



STABSTAHL - BLECHE - ROHBLÖCKE
BARS - SHEETS - INGOTS



STABSTAHL - BARS

Geschmiedet, gegläht, gerichtet, roh bzw. grob vorbearbeitet
Forged, annealed, straightened, black or premachined

		Bearbeitungszugaben und Toleranzen - Machining allowances and tolerances							
Fertigmaß Finished size		Schwarzmaterial* Unmachined bars		Toleranz Tolerance		Vorbearbeitete Stäbe** Premachined bars		Toleranz Tolerance	
mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
40 - 63	1.6 - 2.5	+ 4	+ 0.157	+/- 0,9	+/- 0.035	+ 0,8	+ 0.031	- 0/+ 0,6	- 0/+ 0.024
> 63 - 80	> 2.5 - 3.1	+ 5	+ 0.197	+/- 1,1	+/- 0.043	+ 1,0	+ 0.039	- 0/+ 0,6	- 0/+ 0.024
> 80 - 100	> 3.1 - 3.9	+ 6	+ 0.236	+/- 1,3	+/- 0.051	+ 1,0	+ 0.039	- 0/+ 0,6	- 0/+ 0.024
> 100 - 125	> 3.9 - 4.9	+ 7	+ 0.276	+/- 1,5	+/- 0.059	+ 1,5	+ 0.059	- 0/+ 1,0	- 0/+ 0.039
> 125 - 160	> 4.9 - 6.3	+ 9	+ 0.354	+/- 1,8	+/- 0.071	+ 1,5	+ 0.059	- 0/+ 1,0	- 0/+ 0.039
> 160 - 200	> 6.3 - 7.9	+ 11	+ 0.433	+/- 2,2	+/- 0.087	+ 2,0	+ 0.079	- 0/+ 1,0	- 0/+ 0.039
> 200 - 250	> 7.9 - 9.9	+ 13	+ 0.512	+/- 2,6	+/- 0.102	+ 2,0	+ 0.079	- 0/+ 1,0	- 0/+ 0.039
> 250 - 315	> 9.9 - 12.4	+ 16	+ 0.630	+/- 3,2	+/- 0.126	+ 2,5	+ 0.098	- 0/+ 1,0	- 0/+ 0.039
> 315 - 400	> 12.4 - 15.7	+ 19	+ 0.748	+/- 4,0	+/- 0.157	+ 3,0	+ 0.118	- 0/+ 1,6	- 0/+ 0.063
> 400 - 500	> 15.7 - 19.7	+ 24	+ 0.945	+/- 4,9	+/- 0.193	+ 3,0	+ 0.118	- 0/+ 1,6	- 0/+ 0.063

Die Bezugsmaße für die Dicke von Flachstäben errechnet sich aus: Breite / 2 + Dicke / 2
* Empfehlungen der DIN 7527-6
** Empfehlungen der DIN 17350/10

Reference value for the thickness of flat bars is: width / 2 + thickness / 2
* Recommendations of DIN 7527-6
** Recommendations of DIN 17350/10



LIEFERFORM UND LAGER

Individuelle Anfertigung nach Kundenwunsch möglich:
• als Halbzeug oder Stab in Herstellungslänge
• als fixlang gesägtes Stück
• grob vorbearbeitet, nach Zeichnung individuell bearbeitet, gehärtet u. angelassen
In unserem Zentrallager bevorraten wir neben herkömmlichen Qualitäten auch Sonderlegierungen in verschiedenen Dimensionen.

DELIVERY EXECUTION AND WAREHOUSE

State of the art production facilities allow individual production acc. to customer demands
• Prematerial and bars in random lengths
• Saw cut piece in fixed length
• Rough milled, preground, premachined acc. to individual drawing, hardened and tempered on demand
Besides of our standard inventory we offer special grades in a competitive range of sizes.

