
DEKANTIERZENTRIFUGEN & ANLAGEN ZUR FEST-FLÜSSIGTRENNUNG



separation & process



WELTWEIT

Mit über 6000 gefertigten Zentrifugen ist Hiller ein weltweit anerkannter Hersteller von Dekantierzentrifugen und Spezialist im Bau von kompletten Anlagen zur Fest-Flüssig-Trennung.

Von anwendungsspezifischen Sonderausführungen bis hin zur wirtschaftlichen Serienfertigung - Hiller versteht sich als Lieferant maßgeschneiderter Lösungen, die die Aufgabenstellungen unserer Kunden optimal erfüllen.



INNOVATIV

Hiller ist ein innovatives Unternehmen mit hochmodernen Fertigungsanlagen und einer kontinuierlichen Weiterentwicklung der Fertigungsprozesse.

Hierbei bedienen wir uns selbstverständlich modernster Werkzeuge durch alle Projektschritte hindurch, von Konstruktion über Planung und Projektmanagement bis hin zur Fertigung.

HÖCHSTE QUALITÄT

Mit mehr als 50 Jahren Erfahrung in Entwicklung und Fertigung von Dekantierzentrifugen und schlüsselfertigen Anlagen garantieren wir höchste Produktqualität.

Diese hohe Qualität hat bei Hiller oberste Priorität - um diese beständig auf hohem Niveau zu halten, setzen wir auf den Standort Bayern und liefern unseren Kunden hochwertige Produkte „Made in Germany“.

ZAHLEN & FAKTTEN

1971

gegründet von Georg Hiller senior

>50

Jahre Erfahrung in Entwicklung & Fertigung von Dekantierzentrifugen & Anlagen zur Fest-Flüssig-Trennung

>6.000

gefertigte Zentrifugen machen Hiller zu einem der führenden Hersteller und absoluten Spezialisten im Bereich der Fest-Flüssig-Trennung

250

gefertigte und weltweit verkaufte Dekanter pro Jahr

30.000

qm Firmengelände und 5.200qm Fertigungsfläche mit modernsten Bearbeitungsanlagen

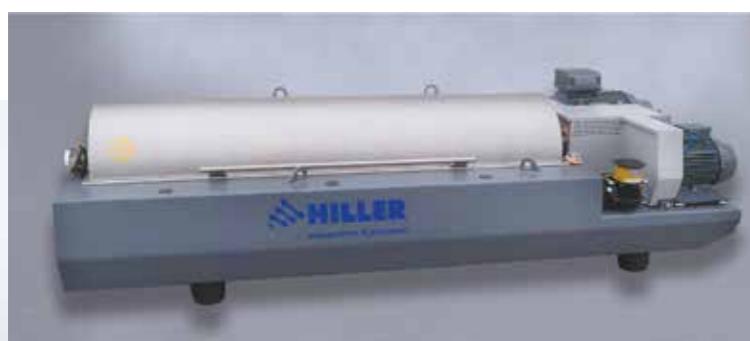
ca. 160

hochqualifizierte Mitarbeiter mit langjähriger Erfahrung und höchstem Know-how

40

Millionen Euro Umsatz jährlich

DEKANTIER-ZENTIFUGEN



VIELSEITIG

Die Dekantierzentrifuge, oder auch Vollmantelschneckenzentrifuge, ist eine sehr vielseitig einsetzbare Maschine, von deren Anwendungsmöglichkeiten beispielhaft der Umweltschutz, die Lebensmittelindustrie, die Ölindustrie, die chemische und die pharmazeutische Industrie oder die Papierindustrie erwähnt sein sollen.

So vielseitig wie die Einsatzgebiete, sind auch die Prozessanforderungen, die sich in den verschiedenen Maschinenkonstruktionen widerspiegeln.

KUNDENOPTIMIERT

Wir verfügen über ein breites Repertoire an Maßnahmen, mittels derer wir unsere Dekanter auf die Prozessanforderungen des Kunden abstimmen.

Als generelle Ausführungsvarianten bieten wir 2- oder 3-Phasen-Dekanter z. B. in explosionsgeschützter oder lebensmittelstauglicher Ausführung.

Über dieses Baukastensystem hinaus, entwickeln wir Sondermaschinen für spezielle Anwendungen, bis hin zur Einzelmaschinenfertigung, z.B. für die Katalysatorenfertigung, für die Klassierung von Pigmenten oder für die Aufbereitung der Beiproducte aus der Biodieselherstellung.

