

Innenbearbeitungssystem

AMS – ARNO MINI-SYSTEM

Metall Kofler GmbH AUT - 6166 Fulpmes | Industriezone B14 office@mkofler.at | +43 5225 62712 www.mkofler.at

HERAUSRAGEND FÜR MEHR PRODUKTIVITÄT IN IHRER FERTIGUNG.

Sie haben herausfordernde Zerspanungsaufgaben? Wir haben herausragende Lösungen! Bereits seit drei Generationen entwickeln wir Werkzeugsysteme, die durch Qualität, Langlebigkeit und Prozesssicherheit überzeugen. Als ARNO Kunde profitieren Sie von der Mischung aus Erfahrung und Pioniergeist, die unser Familienunternehmen seit jeher auszeichnet. Wir sind typisch schwäbische Tüftler und stolz darauf, unseren Kunden mit cleveren Neu- und Weiterentwicklungen auch in Zukunft entscheidende Wettbewerbsvorteile zu sichern.

AMS – ARNO MINI-SYSTEM

04-05 Systemvorstellung

Klemmhalter

06-11 Werkzeugauswahl12 Bezeichnungssystem

13-26 Klemmhalter

Schneideinsätze

27 – 29 Sortenbeschreibungen

30-68 Schneideinsätze

69 Anfrage Sonderwerkzeuge 70-71 Empfohlene Schnittwerte

72-74 Anwendungshinweise

MITTELLAGE EINFACH GEMACHT.

Modular und präzise: das AMS – ARNO Mini-System für die Innenbearbeitung ab 0,7 mm Durchmesser und bis 50 mm Bohrtiefe.

Stabile Mittellage, garantierte Spitzenhöhe, höchste Oberflächengüte und absolute Maßhaltigkeit – das klappt ganz einfach mit AMS für die flexible Bohrungsbearbeitung bei kleinen Durchmessern.

So funktioniert's: Mit einer Schräge am Schaft und kegelförmigem Gewindestift wird der Schneideinsatz sicher auf Mittellage gespannt, ein Anschlagstift garantiert die Wiederholgenauigkeit der Spitzenhöhe. Für einen optimalen Verschleißschutz mit einer präzisen Kühlmittelführung gibt es neben den Klemmhaltern auch Schneideinsätze mit Innenkühlung. Das Ergebnis sind sichere Prozesse, maximale Präzision selbst bei engen Toleranzen und dazu eine bis zu vierfache Standzeiterhöhung.



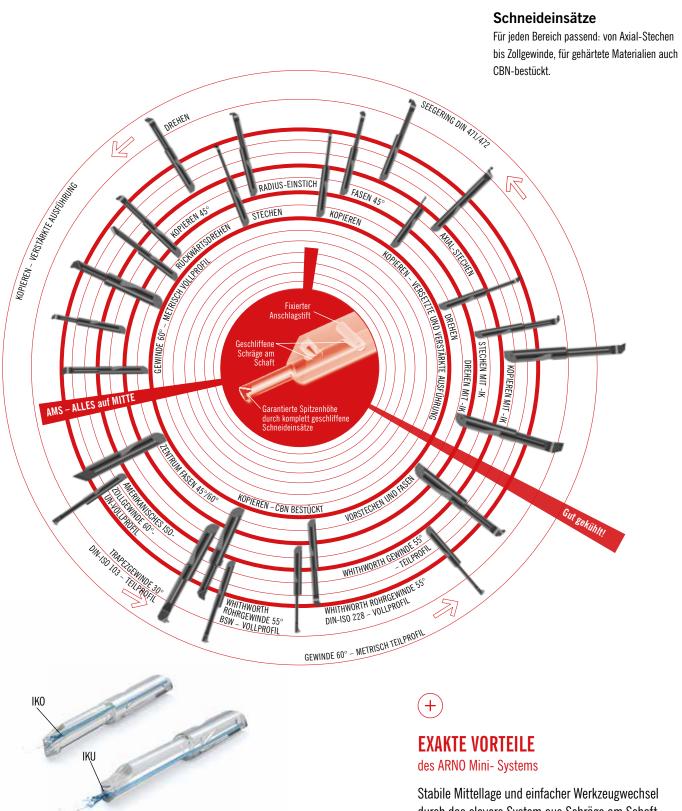
Klemmhalter

Mit 10 Klemmhaltern ist jeder Bereich abgedeckt: Standard oder abgesetzt, Hydrodehn oder mit Polygonschaft, für Mehrspindler oder Langdrehmaschinen. Mit Innenkühlung für verlängerte Standzeiten erhältlich.



AMS-Bohrstangen mit Wendeschneidplatten

Alle Vorteile des AMS-Systems gibt es jetzt noch wirtschaftlicher: mit AMS-Bohrstangen und passenden Wendeschneidplatten.



AMS-Schneideinsätze mit Innenkühlung

Präzise Kühlmittelführung für maximalen Verschleißschutz: Entweder von oben (IKO) – ideal für Durchgangsbohrungen oder von unten (IKU) – optimal für Sacklochbohrungen. Stabile Mittellage und einfacher Werkzeugwechsel durch das clevere System aus Schräge am Schaft und kegelförmigem Gewindestift

Bis zu 400 % höhere Standzeiten dank erheblich verringertem Verschleiß

Präzision und Qualität inklusive – alle Einsätze sind komplett geschliffen, inklusive Schaft

ÜBERSICHT KLEMMHALTER

Klemmhalter

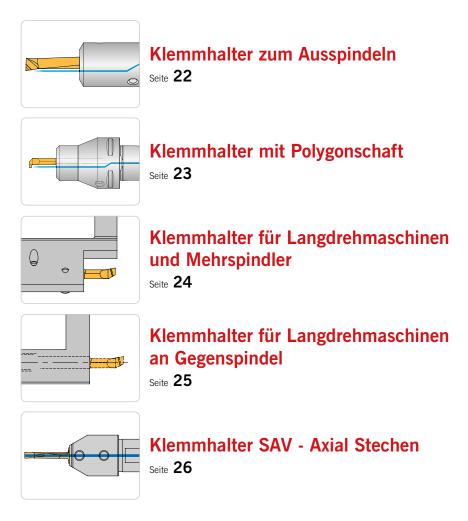


Klemmhalter Spezielle Ausführung



Werkzeugauswahl AMS

Klemmhalter Spezielle Ausführung



ÜBERSICHT SCHNEIDEINSÄTZE

Schneideinsätze



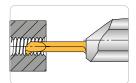
Werkzeugauswahl AMS

Schneideinsätze



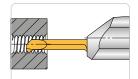
Werkzeugauswahl AMS/SAV

Schneideinsätze



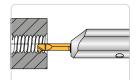
Whitworth Rohrgewinde 55° DIN-ISO 228 - Vollprofil

Seite **52**



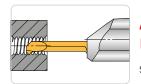
Whitworth Rohrgewinde 55° **BSW** – Vollprofil

Seite 53



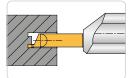
Trapezgewinde 30° DIN-ISO 103 - Teilprofil

Seite 54



Amerikanisches ISO-Zollgewinde 60° **UN – Vollprofil**

Seite 55



Axial Stechen

Seite **56**

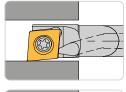
Sondereinsätze



Halbzeuge zur Eigenprofilierung

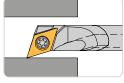
Seite 57

AMS Bohrstangen mit Wendeschneidplatten



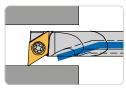
SCLD L/R

Seite 58



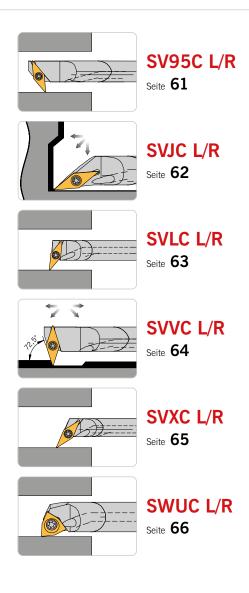
SDQC L/R

Seite **59**



SDUC L/R

Seite 60



SAV





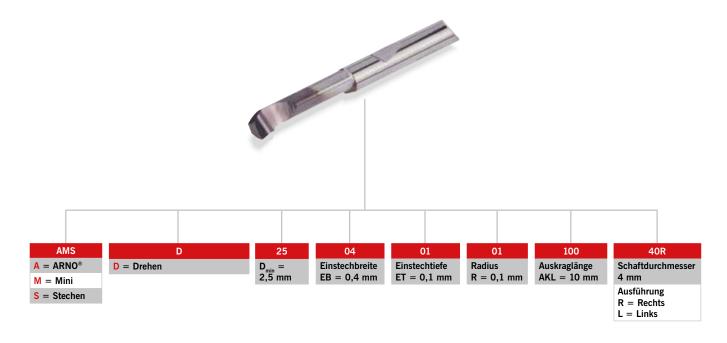
Anfrage Sonderwerkzeuge

Seite 69

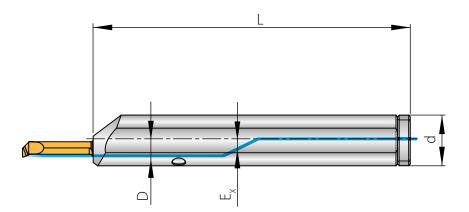
Klemmhalter



Schneideinsätze



Klemmhalter - Standard







Rechte Ausführung abgebildet

Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	d	L	E _x	Anschluss	Schneideinsatz
HAMS 1204L/R	4	12	100	2,35	-	AMS40L/R
HAMS 1206L/R	6	12	100	2,35	-	AMS60L/R
HAMS 1606L/R	6	16	120	2,80	-	AMS60L/R
HAMS 1608L/R	8	16	120	2,80	-	AMS80L/R
HAMS 2010R	10	20	120	2,80	G 1/8"	AMS100R



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

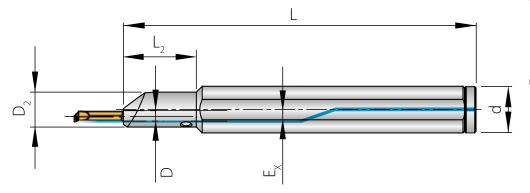
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel	Kühlmittelverschlussring
HAMS 1204HAMS 1206	AS 0043	KP 3111	KVR 12
HAMS 1606HAMS 1608	AS 0044	KP 1111	KVR 16
HAMS 2010	AS 0044	KP 1111	KVR 20

Klemmhalter - Abgesetzt







Rechte Ausführung abgebildet

Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	$D_{\!\scriptscriptstyle 2}$	d	L	L ₂	E _x	Schneideinsatz
HAMS 1604L/R	4	12	16	120	25	2,35	AMS40L/R



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Ersatzteile

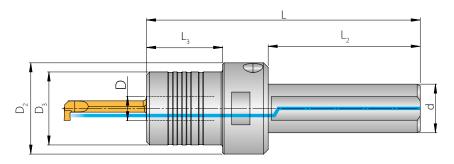
Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel	Kühlmittelverschlussring	
HAMS 1604	AS 0043	KP 3111	KVR 16	

14 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Hydro-Dehn Klemmhalter







Trägerwerkzeuge

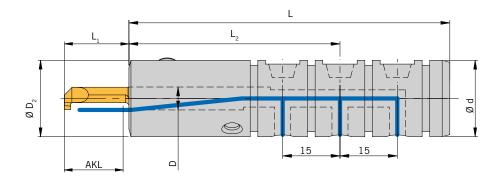
Bezeichnung	D	D ₂	D ₃	d	L	L ₂	L ₃	Schneideinsatz
HAMS 1604R-HYD.	4	30	18	16	82,5	50	18	AMS40R
HAMS 1606R-HYD.	6	30	20	16	90,0	50	25	AMS60R
HAMS 1608R-HYD.	8	30	24	16	90,0	50	25	AMS80R

Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Klemmhalter für Index/Traub - Drehmaschinen







Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	D ₂	d	L	L ₂	Schneideinsatz
HAMS 2004-TNL-TR	4	20	20	84	55,3	AMS40R
HAMS 2006-TNL-TR	6	20	20	84	55,3	AMS60R
HAMS 2008-TNL-TR	8	20	20	84	55,3	AMS80R



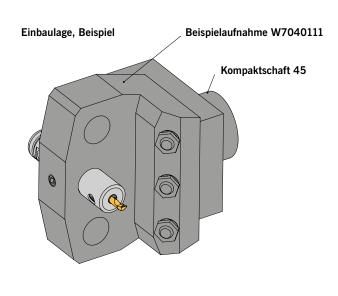
Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HAMSTNL-TR	AS 0044	KP 1111

Auskraglänge

D	AKL	L ₁
4	2,0	4,0
4	5,0	6,5
4	6,0	8,0
4	7,5	10,0
4	10,0	12,0
4	15,0	17,0
4	20,0	22,0
6	10,0	12,0
6	18,0	20,0
6	20,0	22,0
6	30,0	32,0
6	40,0	42,0
6	50,0	52,0
8	10,0	12,0
8	25,0	17,0
8	30,0	32,0
8	42,0	44,0
8	45,0	47,0
8	50,0	52,0

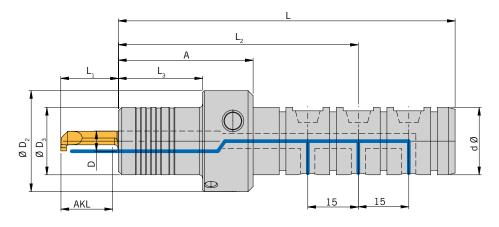


16 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Hydro-Dehn Klemmhalter für Index/Traub - Drehmaschinen







Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	D ₂	D ₃	d	L	L ₂	L ₃	Schneideinsatz
HAMS 2004-HYD-TNL-TR	4	30	20	20	92,5	63,8	17,5	AMS40R
HAMS 2006-HYD-TNL-TR	6	30	20	20	100,0	71,3	25,0	AMS60R
HAMS 2008-HYD-TNL-TR	8	30	20	20	100,0	71,3	25,0	AMS80R