WERKZEUGSTAHL - TOOL STEEL

Kalt / Warm / Rostbeständig, auf Wunsch in ESU-Ausführung
Cold / Hot / Stainless Steel, in ESR-production on demand

Form Form	Abmessungen in mm Sizes in mm	Ausführung (geschmiedet, gegläht) Execution (forged, annealed)
Ø	40 - 400	Alternativ geschält bzw. überdreht mit Plustoleranzen Resp. peeled or turned with plustolerances
▢	80 x 20 - 500 x 250	gestrahlt, alternativ bearbeitet shot-blasted, resp. premachined
▣	40 x 40 - 400 x 400	gestrahlt, alternativ bearbeitet shot-blasted, resp. premachined

SCHNELLARBEITSSTAHL - HIGH SPEED STEEL

Auf Wunsch in ESU-Ausführung
In ESR-production on demand

Form Form	Abmessungen in mm Sizes in mm	Ausführung (geschmiedet, gegläht) Execution (forged, annealed)
Ø	40 - 200 > 200 - 320	Alternativ geschält bzw. überdreht mit Plustoleranzen Resp. peeled or turned with plustolerances ESU: überdreht mit Plustoleranzen ESR-execution: turned with plustolerances
▢	80 x 20 - 350 x 150 220 x 200 - 450 x 150	Gestrahlt, alternativ bearbeitet shot-blasted, resp. premachined ESU: gestrahlt, alternativ bearbeitet ESR-production: shot-blasted, resp. premachined
▣	40 x 40 - 180 x 180 > 180 x 180 - 280 x 280	Gestrahlt, alternativ bearbeitet shot-blasted, resp. premachined ESU: gestrahlt, alternativ bearbeitet ESR-production: shot-blasted, resp. premachined