MOBIL IM EINSATZ

HILLER VERSUCHSANLAGEN - eine sichere Entscheidung

Mit unserer Flotte mobiler Pilot- und Versuchsanlagen können wir unseren Kunden überall auf der Welt helfen, neue Verfahrenskonzepte im kontinuierlichen Betrieb einem Praxistest zu unterwerfen, Prozessdaten zu ermitteln und optimale Lösungen zu generieren.



HILLER MIETANLAGEN - schnell und effizient

Wir verfügen über verschiedene mobile Anlagen, die zur Überbrückung während einer längeren Reparatur, oder während Umbauphasen gemietet werden können.

Hierzu können wir über die Dauer der gesamten Mietzeit auch qualifiziertes Personal zur Verfügung stellen.

Die Anlagen sind mit modernster Technik ausgestattet, so dass sie optimal und ohne großen Aufwand, schon nach wenigen Stunden, in den Prozess als Ersatz eingebunden werden können.

Es handelt sich hierbei um echte Produktionsanlagen im technischen Maßstab, welche Leistungen von $0,5\text{m}^3/\text{h}$ bis $70\text{m}^3/\text{h}$ abdecken.

Das Herzstück unserer mobilen Anlagen ist ein Hiller Dekanter. Verschiedene Anlagenausführungen sowie alle gängigen Dekantergrößen sind verfügbar, alle mit modernster Technik ausgestattet und entwickelt für verschiedenste Trennaufgaben und Betriebsbedingungen – von der Abwasserentsorgung bis zur Lebensmittelproduktion.

IHRE VORTEILE

- Flexible und schneller Einsatz
- Geringer Platzbedarf
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Geringer Personaleinsatz
- Einfache Handhabung
- Maximaler Feststoffanteil im Austrag
- Hohe Durchsatzleistung

VERSUCHS- UND MIETMASCHINEN

MAIL: rental@hillerzentri.de

BACKOFFICE:

+49 8741 48-223

+49 8741 48-161

FAX: +49 8741 48-755

ALLE ANLAGEN- KOMPONENTEN AUS EINER HAND

PERFEKTES ZUSAMMENSPIEL- alle Anlagenkomponenten aus einer Hand

Auf dem Weg vom Rohprodukt zum Fertigprodukt ist der Hiller Dekanter ein wichtiger, aber nicht der einzige Schlüssel zum Erfolg. Von großer Bedeutung ist ebenfalls die passende Auslegung der Peripheriekomponenten sowie das perfekte Zusammenspiel aller Anlagen- und Prozesskomponenten. Die Hiller GmbH übernimmt für Sie das komplette Engineering von der Installationsplanung über die Projektierung aller erforderlichen Einzelkomponenten vom Elektro-Engineering bis zur Gesamtplanung prozessorientierter Kundenlösungen. Somit gewährleisten wir für unsere Kunden einen sicheren und wirtschaftlichen Betrieb ihrer Anlage mit einer kompletten Lösung aus einer Hand.

SCHLÜSSELFERTIGE DEKANTERANLAGEN - der schnelle Weg zum Erfolg

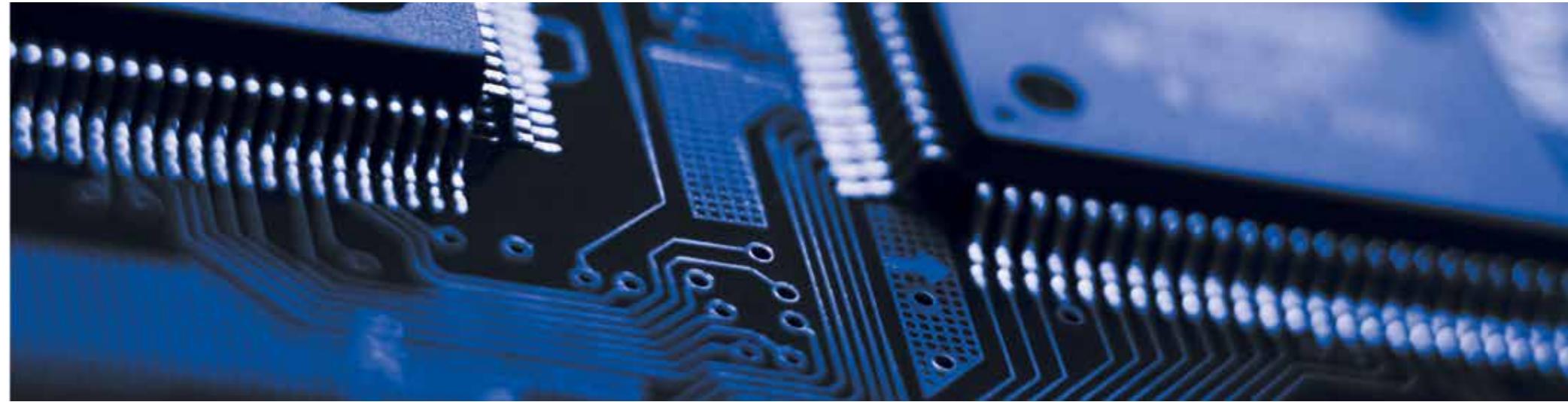
Hiller bietet Ihnen kompakte Lösungen für Ihre Trennaufgabe: maßgeschneiderte, schlüsselfertige Anlagen. Diese sind komplett vormontiert, verrohrt, verkabelt und im Werk geprüft und damit sofort für Ihre Aufgabenstellung einsatzbereit. Je nach Platzsituation und Kundenwunsch, liefern wir diese schlüsselfertigen Anlagen, für all unsere gängigen Dekanterbaugrößen, im Container, auf Anhängern oder vormontiert auf einem Stahlrahmen.



