

# PROMOTION

Усиленный прижим

Сменные пластины  
всех типов и сплавов.

**Единая цена**

ARNO® Акция « 1 SAN державка + 10 пластин»

Акция

## SAN NC-моноблочный канавочный инструмент

Набор включает:

- 1 ARNO® SAN державка \*1 и
- 10 пластин

(\*1 --> Для подбора смотрите флаер)

**ARNO®**  
**WERKZEUGE**

[www.arnoru.ru](http://www.arnoru.ru)

Инструмент для радиальных канавок

Новинка SAN NC – моноблочные державки.

- 3 - 6 мм ширина канавки
- 17 - 27 мм глубина канавки
- Взаимозаменяемые пластины серии к державкам серии NC
- Инструмент для наружной обработки

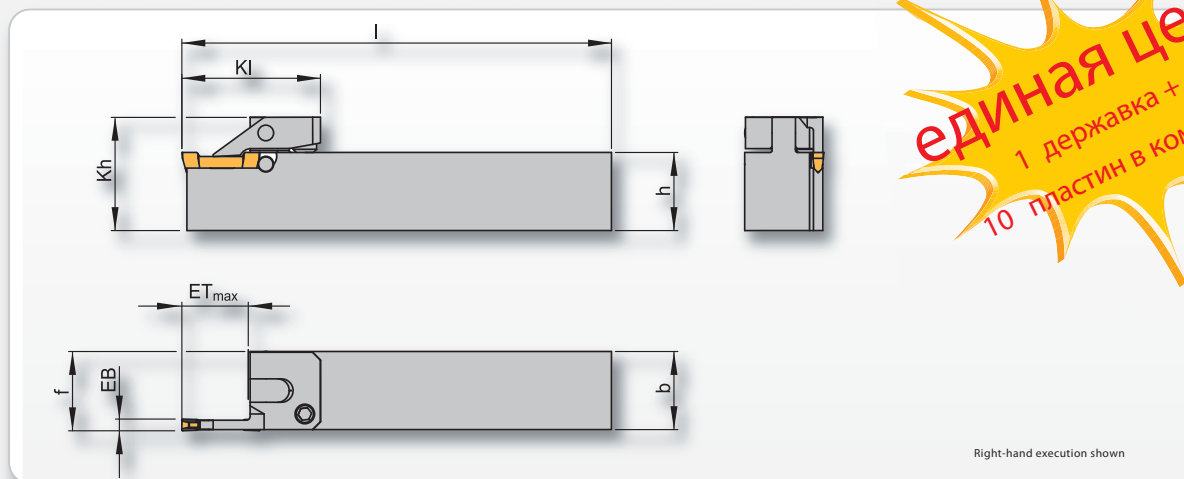
**НОВИНКА**



ARNO<sup>®</sup> - SAN

Варианты державок &gt;&gt;&gt;

## „Новинка“ SAN NC-моноблочные державки для радиальных канавок



### Державка

Обозначение	EB	ET <sub>max</sub>	h	b	l	Kl	Kh	f	Цена по акции 211Евро без НДС
SAN 01-0317-1616L	3	17	16	16	100	35,5	25	16,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0317-1616R	3	17	16	16	100	35,5	25	16,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0317-2020L	3	17	20	20	110	35,5	29	20,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0317-2020R	3	17	20	20	110	35,5	29	20,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0317-2525L	3	17	25	25	125	35,5	34	25,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0317-2525R	3	17	25	25	125	35,5	34	25,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0419-1616L	4	19	16	16	100	37,6	25	16,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0419-1616R	4	19	16	16	100	37,6	25	16,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0419-2020L	4	19	20	20	110	37,6	29	20,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0419-2020R	4	19	20	20	110	37,6	29	20,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0419-2525L	4	19	25	25	125	37,6	34	25,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0419-2525R	4	19	25	25	125	37,6	34	25,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0522-2020L	5	22	20	20	110	40,6	29	20,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0522-2020R	5	22	20	20	110	40,6	29	20,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0522-2525L	5	22	25	25	125	40,6	34	25,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0522-2525R	5	22	25	25	125	40,6	34	25,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0627-2020L	6	27	20	20	110	45,7	29	20,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0627-2020R	6	27	20	20	110	45,7	29	20,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0627-2525L	6	27	25	25	125	45,7	34	25,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>
SAN 01-0627-2525R	6	27	25	25	125	45,7	34	25,3	включая 10 пластин <sup>#2</sup>

