθέτηση

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

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

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

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

Εξήγηση πίνακα συμβατότητας μητρών


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

Περιγραφή/ενδείξεις μήτρας RIDGID

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

* Σύμφωνα με το πρότυπο DIN 48083, τύπος 6M

Δηλώσεις συμβατότητας

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

HR Tablica kompatibilnosti priključaka za RE 60-MLR

Prijevod originalnih uputa

UPOZORENJE

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

SAČUVAJTE OVE UPUTE!

Ako imate pitanja u vezi ovog RIDGID® proizvoda:

- Kontaktirajte vašeg lokalnog RIDGID distributera.
- Posjetite RIDGID.com kako biste pronašli lokalni kontakt tvrtke RIDGID.
- Kontaktirajte odjel za servis kod Ridge Tool-a na rttechservices@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, raspareni ili na bilo koji drugi način neodgovarajući.

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

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

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

Grafikon ključa kompatibilnosti kalupa

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

RIDGID Opis/Oznaka kalupa

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

* Zadovoljavaju DIN 48083 Tip 6M

Izjave o sukladnosti

- AA** Kalupi i oprema navedena u ovom grafikonu testirana je od strane Ridge Tool kompanije prema postupcima definiranim u UL486 za korištenje s električnim priključcima navedenima u ovom grafikonu.
- BB** Kalupi i oprema navedena u ovom grafikonu testirana je od strane Ridge Tool kompanije prema postupcima definiranim u UL486 (uz iznimku čišćenja zavijenih priključaka) za korištenje s električnim priključcima navedenima u ovom grafikonu.
- DD** Kalupi i oprema navedeni u ovom grafikonu testirana je od strane tvrtke Ridge Tool prema postupcima tvrtke Ridge Tool kako bi se utvrdilo da se kalupi u potpunosti zatvaraju i tako omogućuju spajanja u skladu s namjerom proizvođača kalupa/priključaka kada se koriste električnim priključcima navedenim u ovom grafikonu.
- EE** Kompatibilno samo s materijalima vodiča i dimenzijama specificiranim u literaturi proizvođača priključnih stopica.
- Čeljusti i oprema navedena u tablici klasificirane su u skladu s UL 1976 za uporabu s električnim priključcima i vodičima u ovoj tablici.

SL Preglednica združljivosti priključkov za RE 60-MLR

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

Pregled/namestitev

Rezne 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. Rezne nastavki se morajo tesno in varno prilegati in profili za stiskanje morajo biti poravnani. Rezalnih nastavkov v glavo ne vstavite s silo. Če se pojavijo težave s prileganjem rezalnega nastavka, rezalnih nastavkov ne uporabite.

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

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

Legenda preglednice združljivosti

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

Opis/oznake RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Zunanji profil rezalnega nastavka	Tip konektorja	Nazivna sila orodja	Material konektorja	Velikost žice konektorja	Merska enota
- RD = okrogli rezalni nastavki	- H = Hex	60 - 60kN	- CU - baker	0-400 mm²	MM - mm²
- SD = kvadratni rezalni nastavki*	- D = DIN	6 - 6 Ton	- AL - aluminij	AWG 8 - 4/0 AWG	AWG
	- K = Klauke® Standardno	130 - 130kN		250-1000 MCM or kcmil	MCM - MCM ali kcmil
	- G = Gulifa/Pheonix	12 - 12 Ton			

* 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.
- EE** Združljivo samo z materiali vodnikov in velikostmi, ki so določeni v literaturi izdelka proizvajalca kabljskih sponk.



Rezalni nastavki in oprema, ki se nahaja v tej preglednici je klasificirana skladno z UL 1976 za uporabo z električnimi priključki in vodniki v tej preglednici.

SR Tabela kompatibilnosti konektora za RE 60-MLR

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.

SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA!