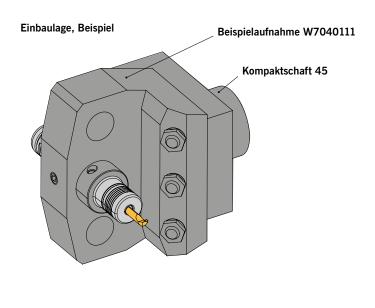
Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	O-Ring
HAMSHYD-TNL-TR	1 x AS 0043, 1 x AS 0074	OR 17X1,5-NBR70

Auskraglänge

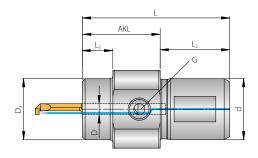
D	AKL	L ₁
4	2,0	4,0
4	5,0	6,5
4	6,0	8,0
4	7,5	10,0
4	10,0	12,0
4	15,0	17,0
4	20,0	22,0
6	10,0	12,0
6	18,0	20,0
6	20,0	22,0
6	30,0	32,0
6	40,0	42,0
6	50,0	52,0
8	10,0	12,0
8	25,0	17,0
8	30,0	32,0
8	42,0	44,0
8	45,0	47,0
8	50,0	52,0

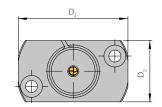


Klemmhalter für STAR-Drehmaschinen









Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	D_2	D_3	d	AKL	L	L_2	L ₃	G	Schneidein- satz
HAMS 2204-A28-SR	4	28 x 50	22	22	28	53	25	11	M8x1	AMS40R
HAMS 2204-A50-S2-SR	4	28 x 50	22	22	50	75	25	33	G 1/8	AMS40R
HAMS 2204-A50A-S2-SR	4	32,5 x 37,5	22	22	50	75	35	33	G 1/8	AMS40R
HAMS 2206-A33-SR	6	28 x 50	22	22	28	53	25	16	M8x1	AMS60R
HAMS 2206-A50-S2-SR	6	28 x 50	22	22	50	75	25	33	G 1/8	AMS60R
HAMS 2206-A50A-S2-SR	6	32,5 x 37,5	22	22	50	75	25	33	G 1/8	AMS60R
HAMS 3004-A28-SR	4	28 x 50	22	30	28	53	25	11	M8x1	AMS40R
HAMS 3204-A28-SR	4	28 x 50	22	32	28	53	25	11	M8x1	AMS40R



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Ersatzteile

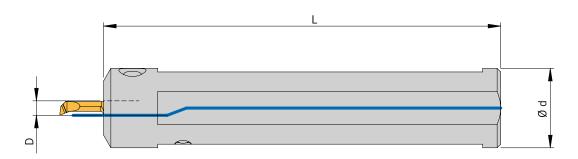
Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HAMSSR	AS 0044	KP 1111

18 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Klemmhalter für Star-Drehmaschinen







Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	d	L	Schneideinsatz
HAMS-US-2204-SR	4	22	110	AMS-US40R



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Diese Halter können sowohl für die Zustellung in X-Achse sowie für die Zustellung in Y-Achse verwendet werden.



Hinweis: kompletter Halter muss um 90° gedreht werden, um eine andere Zustellachse nutzen zu können! Dabei ist die Spannschraube immer von unten bzw. seitlich zugänglich. Bei Überkopfeinsatz des Halters erfolgt der Zugang zur Spannschraube von oben bzw. seitlich.

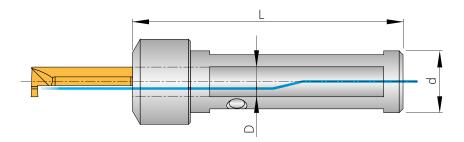
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HAMS-US	AS 0044	KP 1111

Klemmhalter für Drehmaschinen







Trägerwerkzeuge

CITIZEN

Bezeichnung	D	d	L	Anschluss	Schneideinsatz
HAMS 1"04-CR	4	1"	100	G 1/4"	AMS40R
HAMS 1"06-CR	6	1"	100	G 1/4"	AMS60R
HAMS 1"08-CR	8	1"	100	G 1/4"	AMS80R
HAMS 3/4"04-CR	4	3/4"	100	G 1/8"	AMS40R
HAMS 3/4"06-CR	6	3/4"	100	G 1/8"	AMS60R
HAMS 3/4"08-CR	8	3/4"	100	G 1/8"	AMS80R

Halter mit 2 Spannflächen = CITIZEN



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Trägerwerkzeuge

STAR

Bezeichnung	D	d	L	Anschluss	Schneideinsatz
HAMS 1604-SR	4	16	70	G 1/8"	AMS40R
HAMS 1606-SR	6	16	70	G 1/8"	AMS60R
HAMS 1608-SR	8	16	70	G 1/8"	AMS80R
HAMS 2204-SR	4	22	110	G 1/8"	AMS40R
HAMS 2204-SR G1/4"	4	22	110	G 1/4"	AMS40R
HAMS 2206-SR	6	22	110	G 1/8"	AMS60R
HAMS 2206-SR G1/4"	6	22	110	G 1/4"	AMS60R
HAMS 2208-SR	8	22	110	G 1/8"	AMS80R

Halter mit 4 Spannflächen = STAR



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Trägerwerkzeuge

TORNOS, TSUGAMI, HANWHA

Bezeichnung	D	d	L	Anschluss	Schneideinsatz	
HAMS 2004-TOR	4	20	90	G 1/8"	AMS40R	
HAMS 2006-TOR	6	20	90	G 1/8"	AMS60R	
HAMS 2008-TOR	8	20	90	G 1/8"	AMS80R	
HAMS 2504-170-TOR	4	25	170	G 1/8"	AMS40R	
HAMS 2504-TOR	4	25	100	G 1/8"	AMS40R	

20 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Trägerwerkzeuge

TORNOS, TSUGAMI, HANWHA

Bezeichnung	D	d	L	Anschluss	Schneideinsatz
HAMS 2506-170-TOR	6	25	170	G 1/8"	AMS60R
HAMS 2506-TOR	6	25	100	G 1/8"	AMS60R
HAMS 2508-TOR	8	25	100	G 1/8"	AMS80R

Halter mit 2 Spannflächen = TORNOS

Halter mit 2 Spannflächen = TSUGAMI

Halter mit 2 Spannflächen = HANWHA



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Trägerwerkzeuge

TRAUB

Bezeichnung	D	d	L	Anschluss	Schneideinsatz
HAMS 2804-TR	4	28	120	G 1/4"	AMS40R
HAMS 2806-TR	6	28	120	G 1/4"	AMS60R

Halter mit 2 Spannflächen = TRAUB



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Ersatzteile

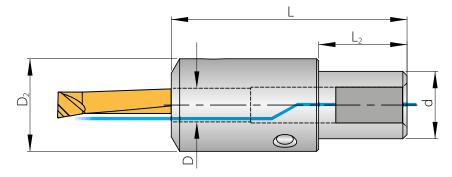
Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HAMSCR	AS 0044	KP 1111
HAMSSR	AS 0044	KP 1111
HAMSTOR	AS 0044	KP 1111
HAMSTR	AS 0044	KP 1111

 ${\sf ARNO^{\$}\text{-}Werkzeuge} \mid {\sf Drehen} \quad \pmb{21}$

Klemmhalter zum Ausspindeln







Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	D ₂	d	L	L ₂	Schneideinsatz
HAMS 1604-AR	4	22	16	56	21	AMS40R
HAMS 1606-AR	6	22	16	56	21	AMS60R
HAMS 1608-AR	8	22	16	56	21	AMS80R



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Ersatzteile

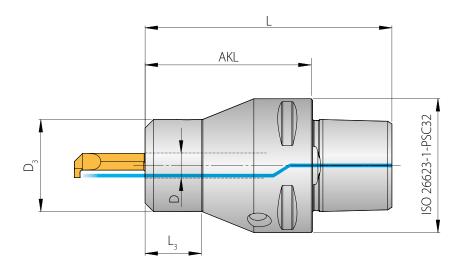
Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HAMS 1604 HAMS 1608	AS 0044	KP 1111

22 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Klemmhalter mit Polygonschaft







Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	D_{3}	AKL	L	L ₃	Schneideinsatz
HAMS PSC3206R	6	22	40	59	13	AMS60R



Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

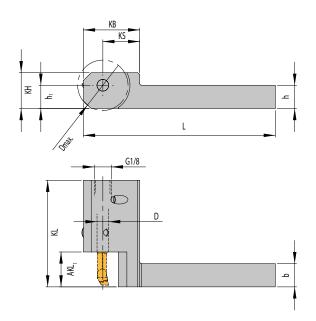
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HAMS PSC	AS 0044	KP 1111

Klemmhalter für Langdrehmaschinen und Mehrspindler







Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	h	b	L	КВ	KS	KL	AKL_1	кн	$\mathbf{h}_{_{1}}$	D _{max}	Anschluss	Schneideinsatz
HAMS 121204-R	4	12	12	98	28	19	52,5	18	18,5	12	26	G 1/8"	AMS40R
HAMS 121206-R	6	12	12	99	29	19	55,0	18	18,5	12	26	G 1/8"	AMS60R

 $D_{max} = Maximaler Durchmesser bei Vollmaterial$



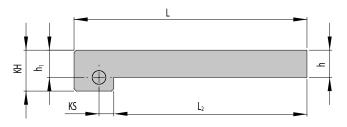
Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

Ersatzteile

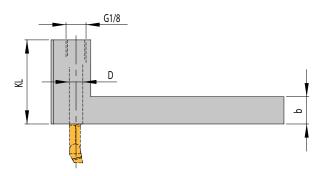
Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HAMS 1204-R	AS 0043	KP 3111
HAMS 1206-R	AS 0044	KP 1111

24 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Klemmhalter für Langdrehmaschinen an Gegenspindel







Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	h	b	L	\mathbf{L}_{2}	KS	KL	КН	h ₁	Anschluss	Schneideinsatz
HAMS 121206-R-GS	6	12	12	102,5	85	6,5	37	18	12	G 1/8"	AMS60R

Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze und Bohrstangen von den Seiten 30 bis 66. Maß "D" beachten!

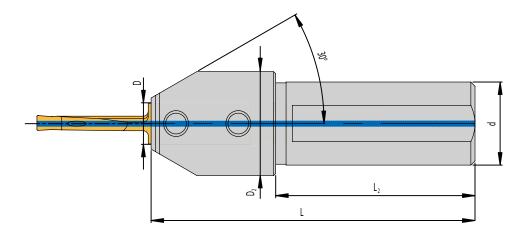
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HAMS 1206-R-GS	AS 0044	KP 1111

Axial Stechen







Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	D	D_2	d	L	$L_{\scriptscriptstyle 2}$	Schneideinsatz
HSAV 2006	6	25	20	78	48	SAV15 SAV20
HSAV 2008	8	25	20	78	48	SAV25 SAV30
HSAV 2010	10	25	20	78	48	SAV40
HSAV 2508	8	30	25	78	48	SAV25 SAV30
HSAV 2510	10	30	25	78	48	SAV40

Beim Axialstechen ins Volle ist die komplette Stechtiefe nur im Durchmesserbereich bis 50mm erreichbar.



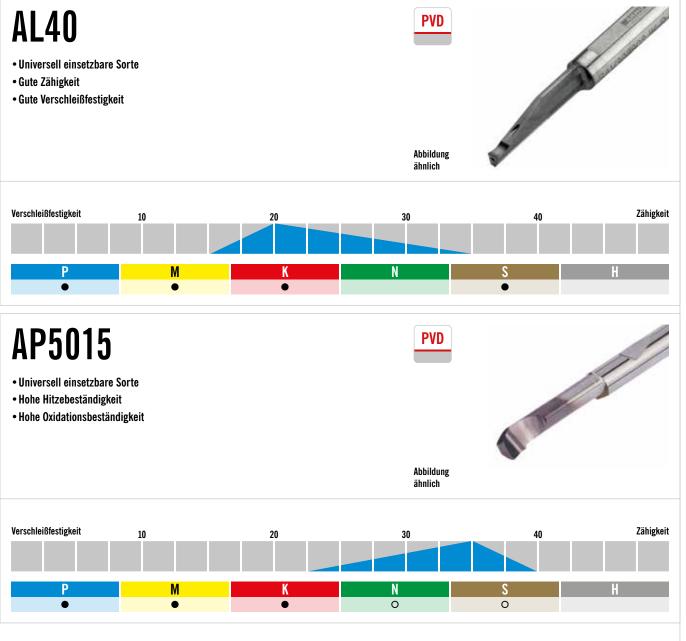
Auf diese Halter passen alle Schneideinsätze von den Seiten 67 bis 68. Maß "D" beachten!

