ARNO®

WERKZEUGE

We have a passion for precision.

NEUE GEOMETRIEN

für die Drehbearbeitung

- Kostengünstig
- Präzise
- Bedienungsfreundlich
- Modular
- Prozesssicher

www.arno.de

Neue Geometrien

Geometriebeschreibung

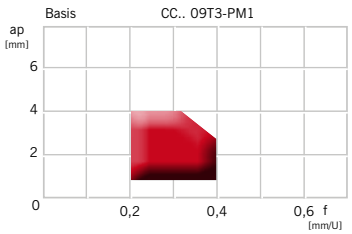
P M

Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl » Positive Spanformgeometrie

- AM

Spanformgeometrie für den mittleren Zerspanungsbereich von Stahl, rostfreiem (austenitischem) Stahl und auch Gusswerkstoffen. Sehr gute Spankontrolle bei geringen bis mittleren Spantiefen und Vorschubbereichen durch die Anordnung der speziell konzipierten Spanformnoppen. Weicher Spanablauf und niedrige Schnittkräfte.

Mittlere Zerspanung einseitig



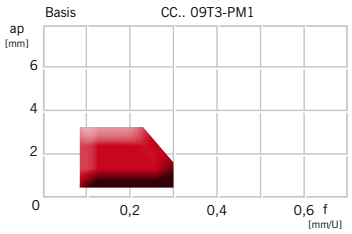
P M

Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl » Positive Spanformgeometrie

- PM1

Neu entwickelte positive Schneidengeometrie für die Schlichtbearbeitung und mittlere Zerspanung. Diese Geometrie eignet sich besonders zur Bearbeitung von Stahl sowie rostfreien Stählen. Die doppelt-positive Schneidkante garantiert eine hohe Prozesssicherheit und eine exzellente Spankontrolle auch bei hohen Vorschüben.

Schlichten und mittlere Zerspanung einseitig



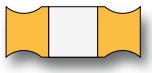
P M

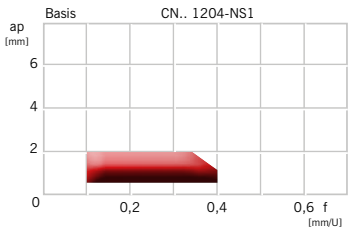
Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl » Negative Spanformgeometrie

- NS1

Universelle Geometrie für die Schlichtzerspanung von Stahl und rostfreien Stählen.

Schlichtzerspanung zweiseitig





Bestell-Hotline: 0800/276 69 59

Montags bis donnerstags, 7 bis 18 Uhr und freitags, 7 bis 16 Uhr. GEBÜHRENFREI.

Neue Geometrien

Geometriebeschreibung

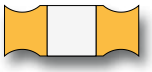
P M

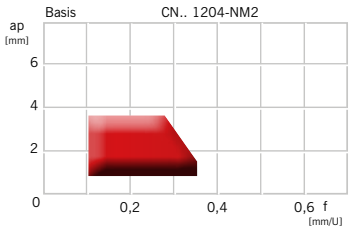
Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl » Negative Spanformgeometrie

- NM2

Besonders geeignet für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreien Stählen. Die neu entwickelte Noppen-Spanformgeometrie garantiert einen optimierten Spanwinkel. Exzellente Schneidkantenstabilität und die niedrige Schnitttemperaturen machen diese Geometrie zur ersten Wahl für die Hochleistungszerspanung.

Mittlere Zerspanung zweiseitig





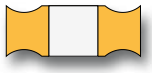
M

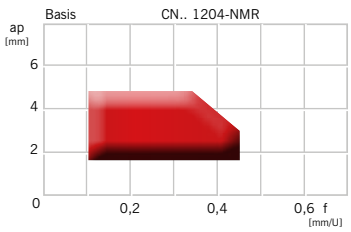
Bearbeitung von rostfreiem Stahl » Negative Spanformgeometrie

- NMR

Speziell entwickelte Geometrie zur mittleren Zerspanung rostfreier Stähle sowie exotischer Werkstoffe. Die extrem scharfe Schneidkante ermöglicht die effiziente Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe.