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

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

Pregled/instalacija

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

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

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

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

Legenda tabele kompatibilnosti kalupa

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

RIDGID kalup za presovanje opis/označavanje

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Spoljašnji profil kalupa - RD = okrugli kalup - SD = četvrtasti kalup*	Tip konektora - H = Hex - D = DIN - K = Klauke® Standardni - G = Gulifa/Pheonix	Nominalna sila alata 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Materijal konektora - CU - bakar - AL - aluminij	Presek provodnika konektora 0-400 mm² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Merna jedinica MM - mm² AWG MCM - MCM ili kcmil

* U skladu sa DIN 48083 tip 6M

Objave o kompatibilnosti

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



Nareznice i oprema navedena u tabeli klasifikovane su prema UL 1976 za korišćenje sa električnim konektorima i provodnicima u ovoj tabeli.

RU Таблица совместимости разъемных соединителей для обжимного пресса RE 60-MLR

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 rttechservices@emerson.com, в США и Канаде можно позвонить по номеру (800) 519-3456.

Осмотр / Установка

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

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

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

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

Условные обозначения в таблице совместимости матриц


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

Описание/маркировка матрицы RIDGID

XX Y - TTT - ZZ SSSS VVV					
XX	Y	TTT	ZZ	SSSS	VVV
Наружный профиль матрицы - RD = матрица круглой формы - SD = матрица квадратной формы*	Тип соединителя H = Hex D = DIN K = стандарт Klauke® G = Gulifa/Phoenix	Номинальная сила действия инструмента 60 - 60kN 6 - 6 Ton 130 - 130kN 12 - 12 Ton	Материал соединителя - CU - медь - AL - алюминий	Площадь поперечного сечения соединителя 0-400 mm² AWG 8 - 4/0 AWG 250-1000 MCM or kcmil	Единица измерения MM - mm² AWG MCM - MCM или kcmil

* Соответствует стандарту DIN 48083 тип 6M

Заявления о совместимости

- AA** Матрицы и оборудование, приведенные в этой таблице, протестированы компанией Ridge Tool Company согласно процедур, определенных в стандарте UL486, на предмет использования с электрическими соединителями, указанными в настоящей таблице.
- BB** Матрицы и оборудование, приведенные в этой таблице, протестированы компанией Ridge Tool Company согласно процедур, определенных в стандарте UL486 (за исключением чистящих болтовых соединителей), на предмет использования с электрическими соединителями, указанными в настоящей таблице.
- DD** Матрицы и оборудование, приведенные в этой таблице, протестированы компанией Ridge Tool Company согласно процедур компании с целью подтверждения того, что матрицы полностью смыкаются и, таким образом, формируют обжатия в соответствии с функцией, предусмотренной изготовителем матрицы/соединителя, при использовании электрических соединителей и проводов, указанных в данной таблице.
- EE** Совместимы только с проводниками из тех материалов и тех калибров, которые указаны в сопроводительной документации изготовителя кабельного наконечника.
-  Матрицы и оборудование, приведенные в таблице, классифицированы согласно стандарту UL 1976 с целью использования с электрическими соединителями и проводами, указанными в данной таблице.

Klauke® является зарегистрированным товарным знаком компании Gustav Klauke GmbH.
Burdyn® является зарегистрированным товарным знаком корпорации Burndy.

TR RE 60-MLR 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 ürün 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 hızda olmalıdır. Kalıpları başlığa zorlayarak takmayın. Kalıbın oturması ile ilgili herhangi bir sorun varsa, kalıpları kullanmayın.

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

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

Kalıp Uygunluk Tablosu Anahtarı

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

RIDGID Kalıp Açıklaması/İşareti

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

* DIN 48083 Tip 6M'ye uygundur

Uygunluk Beyanları

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



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

КК

RE 60-MLR 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 түсінізіз.

ОСЫ НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАҢЫЗ!

Егер осы RIDGID® өніміне қатысты қандай да сұрақтарыңыз туындаса:

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

Тексеру/орнату

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

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

Бүгу орны мен тәртібі туралы ақпаратты қамтитын барлық электр коннекторы өндірушілерінің нұсқауларын орынғаңыз.

