

# 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.

Eibach ist mit eigenen Produktionswerken in Europa (Finnentrop, Deutschland), Nordamerika (Corona, CA, USA) und Asien (Taicang, China) sowie mit eigenen Engineering- und Vertriebsfirmen in Australien, England und Südafrika vertreten.

In weiteren 80 Ländern betreuen wir Kunden mit der Unterstützung durch regionale Partner.

Eibach genießt weltweit den Ruf als ein führender Hersteller von hochwertigen Federungs- und Fahrwerkssystemen sowie technischen Spezialfedern für anspruchsvolle Anwendungen. Das Einsatzspektrum ist sehr breit gefächert; es umfasst nahezu alle hochwertigen Bereiche der Industrie- und Automobiltechnik.

Eibach verbindet höchste Qualität mit größtmöglicher Flexibilität und Wirtschaftlichkeit, sowohl bei kleineren Losgrößen bis hin zu größeren Serien.

## Kontakt:

Heinrich Eibach GmbH  
Am Lennedamm 1  
D - 57413 Finnentrop  
T +49 2721 511-0  
F +49 2721 511-111  
E [info@eibach.de](mailto:info@eibach.de)  
I [www.eibach.com](http://www.eibach.com)

## Unternehmensprofil

500 Mitarbeiter  
90 Mio. Euro Umsatz

## Rechtsform

GmbH

## Geschäftsleitung

Dipl. Betriebswirt Markus Simon  
Dipl. Ing. Jürgen Schulte

## Standorte In- & Ausland

Deutschland

- 57413 Finnentrop
- 57413 Heggen

Ausland

- CA 92879-1751, Corona, USA
- 215400 Taicang, Jiangsu, China
- 2102 Warriewood NSW, Australia
- 6045 North End, Ort Elizabeth, South Africa
- LE9 6TU Leicestershire, Broughton Astley, United Kingdom

## Technologien & Verfahren

- Kaltverformung von hochfesten, legierten Federwerkstoffen bis 19 mm Drahtstärke
- Kaltverformung von patentiert gezogenen Kohlenstoffdrähten bis 25 mm Drahtdurchmesser
- Federn kaltgeformt aus Ringmaterial und nach der Formgebung vergütet bis 36 mm Drahtdurchmesser
- Warmverformung bis 56 mm Stabdurchmesser; Stablänge max. 8,30 m
- Umfangreiche Schleiftechnologie // Fasen der Federenden
- Zinkphosphatierung mit nachfolgender Pulverbeschichtung (Polyester/Epoxydharz)
- CNC Biegetechnologie für Stabilisatoren aus Voll- und Rohrmaterial
- Eigene Technologien zur Endenbearbeitung der Stabilisatoren mittels Robotereinsatz
- Post-Vulca-Verfahren: Verkleben von Gummilagern auf Stabilisatoren
- Kennzeichnung der Produkte durch Tampon, Tintenstrahldruck oder Lasereinsatz

## Maschinen & Einrichtungen

- Umformungs- und Zerspanungsanlagen
- EPS Anlagen
- Dauerprüfstände

## Produkte & Produktgruppen

- Schraubendruckfedern kaltgeformt
- Druckfedern nach der Formgebung vergütet
- Stabilisatoren
- Spurverbreiterungen
- Komponenten für Federspielgeräte
- Präzisionsfedern für Schiffs- und stationäre Diesel- und Gasmotoren
- Zugfedern
- Drehfedern
- Dichtungstechnik
- Förder- und Dosierspiralen
- Flachspiralfedern

## Zertifizierung

- IATF 16949:2016
- KTA 1401
- ISO 9001-2015 + KBA
- ISO 14001:2015