STAHLGÜTEN UND WÄRMEBEHANDLUNG - STEEL GRADES AND HEAT TREATMENT DATA

Werkmarke Brand Name	Werkstoff Mat.-No.	AISI/BS -type	Richtanalyse % Typical Analysis %								HB	Härten Hardening	Anlassen Tempering	Härte Hardness
KALTARBEITSSTAHL - COLD WORK STEEL			C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Ni	max.	°C ca.	°C	HRC ca.
LO-K 2018.02	1.2018.02		0,80		0,6	0,5					255	820	180- 300	55- 61
LO-K 2067	1.2067	L-3	1,00			1,5					223	840	220- 280	57- 62
LO-K 2080	1.2080	D-3	2,00	0,3	0,3	11,5					248	950	180- 200	61- 62
LO-K 2357	1.2357	S-7	0,50	0,3	0,6	3,4	1,4	0,2			248	950	180- 300	54- 58
LO-K 2360.05	1.2360.05	A-8 mod	0,50	1,0		8,0	1,5	0,6			230	1020	520- 570	52- 58
LO-K 2362	1.2362		0,60	1,1		5,2	1,2	0,3			255	1000	540- 570	56
LO-K 2363	1.2363	A-2	1,00		0,7	5,3	1,1	0,2			241	970	240- 320	56- 60
LO-K 2379	1.2379	D-2	1,55			12,0	0,8	0,9			255	1020 / 1060	220- 280 / 500- 540	58- 62
LO-K 2419.05	1.2419.05	O-7	1,30			1,0	0,3	0,2	1,3		250	820	180- 520	48- 62
LO-K 2436	1.2436	D-6	2,10			12,0			0,7		255	970	220- 280	60- 62
LO-K 2442	1.2442		1,15	0,3	0,3	0,2			1,9		229	820	220- 260	60- 63
LO-K 2510	1.2510	O-1	1,00		1,2	0,6		0,1	0,6		229	800	220- 260	58- 62
LO-K 2519	1.2519		1,10	0,3	0,3	1,2		0,2	1,3		255	820	180- 300	58- 62
LO-K 2601	1.2601		1,60	0,3	0,3	11,3	0,6	0,2	0,5		255	1020	180- 300	58- 61
LO-K 2604	1.2604		0,70	0,3	0,5	0,5	0,3	0,2	0,6		229	820	180- 300	58- 61
LO-K 2690	1.2690	A-7	2,20			5,0	1,0	4,8	0,6		269	980	220- 280	61- 63
LO-K 2695	1.2695		1,20			11,0	1,4	1,5	2,4		269	1140	540- 560	60- 62
LO-K 2767	1.2767	EN 30 B	0,45			1,4	0,3			4,0	285	850	220- 240	52- 54
LO-K 2842	1.2842	O-2	0,90		2,0	0,4			0,1		229	790	220- 260	58- 62
LO-K 2895	1.2895	PGK	1,15	1,0	0,4	8,2	1,5	2,0	1,5		241	1060	520- 540	62- 63
LO-K 2897	1.2897		0,85	1,0	0,5	8,0	1,5	2,5			260	1050	500- 550	56- 60
WARMARBEITSSTAHL - HOT WORK STEEL			C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Co	max.	°C ca.	°C	HRC ca.
LO-W 2343	1.2343	H-11	0,38	1,0		5,3	1,4	0,4			229	1020	550- 620	46- 52
LO-W 2344	1.2344	H-13	0,40	1,0		5,3	1,4	1,0			229	1020	550- 620	46- 52
LO-W 2345	1.2345		0,50	1,0	0,3	5,0	1,3	0,9			229	1040	500- 550	54- 58
LO-W 2365	1.2365	H-10	0,32			3,0	2,8	0,5			229	1040	540- 620	44- 50
LO-W 2367	1.2367		0,38	0,4		5,0	3,0	0,5			229	1040	600- 640	44- 52
LO-W 2885	1.2885	H-10A	0,32			3,0	2,8	0,5		2,8	229	1020	580- 620	46- 50
LO-W 2888	1.2888		0,20	0,2	0,5	9,5	2,0		5,5	10,0	340	1140	600- 730	42- 54
SCHNELLARBEITSSTAHL - HIGH SPEED STEEL			C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Co	max.	°C ca.	°C	HRC ca.
LO-S 3207	1.3207		1,3	0,4	0,3	4,0	3,3	3,1	9,1	9,6	285	1230	540- 570	67- 68
LO-S 3243	1.3243	M-35	0,93			4,0	5,0	1,9	6,2	4,8	269	1210	540- 570	64- 67
LO-S 3247	1.3247	M-42	1,10			4,0	9,5	1,1	1,5	8,0	277	1190	540- 560	min. 66
LO-S 3302	1.3302	T-15,no Co	1,25			4,0	0,8	3,6	12,0		265	1240	550- 570	64- 66
LO-S 3333	1.3333	ABC-3	0,98			4,0	2,6	2,4	2,8		255	1190	540- 560	min. 62
LO-S 3342	1.3342	M-2,high C	1,00			4,0	5,0	1,8	6,2		269	1200	540- 560	min. 65
LO-S 3343	1.3343	M-2	0,90			4,0	5,0	1,8	6,2		269	1210	540- 560	64- 66
LO-S 3344	1.3344	M-3/2	1,20			4,0	5,0	3,0	6,2		269	1200	540- 560	64- 66
LO-S 3344.07	1.3344.07	M4	1,25			4,0	5,0	4,2	5,8		269	1200	540- 560	64- 66
LO-S 3346	1.3346	M-1	0,80			3,8	8,5	1,2	1,6		262	1190	530- 560	min. 63
LO-S 3355	1.3355	T-1	0,78			4,0		1,1	18,0		269	1260	540- 570	63- 66
PM STAHL - POWDER MATERIAL			C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	weitere - further	max.	°C ca.	°C	HRC ca.
LO-QPM A11	1.2397	ASP®2011	2,45	0,9	0,5	5,2	1,1	9,75			280	950- 1180	560	51- 61
LO-QPM T15+	1.3252	ASP®2052	1,60			4,8	2,0	5,0	10,5	Co: 8,0	320	1000- 1240	560	60- 67
LO-QPM 53	1.3352	ASP®2053	2,50	0,5	0,3	4,2	3,1	8,0	4,2		340	1000- 1180	560	59- 65
LO-QPM 23	1.3391	ASP®2023	1,28			4,0	4,9	3,0	6,2		265	1000- 1180	560	60- 66
LO-QPM 30	1.3393	ASP®2030	1,30			4,2	5,0	3,1	6,4	Co: 8,5	340	1000- 1180	560	60- 67
LO-QPM T15	1.3394	ASP®2015	1,55	0,3	0,3	4,0		5,0	12,0	Co: 5,0	280	1100- 1260	560	62- 67
LO-QPM 4210	1.4210	ASP®APZ10	1,15			19,0	2,1	0,6		+N	300	1075/ 1125	180- 210/ 500- 525	60/ 62
LO-QPM 420H	1.4230	ASP®420H	2,30	0,5	0,5	14,0	1,1	9,0			300	1150- 1180	200- 400	56- 59