(<sup>#2</sup> ---> Смотрите следующую страницу для подбора пластин. Размеры указаны в мм)

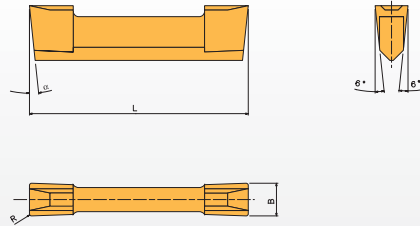
Кодировка обозначения – Державка >>>



# ARNO<sup>®</sup> - SAN

## Пластины >>

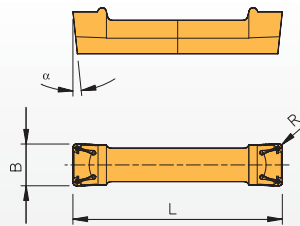
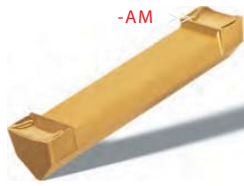
### Стандартная геометрия >>



Обозначение	B ± 0,02 [mm]	L ± 0,02 [mm]	α	R	Передний угол	Применяемость	Сплавы											
							с покрытием						без покрытия				сверхтвердые	
							AM27C	AM35C	AM350	AM5035	AR17C	AR27C	AK10	AP40	CERMET	AH7520	AN8020	
32002	3	20	6/16°	0,2	12°	наружная и внутренняя обработка	●	●	●	●	●	●	●					
32004	3	20	6/16°	0,4	12°		●	●	●	●	●	●	●					
42202	4	22	6/9,5°	0,2	12°		●	●	●	●	●	●	●	●				
42204	4	22	6/9,5°	0,4	12°		●	●	●	●	●	●	●	●				
42210	4	22	6/9,5°	1,0	12°		●	●	●	●	●	●	●	●				
52502	5	25	6/8,5°	0,2	12°		●	●	●	●	●	●	●	●				
52504	5	25	6/8,5°	0,4	12°		●	●	●	●	●	●	●	●				
63002	6	30	6°	0,2	12°		●	●	●	●	●	●	●	●				
63004	6	30	6°	0,4	12°		●	●	●	●	●	●	●	●				
								P	○	○	○	○	○					
							M	○	●	●	○	○						
							K				●	●	●					
							N						●					
							S	○	○	○	○	○						
							H				○							

### Сорус геометрия

-AM

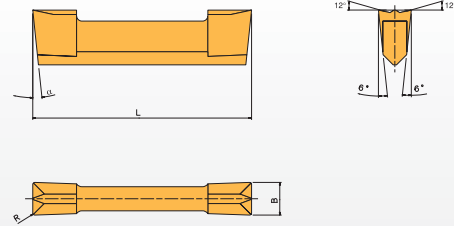
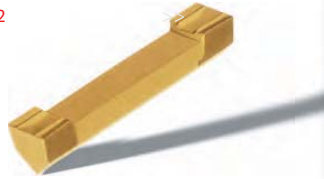


Обозначение	B ± 0,05	L	α	R	Передний угол	Применяемость	Сплавы											
							с покрытием						без покрытия				сверхтвердые	
							AM27C	AM35C	AM350	AM5035	AR17C	AR27C	AK10	AP40	CERMET	AH7520	AN8020	
32002-AM	3,06	20	6/15°	0,2	6°/20°	External and internal	●	●	●	●	●	●	●					
42204-AM	4,06	22	6/9,5°	0,4	6°/20°		●	●	●	●	●	●	●					
52504-AM	5,06	25	6/8,5°	0,4	6°/20°		●	●	●	●	●	●	●					
63008-AM	6,06	30	6°	0,8	6°/20°		●	●	●	●	●	●	●					
								P	○	○	○	○	○					
							M	○	●	●	○	○						
							K				●	●	●					
							N						●					
							S	○	○	○	○	○						
							H				○							

# ARNO<sup>®</sup> - SAN

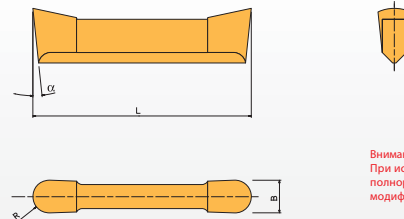
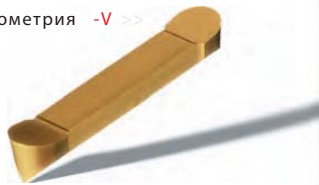
## Пластины >>

