



FEDERUNGSTECHNIK
SPRING TECHNOLOGY

eibach.de



INHALT

CONTENT

Eibach Gruppe / <i>Eibach Group</i>	04-05
Druckfedern - Kaltgeformt / <i>Helical Compression Springs - Cold formed</i>	06
Druckfedern - Warmgeformt / <i>Helical Compression Springs - Hot formed</i>	07
Präzisionsfedern / <i>Precision Springs</i>	08
PlayCom / <i>PlayCom</i>	09
Federn für die Dichtungstechnik / <i>Springs for Sealing Technology</i>	10-11
Förder- und Dosierspiralen / <i>Screw Conveyors & Metering Spirals</i>	13
Produktion / <i>Production</i>	14-15
Korrosionsschutz / <i>Corrosion Protection</i>	16
Managementsystem / <i>Management System</i>	17
Forschung und Entwicklung / <i>Research and Development</i>	18
Fahrwerkstechnik / <i>Suspension Technology</i>	19



Heinrich Eibach GmbH
Eibach Wiethfeld Plant,
near Finnentrop, Germany



Eibach North America
Center (ENAC),
Corona, CA, USA



Eibach Asia Pacific Center
(EAPC), Taicang,
Jiangsu, China

EIBACH GRUPPE

Mit der Gründung im Jahre 1951 in Deutschland hat Heinrich Eibach den Grundstein für die heute weltweit tätige Eibach Gruppe gelegt. Nach dessen frühem Tod im Jahre 1967 hat sein Sohn Wilfried das Unternehmen übernommen und zur heutigen Bedeutung geführt.

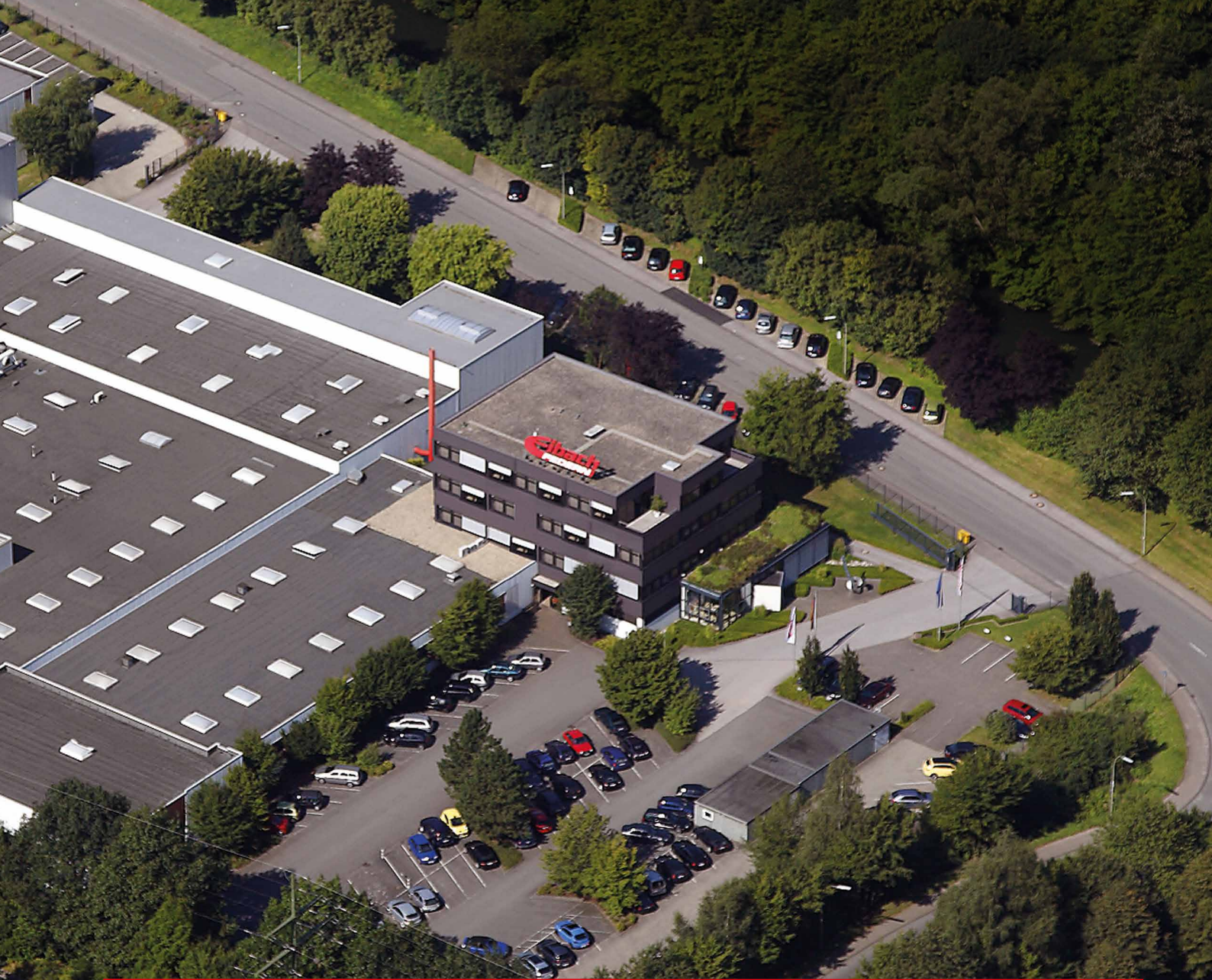
Wir sind heute ein in der 3. Generation geführtes mittelständisches Familienunternehmen mit über 480 Mitarbeitern weltweit und entwickeln, produzieren und vertreiben unsere Produkte auch über unsere eigenen Produktionsstandorte in Europa (Finnentrop, Deutschland), Nordamerika