Ersatzteile

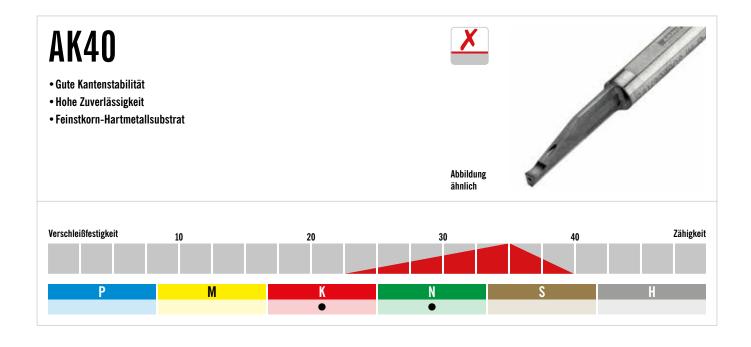
Trägerwerkzeug	Schraube
HSAV06	2 x DIN913 M5X10
HSAV08 - HSAV10	2 x DIN913 M6X8

26 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

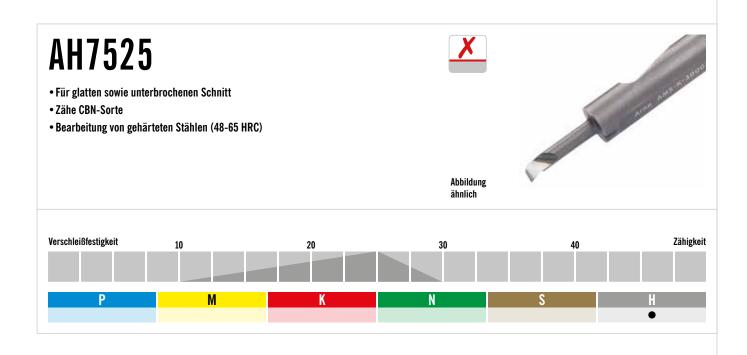
HC – HARTMETALL BESCHICHTET



HU - HARTMETALL UNBESCHICHTET

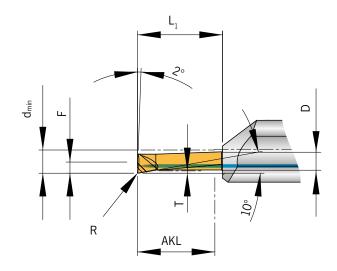


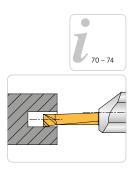
BU - CBN UNBESCHICHTET



Drehen







Rechte Ausführung abgebildet

								НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	т	R	F	$\mathbf{L}_{_{1}}$	D	AP5015
AMS-D-07005005-020.40R	0,7	2	0,05	0,05	0,30	4	4	•
AMS-D-20015002-060.40R	2,0	6	0,15	0,02	0,90	8	4	•
AMS-D-20015002-100.40R	2,0	10	0,15	0,02	0,90	12	4	•
MS-D-220401-060.40R	2,2	6	0,40	0,10	1,05	8	4	•
MS-D-250401-100.40R	2,5	10	0,40	0,10	1,15	12	4	•
MS-D-250401-150.40R	2,5	15	0,40	0,10	1,15	17	4	•
MS-D-250401-200.40R	2,5	20	0,40	0,10	1,15	22	4	•
MS-D-300401-100.40R	3,0	10	0,40	0,10	1,40	12	4	•
MS-D-300401-150.40R	3,0	15	0,40	0,10	1,40	17	4	•
MS-D-300401-200.40R	3,0	20	0,40	0,10	1,40	22	4	•
MS-D-300402-100.40R	3,0	10	0,40	0,20	1,40	12	4	•
MS-D-300402-150.40R	3,0	15	0,40	0,20	1,40	17	4	•
MS-D-300402-200.40R	3,0	20	0,40	0,20	1,40	22	4	•
MS-D-390602-100.40R	3,9	10	0,60	0,20	1,90	12	4	•
MS-D-390602-150.40 L/R	3,9	15	0,60	0,20	1,90	17	4	•
MS-D-390602-200.40 L/R	3,9	20	0,60	0,20	1,90	22	4	•
MS-D-40015005-250.40 L/R	4,0	25	0,15	0,05	1,90	27	4	•
MS-D-400301-250.40R	4,0	25	0,30	0,10	1,90	27	4	•
AMS-D-590801-150.60R	5,9	15	0,80	0,10	2,90	17	6	•
MS-D-590802-100.60R	5,9	10	0,80	0,20	2,90	12	6	•
AMS-D-590802-200.60 L/R	5,9	20	0,80	0,20	2,90	22	6	•
MS-D-590802-300.60 L/R	5,9	30	0,80	0,20	2,90	32	6	*
MS-D-590804-200.60R	5,9	20	0,80	0,40	2,90	22	6	•
MS-D-6005015-420.60R	6,0	42	0,50	0,15	2,90	44	6	♦
MS-D-791002-100.80R	7,9	10	1,00	0,20	3,90	12	8	•
MS-D-791002-250.80 L/R	7,9	25	1,00	0,20	3,90	27	8	•
MS-D-820402-300.80R	8,2	30	0,40	0,20	3,90	32	8	•
MS-D-1021002-200.100R	10,2	20	1,00	0,20	4,90	22	10	•
AMS-D-1021002-300.100R	10,2	30	1,00	0,20	4,90	32	10	•

HC = Hartmetall beschichtet

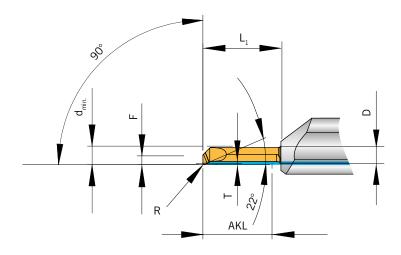
Р	•
M	•
K	•
N	•
s	•
Н	

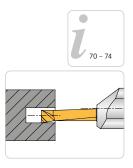
Hauptanwendung

 $[\]bigcirc \ \mathbf{Nebenanwendung}$

Drehen







								НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	т	R	F	L,	D	AP5015
AMS-D20-3001502-150.40R	3	15	0,15	0,2	1,3	17	4	*
AMS-D20-400302-150.40R	4	15	0,30	0,2	1,9	17	4	*
AMS-D20-500502-100.60R	5	10	0,50	0,2	2,3	12	6	*
AMS-D20-500502-150.60R	5	15	0,50	0,2	2,3	17	6	•

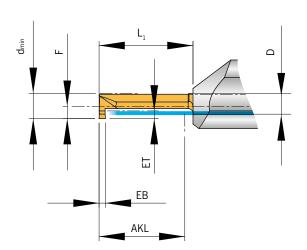
 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

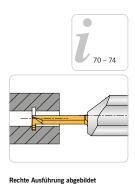
Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

HauptanwendungNebenanwendung

Stechen







								НС
Bezeichnung	$\mathbf{d}_{_{\min }}$	AKL	EB + 0,03	ET	F	L ₁	D	AP5015
AMS-S-25080600-100.40R	2,5	10	0,8	0,6	1,15	12	4	•
AMS-S-25080600-150.40R	2,5	15	0,8	0,6	1,15	17	4	*
AMS-S-25080600-200.40R	2,5	20	0,8	0,6	1,15	22	4	•
AMS-S-30080600-100.40R	3,0	10	0,8	0,6	1,40	12	4	*
AMS-S-30080600-150.40R	3,0	15	0,8	0,6	1,40	17	4	•
AMS-S-30080600-200.40R	3,0	20	0,8	0,6	1,40	22	4	*
AMS-S-39100800-100.40R	3,9	10	1,0	0,8	1,90	12	4	•
AMS-S-39100800-150.40 L/R	3,9	15	1,0	0,8	1,90	17	4	•
AMS-S-39100800-200.40R	3,9	20	1,0	0,8	1,90	22	4	•
AMS-S-59101800-200.60 L/R	5,9	20	1,0	1,8	2,90	22	6	•
AMS-S-59151800-100.60R	5,9	10	1,5	1,8	2,90	12	6	•
AMS-S-59151800-200.60 L/R	5,9	20	1,5	1,8	2,90	22	6	•
AMS-S-59151800-300.60R	5,9	30	1,5	1,8	2,90	32	6	•
AMS-S-69202500-150.80 L/R	6,9	15	2,0	2,5	3,90	17	8	•
AMS-S-79182500-100.80R	7,9	10	1,8	2,5	3,90	12	8	•
AMS-S-79182500-250.80R	7,9	25	1,8	2,5	3,90	27	8	*

 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

Hauptanwendung

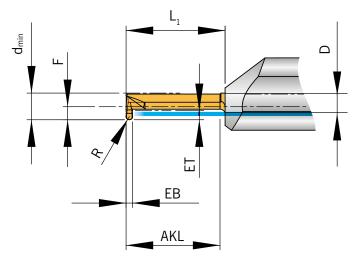
 $\bigcirc \ \mathbf{Nebenanwendung}$

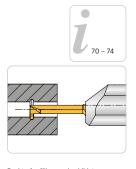
32 ARNO®-Werkzeuge | Drehen

Stechen

Radius-Einstich







Rechte Ausführung abgebildet

									НС
Bezeichnung	\mathbf{d}_{min}	AKL	EB + 0,03	ET	R	F	L ₁	D	AP5015
AMS-S-39081004-100.40R	3,9	10	0,8	1,0	0,40	1,9	12	4	*
AMS-S-39100805-100.40R	3,9	10	1,0	0,8	0,50	1,9	12	4	•
AMS-S-39100805-150.40 L/R	3,9	15	1,0	0,8	0,50	1,9	17	4	•
AMS-S-39100805-200.40R	3,9	20	1,0	0,8	0,50	1,9	22	4	•
AMS-S-59151875-100.60R	5,9	10	1,5	1,8	0,75	2,9	12	6	•
AMS-S-59151875-200.60R	5,9	20	1,5	1,8	0,75	2,9	22	6	•
AMS-S-59151875-300.60R	5,9	30	1,5	1,8	0,75	2,9	32	6	•
AMS-S-82202010-200.80R	8,2	20	2,0	2,0	1,00	3,9	22	8	•

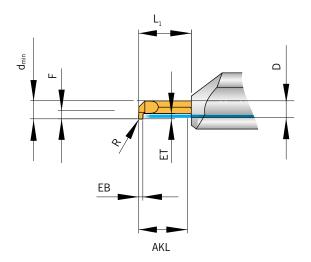
 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

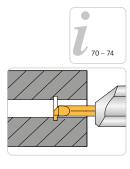
Р	•
М	•
K	•
N	•
S	•
н	

HauptanwendungNebenanwendung

Seegering DIN 471/472







Rechte	Ausführung	abgebildet
--------	------------	------------

									нс
Bezeichnung	d _{min}	AKL	EB ± 0,025	ET	R	F	L ₁	D	AP5015
AMS-472-41099110-150.40R	4,1	15	0,99	1,1	0,05	1,9	17	4	•
AMS-472-41119110-150.40R	4,1	15	1,19	1,1	0,05	1,9	17	4	♦
AMS-472-41139110-150.40R	4,1	15	1,39	1,1	0,05	1,9	17	4	•
MS-472-41169110-150.40R	4,1	15	1,69	1,1	0,05	1,9	17	4	•
AMS-472-61099150-150.60R	6,1	15	0,99	1,5	0,05	2,9	17	6	*
MS-472-61119150-150.60R	6,1	15	1,19	1,5	0,05	2,9	17	6	♦
AMS-472-61139150-150.60R	6,1	15	1,39	1,5	0,05	2,9	17	6	♦
MS-472-61169150-150.60R	6,1	15	1,69	1,5	0,05	2,9	17	6	•
AMS-472-61194150-150.60R	6,1	15	1,94	1,5	0,05	2,9	17	6	♦
MS-472-84119200-200.80R	8,4	20	1,19	2,0	0,05	3,9	22	8	♦
AMS-472-84139200-200.80R	8,4	20	1,39	2,0	0,05	3,9	22	8	*
MS-472-84169250-200.80R	8,4	20	1,69	2,5	0,05	3,9	22	8	♦
MS-472-84194250-200.80R	8,4	20	1,94	2,5	0,05	3,9	22	8	♦
MS-472-84224300-200.80R	8,4	20	2,24	3,0	0,05	3,9	22	8	♦
AMS-472-84274350-200.80R	8,4	20	2,74	3,5	0,05	3,9	22	8	•
AMS-472-84328350-200.80R	8,4	20	3,28	3,5	0,05	3,9	22	8	•
AMS-472-104139350-250.100R	10,4	25	1,39	3,5	0,05	4,9	27	10	•
MS-472-104169350-250.100R	10,4	25	1,69	3,5	0,05	4,9	27	10	*
MS-472-104194350-250.100R	10,4	25	1,94	3,5	0,05	4,9	27	10	•
MS-472-104224350-250.100R	10,4	25	2,24	3,5	0,05	4,9	27	10	*
AMS-472-104274350-250.100R	10,4	25	2,74	3,5	0,05	4,9	27	10	*
AMS-472-104328350-250.100R	10,4	25	3,28	3,5	0,05	4,9	27	10	•