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

Матрица үйлесімділігі диаграммасының пернесі

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

RIDGID матрица сипаттамасы/белгісі

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

* DIN 48083 6M түріне сәйкестей

Үйлесімдік баяндамалары

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



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

RIDGID RDK-60 CU DIES FOR USE WITH *COPPER* KLAUKE® “STANDARD” TYPE CONNECTORS

A	Dies	RIDGID RDK-60 CU												
B	Equipment	RIDGID RE 60-MLR Manual Hydraulic Crimp Tool												
C	Wire (mm²)	6	10	16	25	35	50	70	95	120	150	185	240	300
D	VDE Class	2												
J	Wire Material	Cu												
E	Die Markings	47933	47938	47943	47948	47953	47958	47963	47968	47973	47978	47983	47988	47993
		RDK-60 CU6	RDK-60 CU10	RDK-60 CU16	RDK-60 CU25	RDK-60 CU35	RDK-60 CU50	RDK-60 CU70	RDK-60 CU95	RDK-60 CU120	RDK-60 CU150	RDK-60 CU185	RDK-60 CU240	RDK-60 CU300
F	# Crimps	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4
G	Connector/# Klauke #	1R5	2R5	3R5	4R5	5R6	6R6	7R6	8R8	9R8	10R8	11R10	12R10	13R12
		1R6	2R6	3R6	4R6	5R8	6R8	7R8	8R10	9R10	10R10	11R12	12R12	13R14
		1R8	2R8	3R8	4R8	5R10	6R10	7R10	8R12	9R12	10R12	11R14	12R14	13R16
		1R10	2R10	3R10	4R10	5R12	6R12	7R12	8R14	9R14	10R14	11R16	12R16	13R20
		1R12	2R12	3R12	4R12	5R14	6R14	7R14	8R16	9R16	10R16	11R20	12R20	
					4R14	5R16	6R16	7R16	8R20	9R20	10R20			
							6R20	7R20						
		41R5	42R5	43R5	44R5	45R6	46R6	47R6	48R8	49R8	50R8	51R10	52R10	53R12
		41R6	42R6	43R6	44R6	45R8	46R8	47R8	48R10	49R10	50R10	51R12	52R12	53R14
		41R8	42R8	43R8	44R8	45R10	46R10	47R10	48R12	49R12	50R12	51R14	52R14	53R16
		41R10	42R10	43R10	44R10	45R12	46R12	47R12	48R14	49R14	50R14	51R16	52R16	53R20
		41R12	42R12	43R12	44R12	45R14	46R14	47R14	48R16	49R16	50R16	51R20	52R20	
					44R14	45R16	46R16	47R16	48R20	49R20	50R20			
							46R20	47R20						
		41R545	42R545	43R545	44R545	45R645	46R645	47R645	48R845	49R845	50R845	51R1045	52R1045	53R1245
		41R645	42R645	43R645	44R645	45R845	46R845	47R845	48R1045	49R1045	50R1045	51R1245	52R1245	53R1445
		41R845	42R845	43R845	44R845	45R1045	46R1045	47R1045	48R1245	49R1245	50R1245	51R1445	52R1445	53R1645
		41R1045	42R1045	43R1045	44R1045	45R1245	46R1245	47R1245	48R1445	49R1445	50R1445	51R1645	52R1645	53R2045
		41R1245	42R1245	43R1245	44R1245	45R1445	46R1445	47R1445	48R1645	49R1645	50R1645	51R2045	52R2045	
					44R1445	45R1645	46R1645	47R1645	48R2045	49R2045	50R2045			
							46R2045	47R2045						
		21R	22R	23R	24R	25R	26R	27R	28R	29R	30R	31R	32R	33R
			TV10	TV16	TV25	TV35	TV50	TV70	TV95	TV120	TV150	TV185	TV240	
			KV10	KV16	KV25	KV35	KV50	KV70	KV95	KV120	KV150	KV185	KV240	
						5SG6	6SG6	7SG6	8SG6	9SG6	10SG6	11SG10	12SG10	13SG10
							6SG8	7SG8	8SG8	9SG8	10SG8	11SG12	12SG12	13SG12
							6SG10	7SG10	8SG10	9SG10	10SG10	11SG16	12SG16	13SG16
								7SG12	8SG12	9SG12	10SG12			
			152R	153R	154R	155R	156R	157R	158R	159R	160R	161R	162R	163R
H	Compatibility Statement	DD												