UNSER UNTERNEHMEN

(Corona, CA, USA) und Asien (Shanghai, China). Daneben bestehen eigene Engineering- und Vertriebstochterfirmen in UK, Australien und Südafrika. Über eigenständige Geschäftspartner ist Eibach in mehr als 80 Ländern der Welt vertreten.

Weltweit ist Eibach als federführende Marke für Motorsportfedern und sportliche Fahrwerkssysteme im Automotive Sektor bekannt.

Eibach Zentrale, Finnentrop, Deutschland
Eibach Headquarters & Main Plant, Finnentrop, Germany



EIBACH GROUP

Founded in Germany in 1951, Heinrich Eibach laid the foundation for the Eibach Group which is now active around the world. After Heinrich passed away in 1967, his son Wilfried took charge and grew the company to its current market-leading position.

Today our third generation family-owned, medium-sized business has over 480 employees across the globe and develops, produces and distributes our products through our own production plants in Europe (Finnentrop, Germany), North America (Corona, CA, USA) and Asia (Shanghai, China)

OUR COMPANY

as well as engineering and sales in the UK, Australia and South Africa. In addition, we service customers in more than 80 countries around the world through regional partners (or distributors).

In the automotive sector, Eibach is known worldwide as the leading brand for motorsport springs and sport suspension systems.



DRUCKFEDERN

HELICAL COMPRESSION SPRINGS

KALTGEFORMT

Herstellungsprogramm:

- 2,0 mm bis 25 mm Drahtdurchmesser

Materialquerschnitte:

- Rund, Rechteck, Trapez

Werkstoffe:

- Patentiert-gezogener, unlegierter Federstahldraht gemäß DIN EN 10270-1
- Ölschlussvergüteter Federstahldraht gemäß DIN EN 10270-2
- Nichtrostender Federstahldraht gemäß DIN EN 10270-3
- Sonderwerkstoffe:
Inconel®, Nimonic®, Hastelloy®, Elgiloy®

COLD FORMED



Production program:

- 2.0 mm to 25 mm wire diameter

Material profiles:

- Round, rectangular, trapezoid

Materials:

- Patented cold drawn unalloyed steel wire according to DIN EN 10270-1
- Oil hardened and tempered spring steel wire according to DIN EN 10270-2
- Stainless spring steel wire according to DIN EN 10270-3
- Special qualities:
Inconel®, Nimonic®, Hastelloy®, Elgiloy®



DRUCKFEDERN

HELICAL COMPRESSION SPRINGS

NACH DER FORMGEBUNG VERGÜTET

WICKELN VOM STAB

Herstellungsprogramm:

- 18 mm bis 56 mm Stabdurchmesser
- 8,30 m maximale Stablänge

Werkstoffe:

- 51 CrV4 (W.-Nr. 1.8159),
- 52 CrMoV4 (W.-Nr.1.7701), vergütbar gemäß DIN EN 10089

Oberfläche:

- Geschält und druckpoliert
- Geschliffen
- Gewalzt (unbehandelt)

WICKELN VOM COIL (RINGMATERIAL)

Herstellungsprogramm:

- 10 mm bis 36 mm Drahtdurchmesser
- Drahtlänge praktisch unbegrenzt
- Sehr enge Wickelverhältnisse möglich, minimal 2

Werkstoffe:

- 51 CrV4 (W.-Nr. 1.8159),
- vergütbar gemäß DIN EN 10089

Oberfläche:

- Gezogen
- Geschält

HOT FORMED



WOUND FROM ROUND BARS

Production program:

- 18 mm to 56 mm bar diameter
- 8.30 m maximal bar length

Materials:

- 51 CrV4 (W.-Nr. 1.8159),
- 52 CrMoV4 (W.-Nr.1.7701) hot rolled steel for hardened and tempered springs according to DIN EN 10089

Surface:

- Peeled and polished
- Ground
- Rolled (untreated)

WINDING FROM COIL (RING MATERIAL)

Production program:

- 10 mm to 36 mm wire diameter
- Wire length practically unlimited
- Very tight spring index possible, minimal 2

Materials:

- 51 CrV4 (W.-Nr. 1.8159), hot rolled steel for hardened and tempered springs according to DIN EN 10089

Surface:

- Drawn
- Peeled



PRÄZISIONSFEDERN

PRECISION SPRINGS

FÜR SCHIFFS- UND STATIONÄRE DIESEL- UND GASMOTOREN

Ein- | Auslassventilfedern, Federn für Einspritzsysteme (Einspritzpumpen, Einspritzventile). Druckfedern für die Peripherie am Motor sowie Spezialfedern für Druckentlastungsklappen am Kurbelgehäuse.