 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

•
•
•
•
•

HauptanwendungNebenanwendung

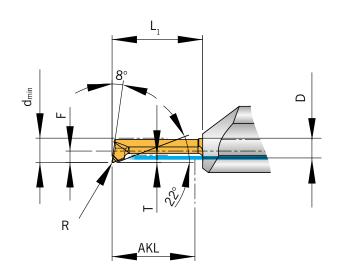
34 ARNO®-Werkzeuge | Drehen

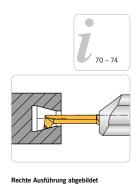


Weitere Informationen finden Sie unter

Kopieren







AMS-K-20015005-100.40 L/R 2,0 10 0,15 0,05 0,90 11 4									НС
AMS-K-1501501-060.40R	Bezeichnung	\mathbf{d}_{min}	AKL	Т	R	F	L ₁	D	AP5015
AMS-K-2001005-150.40R	AMS-K-1501005-110.40R	1,5	11	0,10	0,05	1,30	12	4	•
AMS-K-20015005-100.40 L/R 2,0 10 0,15 0,05 0,90 11 4 AMS-K-2003005-100.40 R 2,0 10 0,30 0,05 0,90 11 4 AMS-K-2003005-100.40 R 2,0 10 0,30 0,05 0,90 11 4 AMS-K-20201-150.40 R 2,2 15 0,20 0,10 0,95 16 AMS-K-250401-100.40 R 2,5 10 0,40 0,10 1,15 12 AMS-K-250401-150.40 R 2,5 15 0,40 0,10 1,15 17 4 AMS-K-250401-200.40 R 2,5 15 0,40 0,10 1,15 17 4 AMS-K-250401-200.40 R 2,5 15 0,40 0,10 1,15 17 4 AMS-K-300401-100.40 R 3,0 10 0,40 0,10 1,15 22 AMS-K-300401-100.40 R 3,0 15 0,40 0,10 1,40 12 AMS-K-300401-100.40 R 3,0 15 0,40 0,10 1,40 17 4 AMS-K-390802-150.40 L/R 3,0 20 0,40 0,10 1,40 17 4 AMS-K-390802-150.40 L/R 3,9 15 0,80 0,20 1,90 17 4 AMS-K-390802-200.40 L/R 3,9 20 1,30 0,40 1,90 22 4 AMS-K-390802-100.40 R 3,9 20 1,30 0,40 1,90 22 4 AMS-K-390802-100.40 R 3,9 10 0,80 0,20 1,90 22 4 AMS-K-390802-100.40 R 3,9 10 0,80 0,20 1,90 22 4 AMS-K-390802-100.40 R 3,9 10 0,80 0,20 1,90 22 4 AMS-K-406602-200.40 R 4,0 20 0,60 0,20 1,90 12 4 AMS-K-400602-150.40 R 4,0 15 0,60 0,40 1,90 17 4 AMS-K-400602-150.40 R 4,0 15 0,60 0,40 1,90 17 4 AMS-K-400602-150.40 R 5,0 10 0,50 0,20 2,30 17 6 AMS-K-500502-100.60 L/R 5,0 10 0,50 0,20 2,30 17 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,0 30 0,50 0,20 2,30 31 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,0 30 1,80 0,20 2,90 32 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 37 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 37 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 37 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 37 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 0,50 0,20 2,90 37 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 0,50 0,20 2,90 37 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 0,50 0,20 2,90 37 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 0,50 0,20 2,90 37 6 AMS-K-500502-200.60 R 5,9 30 0,50 0,50 0,50 0,50 0,50 0,50 0,50 0	AMS-K-1501501-060.40R	1,5	6	0,15	0,10	1,30	7	4	•
AMS-K-2003005-06.40R 2,0 6 0,30 0,05 0,90 7 4 AMS-K-2003005-100.40R 2,0 10 0,30 0,05 0,90 11 4 AMS-K-2020150-10.40R 2,2 15 0,20 0,10 0,95 16 4	AMS-K-2001005-150.40R	2,0	15	0,10	0,05	0,90	17	4	*
AMS-K-200305-100.40R 2,0 10 0,30 0,05 0,90 11 4	AMS-K-20015005-100.40 L/R	2,0	10	0,15	0,05	0,90	11	4	•
AMS-K-220201-150.40R	AMS-K-2003005-060.40R	2,0	6	0,30	0,05	0,90	7	4	•
AMS-K-250401-100.40R	AMS-K-2003005-100.40R	2,0	10	0,30	0,05	0,90	11	4	♦
AMS-K-250401-150.40R	AMS-K-220201-150.40R	2,2	15	0,20	0,10	0,95	16	4	•
AMS-K-250401-200.40R 2,5 20 0,40 0,10 1,15 22 4 ◆ AMS-K-300401-100.40R 3,0 10 0,40 0,10 1,40 12 4 ◆ AMS-K-300401-120.40 L/R 3,0 15 0,40 0,10 1,40 17 4 ◆ AMS-K-390802-150.40 L/R 3,0 20 0,40 0,10 1,40 22 4 ◆ AMS-K-390802-150.40 L/R 3,9 15 0,80 0,20 1,90 22 4 ◆ AMS-K-391802-200.40 L/R 3,9 20 1,30 0,40 1,90 22 4 ◆ AMS-K-391802-200.40 R 3,9 10 0,80 0,20 1,90 22 4 ◆ AMS-K-40602-200.40 R 4,0 20 0,60 0,20 1,90 12 4 ◆ AMS-K-40602-200.40 R 4,0 15 0,60 0,40 1,90 17 4 A AMS-K-406060-120.40 R	AMS-K-250401-100.40R	2,5	10	0,40	0,10	1,15	12	4	•
AMS-K-300401-100.40R	AMS-K-250401-150.40R	2,5	15	0,40	0,10	1,15	17	4	•
AMS-K-300401-150.40R	AMS-K-250401-200.40R	2,5	20	0,40	0,10	1,15	22	4	•
AMS-K-300401-200.40 L/R	AMS-K-300401-100.40R	3,0	10	0,40	0,10	1,40	12	4	•
AMS-K-390802-150.40 L/R 3,9 15 0,80 0,20 1,90 17 4	AMS-K-300401-150.40R	3,0	15	0,40	0,10	1,40	17	4	•
AMS-K-390802-200.40 L/R 3,9 20 0,80 0,20 1,90 22 4	AMS-K-300401-200.40 L/R	3,0	20	0,40	0,10	1,40	22	4	•
AMS-K-391304-200.40R	AMS-K-390802-150.40 L/R	3,9	15	0,80	0,20	1,90	17	4	•
AMS-K-390802-100.40R	AMS-K-390802-200.40 L/R	3,9	20	0,80	0,20	1,90	22	4	•
AMS-K-400602-200.40R 4,0 20 0,60 0,20 1,90 22 4 ◆ AMS-K-400604-150.40R 4,0 15 0,60 0,40 1,90 17 4 ◆ AMS-K-400604-120.40R 4,0 12 0,60 0,40 1,90 14 4 ◆ AMS-K-400301-300.40R 4,0 30 0,30 0,10 1,50 32 4 ◆ AMS-K-500502-100.60 L/R 5,0 10 0,50 0,20 2,30 12 6 ◆ AMS-K-500502-200.60R 5,0 20 0,50 0,20 2,30 22 6 ◆ AMS-K-500502-250.60 L/R 5,0 25 0,50 0,20 2,30 26 6 ◆ AMS-K-500502-250.60R 5,0 30 0,50 0,20 2,30 31 6 ◆ AMS-K-590502-300.60R 5,0 30 0,50 0,20 2,30 31 6 ◆ AMS-K-591802-300.60R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 ◆ <td>AMS-K-391304-200.40R</td> <td>3,9</td> <td>20</td> <td>1,30</td> <td>0,40</td> <td>1,90</td> <td>22</td> <td>4</td> <td>•</td>	AMS-K-391304-200.40R	3,9	20	1,30	0,40	1,90	22	4	•
AMS-K-400604-150.40R	AMS-K-390802-100.40R	3,9	10	0,80	0,20	1,90	12	4	•
AMS-K-400604-120.40R	AMS-K-400602-200.40R	4,0	20	0,60	0,20	1,90	22	4	•
AMS-K-400301-300.40R 4,0 30 0,30 0,10 1,50 32 4 ♦ AMS-K-500502-100.60 L/R 5,0 10 0,50 0,20 2,30 12 6 ♦ AMS-K-500502-150.60 L/R 5,0 15 0,50 0,20 2,30 22 6 ♦ AMS-K-500502-200.60R 5,0 20 0,50 0,20 2,30 22 6 ♦ AMS-K-500502-250.60 L/R 5,0 25 0,50 0,20 2,30 26 6 ♦ AMS-K-500502-300.60R 5,0 30 0,50 0,20 2,30 31 6 ♦ AMS-K-590502-500.60R 5,9 50 0,50 0,20 2,90 52 6 ♦ AMS-K-591802-300.60 L/R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 ♦ AMS-K-591802-200.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ♦ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 12 6 <t< td=""><td>AMS-K-400604-150.40R</td><td>4,0</td><td>15</td><td>0,60</td><td>0,40</td><td>1,90</td><td>17</td><td>4</td><td>•</td></t<>	AMS-K-400604-150.40R	4,0	15	0,60	0,40	1,90	17	4	•
AMS-K-500502-100.60 L/R 5,0 10 0,50 0,20 2,30 12 6	AMS-K-400604-120.40R	4,0	12	0,60	0,40	1,90	14	4	•
AMS-K-500502-150.60 L/R 5,0 15 0,50 0,20 2,30 17 6 ♦ AMS-K-500502-200.60R 5,0 20 0,50 0,20 2,30 22 6 ♦ AMS-K-500502-250.60 L/R 5,0 25 0,50 0,20 2,30 31 6 ♦ AMS-K-500502-300.60R 5,0 30 0,50 0,20 2,30 31 6 ♦ AMS-K-590502-500.60R 5,9 50 0,50 0,20 2,90 52 6 ♦ AMS-K-591802-300.60 L/R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 ♦ AMS-K-591802-200.60R 5,9 20 1,80 0,20 2,90 32 6 ♦ AMS-K-591802-100.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ♦ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ♦ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ♦	AMS-K-400301-300.40R	4,0	30	0,30	0,10	1,50	32	4	•
AMS-K-500502-200.60R 5,0 20 0,50 0,20 2,30 22 6 ♦ AMS-K-500502-250.60 L/R 5,0 25 0,50 0,20 2,30 26 6 ♦ AMS-K-500502-300.60R 5,0 30 0,50 0,20 2,30 31 6 ♦ AMS-K-590502-500.60R 5,9 50 0,50 0,20 2,90 52 6 ♦ AMS-K-591802-300.60 L/R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 ♦ AMS-K-591802-200.60R 5,9 20 1,80 0,20 2,90 22 6 ♦ AMS-K-591802-100.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ♦ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ♦ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ♦ AMS-K-6005015-420.60R 6,0 42 0,50 0,15 2,30 44 6 ♦ </td <td>AMS-K-500502-100.60 L/R</td> <td>5,0</td> <td>10</td> <td>0,50</td> <td>0,20</td> <td>2,30</td> <td>12</td> <td>6</td> <td>•</td>	AMS-K-500502-100.60 L/R	5,0	10	0,50	0,20	2,30	12	6	•
AMS-K-500502-250.60 L/R 5,0 25 0,50 0,20 2,30 26 6 ◆ AMS-K-500502-300.60R 5,0 30 0,50 0,20 2,30 31 6 ◆ AMS-K-590502-500.60R 5,9 50 0,50 0,20 2,90 52 6 ◆ AMS-K-591802-300.60 L/R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 ◆ AMS-K-591802-200.60R 5,9 20 1,80 0,20 2,90 22 6 ◆ AMS-K-591802-100.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ◆ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ◆ AMS-K-590502-400.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ◆ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ◆ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ◆ </td <td>AMS-K-500502-150.60 L/R</td> <td>5,0</td> <td>15</td> <td>0,50</td> <td>0,20</td> <td>2,30</td> <td>17</td> <td>6</td> <td>+</td>	AMS-K-500502-150.60 L/R	5,0	15	0,50	0,20	2,30	17	6	+
AMS-K-500502-300.60R 5,0 30 0,50 0,20 2,30 31 6 ♦ AMS-K-590502-500.60R 5,9 50 0,50 0,20 2,90 52 6 ♦ AMS-K-591802-300.60 L/R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 ♦ AMS-K-591802-200.60R 5,9 20 1,80 0,20 2,90 22 6 ♦ AMS-K-591802-100.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ♦ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ♦ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ♦ AMS-K-6005015-420.60R 5,9 35 0,50 0,15 2,30 44 6 ♦ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ♦ AMS-K-6805002-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ♦ <td>AMS-K-500502-200.60R</td> <td>5,0</td> <td>20</td> <td>0,50</td> <td>0,20</td> <td>2,30</td> <td>22</td> <td>6</td> <td>•</td>	AMS-K-500502-200.60R	5,0	20	0,50	0,20	2,30	22	6	•
AMS-K-590502-500.60R 5,9 50 0,50 0,20 2,90 52 6 ♦ AMS-K-591802-300.60 L/R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 ♦ AMS-K-591802-200.60R 5,9 20 1,80 0,20 2,90 22 6 ♦ AMS-K-591802-100.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ♦ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ♦ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ♦ AMS-K-6005015-420.60R 6,0 42 0,50 0,15 2,30 44 6 ♦ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ♦ AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ♦	AMS-K-500502-250.60 L/R	5,0	25	0,50	0,20	2,30	26	6	•
AMS-K-591802-300.60 L/R 5,9 30 1,80 0,20 2,90 32 6 ♦ AMS-K-591802-200.60R 5,9 20 1,80 0,20 2,90 22 6 ♦ AMS-K-591802-100.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ♦ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ♦ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ♦ AMS-K-6005015-420.60R 6,0 42 0,50 0,15 2,30 44 6 ♦ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ♦ AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ♦	AMS-K-500502-300.60R	5,0	30	0,50	0,20	2,30	31	6	•
AMS-K-591802-200.60R 5,9 20 1,80 0,20 2,90 22 6 ♦ AMS-K-591802-100.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ♦ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ♦ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ♦ AMS-K-6005015-420.60R 6,0 42 0,50 0,15 2,30 44 6 ♦ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ♦ AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ♦	AMS-K-590502-500.60R	5,9	50	0,50	0,20	2,90	52	6	•
AMS-K-591802-100.60R 5,9 10 1,80 0,20 2,90 12 6 ♦ AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ♦ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ♦ AMS-K-6005015-420.60R 6,0 42 0,50 0,15 2,30 44 6 ♦ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ♦ AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ♦	AMS-K-591802-300.60 L/R	5,9	30	1,80	0,20	2,90	32	6	•
AMS-K-590502-400.60R 5,9 40 0,50 0,20 2,90 42 6 ◆ AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ◆ AMS-K-6005015-420.60R 6,0 42 0,50 0,15 2,30 44 6 ◆ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ◆ AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ◆	AMS-K-591802-200.60R	5,9	20	1,80	0,20	2,90	22	6	•
AMS-K-590502-350.60R 5,9 35 0,50 0,20 2,90 37 6 ♦ AMS-K-6005015-420.60R 6,0 42 0,50 0,15 2,30 44 6 ♦ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ♦ AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ♦	AMS-K-591802-100.60R	5,9	10	1,80	0,20	2,90	12	6	•
AMS-K-6005015-420.60R 6,0 42 0,50 0,15 2,30 44 6 ◆ AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ◆ AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ◆	AMS-K-590502-400.60R	5,9	40	0,50	0,20	2,90	42	6	•
AMS-K-6805005-250.80R 6,8 25 0,50 0,05 3,90 27 8 ♦ AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ♦	AMS-K-590502-350.60R	5,9	35	0,50	0,20	2,90	37	6	•
AMS-K-680502-200.80L 6,8 20 0,50 0,20 3,90 22 8 ◆	AMS-K-6005015-420.60R	6,0	42	0,50	0,15	2,30	44	6	•
	AMS-K-6805005-250.80R	6,8	25	0,50	0,05	3,90	27	8	•
AMS-K-680502-250.80 L/R 6,8 25 0,50 0,20 3,90 27 8 ◆	AMS-K-680502-200.80L	6,8	20	0,50	0,20	3,90	22	8	•
	AMS-K-680502-250.80 L/R	6,8	25	0,50	0,20	3,90	27	8	•