RIDGID RDD-60 CU DIES FOR USE WITH *COPPER* KLAUKE® “DIN” TYPE CONNECTORS

A	Dies	RIDGID RDD-60 CU											
B	Equipment	RIDGID RE 60-MLR Manual Hydraulic Crimp Tool											
C	Wire (mm ²)	6	10	16	25	35	50	70	95	120	150	185	240
D	VDE Class	2	2	2,5	2,5	2,5	2,5	2	2,5	2,5	2,5	2	2,5
J	Wire Material	Cu											
E	Die Markings	44173	44178	44183	44188	44193	44198	44203	44208	44213	44218	44223	44228
		RDD-60 CU6	RDD-60 CU10	RDD-60 CU16	RDD-60 CU25	RDD-60 CU35	RDD-60 CU50	RDD-60 CU70	RDD-60 CU95	RDD-60 CU120	RDD-60 CU150	RDD-60 CU185	RDD-60 CU240
F	# Crimps	2	2	2	2	2	3	3	4	4	4	4	5
G	Connector/# Klauke #	101R5	102R5	103R6	104R6	105R6	106R8	107R8	108R8	109R10	110R10	111R10	112R12
		101R6	102R6	103R8	104R8	105R8	106R10	107R10	108R10	109R12	110R12	111R12	112R14
		101R8	102R8	103R10	104R10	105R10	106R12	107R12	108R12	109R14	110R14	111R14	112R16
				103R12	104R12	105R12	106R14	107R14	108R14	109R16	110R16	111R16	112R20
						105R14	106R16	107R16	108R16	109R20		111R20	
		161R5	162R8	163R6	164R6	165R8	166R8	167R8	168R10	169R10	110R20	171R10	172R12
		161R6	162R5	163R8	164R8	165R10	166R10	167R10	168R12	169R12	170R10	171R12	172R14
			162R6	163R10	164R10	165R12	166R12	167R12	168R14	169R14	170R12	171R14	172R16
				163R12	164R12	165R14	166R14	167R14	168R16	169R16	170R14	171R16	172R20
							166R16	167R16		169R20	170R16	171R20	
										170R20			
		161R545	162R545	163R645	164R645	165R845	166R845	167R845	168R1045	169R1045	170R1045	171R1045	172R1245
		161R645	162R645	163R845	164R845	165R1045	166R1045	167R1045	168R1245	169R1245	170R1245	171R1245	172R1445
			162R845	163R1045	164R1045	165R1245	166R1245	167R1245	168R1445	169R1445	170R1445	171R1445	172R1645
				163R1245	164R1245	165R1445	166R1445	167R1445	168R1645	169R1645	170R1645	171R1645	172R2045
							166R1645	167R1645		169R2045	170R2045	171R2045	
								147D212	148D212	149D212	150D212	151D212	152D212
		121R	122R	123R	124R	125R	126R	127R	128R	129R	130R	131R	132R
				523R	524R	525R	526R	527R	528R	529R	530R	531R	532R
			322R10	324R16	324R25	324R35	324R50	327R70	327R95	327R120	330R150	331R185	332R240
			323R10	325R16	325R25	325R35	325R50	328R70	328R95	328R120	331R150	332R185	333R240
			324R10	326R16	326R25	326R35	326R50	329R70	329R95	329R120	332R150	333R185	333R300
				327R16	327R25	327R35	327R50	330R70	330R95	330R120	333R150		
				328R16	328R25	328R35	328R50	331R70	331R95	331R120			
						329R35	329R50	332R70	332R95	332R120			
						330R35	330R50			333R120			
							331R50						
							332R50						
H	Compatibility Statement	DD											