- Hochbeanspruchte Federn für schnell-, mittel- und langsamlaufende Diesel- und Gasmotoren
- Zu den Einsatzgebieten zählen unter anderem der Schiffsbau, die Bahntechnik und die Energiewirtschaft
- Betriebssicherheit und Lebensdaueranforderungen erfordern den Einsatz zukunftsweisender Fertigungs- und Prüftechniken

Besonderheiten:

- Minimierung der Relaxation
- Erhöhung der Druckeigenspannung
- Einsatz spezieller Materialqualitäten in Bezug auf den Reinheitsgrad (SuperClean)
- Dynamische Belastungstests unter Korrosionseinfluss

FOR SHIP- AND STATIONARY DIESEL- AND GAS ENGINES

Intake | exhaust valve springs, injection system springs (injection pumps, injection valves). Compression springs for the periphery on the engine as well as special springs for pressure relief valves on crankcases.

- *A crucial safety component for fast, medium and slow running diesel- and gas engines*
- *Market segments include the ship building industry, railway | locomotive technology and power generator applications*
- *State-of-the-art manufacturing- and testing facilities are required to ensure the operational safety and life expectancy*

Specialties:

- *Reduction of relaxation*
- *Increase of compressive stress*
- *Application of the highest level of materials | wire technology currently available (SuperClean)*
- *Dynamic durability tests under the influence of corrosion*



PLAYCOM

KOMPONENTEN FÜR FEDERSPIELGERÄTE

PLAYCOM - EIN VON EIBACH ENTWICKELTES KOMPONENTENSYSTEM

- Feder (EKS - Eibach Kid Spring) verfügbar in mehreren Standardgrößen sowie auch als HD-Version (verstärkte Ausführung für höhere Lasten)
- Federteller: patentrechtlich geschützte Verbindungskomponente zwischen Bodenanker | Aufbau und Feder
- Bodenanker: aus feuerverzinkten Einzelkomponenten montierbares, pyramidenförmiges Element zum Bodeneinbau
- Montageträger als Plattform für den Aufbau
- Zink-Phosphatierung + UV-beständige Polyesterpulverbeschichtung
- Kundenspezifische Farbgebung nach RAL (ausgenommen Bodenanker)
- Prüfanlage (Eigenentwicklung) zur dynamischen Prüfung von Einzelkomponenten bis zum kompletten Spielgerät

Kundenspezifische Ausführungen:

- Jegliche von PlayCom abweichende Variante ist möglich.

Bitte sprechen Sie uns mit Ihren Sonderwünschen an.

PLAYCOM

COMPONENTS FOR SPRING RIDERS

PLAYCOM A COMPONENT SYSTEM DEVELOPED BY EIBACH

- EKS (Eibach Kid Spring) available in several standard sizes as well as in HD version (reinforced design for heavier loads)
- Spring perch: a patented link between the ground anchor | body-design and the spring
- Ground anchor: made of individual hot-dip galvanized components; pyramid-shaped elements for ground installation
- Installation beams as platform for an individual assembly
- Zinc phosphate + UV resistant polyester powder coating
- Customized RAL colors (apart from ground anchor)
- Testing facility (own development) for dynamic tests of individual components till the finished play item

Custom Spec Designs:

- Variations on an PlayCom design are possible.

Please contact us with your special request.



FEDERN FÜR DIE DICHTUNGSTECHNIK

FEDERSTÜTZELEMENTE SINUSFEDERN

Federstützelemente (Helicoils) sind Einlegeelemente, die chemikalienresistenten Dichtungswerkstoffen Federeigenschaften verleihen. Federstützelemente werden ausnahmslos radial belastet.

- Die Federn werden meist in Lagerlängen geliefert und entsprechend der Nennweite der Dichtung vom Kunden oder von uns ab Werk auf die gewünschte Länge gekürzt

Detaillierte Informationen finden Sie unter eibach.de

SINUSFEDERN

- 2- beziehungsweise 3-wellige Federelemente, durch Spezialschweißen verbunden

Herstellungsprogramm:

- Standardisiertes Lagerprogramm mit Nennweiten von 10 mm bis 105 mm

Werkstoffe:

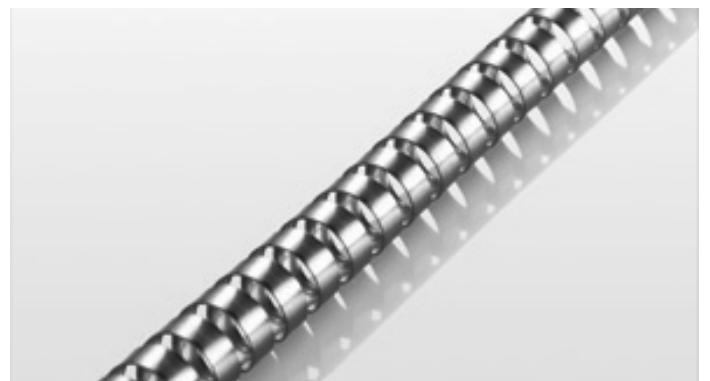
- 1.4310 | 1.4571 gemäß DIN EN 10088-1
- Hastelloy®C4