Werkmarke Brand Name	Werkstoff Mat.-No.	AISI/BS -type	Richtanalyse % Typical Analysis %							HB	Härten Hardening	Anlassen Tempering	Härte Hardness	
ROSTBESTÄNDIGER STAHL - STAINLESS STEEL			C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni	weitere - further	max.	°C ca.	°C	HRC ca.
LO-R 3912	1.3912		0,10	0,2	0,4				36,0					*
LO-R 4006	1.4006	410	0,10			12,5					223	980	680- 780	
LO-R 4021	1.4021	420	0,20			13,0					225	1000	650- 750	
LO-R 4034	1.4034	420	0,45			13,5					225	1020	180- 280	51- 53
LO-R 4112	1.4112	440 B	0,90			18,0	1,1	0,1			255	1040	220- 280 / 460- 480	54- 57
LO-R 17N2	1.4112.09		0,60			17,0	1,1	0,1	N		255	1040	260- 300 / 550- 570	54- 56
LO-R 4125	1.4125	440 C	1,10			17,0	0,7				255	1020	220- 280 / 480- 520	54- 59
LO-R 4153	1.4153	KU 80	0,80			13,0	0,5	1,7			255	1060	260- 300 / 480- 500	54- 56
LO-R 4153.03	1.4153.03	Nilox	0,80			12,7	1,1	0,9	Nb: 0,7		255	1050	180- 220 / 500- 550	56- 60
LO-R 4197	1.4197		0,70			14,5	1,9	0,6	Nb: 0,8		255	1050	180- 220 / 500- 520	57- 60
LO-R 4301	1.4301	AISI 304	0,05	0,5	1,0	18,0			10,0	N ≤ 0,1				*
LO-R 4313	1.4313	F 6NM	0,05	0,5	1,0	13,0	0,5		4,0	N: 0,05				*
LO-R 4401	1.4401	AISI 316	0,05	0,5	1,0	17,0	2,0		12,0	N ≤ 0,1				*
LO-R 4528	1.4528		1,05			17,5	1,2	0,1		Co: 1,5	265	1040	240- 300 / 460- 480	55- 58
LO-R 4542	1.4542	AISI 630	0,05	0,5	1,0	16,0			4,0	Cu: 4,0; Nb: 0,30				*
LO-R 4594	1.4594		0,05	0,7	1,0	14,0	1,6		5,5	Cu: 1,5; Nb: 0,30				*
LO-R 4841	1.4841		0,20	2,0	1,0	25,0			20,0	N ≤ 0,1				*
LO-R 4864	1.4864		0,15	1,5	1,5	16,0			35,0	N ≤ 0,1				*
LO-R 4923	1.4923		0,22			12,0	1,0	0,3			302	1035- 1065	700- 750	
LO-R 4961	1.4961		0,06	0,5	1,0	16,0			13,0	Nb: 1,0				*
SONDERANALYSEN - SPECIAL GRADES			C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W		max.	°C ca.	°C	HRC ca.
PREMIUM 1	1.2606.04/9		0,36	0,3	0,5	5,1	1,5	0,2	1,3		229	1025	520- 600	48- 56
PREMIUM 2	1.2360.05/9	A-8 mod ESU	0,50	1,0	0,5	8,0	1,5	0,6			250	1000	520- 560	56- 58
PREMIUM 3	1.2340.01/9		0,35	0,4	0,4	5,0	1,4	0,5			229	980	550- 590	48- 52
PREMIUM 4	1.2367.02/9		0,45	0,4	0,35	5,15	3,1	0,45			229	1050	570- 600	52- 56

Weitere Werkstoffe und Sonderanalysen auf Anfrage (Mindestabnahme 3,5t)
Further grades and special analysis on request (minimum quantity approx. 3.5t)
* Lösungsglühen und Auslagern / solution annealing and outsourcing

ROHBLÖCKE - INGOTS

Induktionsofen, Chargengröße ca. 6,5 t, Ausführung in VD/VOD, ESU, Blockgewichte ca. 710 - 6300 kg
Induction furnace, batch size approx. 6.5 t, execution in VD/VOD, ESR, block weights approx. 710 - 6300 kg