36 ARNO®-Werkzeuge | Drehen

								HC
Bezeichnung	\mathbf{d}_{\min}	AKL	Т	R	F	$\mathbf{L}_{_{1}}$	D	AP5015
AMS-K-720502-450.80R	7,2	45	0,50	0,20	3,45	47	8	•
AMS-K-791002-200.80R	7,9	20	1,00	0,20	3,90	22	8	*
AMS-K-791002-300.80R	7,9	30	1,00	0,20	3,90	32	8	*
AMS-K-791002-400.80R	7,9	40	1,00	0,20	3,90	42	8	*
AMS-K-800502-500.80R	8,0	50	0,50	0,20	3,90	52	8	♦
AMS-K-893902-200.80R	8,9	20	3,90	0,20	3,90	22	8	♦
AMS-K-893902-300.80R	8,9	30	3,90	0,20	3,90	32	8	♦
AMS-K-1084902-350.100R	10,8	35	4,90	0,20	4,90	37	10	•
AMS-K-1084902-250.100R	10,8	25	4,90	0,20	4,90	27	10	*

HC = Solid carbide coated / Metallo duro rivestito / Carbure avec revêtement

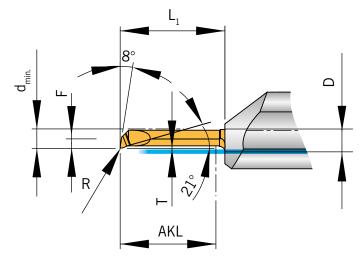


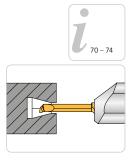
Main application
 Applicazione principale
 Application principale

O Secondary application
Applicazione secondaria
Application secondaire

verstärkte Ausführung







Rechte Ausführung abgebildet

								НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	Т	R	F	L _i	D	AP5015
AMS-K-300202-100.40 L/R	3,0	10	0,2	0,20	1,30	12	4	•
AMS-K-300202-150.40R	3,0	15	0,2	0,20	1,30	17	4	*
AMS-K-3202015-100.40R	3,2	10	0,2	0,15	1,45	12	4	*
AMS-K-400301-250.40R	4,0	25	0,3	0,10	1,50	27	4	*
AMS-K-400302-100.40 L/R	4,0	10	0,3	0,20	1,90	12	4	*

HC = Hartmetall beschichtet

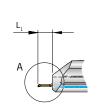
Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

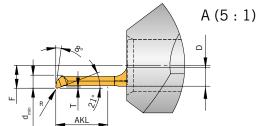
Hauptanwendung

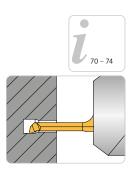
 $\bigcirc \ \mathbf{Nebenanwendung}$

versetzte und verstärkte Ausführung









Rechte Ausführung abgebildet

Bezeichnung	d _{min}	AKL	Т	R	F	L ₁	D	AP5015 H
AMS-K-100101-040.40R	1	4	0,1	0,1	1,75	5,5	4	•

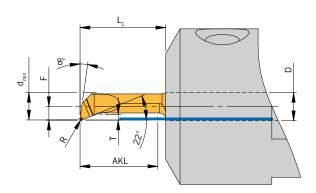
HC = Hartmetall beschichtet

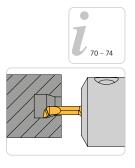
Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

 Hauptanwendung O Nebenanwendung

für Klemmhalter STAR-Drehmaschinen (HAMS-US...)







Rechte Ausführung abgebildet

								НС
Bezeichnung	$d_{\scriptscriptstylemin}$	AKL	Т	R	F	L_{i}	D	AP5015
AMS-US-K-390802-100.40R	3,9	10	0,8	0,2	1,9	12	4	•

Diese Schneideinsätze passen nur auf folgende Halter: HAMS-US-...

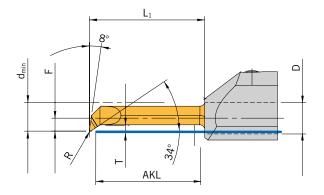
HC = Hartmetall beschichtet

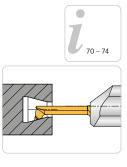


O Nebenanwendung

Kopieren 32°







Rechte Ausführung abgebildet



								НС
Bezeichnung	\mathbf{d}_{\min}	AKL	т	R	F	L_1	D	AP5015
AMS-K32-501002-150.60R 0	5	15	1,0	0,2	2,45	17	6	*
AMS-K32-501002-200.60R 0	5	20	1,0	0,2	2,45	22	6	♦
AMS-K32-802502-200.80R 0	8	20	2,5	0,2	3,90	22	8	*

HC = Hartmetall beschichtet

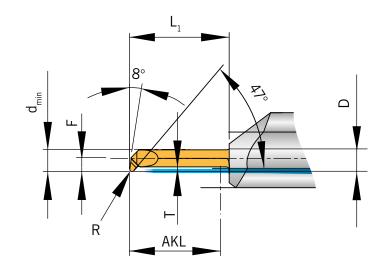
Р	•
М	•
K	•
N	•
S	•
Н	

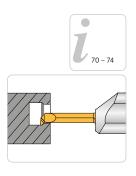
Hauptanwendung
 Main application
 Applicazione principale

O **Nebenanwendung** Secondary application Applicazione secondaria

Kopieren 45°







Rechte Ausführung abgebildet

								НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	Т	R	F	L ₁	D	AP5015
AMS-K45-391304-200.40R	3,9	20	1,3	0,40	1,90	22	4	•
AMS-K45-3906015-200.40R	3,9	20	0,6	0,15	1,90	22	4	•
AMS-K45-400604-120.40R	4,0	12	0,6	0,40	1,90	14	4	•
AMS-K45-400604-150.40R	4,0	15	0,6	0,40	1,90	17	4	•
AMS-K45-4008015-200.40R	4,0	20	0,8	0,15	1,90	22	4	•
AMS-K45-5010015-250.60R	5,0	25	1,0	0,15	2,45	27	6	•
AMS-K45-5918015-150.60 L/R	5,9	15	1,8	0,15	2,90	17	6	•
MS-K45-5918015-300.60R	5,9	30	1,8	0,15	2,90	32	6	•
AMS-K45-692902-100.60R	6,9	10	2,9	0,20	2,90	12	6	•
AMS-K45-692902-150.60 L/R	6,9	15	2,9	0,20	2,90	17	6	•
AMS-K45-692902-200.60R	6,9	20	2,9	0,20	2,90	22	6	•
AMS-K45-692902-300.60R	6,9	30	2,9	0,20	2,90	32	6	•
AMS-K45-893902-150.80R	8,9	15	3,9	0,20	3,90	17	8	•
AMS-K45-893902-200.80R	8,9	20	3,9	0,20	3,90	22	8	•
AMS-K45-893902-300.80R	8,9	30	3,9	0,20	3,90	32	8	•

HC = Hartmetall beschichtet

Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

Hauptanwendung

O Nebenanwendung

Kopieren 20/20° 20° d min Rechte Ausführung abgebildet R AKL нс AP5015 D Bezeichnung \mathbf{d}_{\min} AKL T R

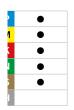
0,5

0,2

20

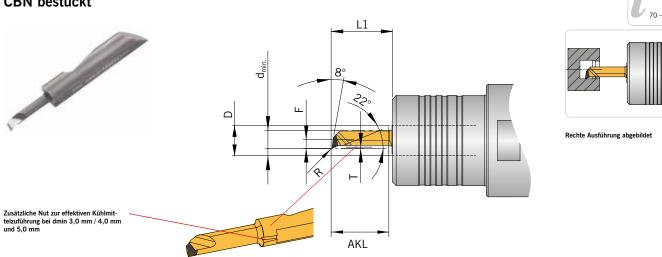
HC = Hartmetall beschichtet

AMS-K2020-5005015-200.60 L/R



O Nebenanwendung

CBN bestückt



								BU
Bezeichnung	$\mathbf{d}_{_{\mathrm{min}}}$	AKL	т	R	F	\mathbf{L}_1	D	AH7525
AMS-K-300201-100.60R	3	10	0,2	0,1	1,5	12	6	♦
AMS-K-400302-130.60R	4	13	0,3	0,2	2,0	15	6	*
AMS-K-500402-150.60R	5	15	0,4	0,2	2,5	17	6	♦
AMS-K-600402-180.60R	6	18	0,4	0,2	3,0	20	6	♦

 ${\bf BU} = {\bf CBN\text{-}Hochharte\text{-}Schneidstoffe unbeschichtet}$

P	
N	
K	
N	
S	
Н	•

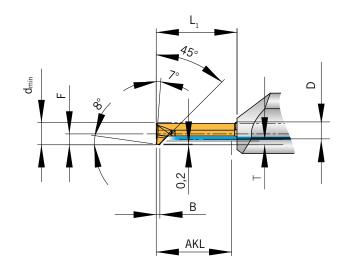
Hauptanwendung

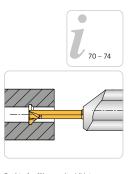
○ Nebenanwendung

44 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Vorstechen und Fasen







Rechte Ausführung abgebildet

Bezeichnung	d _{min}	AKL	т	B + 0,03	F	L ₁	D	AP5015 JH
AMS-V-50100800-200.60R	5,0	20	0,8	1	2,4	22	6	•
AMS-V-59100800-200.60R	5,9	20	0,8	1	2,9	22	6	*

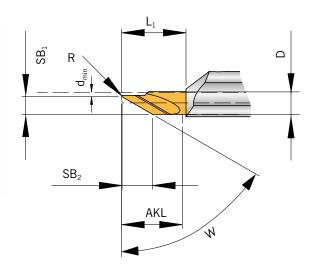
HC = Hartmetall beschichtet

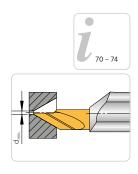
Р	•
М	•
K	•
N	•
S	•
Н	

 Hauptanwendung ○ Nebenanwendung

Zentrum Fasen 45°/60°







Rechte Ausführung abgebildet

										НС
Bezeichnung	d _{min}	SB_1	SB ₂	W	AKL	R	F	L ₁	D	AP5015
AMS-ZF45-104502-150.60 L/R	1	4,5	4,5	45	15	0,2	2	17	6	•
AMS-ZF60-108002-150.60 L/R	1	4,5	7,9	60	15	0,2	2	17	6	•

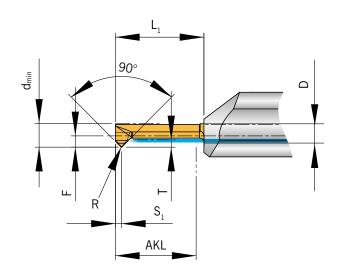
HC = Hartmetall beschichtet

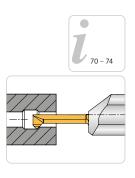
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

HauptanwendungNebenanwendung

Fasen 45°







Rechte Ausführung abgebildet

									НС
Bezeichnung	\mathbf{d}_{\min}	AKL	Т	S ₁	R	F	L_1	D	AP5015
AMS-F-250401-150.40R	2,5	15	0,4	1,0	0,1	1,15	17	4	*
AMS-F-300401-150.40R	3,0	15	0,4	1,0	0,1	1,40	17	4	*
AMS-F-390802-150.40R	3,9	15	0,8	1,2	0,2	1,90	17	4	*
AMS-F-591802-200.60R	5,9	20	1,8	2,0	0,2	2,90	22	6	*

 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

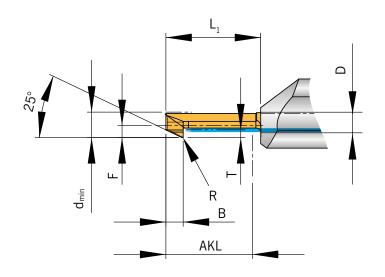
Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

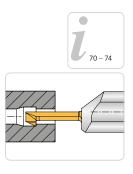
Hauptanwendung

○ Nebenanwendung

Rückwärtsdrehen







Rechte Ausführung abgebildet

Bezeichnung	d _{min}	AKL	т	В	R	F	L ₁	D	AP5015 JH
AMS-R-39401002-150.40R	3,9	15	1	4	0,2	1,9	17	4	•
AMS-R-59402002-200.60R	5,9	20	2	4	0,2	2,9	22	6	•

HC = Hartmetall beschichtet

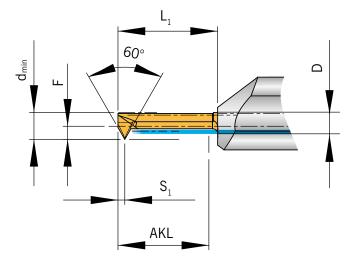
Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

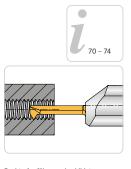
HauptanwendungNebenanwendung

Gewinde 60°

Metrisch-Teilprofil







Rechte Ausführung abgebildet

									НС
Bezeichnung	\mathbf{d}_{\min}	AKL	Gewinde	P Steigung	S_1	F	$\mathbf{L}_{_{1}}$	D	5015
									₽
AMS-G-MF020050-050.40R	2,3	5	>M2,5	0,2	0,45	1,1	6,5	4	•
AMS-G-MF050070-150.40R	3,0	15	M4	0,5	0,70	1,4	17,0	4	•
AMS-G-MF050100-150.40R	4,0	15	M5	0,5	0,70	1,9	17,0	4	*
AMS-G-MF050150-200.60R	6,0	20	M8	0,5	0,80	2,9	22,0	6	•