SUPERSINUSFEDERN

- Gewickelte Ausführung (nicht geschweißt) mit der individuellen, anwendungsorientierten Anpassungsmöglichkeit von Wellenzahl, Wellenhöhe und Lagenzahl

Werkstoffe:

- Nichtrostend gemäß DIN EN 10270-3



Helicoil



SPRINGS FOR SEALING TECHNOLOGY

SPRING SUPPORT ELEMENTS SINE SPRINGS

Spring support elements (Helicoils) are inlaid elements for radial seals. They provide spring properties to most of the highly corrosion resistant sealing materials. Spring support elements are loaded radially without exception.

- The springs are usually supplied in stock lengths and shortened to the requested size, either by the customer or by us

Detailed information is available at eibach.de

SINE SPRINGS

- 2- or 3- waved spring elements, connected by Production program

Special welding:

- Standardized stock program with nominal diameters from 10 mm to 105 mm

Materials:

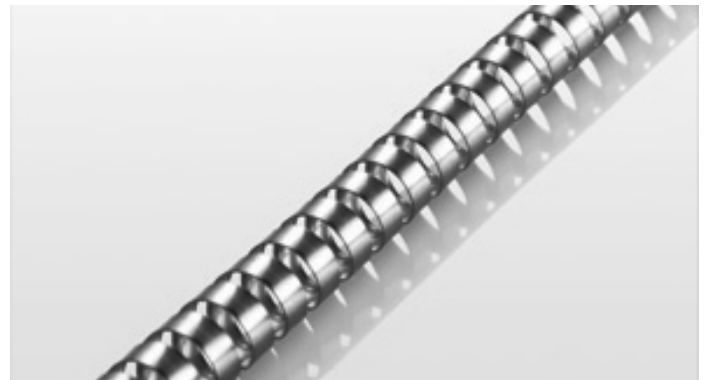
- 1.4310 | 1.4571 according to DIN EN 10088-1
- Hastelloy°C4

SUPER SINE SPRINGS

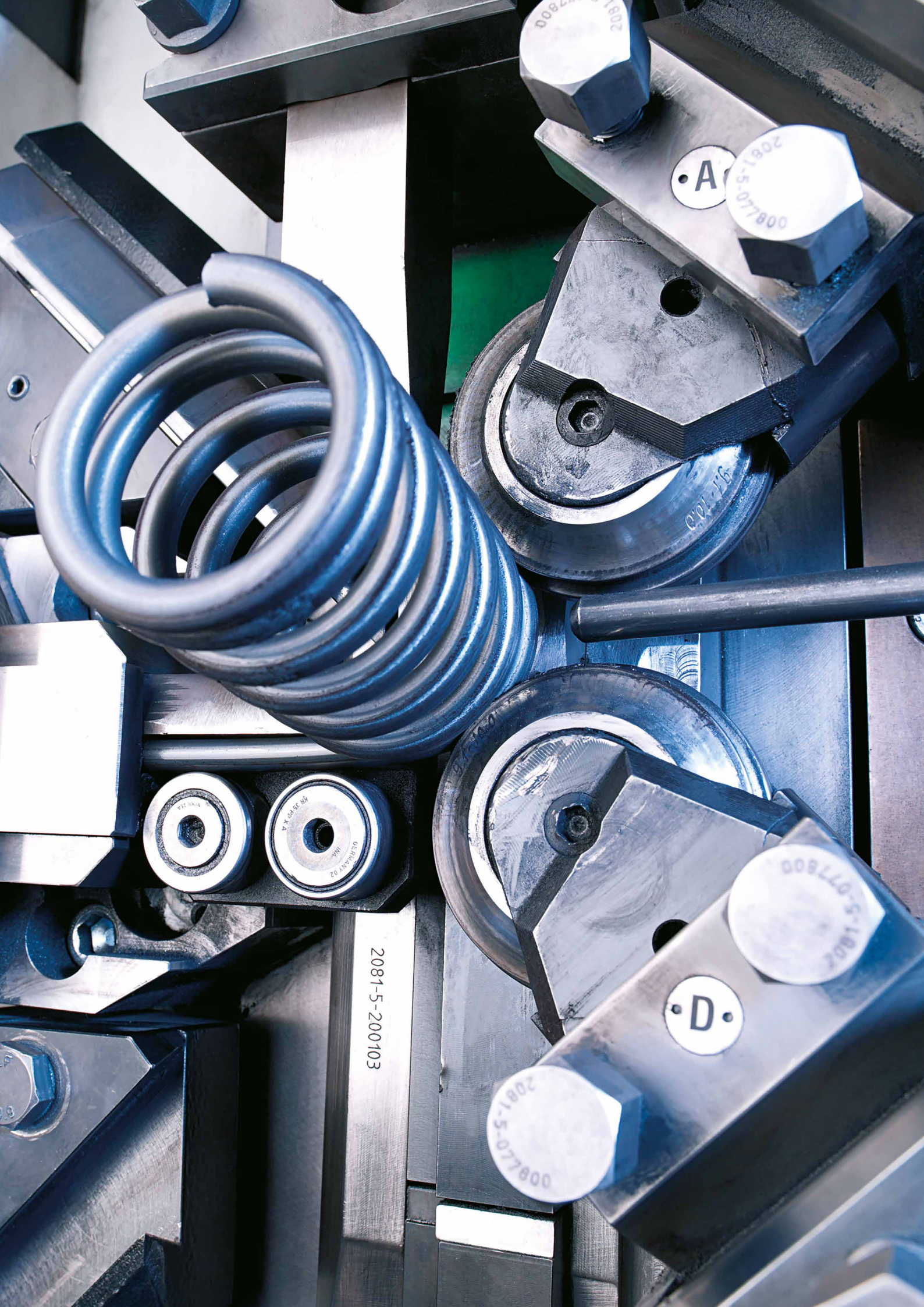
- Coiled springs (not welded) with application-orientated variations of quantity and height of waves as well as the quantity of layers