Format Size	Block / Bezeichnung Ingot / Name	Blockabmessung inkl. Haube Ingot dimension incl. head a1 x a2 x L2 in mm	Mittlerer Querschnitt Medium cross section in mm²	Gewicht inkl. Haube Weight incl. head in kg	Anzahl Blöcke Charge / Stck Quantity of ingots Batch / Piece
VK	750 V	270 x 330 x 1060	104.337	710	8
VK	V 100	280 x 400 x 1260	130.250	1.010	6
VK	120 V	330 x 390 x 1110	146.000	1.029	6
VK	1500 V	420 x 490 x 980	201.663	1.514	4
VK	1700 V	420 x 490 x 1070	231.625	1.684	4
AK	2 t	520 x 550 x 1130	242.068	2.030	3
AK	2,7 t	520 x 570 x 1460	265.653	2.700	2
AK	3,3 t	650 x 700 x 1160	382.314	3.274	2
VK	V 3,3 t	560 x 630 x 1000	354.925	3.150	2
AK	3,3 L	600 x 680 x 1260	378.159	3.200	2
AK	6 t	750 x 860 x 1550	578.580	6.250	1
VK	V 6 t	650 x 710 x 1700	470.450	6.250	1
RD*	310 R	310 x 320 x 2275	70.650	1.253	5
RD*	410 R	400 x 420 x 3000	135.275	3.160	2



VK = square, AK = polygonal
* Nur als Elektrode für Umtropfen in ESU
Only Electrodes for ESR-melting

Auslieferung erfolgt i.d.R. gegläht,
auf Wunsch im Warmtransport.
Delivery in annealed execution,
hot delivery on request.



BLECHE - SHEETS

Kreuzgewalzt, entzündert, schutzgasgeglüht, gerichtet, geschert bzw. gesägt
Cross rolled, descaled, annealed in protective atmosphere, straightened, sheared or saw cut

Bestelldicke Nominal thickness in mm	Toleranz Tolerance in mm	Min. Bearbeitungszugabe pro Fläche* Min. mach. allow per side* in mm	Typische Blechformate Typical dimensions in mm		Herstellermaße Random size in mm		Fixmaße Specified size in mm	
			HSS	Andere Werkstoffe Other grades	Länge Length	Breite Width	Länge Length	Breite Width
≥ 1,25 < 1,75	- 0 / + 0,20	0,15	660 x 1800	660 x 2000	+/- 150	+/- 50	-0/+10	-0/+5
≥ 1,75 < 2,50	- 0 / + 0,25	0,15	660 x 2000	660 x 2000				
≥ 2,50 < 2,80	- 0 / + 0,28	0,15	660 x 2000	660 x 2000				
≥ 2,80 < 3,30	- 0 / + 0,28	0,15	660 x 1800	660 x 2000				
≥ 3,30 < 4,00	- 0 / + 0,33	0,20	710 x 2000	710 x 2000				
≥ 4,00 < 5,00	- 0 / + 0,35	0,20	710 x 2000	710 x 2000				
≥ 5,00 < 7,50	- 0 / + 0,45	0,30	710 x 2000	710 x 2000				
≥ 7,50 < 8,60	- 0 / + 0,60	0,40	710 x 2000	710 x 2000				
≥ 8,60 < 12,0	- 0 / + 0,70	0,50	660 x 2000	710 x 2000				
≥ 12,0 < 14,0	- 0 / + 0,70	0,50	660 x 1600	660 x 1850				
≥ 14,0 < 17,0	- 0 / + 0,80	0,60	auf Anfrage	on request				
≥ 17,0 < 24,0	- 0 / + 1,00	0,75	auf Anfrage	on request				

* Mindestbearbeitungszugaben basieren auf unseren praktischen Erfahrungen. Bei großflächigen Bearbeitungen sind die Werte entsprechend zu erhöhen.
* Recommendations for the min. machining allowances are based on our practical experiences. On large area tools they should be increased accordingly.