Mittlere Zerspanung zweiseitig





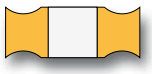
P M K

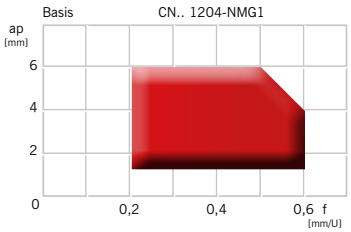
Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Guss » Negative Spanformgeometrie

- NMG1

Universelle Geometrie für die Schruppzerspanung von Stahl, rostfreien Stählen und Gusswerkstoffen.

Schruppzerspanung zweiseitig





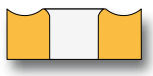
P M

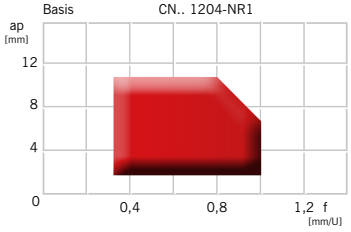
Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl » Negative Spanformgeometrie

- NR1

Geometrie für die schwere Schruppzerspanung von Stahl und rostfreien Stählen. 0° Spanwinkel und Noppenspanbrecher.

Schwere Schruppzerspanung einseitig





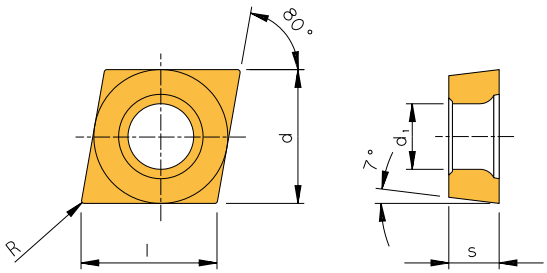
Neue Geometrien

Schneideinsätze

CCMT

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
CCMT 060202EN-AM	6,45	6,350	2,38	2,8	0,2	3			●	●				●	●	●
CCMT 060204EN-AM	6,45	6,350	2,38	2,8	0,4	3			●	●				●	●	●
CCMT 060208EN-AM	6,45	6,350	2,38	2,8	0,8	3			●	●				●	●	●
CCMT 09T302EN-AM	9,70	9,525	3,97	4,4	0,2	3			●	●				●	●	●
CCMT 09T304EN-AM	9,70	9,525	3,97	4,4	0,4	3			●	●				●	●	●
CCMT 09T308EN-AM	9,70	9,525	3,97	4,4	0,8	3			●	●				●	●	●
CCMT 120404EN-AM	12,90	12,700	4,76	5,5	0,4	3			●	●				●	●	●
CCMT 120408EN-AM	12,90	12,700	4,76	5,5	0,8	3			●	●				●	●	●

CCMT 060202EN-PM1	6,45	6,350	2,38	2,8	0,2	3	●		●		●	●				
CCMT 060204EN-PM1	6,45	6,350	2,38	2,8	0,4	3	●		●		●	●				
CCMT 09T302EN-PM1	9,70	9,525	3,97	4,4	0,2	3			●			●				
CCMT 09T304EN-PM1	9,70	9,525	3,97	4,4	0,4	3	●	●	●		●	●				
CCMT 09T308EN-PM1	9,70	9,525	3,97	4,4	0,8	3	●		●		●	●				
CCMT 120404EN-PM1	12,90	12,700	4,76	5,5	0,4	3			●			●				
CCMT 120408EN-PM1	12,90	12,700	4,76	5,5	0,8	3			●			●				



P	○						●	●			●	●		●	●	●
M		●	●	●												
K	●						○									
N																
S				●												
H																

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

Alle Abmessungen in mm.