RIDGID RDD-60 AL DIES FOR USE WITH ALUMINUM KLAUKE® “DIN” TYPE CONNECTORS

A	Dies	RIDGID RDD-60 AL								
B	Equipment	RIDGID RE 60-MLR Manual Hydraulic Crimp Tool								
C	Wire (mm²)	25	35	50	70	95	120	150	185	240
D	VDE Class	2								
J	Wire Material	Al								
E	Die Markings	44243	44248	44253	44258	44263		44268	44273	44278
		RDD-60 AL25	RDD-60 AL35	RDD-60 AL50	RDD-60 AL70	RDD-60 AL95-120		RDD-60 AL150	RDD-60 AL185	RDD-60 AL240
F	# Crimps	4	5	5	6	6	6	6	6	8
G	Connector/# Klauke #	264R8	265R8	266R8	267R8	268R10	269R10	270R10	271R10	272R10
		264R10	265R10	266R10	267R10	268R12	269R12	270R12	271R12	272R12
		264R12	265R12	266R12	267R12	268R16	269R16	270R16	271R16	272R16
								270R20	271R20	272R20
		204R8	205R10	206R10	207R10	208R10	209R12	210R12	211R12	212R12
		204R10	205R12	206R12	207R12	208R12	209R16	210R16	211R16	212R16
						208R16		210R20	211R20	212R20
		224R	225R	226R	227R	228R	229R	230R	231R	232R
		364R8	365R8	366R8	367R10	368R10	369R12	370R12	371R10	372R10
		364R10	365R10	366R10	367R12	368R12	369R16	370R16	371R12	372R12
		364R12	365R12	366R12		368R16		370R20	371R16	372R16
									371R20	372R20
		304R8	305R10	306R10	307R10	308R10	309R12	310R12	311R12	312R12
		304R10	305R12	306R12	307R12	308R12	309R16	310R16	311R16	312R16
						308R16		310R20	311R20	312R20
		324R10	325R16	326R16	327R16	328R16	329R35	330R16	331R50	332R50
		324R16	325R25	326R25	327R25	328R25	329R50	330R25	331R70	332R70
		324R25	325R35	326R35	327R35	328R35	329R70	330R35	331R95	332R95
		324R35	325R50	326R50	327R50	328R50	329R95	330R50	331R120	332R120
		324R50			327R70	328R70	329R120	330R70	331R150	332R150
					327R95	328R95		330R95	331R185	332R185
					327R120	328R120		330R120		332R240
								330R150		
			344R	345R			348R			
H	Compatibility Statement	DD								

RIDGID RDH-6 CU DIES FOR USE WITH BURNDY® COPPER CONNECTORS
Wire #8 AWG to #1 AWG


A	DIES	RIDGID RDH-6CU									
B	Equipment	RIDGID RE 60-MLR Manual Hydraulic Crimp Tool									
K	ATSM Class	Class B									
C	Wire (AWG/MCM)	#8 AWG		#6 AWG		#4 AWG		#2 AWG		#1 AWG	
J	Wire Material	Cu									
E	Die Markings	53558 RDH-6-CU8 AWG		53563 RDH-6-CU6 AWG		53568 RDH-6-CU4 AWG		53573 RDH-6-CU2 AWG		53578 RDH-6-CU1 AWG	
F	# Crimps	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2
G	Connector Type/ Burndy #	YA8CL-BOX		YA6CL1-BOX	YA6C	YA4CL3-BOX	YA4C	YA2CL-BOX	YA2C	YA1CL2	YA1C
		YA8CL2-BOX		YA6CL-BOX	YA6CN	YA4CL1-BOX	YA4CN	YA2CL2-BOX	YA2CN	YA1CL-BOX	YA1CN
		YA8CL1-BOX		YA6CL3-BOX	YA6C2N	YA4CL-BOX	YA4C2N	YA2CL4-BOX	YA2C2N	YA1CL4-BOX	YA1C2N
		YA8CL3-BOX		YA6CL4-BOX		YA4CL6-BOX		YA2CL6-BOX		YA1CL6-BOX	
		YA8CL4-BOX		YA6C-2L52		YA4CL4-BOX		YA2CL-2TC14		YA1CL-2TC14	
		YA8C-L2TC10		YA6CL-2TC14E		YA4C-2L		YA2C-2L		YA1CL-2TC14E2	
		YA8CL-2TC10E2		YA6C-2L51		YA4CL-2T14		YA2CL-2TC14E2		YA1C-2L	
		YA8C-L2TC14		YA8C-2L		YA4CL-2T14E2		YA2CL-2TC38		YA1CL-2TC38	
		YA8C-L2TC14E2		YA6CL-2TC14		YA4CL-2T14E1		YA2CL-2TC516		YA1C-2LN	
		YA8C-L2TC38		YA6CL-2TC10		YA4CL-2T516		YA2CL-2TC14E1			
		YA8C-L2TC14E1		YA6CL-2TC14E2		YA4CL-2T38		YA2C-2LN			
		YA8C-2LN		YA6CL-2TC38		YA4C-2LN					
				YA6CL-2TC14E1							
				YA6CL-2TC516E2							
				YA6CL-2TC516							
				YA6CL-6							
				YA6C-2LN							
		YS8C-L-BOX	YS8C	YS6C-LBOX	YS6C	YS4C-LBOX	YS4C	YS2C-LBOX	YS2C	YS1C-LBOX	YS1C
H	Compatibility Statement	<div><div>CLASSIFIED</div><div>UL</div><div>US</div><div>6409165</div></div>									