 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

 $MF = ISO\text{-}Innengewinde Metrisch Fein} \\$

Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

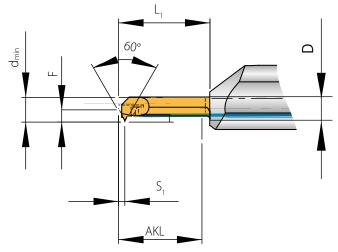
Hauptanwendung

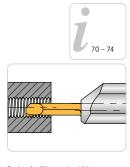
○ Nebenanwendung

Gewinde 60°

Metrisch-Vollprofil







Rechte Ausführung abgebildet

									НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	Gewinde	P Steigung	S_1	F	$L_{_1}$	D	AP5015
AMS-GV-MF025-150.40R	3,7	16	M4,5	0,25	0,4	1,9	18	4	•
AMS-GV-MF035-150.40R	3,7	16	M4,5	0,35	0,4	1,9	18	4	•
AMS-GV-MF050-150.40R	4,0	15	MF	0,50	0,4	1,9	17	4	•
AMS-GV-MF060-150.40R	4,0	15	MF	0,60	0,4	1,9	17	4	•
AMS-GV-MF070-150.40R	4,1	15	MF	0,70	0,5	1,9	17	4	•
AMS-GV-MF075-150.40R	4,2	15	MF	0,75	0,5	1,9	17	4	•
AMS-GV-M100-200.60R	4,8	20	M6	1,00	0,7	2,9	22	6	•
AMS-GV-M100-150.40R	5,0	15	M6	1,00	0,7	1,9	17	4	•
AMS-GV-MF025-150.60R	5,1	16	M4	0,25	0,4	2,5	18	6	•
AMS-GV-MF080-150.60R	5,3	16	M6	0,80	0,5	2,6	18	6	•
AMS-GV-MF050-150.60R	5,4	15	MF	0,50	0,4	2,5	17	6	•
AMS-GV-MF075-150.60R	5,6	15	MF	0,75	0,5	2,6	17	6	•
AMS-GV-M100-150.60R	5,7	15	M10	1,00	0,7	2,6	17	6	•
AMS-GV-M125-200.60R	6,0	20	M8	1,25	0,8	2,9	22	6	•
AMS-GV-M150-200.60R	6,0	20	M12	1,50	1,0	2,9	22	6	•
AMS-GV-MF150-200.60R	6,1	20	MF	1,50	1,0	2,9	22	6	•

 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

MF = ISO-Innengewinde Metrisch Fein-

Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

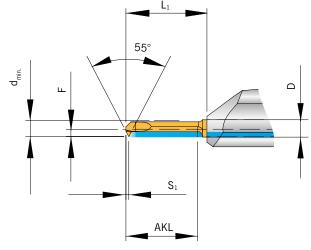
Hauptanwendung

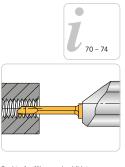
 $\bigcirc \ \mathbf{Nebenanwendung}$

Whithworth Gewinde 55°

Teilprofil







Rechte Ausführung abgebildet

									НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	Gewinde	P Steigung	S_1	F	L_1	D	AP5015
AMS-G-WF33025100-150.40R	3,3	15	WF	0,25	0,6	1,5	17	4	*
AMS-G-WF43025100-150.40R	4,3	15	WF	0,25	0,6	1,9	17	4	*
AMS-G-WF60050150-150.60R	6,0	15	WF	0,50	0,8	2,9	17	6	*

HC = Hartmetall beschichtet WF = Whitworth - Feingewinde

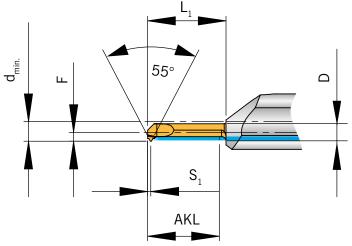
Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

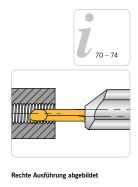
HauptanwendungNebenanwendung

Whithworth Gewinde 55°

DIN ISO 228 - Vollprofil







										НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	Gewinde	P Steigung	G/Inch	S_1	F	L ₁	D	4P5015
AMS-GV-W228/20-150.40R	4	15	W228	1,27	20	0,70	1,9	17	4	*
AMS-GV-W228/19-150.60R	11	15	1/4"-19 BSP	1.33	19	0.95	2.9	17	6	•

HC = Hartmetall beschichtet

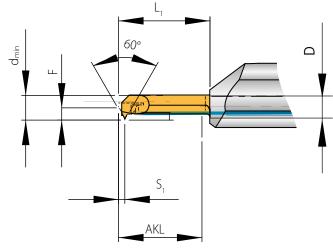
Р	•
M	•
K	•
N	•
S	•
Н	

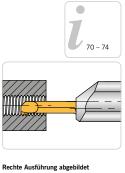
HauptanwendungNebenanwendung

Whithworth Rohrgewinde 55° BSW

Vollprofil







									НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	Gewinde	G/Inch	$\mathbf{S}_{_{1}}$	F	L_1	D	AP5015
AMS-GV-BSW24-150.40R	3,4	15	3/16"-24BSW	24	0,75	1,3	17	4	•
AMS-GV-BSW24-150.60R	3,4	15	3/16"-24BSW	24	0,75	0,3	17	6	*
AMS-GV-BSW28-150.60R	4,4	15	7/32"-28BSW	28	0,65	1,2	17	6	*
AMS-GV-BSW22-150.60R	6,5	15	5/16"-22BSW	22	0,90	2,9	17	6	•

 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

Р	•
М	•
K	•
N	•
S	•
Н	

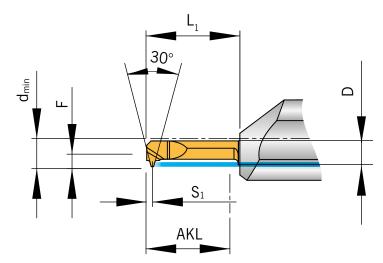
Hauptanwendung

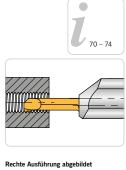
○ Nebenanwendung

Trapezgewinde 30°

DIN ISO 103 - Teilprofil







									нс
Bezeichnung	\mathbf{d}_{min}	AKL	Gewinde	P Steigung	S ₁	F	L_1	D	AP5015
AMS-G-TR103/1.5R-200.60R	6,5	20	TR 8x1.5	1,5	0,85	2,9	22	6	•
AMS-G-TR103/2.0R-200.60R	7,0	20	TR 9x2.0	2,0	1,30	2,9	22	6	*
AMS-G-TR103/2.0R-200.80R	7,0	20	TR 9x2.0	2,0	1,30	2,6	22	8	*
AMS-G-TR103/3.0R-200.80R	8,0	20	TR 11x3.0	3,0	1,40	3,6	22	8	*

 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

P	•
М	•
K	•
N	•
S	•
Н	

Hauptanwendung

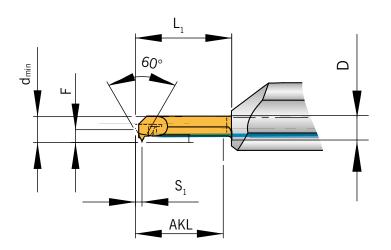
○ Nebenanwendung

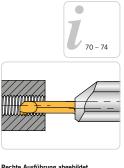
54 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Amerikanische ISO-Zollgewinde 60° - UN

Vollprofil







	Reci	hte	e <i>F</i>	lus	tut	ırur	ıg	a	bge	bil	ld	е
--	------	-----	------------	-----	-----	------	----	---	-----	-----	----	---

									НС
Bezeichnung	\mathbf{d}_{\min}	AKL	Gewinde	G/Inch	$\mathbf{S}_{_{1}}$	F	L_1	D	AP5015
AMS-GV-UN32-110.40R	2,35	12	No.6-32 UNC	32	0,60	0,45	17	4	•
AMS-GV-UN32-150.40R	2,60	16	No.6-32 UNC	32	0,60	0,45	17	4	*
AMS-GV-UN32-150.60R	2,60	16	No.6-32 UNC	32	0,60	-0,55	17	6	*
AMS-GV-UN24-150.40R	3,60	16	No.10-24 UNC	24	0,75	1,40	17	4	•
AMS-GV-UN24-150.60R	3,60	16	No.10-24 UNC	24	0,75	0,40	17	6	•
AMS-GV-UN28-150.40R	4,40	16	No.12-28 UNF	28	0,65	1,90	17	4	•
AMS-GV-UN20-150.60R	4,80	16	1/4"-20 UNC	20	0,90	1,50	17	6	•
AMS-GV-UN27-150.60R	5,30	16	1/4"-27 UNS	27	0,75	1,90	17	6	•
AMS-GV-UN18-150.60R	6,20	16	5/16"-18 UNC	18	1,00	2,90	17	6	*
AMS-GV-UN16-150.60R	7,60	16	3/8"-16 UNC	16	1,05	2,90	17	6	•

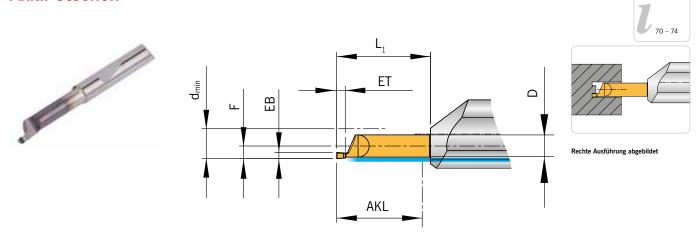
 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

Р	•
M	•
K	•
N	•
s	•
Н	

Hauptanwendung

 $\bigcirc \ \mathbf{Nebenanwendung}$

Axial Stechen



									НС
Bezeichnung	d _{min}	AKL	EB + 0,03	ET	R	F	L_1	D	AP5015
AMS-A-50071100-075.40R	5	7,5	0,70	1,1	-	1,9	9,7	4	•
AMS-A-50081200-075.40R	5	7,5	0,80	1,2	-	1,9	9,7	4	•
AMS-A-50091300-075.40R	5	7,5	0,90	1,3	-	1,9	9,7	4	•
AMS-A-50101500-075.40R	5	7,5	1,00	1,5	-	1,9	10,0	4	•
AMS-A-501015005-075.40R	5	7,5	1,00	1,5	0,05	1,9	9,7	4	•
AMS-A-50121500-075.40R	5	7,5	1,20	1,5	-	1,9	10,0	4	•
AMS-A-5007711005-075.40R	5	7,5	0,77	1,1	0,05	1,9	9,7	4	•
AMS-A-502050005-100.40 L/R	5	10,0	2,00	5,0	0,05	1,9	12,0	4	•
AMS-A-50121500-150.40R	5	15,0	1,20	1,5	-	1,9	17,0	4	•
AMS-A-60121500-100.60R	6	10,0	1,20	1,5	-	2,4	12,0	6	•
AMS-A-60121500-180.60R	6	18,0	1,20	1,5	-	2,4	20,0	6	•
AMS-A-600971500-100.60R	6	10,0	0,97	1,5	-	2,4	12,0	6	•
AMS-A-70152000-100.60R	7	10,0	1,50	2,0	-	2,9	12,0	6	•
AMS-A-70152000-200.60R	7	20,0	1,50	2,0	-	2,9	22,0	6	•
AMS-A-801530015-100.80R	8	10,0	1,50	3,0	0,15	2,0	12,0	8	•
AMS-A-90152000-100.80R	9	10,0	1,50	2,0	-	3,8	12,0	8	•
AMS-A-90152000-250.80R	9	25,0	1,50	2,0	-	3,8	27,0	8	•

HC = Hartmetall beschichtet



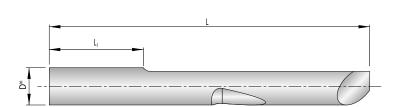
 Hauptanwendung O Nebenanwendung

56 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

Halbzeuge zur Eigenprofilierung







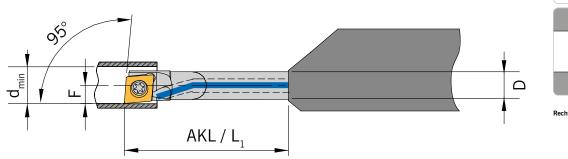
Rechte Ausführung abgebildet

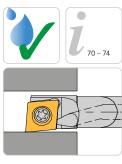
				HU
Bezeichnung	D_{h6}	L	L ₁	
H-AMS-100-40 L/R	4	34,4	10	•
H-AMS-150-40 L/R	4	39,4	15	•
H-AMS-200-40 L/R	4	44,4	20	•
H-AMS-250-40 L/R	4	49,4	25	*
H-AMS-100-60 L/R	6	40,6	10	+
H-AMS-150-60 L/R	6	45,6	15	•
H-AMS-200-60 L/R	6	50,6	20	+
H-AMS-250-60 L/R	6	55,6	25	•
H-AMS-300-60 L/R	6	60,6	30	•
H-AMS-350-60R	6	65,6	35	*
H-AMS-400-60R	6	70,6	40	+
H-AMS-450-60R	6	75,6	45	•
H-AMS-500-60R	6	80,6	50	+
H-AMS-100-80R	8	40,4	10	•
H-AMS-150-80 L/R	8	45,4	15	•
H-AMS-200-80 L/R	8	50,4	20	•
H-AMS-250-80 L/R	8	55,4	25	•
H-AMS-300-80R	8	60,4	30	*
H-AMS-450-80R	8	75,4	45	+
H-AMS-500-80R	8	80,4	50	•
H-AMS-200-100R	10	50,4	20	+
H-AMS-250-100R	10	55,4	25	•
H-AMS-300-100R	10	60,4	30	+
H-AMS-350-100R	10	65,4	35	•

HU = Hartmetall unbeschichtet

Hinweis: Sonderformen nach Kundenzeichung auf Anfrage.