### Сору геометрия -12



Обозначение	B ±0,02	L ±0,02	α	R	Передний угол	Применяемость	Сплавы											
							с покрытием					без покрытия			Свертвёрдые			
							AM27C	AM35C	AM350	AM5035	AR17C	AR27C	AK10	AP40	CERMET	AH7520	AN8020	
32002-12	3,0	20,0	6/16°	0,2	12°	Наружная и внутренняя обработка	●	●	●									
32002-12 Cermet	2,9	19,7	6/16°	0,2	12°											●		
32004-12 Cermet	2,9	19,7	6/16°	0,4	12°											●		
42202-12	4,0	22,0	6/9,5°	0,2	12°		●	●	●									
42202-12 Cermet	3,9	21,7	6/9,5°	0,2	12°												●	
42204-12 Cermet	3,9	21,7	6/9,5°	0,4	12°												●	
52502-12	5,0	25,0	6/8,5°	0,2	12°		●	●	●									
52502-12 Cermet	4,9	24,6	6/8,5°	0,2	12°												●	
52504-12 Cermet	4,9	24,6	6/8,5°	0,4	12°												●	
63002-12	6,0	30,0	6°	0,2	12°		●	●	●									
						P	●	●	○						●			
						M	○	○	●						○			
						K									○			
						N												
						S	○	○	○									
						H												

### Полнорадиусная геометрия -V >>



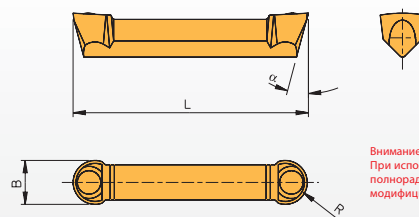
Внимание:  
При использовании пластин с полнорадиусной геометрией применяются модифицированные опорные пластины

Обозначение	B ±0,02	L ±0,02	α	R	Передний угол	Применяемость	Сплавы										
							с покрытием					без покрытия			свертвёрдые		
							AM27C	AM35C	AM350	AM5035	AR17C	AR27C	AK10	AP40	CERMET	AH7520*	AN8020
32015-V	3	20	6/16°	1,5	12°	●		●					●				
42220-V	4	22	6/9,5°	2,0	12°	●		●					●				
52525-V	5	25	6/8,5°	2,5	12°	●		●					●				
63030-V	6	30	6°	3,0	12°	●		●					●				
						P		●									
						M			○								
						K							●				
						N							●				
						S			○				○				
						H											

# ARNO<sup>®</sup> - SAN

## Пластины >>

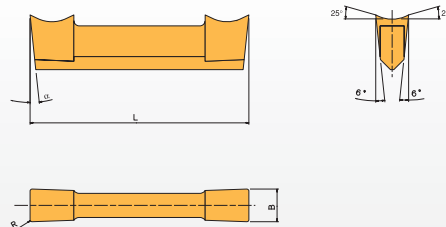
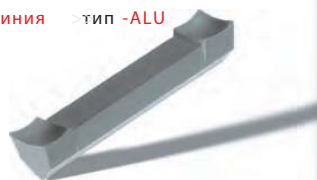
### Полнорадиусная геометрия -VK >>



Внимание:  
При использовании пластин с полнорадиусной геометрией применяются модифицированные опорные пластины

Обозначение	B ± 0,02	L ± 0,02	α	R	Передний угол	Применение	Сплавы												
							с покрытием					без покрытия			сверхтвердые				
							AM27C	AM35C	AM350	AM5035	AR17C	AR27C	AT10	AK10	AP40	CERMET	AH7520	AN8020	
32015-VK	3	20	6/16°	1,5	3°	наружная и внутренняя обработка	●	●	●	●	●	●	●	●					
42220-VK	4	22	6/9,5°	2,0	3°		●	●	●	●	●	●	●	●					
52525-VK	5	25	6/8,5°	2,5	3°		●	●	●	●	●	●	●	●					
63030-VK	6	30	6°	3,0	3°		●	●	●	●	●	●	●	●					
							●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