RIDGID RDH-6 CU DIES FOR USE WITH BURNDY® COPPER CONNECTORS
Wire #1/0 AWG to 250 MCM

A	DIES	RIDGID RDH-6CU									
B	Equipment	RIDGID RE 60-MLR Manual Hydraulic Crimp Tool									
K	ATSM Class	Class B									
C	Wire (AWG/Kcmil)	1/0 AWG		2/0 AWG		3/0 AWG		4/0 AWG		250 MCM	
J	Wire Material	Cu									
E	Die Markings	53583 RDH-6-CU1/0 AWG		53588 RDH-6-CU2/0 AWG		53593 RDH-6-CU3/0 AWG		53598 RDH-6-CU4/0 AWG		53603 RDH-6-CU250 MCM	
F	# Crimps	1	2	2	3	2	3	2	4	2	4
G	Connector Type/# Burndy #	YA25L2-BOX	YA25	YA26L2-BOX	YA26	YA27L3	YA27	YA28L2	YA28	YA29L2	YA29
		YA25L-BOX	YA25N	YA26L-BOX	YA26N	YA27L4-BOX	YA272N	YA28L3	YA282N	YA29L7	YA292N
		YA25L4-BOX	YA252N	YA26L6-BOX	YA262N	YA27L-BOX		YA28L4-BOX		YA29L4	
		YA25L6-BOX		YA26L-2TC14		YA27L-2TC14E2		YA28L-BOX		YA29LTC78	
		YA25L-2TC14		YA26L60		YA27L-2TC38		YA28L56		YA29L-BOX	
		YA25L-2TC14E2		YA26L-2TC14E2		YA27-2LN		YA28L-2TC14E2		YA29L-2TC38	
		YA25-2L		YA26-2L				YA28L-2TC38E2		YA29-2LN	
		YA25L-2TC14E1		YA26L-2TC14E1				YA28L-2TC14E1			
		YA25L-2TC38		YA26L-2TC38				YA28L-2TC38			
		YA25-2LN		YA26-2LN				YA28L2NTC516			
								YA28-2LN			
		YS25-LBOX	YS25	YS26-LBOX	YS26	YS27-LBOX	YS27	YS28-LBOX	YS28	YS29-LBOX	YS29
H	Compatibility Statement	<div><div>C</div><div><div>CLASSIFIED</div><div><div>UL</div><div>US</div></div><div>EH80163</div></div></div>									