Materials:

- Stainless steel according to DIN EN 10270-3



Helicoil



2081-5-200103

A

D

633528 A
GURHAN 82

633528 A
GURHAN 82

2081-5-077800

2081-5-077800

2081-5-077800

2081-5-1802
2081-5-077800



FÖRDER- & DOSIERSPIRALEN

SCREW CONVEYORS & METERING SPIRALS

FÖRDERSPIRALEN | DOSIERSPIRALEN

als flexible Transportelemente

Herstellungsprogramm:

- 30 mm bis 90 mm Außendurchmesser
- Maximale Steigung = Außendurchmesser

Werkstoffe:

- Patentierte-gezogener, unlegierter Federstahldraht gemäß DIN EN 10270-1
- Nichtrostender Federstahldraht gemäß DIN EN 10270-3, DIN EN 100888

Materialquerschnitte:

- Rund
- Profildraht

Wir verfügen lagermäßig über diverse Standardprofile in beiden Werkstoffen zwischen 10 mm x 5 mm und 12 mm x 7 mm Materialquerschnitt.

SCREW CONVEYORS | METERING SPIRALS

used as flexible transport elements

Production program:

- 30 mm to 90 mm external diameter
- Maximal pitch = outer diameter

Materials:

- Patented cold drawn unalloyed steel wire according to DIN EN 10270-1
- Stainless spring steel wire according to DIN EN 10270-3, DIN EN 10088

Material profiles:

- Round
- Flat-rolled wire

We keep various profiles continuously in stock for flat-rolled wire - between 10 mm x 5 mm and 12 mm x 7 mm profiles.

PRODUKTION

FINNENTROP UND WIETHFELD

Ein Coil- und Stablager mit circa 4000 unterschiedlichen Qualitäten, Ausführungen und Abmessungen sichert uns die Materialverfügbarkeit für Prototypen, Einzelstücke, Klein- und Großserien. Höchste Qualität im Verbund mit höchster Flexibilität ist bei uns erste Priorität. Der Einsatz modernster CNC-Technik im gesamten Fertigungsbereich ermöglicht uns, Rüstzeiten zu minimieren sowie hohe Genauigkeit, kleine Toleranzen und optimale Oberflächenqualität zu gewährleisten.

Einige Fertigungsmerkmale:

- Warmverformung bis 56 mm Stabdurchmesser (Stablänge maximal 8,30 m)
 - Federn kaltgeformt aus Ringmaterial und nach der Formgebung vergütet (bis 38 mm Drahtdurchmesser)
 - Einsatz von federhartem Draht von 5 mm bis 25 mm Drahtdurchmesser
 - Zukunftsweisende Schleif- und Maschinenteknologie durch die Umsetzung des eigenen Fertigungs-Know-how
 - Fasen der Federenden (innen und außen) mittels Einsatz von Robotern und speziell entwickelten Handlingsystemen
 - Eigener Werkzeug- und Lehrenbau
 - Verbesserung der Lebensdauer dynamisch beanspruchter Federelemente durch Einsatz optimaler Verfestigungstechniken, unter anderem auch Spannungsstrahlen
 - Minimierung der Relaxation von Federn durch optimal gesteuerte Warmsetzprozesse
 - Selbst entwickelte CNC-Biegetechnologie für Stabilisatoren aus Voll- wie auch Rohrmaterial als wirtschaftliche Fertigungstechnik für kleine Losgrößen wie auch Serien, meist ohne Zusatzwerkzeuge
- Umsetzung eigener Technologien zur Endenbearbeitung der Stabilisatoren mittels Robotereinsatz
 - PV-Heftung: auf eigens entwickelten Anlagen werden Gummilager auf Stabilisatoren fest aufgebracht
 - Zinkphosphatierung mit nachfolgender Pulverbeschichtung (Polyester | Epoxydharz) oder alternative Oberflächenbeschichtungen
 - Umfangreiche Farbpalette auch UV-beständiger Pulverqualitäten verfügbar
 - Kennzeichnung der Produkte durch Tampon-, Tintenstrahldruck oder Lasereinsatz