Kompaktanlage DecaSmart in 3D



Kompaktanlage DecaSmart

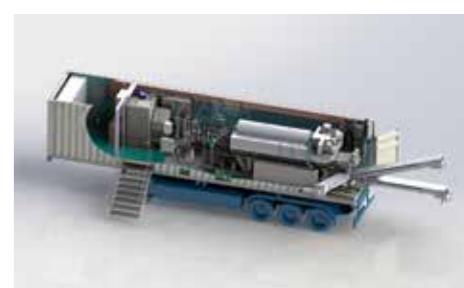


ATEX - Sicherheit durch langjährige Erfahrung

Hiller Dekanter und Anlagen werden in vielen Anwendungen eingesetzt, die einen Explosionsschutz erfordern. Die Anforderungen aus der ATEX bilden hierfür die Ausführungsgrundlage. Hier bietet die Hiller GmbH ihren Kunden den Vorteil langjähriger Erfahrung in diversen Prozessanforderungen. Wir legen die komplette Anlage auf die Aufgabe des Kunden hin aus, dies kann von der Verwendung in explosionsgeschützter Umgebung für Zone 1 und 2 bis hin zu einer Lösung für die Verarbeitung von brennbaren oder toxischen Medien durch Inertisierung reichen. Hierbei wird der Luftsauerstoff innerhalb der Zentrifuge und den Abdichtungen durch Inertgas ersetzt.

AUTOMATION - Höchste Qualität aus dem Hause Hiller

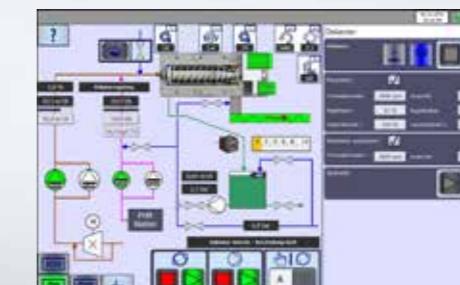
Um einen perfekten Prozessablauf für Ihre Anlage zu gewährleisten, setzen wir bei Hiller auf die Automatisierungsexperten aus eigenem Hause. Die Dekantersteuerung ist ausgelegt auf die jeweiligen Anforderungen der Maschine und zeichnet sich durch einfache Handhabung aus. Hiller bietet seinen Kunden mit der Lieferung der kompletten Schaltanlage eine vollumfängliche Lösung aus einer Hand und vermeidet somit unnötige Schnittstellenprobleme. Dadurch gewährleisten wir neben einem leistungsstarken Prozess auch eine problemlose Inbetriebnahme und eine benutzerfreundliche Handhabung im Betrieb.



Kompaktanlagen in 3D



Explosionsgeschützter Dekanter



Touchpanel einer Hiller Schaltanlage

VERTRIEB
MAIL: sales@hillerzentri.de
BACKOFFICE: +49 8741 48-319
FAX: +49 8741 48-710

HILLER ANTRIEBE



ANTRIEBSLÖSUNGEN FÜR DEKANTER

Hiller Dekantierzentrifugen bestehen grundsätzlich aus einer schnell rotierenden Trommel zur Erzeugung hoher Fliehkräfte und einer Förderschnecke, die den Feststoff in der Trommel ausräumt.

Die Anforderung an den Schneckenantrieb ist die Erzeugung eines hohen Drehmoments bei einer geringen Differenzdrehzahl gegenüber der Trommel.

Hiller bietet 5 ANTRIEBSSYSTEME, die diese Anforderungen erfüllen. Alle Antriebssysteme sind auch für Anwendungen im EX-Bereich erhältlich.