RIDGID RDH-6 CU DIES FOR USE WITH BURNDY® COPPER CONNECTORS

Wire 300 MCM to 600 MCM

A	DIES	RIDGID RDH-6CU									
B	Equipment	RIDGID RE 60-MLR Manual Hydraulic Crimp Tool									
K	ATSM Class	Class B									
C	Wire (AWG/Kcmil)	300 MCM		350 MCM		400 MCM		500 MCM		600 MCM	
J	Wire Material	Cu									
E	Die Markings	53608 RDH-6-CU300 MCM		53613 RDH-6-CU350 MCM		53618 RDH-6-CU400 MCM		53623 RDH-6-CU500 MCM		53628 RDH-6-CU600 MCM	
F	# Crimps	2	4	2	4	2	4	2	4	2	4
G	Connector Type/# Burndy #	YA30L1	YA30	YA31L11	YA31	YA32L14	YA32	YA34L37	YA34	YA36L11	YA36N
		YA30L24	YA30N	YA31L	YA312N	YA32L1	YA32N	YA34L6	YA34N	YA36L	YA36
		YA30L	YA302N	YA31L7		YA32L	YA322N	YA34L	YA342N	YA36LTC78	YA362N
		YA30L7		YA31L-2TC14E2		YA32LN		YA34L8		A36L-2TC38	
		YA30LN		YA31L-2TC38		YA32LTC78		YA34L-2TC14E2		YA36-2LN	
		YA30L28		YA31L36		YA32L-2TC38		YA34L9			
		YA30L27		YA31L-2TC12		YA32-2L		YA34L20			
		YA30L-2TC-38		YA31L-2NTC516		YA32L-2TC38E5		YA34L-2TC38			
		YA30-2LN		YA31-2LN		YA32-2LN		YA34-2L			
								YA34L-2TC12			
								YA34L-2LN			
	YS30-L	YS30	YS31-L	YS31	YS32-L	YS32	YS34-L	YS34	YS36-L	YS36	
H	Compatibility Statement	<div><div>CLASSIFIED</div><div>US</div><div>E468105</div></div>									


RIDGID RDH-6 AL DIES FOR USE WITH BURNDY® ALUMINUM CONNECTORS

Wire #8 AWG to 4/0 AWG

A	DIES	RIDGID RDH-6 AL									
B	Equipment	RIDGID RE 60-MLR Manual Hydraulic Crimp Tool									
K	ATSM Class	Class B									
C	Wire (AWG/Kcmil)	#8 AWG	#6 AWG	#4 AWG	#2 AWG	#1 AWG	1/0 AWG	2/0 AWG	3/0 AWG	4/0 AWG	
J	Wire Material	Al									
E	Die Markings	53633 RDH-6-AL8 AWG	53638 RDH-6-AL6 AWG	53643 RDH-6-AL4 AWG	53648 RDH-6-AL2 AWG	53653 RDH-6-AL1 AWG	53658 RDH-6-AL1/0 AWG	53663 RDH-6-AL2/0 AWG	53668 RDH-6-AL3/0 AWG	53673 RDH-6-AL4/0 AWG	
F	# Crimps	2	2	2	2	3	3	3	3	4	
G	Connector Type/# Burndy #	YA8CA1	YA6CA1	YA4CA1	YA2CA5	YA1CA1	YA25A1	YA26A6	YA27A1	YA28A1	
		YA8CA3	YA6CA3	YA4CA3	YA2CA1		YA25A3	YA26A1	YA27A3	YA28A3	
				YA4CA6	YA2CA3		YA25A9	YA26A5	YA27A5	YA28A7	
					YA2CA9		YA25A5	YA26A3	YA27A7	YA28A5	
							YA25A7				
		YS8CA1	YS6CA1	YS4CA1	YS2CA1	YS1CA1	YS25A1	YS26A1	YS27A1	YS28A1	
H	Compatibility Statement										

RIDGID RDH-6 AL DIES FOR USE WITH BURNDY® ALUMINUM CONNECTORS

Wire 250 AWG to 350 AWG

A	DIES	RIDGID RDH-6 AL		
B	Equipment	RIDGID RE 60-MLR Manual Hydraulic Crimp Tool		
K	ATSM Class	Class B		
C	Wire (AWG/Kcmil)	250 MCM	300 MCM	350 MCM
J	Wire Material	Al		
E	Die Markings	53678 RDH-6-AL250 MCM	53683 RDH-6-AL300 MCM	53688 RDH-6-AL350 MCM
F	# Crimps	4	4	4
G	Connector Type/# Burndy #	YA29A9	YA30A1	YA31A1
		YA29A1	YA30A6	YA31A5
		YA29A5	YA30A5	YA31A3
		YA29A3	YA30A3	
		YS29A1	YS30A1	YS31A1
H	Compatibility Statement			

Burndy® is the registered trademark of Burndy Corporation.