Zur Einhaltung von Abruf- und Lieferplänen sowie Realisierung wirtschaftlicher Fertigungslose führen wir ein umfangreiches, barcode-gesteuertes Fertigwarenlager, sowohl für unsere standardisierten wie auch für kundenspezifische Industrie- und Fahrwerksprodukte.



PRODUCTION

FINNENTROP AND WIETHFELD

Raw material availability: In our warehouses we stock coils and bars in approximately 4000 different types, differing in specifications, dimensions, surface grades and similar. This extensive stock of raw materials ensures a rapid turn around for prototypes and single pieces as well as for small, medium and large production runs

quality and flexibility: It is our top priority to combine highest quality with maximum flexibility. CNC manufacturing technology: the use of state-of-the-art CNC technology in the entire production process allows minimal set-up times, ensuring the highest precision, smallest tolerances and optimum surface quality.

Some production features:

- *State-of-the-art CNC cold forming of springs, using very high tensile strength, alloyed, oiltempered spring materials up to 19 mm wire diameter; above 19 mm and up to 25 mm wire diameter, using our pre-hardened patented colddrawn wire*
- *CNC cold forming of springs up to 38 mm wire diameter, using annealed materials (for example 51 CrV4) in coils, heat-treated after winding*
- *Hot forming of coil springs up to 56 mm bar diameter (bar length max. 8.30 m)*
- *State-of-the-art grinding- and production machinery through implementation of our own production knowledge*
- *Chamfering of spring ends (in- and outside) by robots and especially developed handling systems*
- *Internal tool- and gauge shop*
- *Improvement of dynamic durability through state-of-the-art shot peening techniques including stress peening*
- *Relaxation minimization through controlled heat-setting processes*

- *Economic in-house developed CNC bending technologies for stabilizer bars, made of prehardened solid or tubular material for small batch sizes and series, mostly used without additional tools*
- *Stabilizer end processing, using in house developed robot-supported systems*
- *PV-Securing Process: specially developed rubber bearing systems are firmly applied on stabilizers*
- *Zinc phosphating with subsequent powder coating (polyester | epoxy resin) or other corrosion protection coatings*
- *Extensive range of colors available including UV-resistant powders*
- *Product identification through pad-, ink-jet printing or laser marking*

For compliance with call-off- and delivery plans as well as for the implementation of economical production batches, we offer an extensive, barcodecontrolled warehouse for finished goods. This includes Eibach standard suspension- and industrial products as well as custom-made springs for call-off orders.

KORROSIONSSCHUTZ

- Eigene elektrostatische Pulverbeschichtung (Polyester | Epoxydharz)
- Zinkphosphatierung als Haftgrund und Schutz vor Unterwanderung
- Umfangreiche Farbpalette inklusive UV-beständiger Pulverqualitäten
- Durchführung von Lebensdauerprüfungen (statisch | dynamisch), auch unter Korrosionseinfluss

Über die Eibach Oberflächentechnik GmbH **EOT** bieten wir das Microschicht-Korrosionsschutzsystem microcor® an.

microcor® ist die exakt auf Ihre Teile zugeschnittene Korrosionsschutzlösung, üblicherweise aus einem anorganischen, zinkgefüllten Basecoat und | oder einem organischen Topcoat mit dem zusätzliche Eigenschaften eingestellt werden können.

Weitere Informationen finden Sie unter eot-gmbh.de

CORROSION PROTECTION

- *In-house electrostatic powder-coating (polyester | epoxy resin)*
- *Zinc phosphating as pre-treatment and to prevent infiltration of corrosion*
- *Extensive range of colors, including UV-resistant powders*
- *Durability tests (static | dynamic), also under corrosion influence*

Via Eibach Oberflächentechnik GmbH **EOT** we provide the micro layer corrosion protection system microcor®.

microcor® is the corrosion-protection solution that is perfectly suited to your product specifications and requirements. Most applications start with an inorganic zinc / zinc-flake Basecoat and | or an organic Topcoat with additional properties which can be adjusted to specific demands.

More information is available at eot-gmbh.de

MANAGEMENTSYSTEM

Das integrierte, prozessorientierte Managementsystem stellt durch definierte Standards, über die gesamte Prozesskette, die Einhaltung von internationalen Kundenvorgaben, rechtlichen Anforderungen und Normen sicher. Der Aufbau des Managementsystems ist an den Strukturen, Prozessen und Leistungen des Unternehmens sowie den Anforderungen des Marktes und der Kunden ausgerichtet. Zur effektiven und effizienten Erfüllung der an uns gestellten Kundenanforderungen sowie unserer Zielvorgaben haben wir ein prozessorientiertes Managementsystem eingeführt. Hierzu wurden die einzelnen Unternehmensprozesse ermittelt und deren Aufgaben und Anforderungen beschrieben und festgelegt. Wir haben das Qualitäts-, Umwelt- und Energiemanagementsystem zu einem integrierten Managementsystem zusammengefasst. Alle Aspekte sind in den Prozessen unserer Prozesslandschaft verankert und werden durch zusätzliche Richtlinien und Anweisungen spezifiziert.