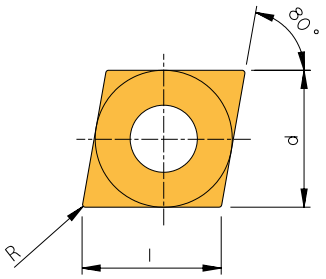
Bestell-Hotline: 0800/276 69 59

Montags bis donnerstags, 7 bis 18 Uhr und freitags, 7 bis 16 Uhr. GEBÜHRENFREI.

Schneideinsätze

CNMG

	Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
	CNMG 120404EN-NM2	12,90	12,700	4,76	5,16	0,4	40			●	●	●	●				
	CNMG 120408EN-NM2	12,90	12,700	4,76	5,16	0,8	40			●	●	●	●				
	CNMG 120412EN-NM2	12,90	12,700	4,76	5,16	1,2	40			●	●		●				
	CNMG 120404EN-NMR	12,90	12,700	4,76	5,16	0,4	40		●	●	●						
	CNMG 120408EN-NMR	12,90	12,700	4,76	5,16	0,8	40		●	●	●						
	CNMG 120412EN-NMR	12,90	12,700	4,76	5,16	1,2	40			●	●						
	CNMG 120408EN-NMG1	12,90	12,700	4,76	5,16	0,8	40	●		●	●		●	●			
	CNMG 120412EN-NMG1	12,90	12,700	4,76	5,16	1,2	40	●		●	●		●	●			
	CNMG 160612EN-NMG1	16,10	15,875	6,35	6,35	1,2	2			●			●	●			
	CNMG 190612EN-NMG1	19,30	19,050	6,35	7,94	1,2	2			●			●	●			
	CNMG 190616EN-NMG1	19,30	19,050	6,35	7,94	1,6	2			●			●	●			
	CNMG 120404EN-NS1	12,90	12,700	4,76	5,16	0,4	40		●			●	●				
	CNMG 120408EN-NS1	12,90	12,700	4,76	5,16	0,8	40		●			●	●				

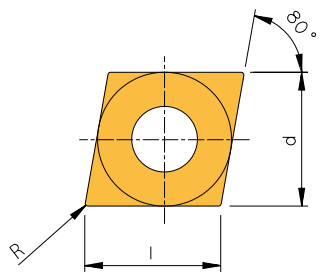


P	○					●	●	●									
M		●	●	●													
K	●					○											
N																	
S				●													
H																	

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

CNMM

	Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
	CNMM 120408EN-NR1	12,90	12,700	4,76	5,16	0,8	2			●			●	●			
	CNMM 120412EN-NR1	12,90	12,700	4,76	5,16	1,2	2			●			●	●			
	CNMM 160612EN-NR1	16,10	15,875	6,35	6,35	1,2	2			●			●	●			
	CNMM 190616EN-NR1	19,30	19,050	6,35	7,94	1,6	2			●			●	●			



P													●	●			
M				●													
K																	
N																	
S																	
H																	

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

Alle Abmessungen in mm.

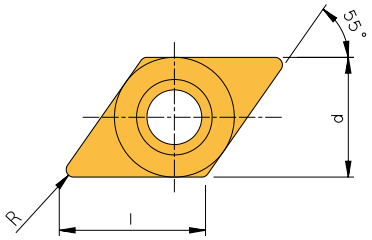
Neue Geometrien

Schneideinsätze

DCMT

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
DCMT 070202EN-AM	7,75	6,350	2,38	2,8	0,2	3			●	●				●	●	●
DCMT 070204EN-AM	7,75	6,350	2,38	2,8	0,4	3			●	●				●	●	●
DCMT 070208EN-AM	7,75	6,350	2,38	2,8	0,8	3			●	●				●	●	●
DCMT 11T302EN-AM	11,60	9,525	3,97	4,4	0,2	3			●	●				●	●	●
DCMT 11T304EN-AM	11,60	9,525	3,97	4,4	0,4	3			●	●				●	●	●
DCMT 11T308EN-AM	11,60	9,525	3,97	4,4	0,8	3			●	●				●	●	●