FESTGETRIEBE



TROMMELANTRIEB:
Elektromotor mit Frequenzumrichtersteuerung; Antrieb der Trommel über Keilriemen

SCHNECKENANTRIEB:
Erzeugung der Differenzdrehzahl mit Planetengetriebe, angetrieben über Keilriemen;

Trommel- und Schneckenantrieb sind gekoppelt

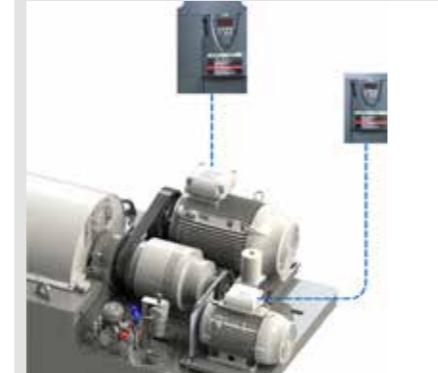
DECA-DRIVE



TROMMELANTRIEB:
Elektromotor mit Frequenzumrichtersteuerung; Antrieb der Trommel über Keilriemen

SCHNECKENANTRIEB:
Elektromotor mit Frequenzumrichtersteuerung;
Erzeugung der Differenzdrehzahl mit Planetengetriebe;
Netzversorgung des Schnecken-Frequenzumrichters über Zwischenkreis;
Schneckendrehzahl abhängig von Trommeldrehzahl

FSG-DRIVE



TROMMELANTRIEB:
Elektromotor mit Frequenzumrichtersteuerung; Antrieb der Trommel über Keilriemen

SCHNECKENANTRIEB:
Elektromotor mit Frequenzumrichtersteuerung;
Erzeugung der Differenzdrehzahl mit FSG Getriebe;
Trommel- und Schneckendrehzahl sind entkoppelt

HYDRAULIK



TROMMELANTRIEB:
Elektromotor mit Frequenzumrichtersteuerung; Antrieb der Trommel über Keilriemen

SCHNECKENANTRIEB:
über Drehdurchführung gespeister Hydromotor und Hydraulikaggregat; optional frequenzumrichtergesteuertes energieeffizientes Aggregat.

Trommel- und Schneckenantrieb sind entkoppelt

VOLL-HYDRAULIK



TROMMELANTRIEB:
Über Drehdurchführung gespeister Hydromotor, angetrieben über Keilriemen

SCHNECKENANTRIEB:
Über Drehdurchführung gespeister Hydromotor; ein Hydraulikaggregat (Voll-Hydraulik)

Trommel- und Schneckenantrieb sind entkoppelt

SEE-CONTROL PRO

Alle Hiller Antriebssysteme sind mit dem elektronischen Regelsystem SEE-Control pro ausgestattet, das über ein 10 Zoll ProCap-Touch Display verfügt. Dieses ermöglicht die Steuerung der kompletten Zentrifuge, inklusive aller elektronischen Instrumente.

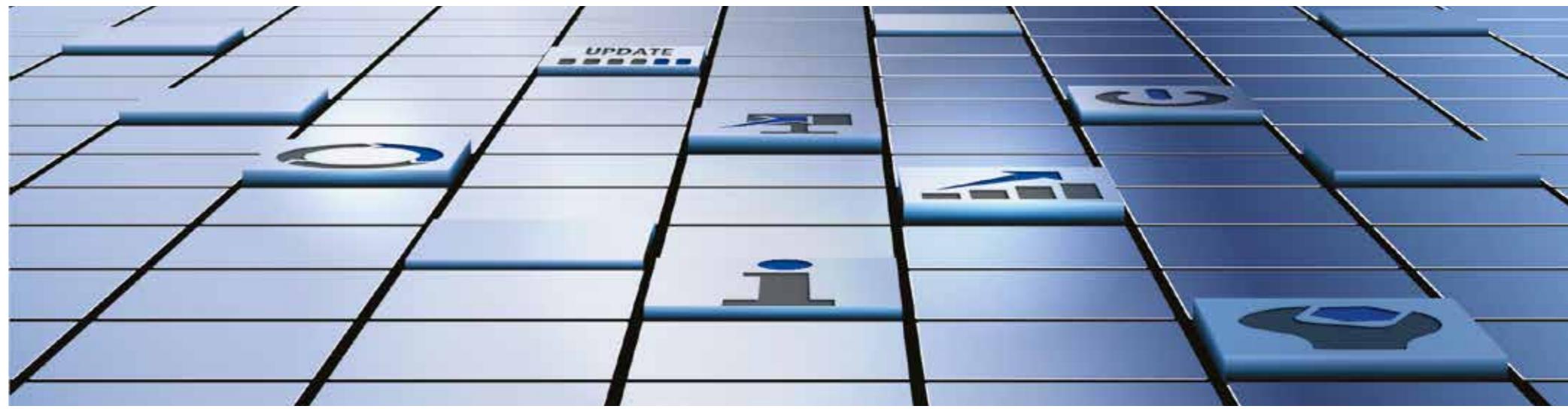
IHRE VORTEILE

- Intuitiv bedienbar
- Permanentanzeige aller wichtigen Betriebsdaten
- individuell programmierbares Regelverhalten
- klare Schnittstelle von Zentrifuge und Anlage
- Fernüberwachung möglich