### Для обработки алюминия >тип -ALU



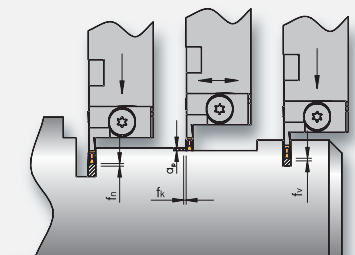
Обозначение	B ± 0,02	L ± 0,02	α	R	Передний угол	Применяемость	Сплавы												
							с покрытием					без покрытия			сверхтвердые				
							AM27C	AM35C	AM350	AM5035	AR17C	AR27C	AT10	AK10	AP40	CERMET	AH7520	AN8020	
32002-Alu	3	20	8/16°	0,2	25°	наружная и внутренняя обработка							●	●					
42202-Alu	4	22	8°	0,2	25°									●	●				
52502-Alu	5	25	8°	0,2	25°									●	●				
63002-Alu	6	30	8°	0,2	25°									●	●				
													○	○	○	○	○	○	
													○	○	○	○	○	○	
													○	○	○	○	○	○	
													○	○	○	○	○	○	

ARNO<sup>®</sup> - SAN


## Режимы резания &gt;&gt;&gt;

## Максимальная подача и глубина резания


- $f_v$  [mm / U] = Подача на врезание  
 $f_n$  [mm / U] = Подача на врезание в пилотной канавке  
 $f_k$  [mm / U] = Подача при продольном точении  
 $a_p$  [mm] = Глубина резания




## Стандартная геометрия

	Пластины			
	32002	42202	52502	63002
				
$f_v$	0,05 - 0,12	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18
$f_n$	0,05 - 0,12	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18
$f_k$	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,07 - 0,15
$a_p$ max	0,50	0,50	0,50	0,50


## Сору геометрия 12

	Пластины			
	32002-12	42202-12	52502-12	63002-12
				
$f_v$	0,05 - 0,15	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18
$f_n$	0,05 - 0,15	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18
$f_k$	0,05 - 0,10	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18	0,07 - 0,18
$a_p$ max	1,5	2,0	2,5	2,5


## Геометрия -AM

	Пластины			
	32002-AM	42204-AM	52504-AM	63008-AM
				
$f_v$	0,04 - 0,15	0,07 - 0,18	0,07 - 0,25	0,10 - 0,25
$f_n$	0,04 - 0,15	0,07 - 0,18	0,07 - 0,25	0,10 - 0,25
$f_k$	0,04 - 0,15	0,07 - 0,18	0,07 - 0,25	0,10 - 0,25
$a_p$ max	1,5	2,0	2,5	2,5


## Полнорadiусная геометрия-V

	Пластины			
	32015 V	42220 V	52525 V	63030 V
				
$f_v$	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,07 - 0,12
$f_n$	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,07 - 0,12
$f_k$	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,07 - 0,12
$a_p$ max	0,50	0,50	0,50	0,50

## Полнорadiусная геометрия-VK

	Пластины			
	32015 VK	42220 VK	52525 VK	63030 VK
				
$f_v$	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,07 - 0,12
$f_n$	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,07 - 0,25
$f_k$	0,05 - 0,15	0,05 - 0,12	0,08 - 0,12	0,07 - 0,30
$a_p$ max	1,5	2,0	2,5	3,0

## Геометрия -ALU

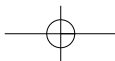
	Пластины			
	32002-ALU	42202-ALU	52502-ALU	63002-ALU
				
$f_v$	0,05 - 0,18	0,05 - 0,18	0,05 - 0,18	0,05 - 0,18
$f_n$	0,05 - 0,18	0,05 - 0,18	0,05 - 0,18	0,05 - 0,18
$f_k$	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20
$a_p$ max	2,0	2,5	3,0	3,0