DCMT 070202EN-PM1	7,75	6,350	2,38	2,8	0,2	3	●		●		●	●				
DCMT 070204EN-PM1	7,75	6,350	2,38	2,8	0,4	3	●		●		●	●				
DCMT 11T302EN-PM1	11,60	9,525	3,97	4,4	0,2	3			●			●				
DCMT 11T304EN-PM1	11,60	9,525	3,97	4,4	0,4	3	●	●	●		●	●				
DCMT 11T308EN-PM1	11,60	9,525	3,97	4,4	0,8	3	●		●			●				



P	○										●	●		●	●	●
M		●	●	●												
K	●										○					
N																
S				●												
H																

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

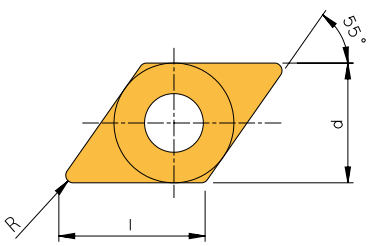
DNMG

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
DNMG 110404EN-NM2	11,60	9,525	4,76	3,81	0,4	2			●			●				
DNMG 110408EN-NM2	11,60	9,525	4,76	3,81	0,8	2			●			●				
DNMG 150604EN-NM2	15,50	12,700	6,35	5,16	0,4	2			●			●				
DNMG 150608EN-NM2	15,50	12,700	6,35	5,16	0,8	2			●			●				
DNMG 150612EN-NM2	15,50	12,700	6,35	5,16	1,2	2			●			●				

DNMG 150604EN-NMR	15,50	12,700	6,35	5,16	0,4	2			●	●						
DNMG 150608EN-NMR	15,50	12,700	6,35	5,16	0,8	2			●	●						
DNMG 150612EN-NMR	15,50	12,700	6,35	5,16	1,2	2			●							

DNMG 150608EN-NMG1	15,50	12,700	6,35	5,16	0,8	2	●		●			●	●			
DNMG 150612EN-NMG1	15,50	12,700	6,35	5,16	1,2	2	●		●			●	●			

DNMG 150604EN-NS1	15,50	12,700	6,35	5,16	0,4	2		●			●	●				
DNMG 150608EN-NS1	15,50	12,700	6,35	5,16	0,8	2		●			●	●				



P	○										●	●	●			
M		●	●	●												
K	●										○					
N																
S				●												
H																

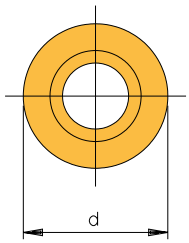
● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

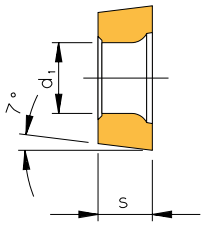
Alle Abmessungen in mm.

Schneideinsätze

RCMT

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
RCMT 0602MOEN-AM	-	6,0	2,38	2,8	-	3			●	●				●	●	●
RCMT 0803MOEN-AM	-	8,0	3,18	3,4	-	3			●	●				●	●	●
RCMT 1003MOEN-AM	-	10,0	3,18	4,4	-	3			●	●				●	●	●
RCMT 1204MOEN-AM	-	12,0	4,76	4,4	-	3			●	●				●	●	●
P														●	●	●
M									●	●						
K																
N																
S										●						
H																

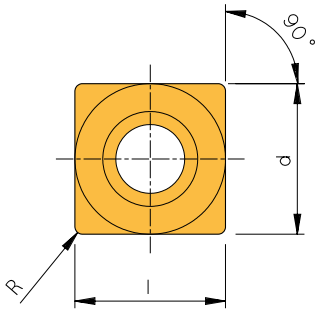


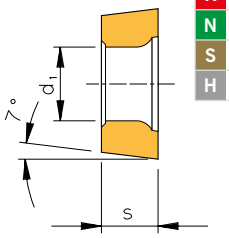


● = Hauptanwendung

SCMT

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
SCMT 09T304EN-PM1	9,525	9,525	3,97	4,4	0,4	3			●			●				
P												●				
M									●							
K																
N																
S																
H																