SEE-Control pro

SERVICE & REPARATUR



HÖCHSTE ZUVERLÄSSIGKEIT

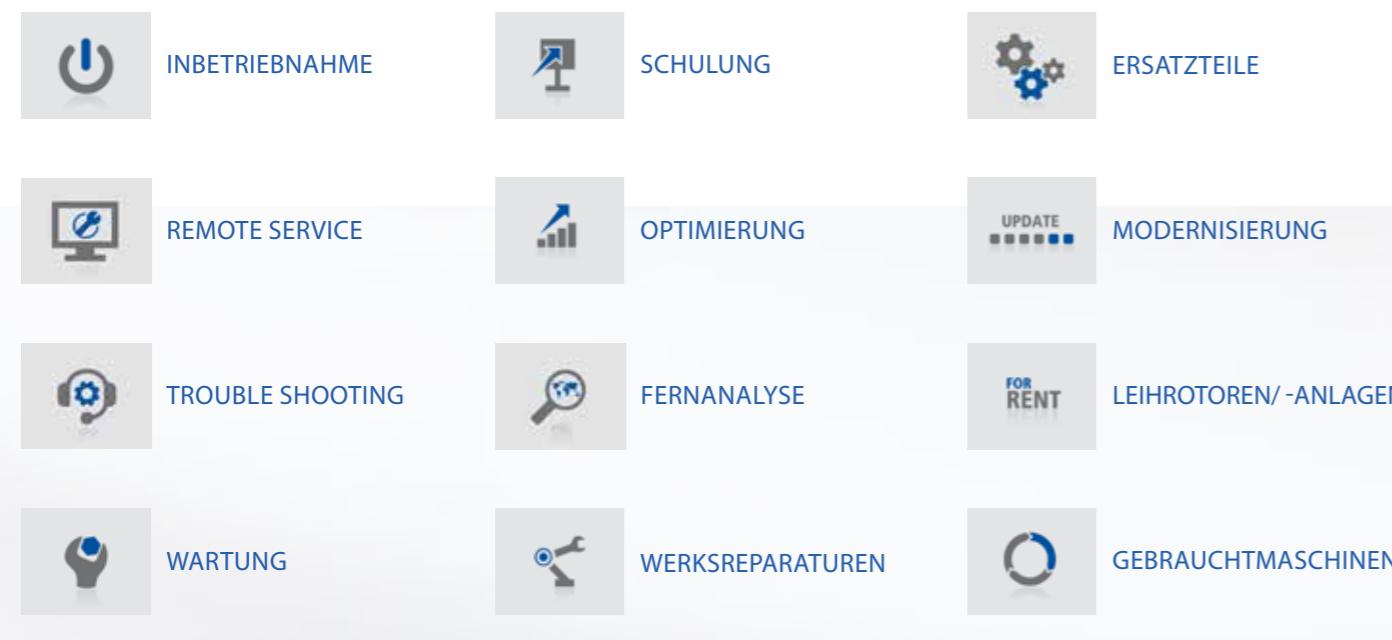
Hiller Dekanter verrichten weltweit höchst zuverlässig ihren Dienst. Die Anforderungen unserer Kunden an Betriebssicherheit und Verfügbarkeit der eingesetzten Maschinen und Anlagentechnik steigen dabei kontinuierlich.

Schon mit dem Kauf eines neuen Hiller Dekanters entscheiden sich unsere Kunden für ein breit angelegtes Servicebaustein-Konzept, welches Ihnen professionelle Betreuung Ihrer Dekanter und Anlagen über den gesamten Lebenszyklus gewährleistet.

OHNE STILLSTAND

Oft stellt der Hiller Dekanter das Herzstück einer hoch vernetzten Produktionsanlage dar und ein Stillstand hat gravierende Auswirkungen auf das Betriebsergebnis. Eingesparte Maschinenredundanz kann eine Situation zusätzlich verschärfen. Hochsensibel stellt sich dieser Sachverhalt in Verbindung mit 24/7-Betrieb, Saisonbetrieb oder in der Behandlung von begrenzt haltbaren Produkten dar.