# ARNO<sup>®</sup> - SAN

## Режимы резания >>

ISO	Материал		Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания Vc [m/min]										
				AM27C	AM35C	AM350	AM5035	AR17C	AR27C	AT10	AK10	CERMET	AN8020	AH7520
P	Нелигированная сталь и стальное литье	ca. 0,15% C отожженная	100	140 - 260	20 - 160	40 - 200	40 - 200	50 - 250	60 - 280	-	-	130-400	-	-
		ca. 0,45% C отожженная	190	130 - 220	00 - 150	20 - 160	20 - 160	30 - 220	40 - 240	-	-	120-350	-	-
		ca. 0,45% C закаленная и нормализованная	250	110 - 190	60 - 140	110 - 150	10 - 180	20 - 200	-	-	100-325	-	-	
		ca. 0,75% C отожженная	270	100 - 180	70 - 130	100 - 130	90 - 180	130 - 200	-	-	90-300	-	-	
		ca. 0,75% C закаленная и нормализованная	300	100 - 160	70 - 110	90 - 120	90 - 120	90 - 160	100 - 130	-	-	80-275	-	-
	Низколегированная сталь и стальное литье	отожженная	180	130 - 220	70 - 100	130 - 180	30 - 180	00 - 170	50 - 230	-	-	100-250	-	-
		закаленная и нормализованная	275	120 - 160	70 - 100	100 - 150	00 - 150	00 - 150	130 - 180	-	-	90-300	-	-
		закаленная и нормализованная	300	120 - 160	60 - 100	110 - 130	10 - 130	80 - 150	140 - 180	-	-	80-230	-	-
		закаленная и нормализованная	350	100 - 160	60 - 90	90 - 120	90 - 120	70 - 120	100 - 150	-	-	60-150	-	-
	высоколегированная сталь, инструментальная сталь, стальное литье.	отожженная	200	120 - 150	60 - 80	90 - 150	90 - 150	90 - 130	140 - 170	-	-	80-180	-	-
закаленная и нормализованная		325	90 - 120	60 - 80	70 - 120	70 - 120	70 - 110	90 - 130	-	-	60-140	-	-	
нержавеющая сталь, стальное литье	ферритная / мартенситная, отожженная	200	140 - 250	90 - 120	110 - 180	10 - 180	10 - 170	40 - 240	-	-	80-220	-	-	
	мартенситная, закаленная и нормализованная	300	120 - 150	60 - 90	60 - 90	90 - 90	140 - 160	100 - 100	-	-	70-180	-	-	
M	Нержавеющая сталь стальное литье	аустенитная и аустенитно-ферритная,	135-185	130 - 200	00 - 180	10 - 200	10 - 200	80 - 140	130 - 200	-	-	100-250	-	-
		закаленная	185-275	80 - 130	80 - 150	80 - 120	80 - 120	70 - 100	80 - 130	-	-	80-180	-	-
K	Чугун	перлитный, ферритная	150-200	-	-	-	-	120 - 160	30 - 220	140-200	120-160	-	-	-
		перлитный, мартенситная	200-260	-	-	-	-	120 - 150	00 - 160	120-170	100-140	-	-	-
			250-320	-	-	-	-	100 - 130	00 - 130	100-140	80-120	-	-	-
	Чугун с шаровидным графитом	ферритная	160	-	-	-	-	160 - 200	60 - 230	110-180	90-150	220-300	-	-
	перлитный	250	-	-	-	-	100 - 140	20 - 170	120-220	100-180	180-230	-	-	
Ковкий чугун	ферритная	130	-	-	-	-	120 - 140	50 - 210	120-250	100-200	250-350	-	-	
	перлитный	230	-	-	-	-	90 - 130	120 - 200	100-200	80-160	160-250	-	-	
N	Алюминиевые сплавы образующие сливную стружку	не подверженные термообработке	60	-	-	-	-	-	-	120-950	100-800	-	350-3000	-
		термообработываемые, термообработанные	100	-	-	-	-	-	-	100-950	80-800	-	350-3000	-
	Литейные алюминиевые сплавы	≤ 12% Si, термообработанные	75	-	-	-	-	-	-	100-600	80-500	-	350-3000	-
		≤ 12% Si, термообработываемые, термообработанные	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	350-3000	-
		≤ 12% Si, не подверженные термообработке	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	350-3000	-
Медь и медные сплавы (Бронза / латунь)	Свинцовые сплавы, Pb > 1%	110	-	-	-	-	-	-	120-300	100-250	-	600 - 1200	-	
	Бронза / латунь	90	-	-	-	-	-	-	250-600	200-500	-	600 - 1200	-	
	Алюминиевая бронза	150	-	-	-	-	-	-	300-600	250-500	-	600 - 1200	-	
	Медь и электрическая медь	60	-	-	-	-	-	-	150-350	130-300	-	600 - 1200	-	
Неметаллические материалы	Мягкие пластики		-	-	-	-	-	-	120-600	100-500	-	80 - 1500	-	
	Твердые пластики		-	-	-	-	-	-	100-180	80-150	-	80 - 1500	-	
	Твердая резина		-	-	-	-	-	-	120-250	100-200	-	80 - 1500	-	
S	Жаропрочные сплавы	Сплавы на основе железа термообработ.	200	30 - 50	-	-	-	30 - 50	25 - 45	-	-	-	-	-
		не подверженные термообработке	280	25 - 40	20 - 40	20 - 40	20 - 40	25 - 35	20 - 40	-	-	-	-	-
		Сплавы на основе никеля не подверженные термообработке	250	10 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	15 - 25	15 - 25	-	-	-	-	-
		Сплавы на основе меди, литье термообработанные	320	10 - 20	-	-	-	10 - 20	10 - 20	-	-	-	-	-
		350	10 - 15	-	-	-	10 - 25	10 - 20	-	-	-	-	-	
Титановые сплавы, высокопрочные	Титан	150-200	-	-	-	-	100 - 150	-	100-150	80-130	-	60-80	-	
Альфа-Бетта сплавы, термообработанные		200-300	-	-	-	-	40 - 60	-	50-80	40-70	-	50-70	-	
H	Закаленные стали	закаленная и нормализованная	300-400	-	-	-	-	35 - 45	10 - 20	-	-	-	-	80-230
		закаленная и нормализованная	400-500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60-180
	Высокопрочный чугун	литье	400	-	-	-	-	10 - 20	10 - 20	-	-	-	-	80-230
Литье повышенной твердости	закаленная и нормализованная	55 HRC	-	-	-	-	35 - 45	10 - 20	-	-	-	-	60-180	