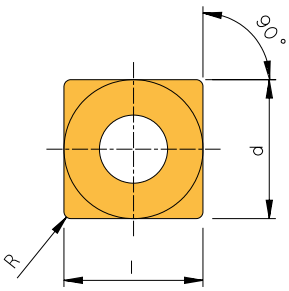


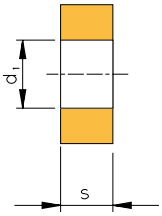


● = Hauptanwendung

SNMG

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
SNMG 120408EN-NM2	12,70	12,700	4,76	5,16	0,8	2			●			●				
SNMG 120408EN-NMG1	12,70	12,700	4,76	5,16	0,8	2	●		●			●	●			
SNMG 120412EN-NMG1	12,70	12,700	4,76	5,16	1,2	2	●		●			●	●			
P							○					●	●			
M									●							
K							●									
N																
S																
H																





● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

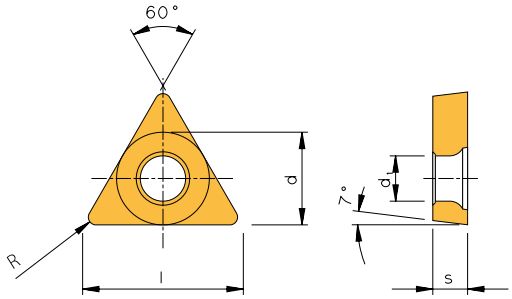
Alle Abmessungen in mm.

Neue Geometrien

Schneideinsätze

TCMT

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
TCMT 110204EN-AM	11,00	6,350	2,38	2,8	0,4	3			●	●				●	●	●
TCMT 16T304EN-AM	16,50	9,525	3,97	4,3	0,4	3			●	●				●	●	●
TCMT 16T308EN-AM	16,50	9,525	3,97	4,3	0,8	3			●	●				●	●	●
TCMT 110202EN-PM1	11,00	6,350	2,38	2,8	0,2	3			●			●				
TCMT 110204EN-PM1	11,00	6,350	2,38	2,8	0,4	3			●			●				
TCMT 16T304EN-PM1	16,50	9,525	3,97	4,3	0,4	3			●			●				
TCMT 16T308EN-PM1	16,50	9,525	3,97	4,3	0,8	3			●			●				

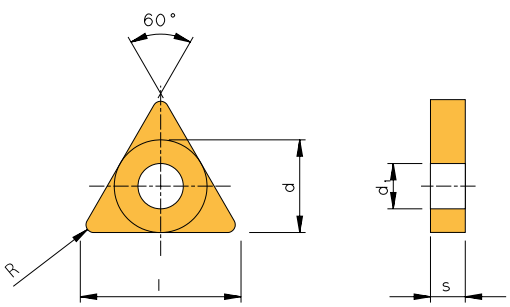


P												●		●	●	●
M									●	●						
K																
N																
S										●						
H																

● = Hauptanwendung

TNMG

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
TNMG 160404EN-NM2	16,50	9,525	4,76	3,81	0,4	2			●			●				
TNMG 160408EN-NM2	16,50	9,525	4,76	3,81	0,8	2			●			●				
TNMG 160412EN-NM2	16,50	9,525	4,76	3,81	1,2	2			●			●				
TNMG 160404EN-NMR	16,50	9,525	4,76	3,81	0,4	2			●	●						
TNMG 160408EN-NMR	16,50	9,525	4,76	3,81	0,8	2			●	●						
TNMG 160412EN-NMR	16,50	9,525	4,76	3,81	1,2	2			●							
TNMG 160408EN-NMG1	16,50	9,525	4,76	3,81	0,8	2	●		●			●	●			
TNMG 160412EN-NMG1	16,50	9,525	4,76	3,81	1,2	2	●		●			●	●			
TNMG 160404EN-NS1	16,50	9,525	4,76	3,81	0,4	2		●			●	●				
TNMG 160408EN-NS1	16,50	9,525	4,76	3,81	0,8	2		●			●	●				



P	○				●	●	●									
M		●	●	●												
K	●				○											
N																
S				●												
H																

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

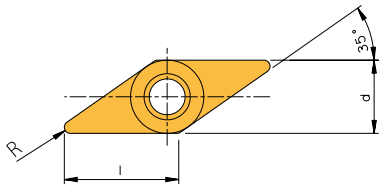
Alle Abmessungen in mm.