BAUSTEINE FÜR EIN ERFOLGREICHES DEKANTERLEBEN



BCS-ERSATZTEILKONZEPT

Um für unsere Kunden höchste Betriebssicherheit zu gewährleisten, hat Hiller sein BCS-ERSATZTEILKONZEPT entwickelt und bereits bei vielen begeisterten Kunden erfolgreich eingesetzt. BCS steht dabei für die aufeinander aufbauenden Ersatzteilpakete Basic, Comfort und Safety.

Jede Stufe beinhaltet ein sorgfältig zusammengestelltes Ersatzteilpaket inklusive umfangreicher Text- und Bilddokumentation für alle gelieferten Baugruppen.

Die Auswahl der gewünschten Pakete erfolgt durch den Kunden. Mit jedem zusätzlichen Baustein steigt dabei die Betriebssicherheit der Kundenanlage um eine weitere Stufe bis zum Maximum an.

Gerne erstellen wir Ihnen ein maßgeschneidertes BCS-Ersatzteilangebot nach Ihren persönlichen Bedürfnissen.



AFTER SALES
MAIL: aftersales@hillerzentri.de
BACKOFFICE: +49 8741 48-175
FAX: +49 8741 48-740



UMWELTTECHNIK & ABWASSER-KLÄRUNG



UMWELTTECHNIK IM KOMMUNALEN UND INDUSTRIELEN BEREICH

Umweltthemen, wie Behandlung von Abwasser, der Umgang mit Rohstoffen und Energie sowie die Nutzbarmachung erneuerbarer Energien und die Vermeidung von Schadstoffemissionen werden immer aktueller. Hiller stellt sich dieser Herausforderung und entwickelt seit mehr als 50 Jahren Dekanter für den Bereich der Umwelttechnik. Diese werden unter anderem für die Entwässerung oder Eindickung von Klärschlamm, zur Aufbereitung von Trinkwasser sowie zur Erschließung erneuerbarer Energiequellen genutzt.

UMWELSCHUTZ & WIRTSCHAFTLICHKEIT

Neben dem Schutz der Umwelt, leistet die Hiller Technologie durch den geringen Einsatz von Polymeren, den niedrigen Energie- und Wasserverbrauch sowie dem hohen Feststoffanteil im Austrag einen erheblichen Beitrag zur Wirtschaftlichkeit des Gesamtprozesses. Darüber hinaus sorgen die hohe Lebensdauer sowie geringe Stillstandszeiten der Hiller Dekanter zusätzlich für eine hohe Kosteneffizienz.



SCHLAMMENTWÄSSERUNG & EINDICKUNG

SCHLAMMENTWÄSSERUNG SCHLAMMEINDICKUNG

Entwässerung des Schlammes mit maximalem Trockensubstanzgehalt in der Feststoffphase, bei hoher Durchsatzleistung und deutlich reduziertem Einsatz von Flockungshilfsmitteln.

Reduzierung des Schlammvolumens vor der Weiterbehandlung und damit ein wichtiger Schritt zur Einsparung von Betriebskosten. Darüber hinaus kommt der Hiller Dekanter bei der Eindickung oft ganz ohne Flockungsmittel aus und erreicht höchste Abscheidegrade.



Hiller Dekanter in der kommunalen Abwasserreinigung

NAHRUNGSMITTEL & GETRÄNKE



SCHONENDE PRODUKT-VERARBEITUNG

Der Markt für Nahrungsmittel- und Getränke befindet sich im stetigen Wachstum. Die Industrie muss hier hohe Leistungen erbringen, um die diversen Kundenwünsche erfüllen zu können. An die Lieferanten dieser Industrie werden daher hohe Anforderungen in Sachen Hygiene, Effizienz und schonender Produktverarbeitung gestellt.

Die Hiller Dekantertechnik wird seit Jahren erfolgreich in unterschiedlichsten Bereichen der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie eingesetzt. Hiller Dekanter sind nicht nur extrem leistungsfähig sondern basieren auch auf einem idealen Verfahren für die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie. Das geschlossene System verhindert Oxidation und garantiert eine schonende Verarbeitung.



WIRTSCHAFTLICHKEIT

Unsere Kunden profitieren von niedrigen Betriebskosten durch den reduzierten Verbrauch von Energie und Frischwasser sowie geringem Personal-, Service- und Wartungsaufwand. Des Weiteren sorgen hohe Durchsätze sowie maximale Ausbeute und eine lange Lebensdauer der Maschine für höchste Wirtschaftlichkeit.

Hiller Dekanter verarbeiten in der höchsten Kapazitätsstufe bis zu 30.000 Kilogramm pro Stunde. Steuer- und Regelsysteme und konstruktive Verfahrensoptimierung sorgen für einen reibungslosen Betrieb, kurze Reinigungs- und Rüstzeiten sowie flexible Einstellmöglichkeiten während des laufenden Produktionsprozesses. Die Reinigung der Maschine läuft vollautomatisch über ein CIP-Reinigungssystem.