Eibach Deutschland zertifiziert nach:

- DIN EN ISO 9001 - Werk Finnentrop
- DIN EN ISO 9001 - Werk Wiethfeld
- DIN EN ISO 14001
- IATF 16949 - Werk Finnentrop

Eibach USA ist zertifiziert nach:

- ISO 9001

Eibach UK ist zertifiziert nach:

- ISO 9001

Aktuelle Zertifikate schicken wir auf Anfrage bzw. finden Sie unter eibach.de

MANAGEMENT SYSTEM

The integrated, process-oriented management system is defined by standards along the entire process chain, compliance with international customer standards, regulatory requirements and safety standards. The organization of the management system is aligned to the structures, processes and services of the company and the requirements of the market and customers. To effectively and efficiently meet the requirements of our customers, we have implemented a process-oriented management system. For this purpose individual company processes were identified, responsibilities outlined and determined.

We have combined the quality, environment and energy management system to form an integrated management system. All aspects are embedded in the processes of our process landscape and are specified by additional guidelines and instructions.

Eibach Germany certified by:

- DIN EN ISO 9001 - Finnentrop
- DIN EN ISO 9001 - Wiethfeld
- DIN EN ISO 14001
- IATF 16949 - Finnentrop

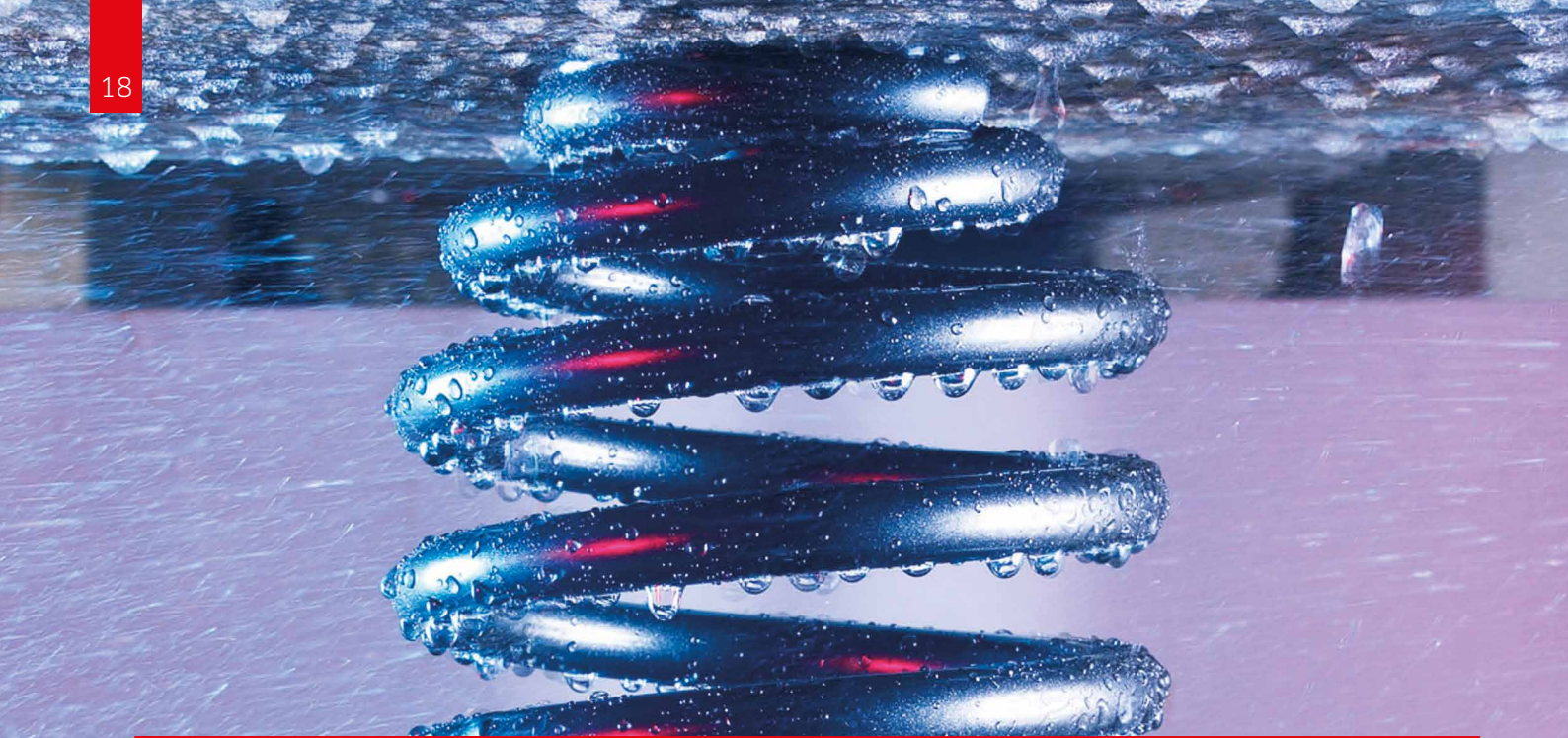
Eibach USA certified according to:

- ISO 9001

Eibach UK certified according to:

- ISO 9001

We can send current certificates upon request or go to eibach.de



FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG

RESEARCH AND DEVELOPMENT

Im intensiven Austausch mit unseren Kunden und Lieferanten oder in Zusammenarbeit mit namhaften Hochschulen und Forschungseinrichtungen entwickeln wir neue und verbessern bestehende Produkte. Wir investieren in zukunftsweisende Fertigungstechnologien und optimierte Fertigungsabläufe, setzen Energieeffizienzkonzepte um und liefern unseren Beitrag zum Umweltschutz.

Unsere Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten sichern uns den erforderlichen Technologievorsprung und bilden die Grundlage für unseren qualifizierten technischen Kundenservice.

Unterstützende Methoden:

- Metallographische Untersuchungen
- Mechanische | technologische Werkstoffprüfungen
- Lebensdauerprüfungen mit oder ohne Korrosionseinfluss
- Querkraft- und Kraftachsermittlungen
- Relaxationsprüfungen

We design new and improve existing products by continual dialogue with our customers and suppliers, as well by collaborating with well-known universities and research institutions. We also develop state-of-the-art manufacturing technologies and optimized manufacturing processes, implement concepts for improved energy efficiency and contribute our share for the conservation of the environment.

Our research and development activities ensure our essential competitive edge in technology and form the basis for our qualified technical customer service program.

Supportive Methods:

- Metallographic analysis
- Mechanical | technological material tests
- Durability tests with or without the influence of corrosion
- Transverse force- and load axle inspections
- Relaxation tests



FEDERUNGSTECHNIK

SUSPENSION TECHNOLOGY

FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE

Eibach bietet sowohl Automobilherstellern als auch Erstausrüstern die komplette Infrastruktur eines etablierten Lieferanten, der die Teile für ein komplettes Fahrwerkssystem bereitstellt.

Sehr flexible Strukturen sowohl in der Entwicklung als auch in der Produktion machen Eibach zu einem idealen Partner für kleine und mittelständische Produktionen sowie für Prototypen. Die spezielle Fertigungstechnologie für Stabilisatoren (sowohl aus Voll- als auch aus Rohrmaterial) ermöglicht eine Produktion ohne hohe Werkzeugkosten.

Weitere Informationen finden Sie in unter eibach.de

FOR HIGHEST DEMANDS

Eibach offers both automotive and original equipment manufacturers the complete infrastructure of an established supplier, providing the parts for a complete suspension system.

Very flexible structures in development as well as in production make Eibach an ideal partner for small- and medium-sized productions, as well as for prototypes. The special manufacturing technology for stabilizer bars (both solid as well as tubular material) allows production without high tooling costs.

For more information please visit eibach.de

ENGINEERING, SALES & PRODUCTION PLANTS

EUROPA | GERMANY HEADQUARTER

Heinrich Eibach GmbH
Am Lennedamm 1
57413 Finnentrop
Phone: +49 27 21 - 5 11-0
Fax: +49 27 21 - 511-49 111
e-Mail: industrie@eibach.de

NORTH AMERICA | USA

Eibach, Inc.
264, Mariah Circle
Corona, CA 92879-1751
Phone: +1 951 256 - 83 00
Fax: +1 951 256 - 83 33
e-Mail: sales@eibach.com

ASIA | CHINA EIBACH ASIA CENTER

Eibach Springs Taicang Ltd.
No. 63 Ningbo Road
Taicang, Jiangsu
China, 215400
Phone: +86 512 8278 1666
Fax: +86 512 8278 1660
e-Mail: eibach@eibach-china.com

ENGINEERING & SALES

AUSTRALIA

Eibach Suspension Technology P.T.Y. Ltd.
3 | 4 Prosperity Parade
Warriewood NSW 2102
Phone: +61 2-99 99-36 55
Fax: +61 2-99 99-38 55
e-Mail: eibach@eibach.com.au

SOUTH AFRICA

Eibach South Africa P.T.Y. Ltd.
P.O. Box 2495
North End 6045
Port Elizabeth
Phone: +27 41 - 4 51 53 11
Fax: +27 41 - 4 53 42 74
e-Mail: sales@eibachsa.co.za

UNITED KINGDOM

Eibach UK
25, Swannington Road
Broughton Astley
Leicestershire LE9 6TU
Phone: +44 14 55 - 285 850
Fax: +44 14 55 - 285 853
e-Mail: sales@eibach.co.uk