# ARNO<sup>®</sup> - SAN

## Обозначения сплавов >>>

### Сплавы с покрытием

- AM27C** HC - P30, HC - M25, HC-K30  
Многослойное CVD покрытие основа TiC + TiCN + TiN  
Мелкодисперсный твердый сплав универсального применения для всех типов материалов, таких как: сталь, нержавеющая сталь, чугун, цветные металлы и сплавы.
- AM35C** HC - P35, HC - M30  
Многослойное CVD покрытие основа TiC + TiCN + TiN  
Сплав для обработки стали, стального литья. Так же хорош для обработки серого чугуна со средними и высокими скоростями резания и величиной удельного съема от средней до большой в широком диапазоне глубин резания. Используйте для чистовой и легкой черновой обработки.
- AM350** HC - P40, HC - M35  
Многослойное CVD покрытие основа + Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> + TiN  
Сплав с хорошим сочетанием износостойкости и прочности для обработки сталей, нержавеющих сталей, так же для литейных материалов при средних скоростях обработки. Так же применяется при нестабильных условиях обработки. Первый выбор для обработки аустенитных нержавеющих сталей.
- AM5035** HC-P40  
PVD-многослойное покрытие, + AlTiN  
С покрытием PVD износостойкий твердый сплав. Высокое содержание кобальта обеспечивает отличную работоспособность пластин на отрезных операциях и обработке канавок. AM5035 применяется для обработки сталей, нержавеющих сталей.
- AR17C** HC - P15, HC - K15  
CVD-многосл. Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-покрытие + TiC + TiN + Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
Для обработки серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом, так же для закаленных материалов. так же применим для обработки сталей на средних скоростях. Применяется на чистовых и получистовых операциях.
- AR27C** HC - P25, HC - M20, HC - K20  
CVD-многосл. Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-покрытие + TiC + TiN + Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
Для сталей, нерж. сталей, чугуна с шаровидн. графитом, литейные стали и серый чугун при высоких скоростях обработки при стабильных условиях.
- AT10** HW - K10  
PVD-многосл. покрытие, + TiCN  
Сплав для обработки алюминия и его сплавов, меди, бронзы, неметаллов при средних скоростях обработки и не стабильных условиях. Так же применяем для обработки нержавеющих сталей.

### Сплавы без покрытия

- AK10** HW - K10  
Мелкодисперсный твердый сплав для обработки литья, легких материалов и неметаллов, refractory metals, закаленных сталей твердостью до HRC. В сочетании со стружколомом-ALU первое применение для обработки цветных металлов.
- Cermet** HT - P15, HT - M10, HT - K05  
Для обработки сталей, сталей средней прочности так же хорош для обработки нерж. сталей и чугуна с шаровидным графитом. Не применим для серых чугунов.



**ARNO<sup>®</sup>**  
**WERKZEUGE**

Karl-Heinz Arnold GmbH  
Karlsbader Str. 4 · D - 73760 Ostfildern  
Fon + 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 Fiume 13 · 20059 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 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 · RUS-600000 Vladimir  
☎ / ☎ + 7(4922) 49-04-20 · ☎ + 7(920) 928-80-81 | info@amor.ru · www.amor.ru