SCLD L/R





Rechte Ausführung abgebildet

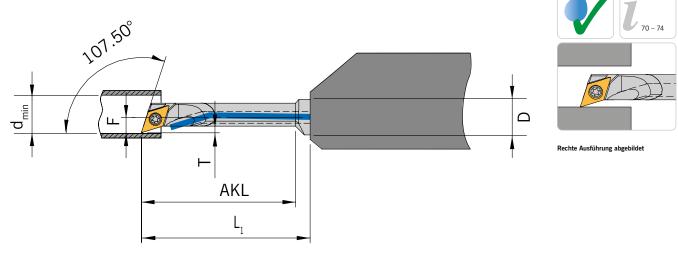
Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	d _{min}	AKL	F	$\mathbf{L}_{_{1}}$	D	Schneideinsatz
E04-SCLDL/R04-AMS	4,8	24,0	2,4	24,0	4	CD 040102
E06-SCLDL/R04-AMS	6,8	37,7	3,4	37,7	6	CD 040102

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
ESCLDL/R04-AMS	T1,8.03	KS 1886

SDQC L/R



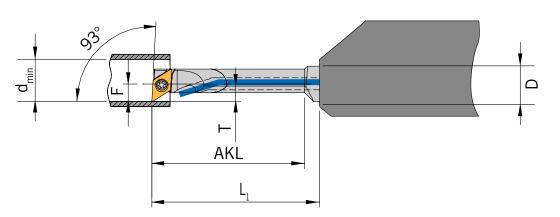
Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	d _{min}	AKL	т	F	L,	D	Schneideinsatz
E0406-SDQCL/R04-AMS	5,2	26	1,1	2,6	28,5	6	DC 04T0
E0408-SDQCL/R04-AMS	5,2	26	1,1	2,6	29,5	8	DC 04T0

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
ESDQCL/R04	I-AMS AS 0112	KS 2505

SDUC L/R





Trägerwerkzeuge

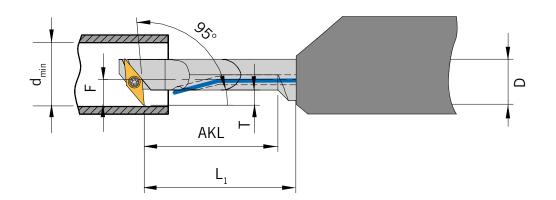
Bezeichnung	\mathbf{d}_{min}	AKL	т	F	L ₁	D	Schneideinsatz
E0406-SDUCL/R04-AMS	5,6	26	1,5	3	28,5	6	DC 04T0
E0408-SDUCL/R04-AMS	5,6	26	1,5	3	29,5	8	DC 04T0

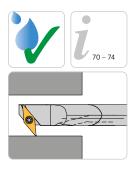
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
E04SDUCL/R04-AMS	AS 0112	KS 2505

60 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

SV95C L/R





Rechte Ausführung abgebildet

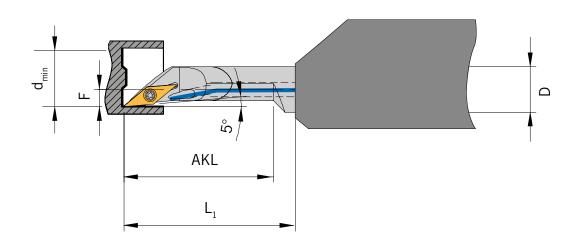
Trägerwerkzeuge

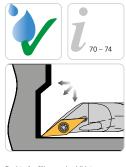
Bezeichnung	\mathbf{d}_{\min}	AKL	т	F	L,	D	Schneideinsatz
E0406-SV95CL/R05-AMS	9,5	26	4,5	6	28	6	VC 0501
E0408-SV95CL/R05-AMS	9,5	26	3,0	5	29	8	VC 0501

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
E04SV95CL/R05-AMS	AS 0112	KS 2505

SVJC L/R





Rechte Ausführung abgebildet

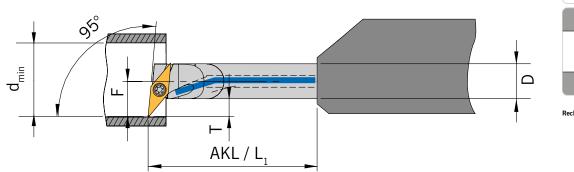
Trägerwerkzeuge

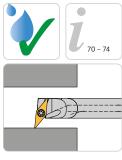
Bezeichnung	d _{min}	AKL	F	\mathbf{L}_{1}	D	Schneideinsatz
E0406-SVJCL/R05-AMS	5,5	26	2	28	6	VC 0501
E0408-SVJCL/R05-AMS	5,5	26	2	29	8	VC 0501

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
E04SVJCL/R05-AMS	AS 0112	KS 2505

SVLC L/R





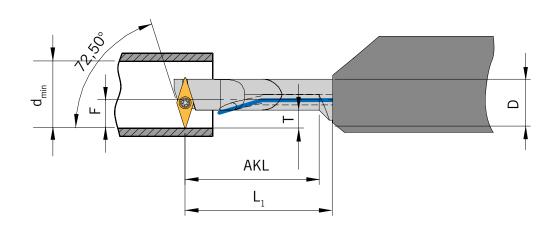
Trägerwerkzeuge

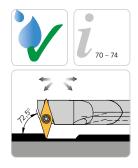
Bezeichnung	\mathbf{d}_{\min}	AKL	т	F	$\mathbf{L}_{_{1}}$	D	Schneideinsatz
E0406-SVLCL/R05-AMS	9,2	29	3	6	29	6	VC 0501
E0408-SVLCL/R05-AMS	9,2	29	3	5	29	8	VC 0501

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
E04SVLCL/R05-AMS	AS 0113	KS 2505

SVVC L/R





Rechte Ausführung abgebildet

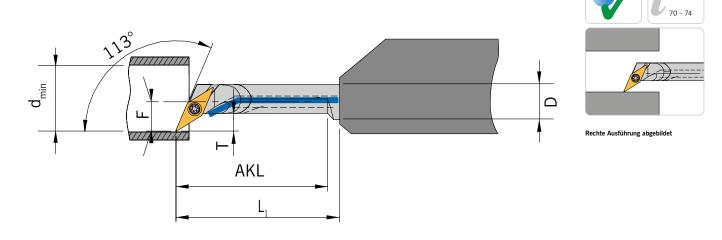
Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	d _{min}	AKL	T	F	$\mathbf{L}_{_{1}}$	D	Schneideinsatz
E0406-SVVCL/R05-AMS	10,3	26	4,5	7	28	6	VC 0501
E0408-SVVCL/R05-AMS	10,5	26	3,5	6	29	8	VC 0501

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
E04SVVCL/R05-AMS	AS 0112	KS 2505

SVXC L/R



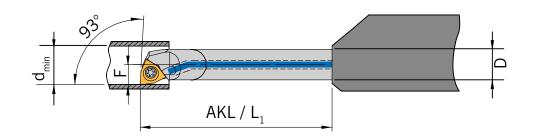
Trägerwerkzeuge

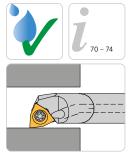
Bezeichnung	\mathbf{d}_{\min}	AKL	Т	F	\mathbf{L}_1	D	Schneideinsatz
E0406-SVXCL/R05-AMS	8,2	26	3	5	28	6	VC 0501
E0408-SVXCL/R05-AMS	9,2	26	3	5	29	8	VC 0501

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
E04SVXCL/R05-AMS	AS 0113	KS 2505

SWUC L/R





Rechte Ausführung abgebilde

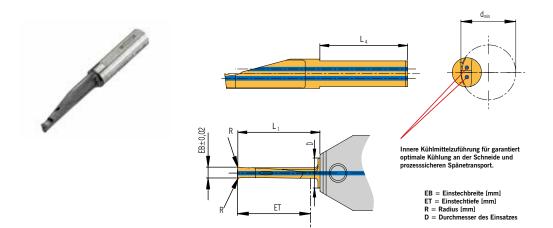
Trägerwerkzeuge

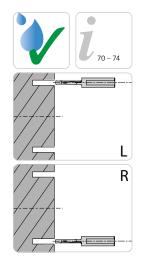
Bezeichnung	\mathbf{d}_{min}	AKL	F	\mathbf{L}_{1}	D	Schneideinsatz
E06-SWUCL/R02-AMS	7,8	37,5	3,9	37,5	6	WC 0201

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
E06SWUCL/R02-AMS	T2.03	KS 1886

Axial Stechen





Linke Ausführung abgebildet

								НС	HU
Bezeichnung	d _{min}	ЕВ	ET	R	L ₁	L ₄	D	AL40	AK40
SAV151006-IK- L/R	10	1,5	10	0,1	13	16	6	•	*
SAV151506-IK- L/R	10	1,5	15	0,1	18	16	6	•	*
SAV201206-IK- L/R	12	2,0	12	0,2	16	16	6	•	*
SAV202006-IK- L/R	12	2,0	20	0,2	23	16	6	•	•
SAV252008-IK- L/R	15	2,5	20	0,2	22	24	8	•	•
SAV302008-IK- L/R	15	3,0	20	0,2	22	24	8	•	♦
SAV303008-IK- L/R	15	3,0	30	0,2	34	24	8	•	*
SAV403010-IK- L/R	30	4,0	30	0,2	34	24	10	*	•
SAV404010-IK- L/R	30	4,0	40	0,2	44	24	10	•	*

 $\label{eq:hc} \mbox{HC} = \mbox{Hartmetall beschichtet}$

 $HU = Hartmetall\ unbeschichtet$

Beim Axialstechen ins Volle ist die komplette Stechtiefe nur im Durchmesserbereich bis 50mm erreichbar.

L₄ = Spannfläche

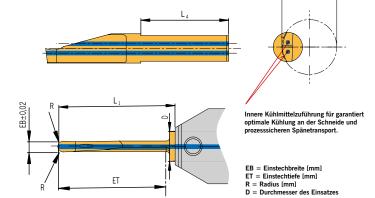
Р	•	•
M	•	
K	•	•
N		•
s	•	
Н		

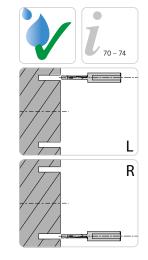
Hauptanwendung

○ Nebenanwendung

Axial Stechen - Vollradiusausführung







Linke Ausführung	abgebildet
------------------	------------

								НС	HU
Bezeichnung	d _{min}	ЕВ	ET	R	L ₁	$L_{\!\scriptscriptstyle{4}}$	D	AL40	AK40
SAV202006-V-IK-L/R	12	2	20	1,0	23	16	6	•	•
SAV303008-V-IK-L/R	15	3	30	1,5	34	24	8	•	♦

Beim Axialstechen ins Volle ist die komplette Stechtiefe nur im Durchmesserbereich bis 50mm erreichbar. V = Vollradiusausführung \mathbf{L}_4 = Spannfläche

Р	•	•
М	•	
K	•	•
N		•
S	•	
Н		

68 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm



Sie brauchen eine Sonderausführung?

Wenn besondere Aufgaben individuelle Lösungen erfordern, sind Sie bei uns genau richtig. Als Hersteller können wir AMS-Schneideinsätze schnell und zuverlässig nach Ihren Vorgaben fertigen. Nennen Sie uns dazu einfach den Standard-Schneideinsatz und die Maße, die Sie gerne geändert hätten:

Standard-Schneideinsatz	AMS
Diese Maße bitte ändern:	:
Skizze:	
Adresse:	Firma:
	Anschrift:
	Ansprechpartner:
	E-Mail:
	Telefon:

Auf www.arno.de/download gibt es diese Vorlage auch zum Herunterladen. Sie können uns auch gerne eine E-Mail mit den entsprechenden Angaben an anfrage@arno.de senden.

						e	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)		
Werkstoff- gruppe			Brinell-Härte	Zugfestigkeit (N/mm²)	ldb	beschichtet			
	Gliederung der Werkstoffhauptgruppen und Kennbuchstaben				Zerspanungsgruppe	AP5015	AL40		
		C ≤ 0,25 %	geglüht	125	428	P1	20 - 100 - 180	80 - 90 - 100	
		C >= 0,25 >= 0,55 %	geglüht	190	639	P2	20 - 100 - 180	80 - 90 - 100	
	Unlegierter Stahl	C >= 0,25 >= 0,55 %	vergütet	210	708	P3	20 - 100 - 180	80 - 90 - 100	
	,	C ≤ 0,55 %	geglüht 	190	639	P4	20 - 100 - 180	80 - 90 - 100	
		C ≤ 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	20 - 100 - 180	70 - 80 - 90	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220 175	745 591	P6	20 - 100 - 180 15 - 90 - 160	80 - 90 - 100	
)		geglüht				P7		80 - 90 - 100	
	Niedrig legierter Stahl	vergütet		300 380	1013 1282	P8	15 - 90 - 160	70 - 80 - 90	
		vergütet		430	1282	P9 P10	15 - 90 - 160 15 - 90 - 160	50 - 60 - 70 50 - 60 - 70	
		vergütet							
	Hochlegierter Stahl und	geglüht		200 300	675 1013	P11 P12	20 - 70 - 120 20 - 70 - 120	80 - 90 - 100 50 - 60 - 70	
	hochlegierter Werkzeugstahl	gehärtet und angelassen gehärtet und angelassen		400	1361	P12 P13	20 - 70 - 120	50 - 60 - 70	
		ferretisch / martensitisch, geglüht		200	675	P13 P14	20 - 70 - 120	40 - 65 - 90	
	Nichtrostender Stahl	. , , , ,		330	1114	P14 P15	20 - 30 - 90	40 - 65 - 90	
		martensitisch, vergütet austenitisch, abgeschreckt		200	675	M1	20 - 100 - 180	40 - 65 - 90	
VI	Nichtrostender Stahl	austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1013	M2	20 - 55 - 90 15 - 50 - 80	40 - 65 - 90	
VI	MICHILIOSICHUCI SIAIII	austentisch-ferritisch, Duplex		230	778	M3	10 - 35 - 60	40 - 65 - 90	
		ferritisch		200	675	K1	20 - 70 - 120	50 - 60 - 70	
	Temperguss	perlitisch		260	867	K2	20 - 70 - 120	50 - 60 - 70	
		niedrige Festigkeit		180	602	K3	20 - 70 - 120	50 - 60 - 70	
K	Grauguss	hohe Festigkeit / austenitisch		245	825	K4	20 - 80 - 140	50 - 60 - 70	
Λ		ferritisch		155	518	K5	20 - 75 - 130	50 - 60 - 70	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	perlitisch		265	885	K6	20 - 75 - 130	50 - 60 - 70	
	GGV (CGI)	portidoon		200	675	K7	20 - 70 - 120	50 - 60 - 70	
		nicht aushärtbar		30	-	N1	20 - 260 - 500	-	
	Aluminium-Knetlegierung	aushärtbar, ausgehärtet		100	343	N2	20 - 260 - 500	-	
		≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	20 - 260 - 500	-	
	Aluminium-Gusslegierung	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	314	N4	20 - 260 - 500	_	
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	447	N5	20 - 260 - 500	-	
	Magnesiumlegierung	. ,		70	250	N6	-	-	
		unlegiert, Elektolykupfer		100	343	N7	20 - 310 - 600	120 - 150 - 180	
T	Kupfer und Kupferlegie-	Messing, Bronze, Rotguss		90	314	N8	20 - 310 - 600	120 - 150 - 180	
N	rung (Bronze / Messing)	Cu-Legierung, kurzspanend		110	382	N9	20 - 310 - 600	120 - 150 - 180	
	3	hochfest, Ampco		300	1013	N10	-	-	
		Thermoplaste (ohne abrasive Füllstoffe)		-	-	N11	-	-	
		Duroplaste (ohne abrasive Füllstoffe)		-	-	N12		-	
	AP 1 1 10 7 34 1	Kunststoff glasfaserverstärkt GFRP		-	-	N13	-	-	
	Nichtmetallische Werkstoffe	Kunststoff kohlefaserverstärkt CFRP		-	-	N14	-	-	
		Kunstoff aramidfaserverstärkt AFRP		-	-	N15	-	-	
		Graphit (technisch)		80 Shore	-	N16	-	-	
		Fe-Basis	geglüht	200	675	S1	15 - 45 - 75	40 - 65 - 90	
		Fe-Basis	ausgehärtet	280	943	S2	15 - 45 - 75	40 - 65 - 90	
	Warmfeste Legierungen	Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	839	S3	15 - 30 - 40	40 - 65 - 90	
		Ni- oder Co-Basis	ausgehärtet	350	1177	S4	15 - 30 - 40	40 - 65 - 90	
		Ni- oder Co-Basis	gegossen	320	1076	S5	15 - 30 - 40	40 - 65 - 90	
S		Reintitan		200	675	S6	-	-	
	Titanlegierung	a- und ß-Legierungen, ausgehärtet		375	1262	\$7	-	-	
		B-Legierungen		410	1396	S8	-	-	
	Wolframlegierungen			300	1013	S9	-	-	
	Molybdänlegierungen			300	1013	S10	-	-	
		gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1	-	-	
	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H2	-	-	
н		gehärtet und angelassen		60 HRC	-	Н3	-	-	
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H4	-	-	