ANWENDUNGEN

Obstsäfte / Gemüsesäfte
Beerensäfte
Aroniaaberren
Püree
Apfelterster / Apfelsaft
Olivenöl
Rapsöl
Avocadoöl
Fischverarbeitung
Zuckerrübenverarbeitung /
Zuckergewinnung
Kartoffelverarbeitung
Hefe / Bierhefe / Bierwürze
Treber / Hopfen
Molke / Milchprodukte
Pflanzensaft
Speisefette
Tee-Extrakte
Weizenstärke
Fruchtextrakte
Traubenmost / Wein
Grießen
Kaffeesatz / Kaffeextrakt
Maiskeime
Maisstärke
Soda
Salz

LEBENSMITTELGERECHTER PROZESS

- Schonender und schneller Verarbeitungsprozess
- Verhinderung von Oxidation durch Fremdluftsenschluss
- Sehr kurze Verweilzeiten in der Maschine
- Reinigungsintervalle, je nach Art und Verschmutzungsgrad wählbar
- Vollautomatische CIP-Reinigung
- Geschlossenes System
- Vollständige Geruchskapselung
- Umgebung bleibt trocken und sauber
- Lebensmittelgerechte Oberflächen und Betriebsmittel
- Alle produktberührenden Bauteile verfügen über eine FDA Zulassung



Hiller Dekanter in der Lebensmittelindustrie

HOHER DURCHSATZ

- Maximale Ausbeute
- Maximale Drehzahlen
- Geringer Platzbedarf
- Niedrige Unterhaltskosten
- Einstellbarer Klärgrad über Schälseibentechnologie
- Verringerung der Separationsstufen
- Einfache Prozessführung
- Durch den Bediener frei programmierbares System



ÖL & GAS, ENERGIE- ERZEUGUNG



ENERGIEERZEUGUNG

Um auch zukünftig den wachsenden Energiebedarf der Menschheit sicher abdecken zu können, wird bei der Energieerzeugung in zunehmendem Maße nicht nur auf Effizienz, sondern auch auf Nachhaltigkeit und Umweltverträglichkeit geachtet, und nach zukunftssicheren Lösungen geforscht. Dadurch unterliegt der gesamte Industriezweig einem permanenten Wandel, welcher einer so vielseitigen Maschine wie dem Dekanter stets neue Anwendungsmöglichkeiten schafft. Hiller Hochleistungsdekanter werden seit über 50 Jahren erfolgreich im Energiesektor eingesetzt. Viele Aufgaben für unsere Dekanter entstammen hier der Entwässerung diverser Rückstände, aber auch in der Erzeugung der Rohstoffe spielen sie eine Schlüsselrolle.

RESSOURCENSCHONENDE ÖLRÜCKGEWINNUNG

Zusätzlich zu diesen klassischen Aufgaben im Rahmen der Reststoffaufbereitung spielen Recyclingaufgaben eine enorm wichtige Rolle. Denn aufgrund steigender Ölpreise und steigendem Umweltbewusstsein gewinnt die Rückgewinnung mineralischer, pflanzlicher und tierischer Öle aus diversen Rückständen und Beiproducten seit vielen Jahren stetig an Bedeutung. Die fachgerechte Aufbereitung von weltweit Millionen von Tonnen Mineralölschlamm aus der Förderung, Lagerung und Raffination von Erdöl erzeugt einen wertvollen Rohstoff und Energieträger. Gefährdungspotentiale für Wasser, Luft und Boden werden beseitigt und vormals verlorene Flächen wieder für eine sinnvolle Nutzung verfügbar gemacht. Ebenso erschließt die Weiterverarbeitung pflanzlicher und tierischer Abfälle Quellen für hochwertige Öle und Fette, und verwandelt häufig auch den Feststoff von Abfall in ein wertiges Beiproduct.



ANWENDUNGSBEISPIELE ÖLRÜCKGEWINNUNG

- Bodenschlamm aus Öllagertanks
- Slop Oil aus Lagunen und Raffinerien
- Schlämme aus Pflanzenölmühlen
- Abfälle aus der Lebensmittelindustrie
- Küchenabfälle
- Altspeisefette
- Schlachtabfälle
- Tierkörperverwertung
- Abfälle der Lederindustrie

ANWENDUNGSBEISPIELE ENERGIEERZEUGUNG

- Algogene
- Pflanzenölproduktion und -reinigung
- Glycerinaufbereitung aus der Biodieselherstellung
- Schlempe aus der Bioethanolproduktion
- Vergorene Bioabfälle
- Rauchgasreinigungsschlämme
- Schwefel aus der Erdgasentschwefelung