RONDEN - DISCS

Lasergeschnitten, auf Wunsch mit Mittelloch und Nebenlöchern
Laser cut, with centre hole and pin holes on request

Durchmesser Diameter mm	Dicke Thickness mm	Außen OD mm	Bohrung Centre hole mm	Nebenloch Pin hole mm	Ebenheit (% des Durchmessers) Flatness (% of diameter)
≥ 100 < 350	≥ 1,25 < 4,0	+ 0,20 / - 0	+ 0 / - 0,20	+ / - 0,10	0,25
	≥ 4,0 < 8,0	+ 0,50 / - 0	+ 0 / - 0,30	+ / - 0,15	0,25
	≥ 8,0 < 10,5	+ 1,00 / - 0	+ 0 / - 0,50	+ / - 0,25	0,25
≥ 350 < 550	≥ 1,25 < 4,0	+ 0,40 / - 0	+ 0 / - 0,20	+ / - 0,10	0,25
	≥ 4,0 < 8,0	+ 0,60 / - 0	+ 0 / - 0,30	+ / - 0,15	0,25
	≥ 8,0 < 10,5	+ 1,00 / - 0	+ 0 / - 0,50	+ / - 0,25	0,25
≥ 550 < 1010	≥ 1,25 < 4,0	+ 0,50 / - 0	+ 0 / - 0,20	+ / - 0,10	0,25
	≥ 4,0 < 8,0	+ 1,00 / - 0	+ 0 / - 0,30	+ / - 0,15	0,25
	≥ 8,0 < 10,5	+ 1,00 / - 0	+ 0 / - 0,50	+ / - 0,25	0,25

ENTKOHLUNG - DECARBURISATION

Blechdicke Sheet thickness	Schnellstahl High Speed Steel	Mittellegierte Stähle Medium Alloyed Steel
< 2,0 mm	max. 0,02 mm	max. 0,04 mm
≥ 2,0 < 15,0 mm	max. 1 % Blechdicke	max. 2 % Blechdicke
≥ 15,0 mm	max. 0,15 mm	max. 0,30 mm

LASERROHLINGE

Lasergeschnittene Rohlinge
nach Zeichnung bzw. DXF-file
Toleranzen in Absprache

LASER CUT SHAPES

Laser cut shapes as per
drawing or DXF-file
Tolerances to be agreed

Angaben über die Beschaffenheit von Materialien dienen der Beschreibung. Zusagen in Bezug auf das Vorhandensein bestimmter Eigenschaften bedürfen stets schriftlicher Vereinbarung.
The technical data given in this brochure is for reference purpose only. Concessions with respect to certain properties of the material are only agreed upon in writing.



FASZINATION EDELSTAHL - SEIT 1790

Die Friedr. Lohmann GmbH ist ein über 230 Jahre altes Familienunternehmen, das bereits in der 7. Generation geführt wird. Wir produzieren in leistungsstarken Verfahren Blech- und Stabstahlprodukte aus Schnellarbeits-, Werkzeug- und Spezialstahl, hitzebeständigen und verschleißfesten Edelstahlformguss sowie Schweißverbundkonstruktionen. Darüber hinaus erbringen wir maßgeschneiderte Dienstleistungen und Serviceleistungen. Wir stehen für innovative Metallurgie- und Engineering-Kompetenz und erreichen weltweit eine führende Marktposition. Unser Stahl kommt immer dort zum Einsatz, wo besonders anspruchsvolle Anforderungen gestellt werden.

FASCINATION SPECIAL STEEL -SINCE 1790

Friedr. Lohmann GmbH is a more than 230 years old family business, which is already managed in the 7th generation. We produce sheet metal and bar products made of high-speed, tool and special steel, heat-resistant and wear-resistant stainless steel castings as well as welded composite constructions in high-performance processes. In addition, we provide tailor-made services and support. We stand for innovative metallurgical and engineering expertise and have achieved a leading market position worldwide. Our steel is always used where particularly demanding requirements are made.



WIE ES BEGANN

1812 gelang es unserem Firmengründer, als Erster außerhalb Englands, den Tiegelgussstahl zu produzieren und somit die Monopolstellung Englands auf dem Gebiet der Gussstahlerzeugung zu durchbrechen. Tiegelgussstahl ist ein Spezialprodukt, welches sich durch hohe Belastbarkeit und Zuverlässigkeit auszeichnet.

HOW IT BEGAN

In 1812, our company founder was the first outside England to produce crucible cast steel, thus breaking England's monopoly in the field of cast steel production. Crucible cast steel is a special product which is characterised by high load-bearing capacity and reliability.

FRIEDR. LOHMANN GmbH
Werk für Spezial- & Edelstähle

Ruhrtal 2 | D-58456 Witten
P.O. Box 32 62 | D-58423 Witten

Tel.: +49 (0) 2302 - 70 14 0
Fax: +49 (0) 2302 - 70 14 189
E-Mail: info@lohmann-stahl.de