Schneideinsätze

VCMT

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
VCMT 110302EN-AM	11,00	6,350	3,18	2,8	0,2	3			●	●				●	●	●
VCMT 110304EN-AM	11,00	6,350	3,18	2,8	0,4	3			●	●				●	●	●
VCMT 160404EN-AM	16,60	9,525	4,76	4,4	0,4	3			●	●				●	●	●
VCMT 160408EN-AM	16,60	9,525	4,76	4,4	0,8	3			●	●				●	●	●

VCMT 110302EN-PM1	11,00	6,350	3,18	2,8	0,2	3			●			●				
VCMT 110304EN-PM1	11,00	6,350	3,18	2,8	0,4	3	●		●			●				
VCMT 160404EN-PM1	16,60	9,525	4,76	4,4	0,4	3	●	●	●		●	●				
VCMT 160408EN-PM1	16,60	9,525	4,76	4,4	0,8	3	●	●	●		●	●				

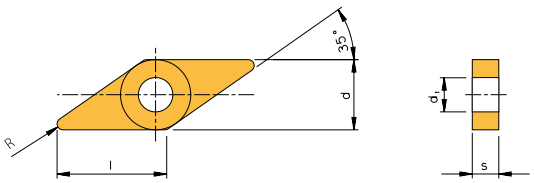


P	○					●	●			●	●	●				
M		●	●	●												
K	●					○										
N																
S				●												
H																

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

VNMG

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
VNMG 160404EN-NM2	16,50	9,525	4,76	3,81	0,4	2			●			●				
VNMG 160408EN-NMR	16,50	9,525	4,76	3,81	0,8	2			●							
VNMG 160404EN-NS1	16,50	9,525	4,76	3,81	0,4	2		●			●	●				



P						●	●									
M		●	●													
K						○										
N																
S																
H																

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

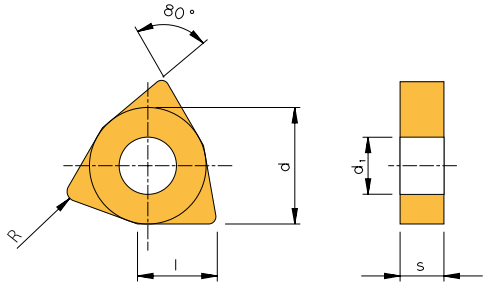
Alle Abmessungen in mm.

Neue Geometrien

Schneideinsätze

WNMG

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
WNMG 060404EN-NM2	6,52	9,525	4,76	3,81	0,4	2			●			●				
WNMG 060408EN-NM2	6,52	9,525	4,76	3,81	0,8	2			●			●				
WNMG 080404EN-NM2	8,69	12,700	4,76	5,16	0,4	2			●			●				
WNMG 080408EN-NM2	8,69	12,700	4,76	5,16	0,8	2			●			●				
WNMG 080412EN-NM2	8,69	12,700	4,76	5,16	1,2	2			●			●				
WNMG 080404EN-NMR	8,69	12,700	4,76	5,16	0,4	2			●	●						
WNMG 080408EN-NMR	8,69	12,700	4,76	5,16	0,8	2			●	●						
WNMG 080412EN-NMR	8,69	12,700	4,76	5,16	1,2	2			●	●						
WNMG 080408EN-NMG1	8,69	12,700	4,76	5,16	0,8	2	●		●			●	●			
WNMG 080412EN-NMG1	8,69	12,700	4,76	5,16	1,2	2	●		●			●	●			
WNMG 080404EN-NS1	8,69	12,700	4,76	5,16	0,4	2		●			●	●				
WNMG 080408EN-NS1	8,69	12,700	4,76	5,16	0,8	2		●			●	●				