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

70 ARNO®-Werkzeuge | Drehen Alle Angaben in mm

### ### ##############################	unbeschichtet	
	AH7525	AK40
	-	-
	-	-
	-	-
	-	
	-	
	-	-
	-	
	-	-
		-
		-
- 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150	-	-
- 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 100 - 125 - 150	-	_
- 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 100 - 125 - 150	-	-
- 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150	-	-
- 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 100 - 125 - 150	-	40 - 50 - 60
- 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 100 - 125 - 150 100 - 125 - 150	-	40 - 50 - 60
- 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 100 - 125 - 150 100 - 125 - 150		
- 40 - 50 - 60 - 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150		
- 40 - 50 - 60 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150		
- 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150		
- 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150	-	
- 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150	-	
- 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150	-	100 - 125 - 150
- 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150		
- 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150		100 - 125 - 150
- 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150 - 100 - 125 - 150	-	100 - 125 - 150
- 100 - 125 - 150	-	
	-	
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
60 - 105 - 150 - 60 - 105 - 150 -	-	-
60 - 105 - 150 - 60 - 105 - 150 -	-	-
60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	
60 - 105 - 150 -		
00 - 100 - 120 -	60 - 105 - 150 60 - 105 - 150	
	00 - 103 - 130	•

Alle Angaben in mm ARNO®-Werkzeuge | Drehen 71

SCHNITTDATENRICHTWERTE

Schnittdatenrichtwerte AH7525

Durchmesser	Vc [m/min]	f [mm/U]	ap [mm]
2,0 mm – 3,0 mm	50-150	0,01-0,03	0,01-0,05
3,5 mm – 4,5 mm	50-150	0,01-0,05	0,01-0,10
5,0 mm – 6,0 mm	50-150	0,01-0,08	0,01-0,10

Schnittdatenrichtwerte Gewindedrehen - Anzahl der Durchgänge

Ste	igung			Anzahl de	er Schnitte		
Vc [ı	m/min]	110-140	80-110	65-80	70-90	80-110	200-250
[mm]	Gang/Zoll	S	Stahl Festigkeit [N/mm²]		Rostfrei	Guss	Aluminium
		400-700	700-1.000	> 1.000			
0,5	48	6	7	7	8	7	6
0,75	32	8	9	9	10	9	8
0,8	32	8	9	10	10	9	8
1	24	10	11	12	12	12	10
1,25	20-19	12	14	15	15	14	12
1,5	16	15	17	18	18	17	15
1,75	14	17	19	21	21	18	17
2	12	19	22	25	25	20	18
2,5	10	22	26	31	31	22	20
3,0-3,5	8	28	32	38	38	24	22

Die hier aufgeführten Werte sind allgemeine Empfehlungen für die Anzahl der Durchgänge bei der Bearbeitung von normalen Stahlund NE-Werkstoffen. Bei harten Werkstoffen ist die Schnitttiefe zu reduzieren und die Anzahl der Schnitte zu erhöhen. Bei Plattenbruch ist die Anzahl der Durchgänge zu erhöhen, bei hohem Verschleiß zu verringern.

HINWEIS: Der Spanquerschnitt sollte bei jedem Durchgang gleich groß sein, das heißt mit zunehmender Schnitttiefe ist die Zustellung zu reduzieren, um konstante Schnittkräfte zu erreichen.

Schnittdatenrichtwerte SAV - Axial-Stechen

		AL40		А	K40
Material	Zugfestigkeit (HB)	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Vorschub (mm/U)	Schnittgeschwindigkeit (m/min)
Legierter Stahl, Werkzeugstahl	250	0,01 – 0,03	80 – 100	0,01 - 0,02	50 – 60
Legierter Stahl, Werkzeugstahl	300	0,01 – 0,03	70 – 90	0,01 - 0,02	50 – 60
Legierter Stahl, Werkzeugstahl	400	0,01 – 0,02	50 – 60	0,01 - 0,02	30 – 40
Warmfeste Legierungen	150 – 200	0,01 - 0,02	50 – 80	0,01 - 0,02	40 – 60
Guss	200 – 250	0,01 – 0,03	50 – 70	0,01 - 0,02	40 – 60
Aluminiumlegierungen	100	0,02 – 0,05	120 – 180	0,02 – 0,05	100 – 150
Kupferlegierungen, Messing, Nichteisenmetalle	100	0,02 – 0,05	120 – 180	0,02 – 0,05	100 – 150

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

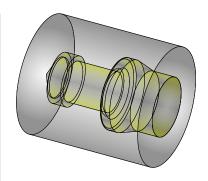
WERKSTOFF UND BEARBEITUNG

ISO	Werkstoff	Max. Spantiefe a _p [mm]
Р	Stahl	0,5
M	Rostfreier Stahl	0,3
K	Guss	0,3
N	NE-Metalle, Aluminiumi	1,0

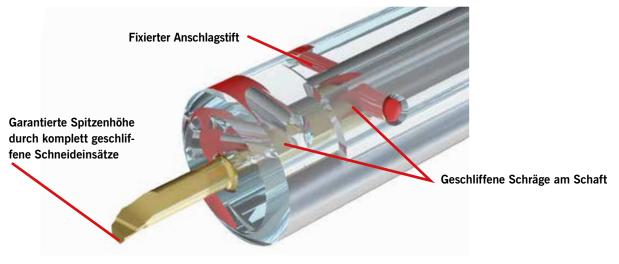
Bearbeitung	Vorschubbereich
Stechen, Einstechen	0,01 – 0,02
Bohrung ausdrehen und kopieren	0,02 - 0,05
Vorstechen, Fasen, Rückwärtsdrehen	0,02 – 0,05
Axial-Stechdrehen	0,02 – 0,05

EINSATZ-BEISPIEL

Bearbeitung	Course	Empfohlene Schnittwerte		
Material 1.2343 mit 800 N/mm²	Gruppe	Drehzahl n (U/min)	Vorschubbereich f (mm/U)	
Vorbearbeitung Bohren Ø 10 mm	SC10L-0023SP-05	3800	0,03	
Vorbearbeitung Bohren Ø 6 mm	SPC0060-0300 VHM / TiAIN	4200	0,1	
Drehen, Kerndurchmesser M8	AMS-D-590802-200.60R	4200	0,04	
Freistich, Gewinde	AMS-S-59151800-200.60R	4200	0,02	
Gewinde M8	AMS-G-M8-200.60R	1640	1,25	
Drehen, Kontur	AMS-K-591802-200.60R	3800	0,02 - 0,04	



MONTAGE ARNO®-MINI-SYSTEM



Die geschliffene Schräge am Schaft kombiniert mit dem Anschlagstift garantiert eine exakte radiale Fixierung des Schneideinsatzes bezüglich der Spitzenhöhe. Eine optimale Spannung des Schneideinsatzes erreichen Sie mittels Spannung des Gewindestiftes über die Kegelfläche.



Weitere Informationen finden Sie unter

HERAUSRAGEND IN SACHEN SERVICE.

Für Ihren Erfolg geben wir alles: von der umfassenden Beratung durch unsere Zerspanungsexperten über die schnelle Umsetzung von Sonderlösungen bis hin zur Lieferung über Nacht. Als Familienunternehmen steht für uns die langfristig gute Zusammenarbeit mit unseren Kunden im Vordergrund. Deshalb entwickeln wir lieber durchdachte Produkte, als kurzfristige Verkaufsaktionen zu starten. Und wenn Sie diese Produkte in Ihrer Fertigung einsetzen, dann sorgen wir dafür, dass es sich für Sie lohnt: durch herausragend effiziente, sichere und einfache Fertigungsprozesse.



PERSÖNLICH

Bei ARNO haben Sie einen persönlichen Ansprechpartner, der Sie bei der Optimierung Ihrer Fertigungsabläufe rundum unterstützt. Ob bei einem der regelmäßigen Besuche bei Ihnen vor Ort oder telefonisch – die ehrliche, faire Beratung bietet Ihnen einen echten Mehrwert.



SCHNELL

Wenn es schnell gehen muss, können Sie sich auf ARNO verlassen: Bei Bestellungen bis 18 Uhr (freitags bis 16 Uhr) ist Ihr Werkzeug am nächsten Werktag bei Ihnen. Dieses Tempo können wir natürlich nur bei unserer Lagerware garantieren – aber auch Sonderlösungen realisieren wir sehr schnell.





KOMPETENT

Sie profitieren von jahrzehntelanger Erfahrung, geballtem Fachwissen und unserer schwäbischen Tüftlermentalität. Selbst für anspruchsvolle Zerspanungsaufgaben haben wir eine passende Lösung. Und wenn nicht, finden wir sie. Da bei uns Konstruktion, Produktion und Vertrieb unter einem Dach sind, können wir schnell reagieren und ausführliche Tests starten.

Weltweit für Sie im Einsatz

Unsere Werkzeuge sind weltweit im Einsatz – und deshalb sind auch wir rund um den Globus für Sie da. Mit Niederlassungen und Vertriebspartnern in vielen Ländern können Sie uns einfach erreichen.



Karl-Heinz Arnold GmbH

Karlsbader Str. 4 | D-73760 Ostfildern Tel +49 (0)711 34 802 0 Fax +49 (0)711 34 802 130 anfrage@arno.de | www.arno.de

ARNO Italia S.r.l.

Via J. F. Kennedy 19 | 20871 Vimercate (MB)
Tel +39 039 68 52 101 | Fax +39 039 60 83 724
info@arno-italia.it | www.arno-italia.it

ARNO (UK) Limited

Unit 9, 10 & 11, Sugnall Business Centre Sugnall, Eccleshall Staffordshire | ST21 6NF Tel +44 01785 850 072 | Fax +44 01785 850 076 sales@arno.de | www.arno-tools.co.uk

ARNO Werkzeuge USA LLC

1101 W. Diggins St. | US-60033 Harvard, Illinois Tel +1 815 943 4426 | Fax +1 815 943 7156 info@arnousa.com | www.arnousa.com

ARNO Werkzeuge S.E.A. PTE. LTD.

25 International Business Park #04-70A German Center | SG-609916 Singapore Tel +65 65130779 | Fax +65 68970042 info@arno.com.sg | www.arno.com.sg

ARNO RU Ltd.

Krassnaja UI. 38 | RU-600015 Vladimir Tel / Fax + 7 4922 541125 | COT + 7 4922 541135 info@arnoru.ru | www.arnoru.ru

AIF Cluses

310 Rue des Îles | 74300 Cluses Tél +33 (0)4 50 18 24 07 | Fax +33 (0)4 50 89 04 81 cluses@aif.fr

AIF – Ateliers de l'Île de France

6 Rue des Entrepreneurs | CS30572 | 77272 Villeparisis Cedex Tél +33 (0)1 64 27 03 30 | Fax +33 (0)1 64 27 03 49 info@aif.fr | www.aif.fr

AIF Sud

ZA des Massies 2 Impasse du Bosquet | 81800 Couffouleux Tél +33 (0)5 63 33 60 42 sud@aif.fr



Weitere Informationen finden Sie unter

DRUCKFRISCH: DER NEUE ARNO KATALOG DREHEN UND GEWINDEDREHEN.



Komplett überarbeitet, noch übersichtlicher, noch informativer: Der neue ARNO Drehkatalog hat es in sich – ein Muss für Ihr Büro oder Ihren Werktisch. Am besten fordern Sie gleich Ihr persönliches Exemplar an – **Einfach E-Mail an anfrage@arno.de!**

- Komplett aktualisierte Neuauflage
- Überarbeitete Geometrie- und Sortenbeschreibungen
- Alle aktuellen Dreh-Highlights auf einen Blick



HERAUSRAGEND VIELSEITIG UND INNOVATIV.

Kurz- oder Langdrehen, Stechen, Drehen, Bohren oder Fräsen: Was auch immer Sie vorhaben – es lohnt sich, bei ARNO vorbeizuschauen. Wir haben für fast jeden Anwendungsfall in der Zerspanung eine Lösung. Mit der richtigen Mischung aus Erfahrung, Pioniergeist und Qualität sorgen wir dafür, dass Sie mit passgenauen Werkzeugsystemen, Toolmanagement-Lösungen und cleveren Innovationen das Beste aus Ihrer Fertigung rausholen.

Mehr Infos zu unseren innovativen Systemen finden Sie unter www.arno.de