VORTEILE

Unabhängig von der jeweiligen Anwendung zeichnen sich Hiller Hochleistungsdekanter durch eine Reihe wichtiger Vorzüge aus:

- Hoher Produktwert durch maximale Reinheit der gewonnenen Produkte
- Minimierte Entsorgungskosten aufgrund minimaler Restfeuchte im Feststoff
- Sehr geringer Personalaufwand durch Eignung für Dauerbetrieb und Automatikbetrieb
- Geringer Platzbedarf wegen sehr kompakter Abmessungen
- Minimale Geruchs- und Aerosolemissionen aufgrund geschlossener Bauweise
- Design ausgerichtet auf einfachen und kostengünstigen Unterhalt sowie auf lange Lebensdauer
- Robustes, industrietaugliches Design und hochwertige Fertigung „Made in Germany“



Explosionsgeschützte Ölschlammaufbereitungsanlage in einer Raffinerie

CHEMIE- PROZESS- UND PHARMA- INDUSTRIE



CHEMIEINDUSTRIE

Die Entwicklungen der chemischen Industrie sind für das Wohl der Menschheit von enormer Bedeutung und meist eng verknüpft mit anderen Bereichen, wie zum Beispiel der Prozess- und Pharma-industrie. In dieser Branche gibt es zahlreiche Prozesse, für die der Hiller Dekanter hervorragend geeignet ist. Sei es die Extrahierung bestimmter Inhaltsstoffe, die Klassierung, die Entwässerung oder die Trennung verschiedener Flüssigkeitsgemische.

ANWENDUNGSBEISPIELE

- Papierschlammentwässerung
- Gewinnung von Pflanzenextrakten
- Trennung von organischen Säuren (Flüssig / Flüssigtrennung)
- Fest- Flüssigtrennung mineralischer Stoffe
- Ölaufbereitung
- Kunststoffrecycling/-sortierung
- Lecithingewinnung



HOHE LEISTUNG

- Hoher Durchsatz
- Geringe Restfeuchten
- Einstellbarer Klärgrad über Schülscheibe
- Schonende Verarbeitung
- Kontinuierlicher, vollautomatischer Betrieb



Hiller Dekanter in einer Chemieanwendung

WIRTSCHAFTLICHKEIT

- Lange Lebensdauer
- Hoher Verschleißschutz
- Geringer Personaleinsatz
- Optimierter Energieverbrauch
- Geringer Reparatur- und Wartungsaufwand



BERG- UND TUNNELBAU



MINERALINDUSTRIE

Weltweit werden Zentrifugen für die Aufbereitung von mineralischen Suspensionen eingesetzt. Hiller Dekanter eignen sich dabei hervorragend für hydrometallurgische Prozesse, wie zum Beispiel die Gewinnung von Gold, Silber oder Nickel. Auch für die Bearbeitung von Industriemineralien wie Kalziumkarbonat, Kaolin oder Titandioxyd ist die Hiller-Technik bestens geeignet.

Die Entwässerung und Klassierung von mineralischen Schlämmen ist vielschichtig und stellt spezielle Konstruktionsanforderungen. Hiller Hochleistungsdekanter werden für diese Anwendungen konsequent entwickelt und optimiert.



BERG- UND TUNNELBAU, BOHRSPÜLUNGEN

Aufgrund der Globalisierung gewinnt der Ausbau von Verkehrswegen immer stärker an Bedeutung. Hiller Dekantierzentrifugen werden zunehmend zur Fest-Flüssigtrennung im Tunnelbau, sowohl für die Schildvortriebstechnik, als auch für Microtunneling und Tunnelentwässerung eingesetzt. Ein weiteres Feld ist die Bearbeitung von Bohrschlamm im Bereich der Geothermie.

VORTEILE DES HILLER DEKANTERS

- Hohe Durchsatzzleistung
- Hohe Zuverlässigkeit
- Hochleistungsverschleißschutz
- Lange Lebensdauer
- Servicefreundliche Konstruktion
- Leistungsstarkes Antriebssystem
- Maximaler Trockengehalt im Feststoff
- Wirtschaftlicher und energieeffizienter Betrieb



Hiller Dekanter im Tunnelbau

HILLER WELTWEIT



- HILLER Stammhaus, Vilsbiburg (DE)
- FERRUM Stammhaus, Schafisheim (CH)
- HILLER Partner
- FERRUM Gruppe

Hiller GmbH
Schwalbenholzstraße 2
84137 Vilsbiburg
Tel +49 8741 48-0
Fax +49 8741 48-139
info@hillerzentri.de
www.hillerzentri.de