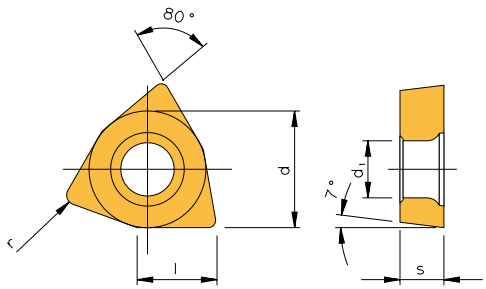
P	○										●	●	●			
M			●		●		●									
K	●										○					
N																
S										●						
H																

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

Alle Abmessungen in mm.

WCMT

Bezeichnung	l	d	s	d_1	R	PG	AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
WCMT 040202EN-AM*	4,30	6,350	2,38	2,8	0,2	3			●	●				●	●	●
WCMT 040204EN-AM*	4,30	6,350	2,38	2,8	0,4	3			●	●				●	●	●
WCMT 06T304EN-AM*	6,50	9,525	3,97	4,4	0,4	3			●	●				●	●	●
WCMT 06T308EN-AM*	6,50	9,525	3,97	4,4	0,8	3			●	●				●	●	●



P														●	●	●
M									●	●						
K																
N																
S										●						
H																

● = Hauptanwendung ○ = Nebenanwendung

* = Verfügbar ab Q2/2012

Schneideinsätze

Empfohlene Schnittdaten

ISO	Werkstoff			Brinell-Härte HB	Schnittgeschwindigkeit V_c [m/min] AK2110	AM2110	AM2130	AM5120	AP2110	AP2120	AP2135	AP2310	AP2320	AP2335
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss	< 0,15 % C	vergütet	125	300				380	320	270	350	320	270
		0,15–0,45 % C	vergütet	190	260				330	270	230	300	270	230
		> 0,45 % C	angelassen	250	220				280	210	205	215	210	205
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss	geglüht		180	240				300	250	210	270	250	210
		vergütet		275	210				260	200	160	240	200	160
		vergütet		300	180				220	160	120	190	160	120
		vergütet		350	160				200	120	90	150	120	90
	Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	geglüht		200	180				220	170	150	190	170	150
		vergütet		325	100				130	90	70	110	90	70
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch, martensitisch geglüht		200		205	160	160						
		martensitisch, vergütet		240		145	110	110						
		austensitisch		180		180	140	140						
K	Grauguss	ferritisch		180	300				240					
		perlitisch/martensitisch		260	230				180					
	Kugelgraphit	ferritisch		160	250				200					
		perlitisch		250	180				140					
	Temperguss	ferritisch		130	250				200					
		perlitisch		230	190				150					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis		200				100						
		Ni- oder Co-Basis		250				60						
		Ni- oder Co-Basis		350				40						
	Reintitan			400										
	Titanlegierungen			950				70						

Die Tabellenwerte sind Richtwerte. Es könnte notwendig sein, die Werte den jeweiligen Bearbeitungsumständen anzupassen.

Alle Abmessungen in mm.

Sortenbeschreibung

AK2110
Sorte für die Schruppzerspanung von Grauguss und Kugelgraphitguss. Die AK2110 besitzt eine exzellente Verschleißfestigkeit und eine geringe Neigung zur Aufbauschneidenbildung. Für den universellen Einsatz bei der GG- und GGG-Bearbeitung.

AM2110
Für die Schlichtbearbeitung von rostfreiem Stahl. Durch die sehr harte und mikrofeine Beschichtung ergibt sich eine hohe Standzeit und verbesserte Verschleißfestigkeit.

AM2130
Hauptsorte für die mittlere und schwere Bearbeitung von rostfreiem Stahl. Durch die sehr harte und mikrofeine Beschichtung ergibt sich eine hohe Standzeit und verbesserte Verschleißfestigkeit. Auch bei unterbrochenen Schnitten geeignet.

AM5120
Sorte für die Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen, besonders auch geeignet für exotische Materialien, hitzebeständige Legierungen und Titanlegierungen.

AP2110
Premium-Sorte für die „High Speed"-Bearbeitung von Stahl. Auch geeignet für die Schruppbearbeitung von Grauguss und Kugelgraphitguss. Hier garantiert sie höchste Sicherheit, auch unter extremen Bedingungen.

AP2120
Universelle Mehrbereichssorte für die Schlicht- und mittlere Zerspanung von Stahlwerkstoffen. Auch für leicht bis stark unterbrochenen Schnitt geeignet. Hervorragende Beständigkeit gegen plastische Verformung und Ausbrüche. Das legierte Hartmetallsubstrat, mit einer neuartigen extrem fein strukturierten Aluminiumoxidschicht, sorgt für eine hohe thermische Beständigkeit und eine exzellente Schichthaftung.

AP2135
Sorte für die schwere Schruppzerspanung von Stahlwerkstoffen. Extrem zähe Sorte für stark unterbrochene Schnitte und ungünstige Bedingungen. Das legierte Hartmetallsubstrat, mit einer neuartigen, extrem fein strukturierten Aluminiumoxidschicht, sorgt für eine hohe thermische Beständigkeit und eine exzellente Schichthaftung.

AP2310
Hauptsorte für die Stahlzerspanung im Bereich Schlichten. Neuer Beschichtungsaufbau ermöglicht höhere Verschleißfestigkeit und somit höhere Standzeiten.

AP2320
Hauptsorte für die Stahlzerspanung – gegen plastische Deformation mit hoher Bruchfestigkeit für den Bereich mittlere Zerspanung.

AP2335
Hauptsorte für die Stahlzerspanung – extrem zähe Sorte für unterbrochene Schnitte und ungünstige Bedingungen für den Bereich Schruppen.

ARNO®-Werkzeuge

Fordern Sie unsere weiteren Broschüren oder den Gesamtkatalog an:

Werkzeuge und Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen

Werkzeuge und Wendeschneidplatten zum Drehen und Gewindedrehen

Werkzeuge und Wendeschneidplatten zum Fräsen und Gewindefräsen

Werkzeuge und Wendeschneidplatten zum Bohren

ARNO®
WERKZEUGE

Bestell-Hotline: 0800/276 69 59

Montags bis donnerstags, 7 bis 18 Uhr und freitags, 7 bis 16 Uhr. GEBÜHRENFREI.

Karl-Heinz Arnold GmbH
Karlsbader Str. 4
D-73760 Ostfildern

Tel.: +49 (0) 711/34 802-0
Fax: +49 (0) 711/34 802-130
info@arno.de
www.arno.de

ARNO (UK) Limited | Unit 3, Sugnall Business Centre | Sugnall, Eccleshall | Staffordshire | ST21 6NF
☎ +44 01785 850 072 | 🖷 +44 01785 850 076 | sales@arno.de | www.arno-tools.co.uk

ARNO Italia S.r.l | Via J. F. Kennedy 19 . 20871 Vimercate (MB)
☎ +39 039/68 52 101 | 🖷 +39 039/60 83 724 | info@arno-italia.it | www.arno-italia.it

ARNO Swiss S.A. | Schanzstraße 1 . CH-8330 Pfäffikon ZH
☎ +41 449 50 19 88 | 🖷 +41 449 50 19 90 | info@arno-swiss.ch | www.arno-swiss.ch

ARNO–Rouse USA, L.L.C. | 1101 W. Diggins St. | US-60033 Harvard, Illinois
☎ +1-815-943-4426 | 🖷 +1-815-943-7156 | info@arno-rouse.com | www.arno-rouse.com

ARNO RU Ltd. | B.Nizhegorodskaya Str. 81 | Office 809 | RU-600000 Vladimir
☎/🖷 +7 (4922) 49-04-20 | **COT** +7 (920) 928-80-81 | info@arnoru.ru | www.arnoru.ru

© agencyteam · ARNO-12007-D