



Technik, die trennt - und Menschen verbindet.

DEKANTERZENTRIFUGEN & ANLAGEN
ZUR FEST-FLÜSSIG-TRENNUNG

50+

Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Zentrifugen

7.000+

Zentrifugen weltweit geliefert und in der Praxis bewährt

30+

Länder, in denen unsere Anlagen erfolgreich arbeiten

200+

Mitarbeitende mit technischem Know-how und fachlicher Expertise

HILLER entwickelt, fertigt und integriert Dekanterlösungen – von der Steuerung bis zur Systemtechnik. Made in Germany.

Dafür steht HILLER.

Seit über fünf Jahrzehnten steht HILLER für technisch durchdachte Lösungen, die Prozesse sicherer, effizienter und nachhaltiger machen. Als mittelständisches Unternehmen mit Sitz in Vilsbiburg, Deutschland verbinden wir Ingenieurskompetenz mit Kundennähe – und liefern weltweit Systeme, die zuverlässig und wirtschaftlich arbeiten.

Ob in der Umwelttechnik, der Lebensmittelverarbeitung oder im Bergbau: Wir hören zu, wir denken mit – und wir liefern mehr als nur Dekanterzentrifugen. Unser Anspruch ist es, gemeinsam mit unseren Kunden Lösungen zu entwickeln, die passen. Technisch, wirtschaftlich und partnerschaftlich.

Vertrauen Sie auf die HILLER Technologie – für nachhaltige, effiziente und sichere Prozesse.

Dafür stehen wir.

Thomas Barth
(COO)

Dietmar Heller
(CEO)

Georg v. Massenbach
(CSO)



WELTWEIT

HILLER ist weltweit anerkannter Hersteller von Dekanterzentrifugen und Anlagen zur Fest-Flüssig-Trennung – von Sonderlösungen bis Serienfertigung.

INNOVATIV

HILLER steht für moderne Fertigung, innovative Technologien und kontinuierlich optimierte Prozesse – von Konstruktion bis Produktion.

HÖCHSTE QUALITÄT

Über 50 Jahre Erfahrung in Dekantierzentrifugen und Anlagenbau. HILLER steht für höchste Qualität – gefertigt in Bayern, Made in Germany.

Trenntechnik, die in Ihren Prozess integriert ist.

Entwickelt für anspruchsvollste Anwendungen – von der klassischen Fest-Flüssig-Trennung bis zur individuellen Sonderlösung. Unsere Dekanterzentrifugen stehen für Effizienz, Qualität und jahrzehntelange Erfahrung. Für jede Anwendung und Branche bieten wir die passende Technologie.

- ✓ Mehr als 50 Jahre Erfahrung
- ✓ Individuell konfigurierbar
- ✓ Neuster Stand der Technologie
- ✓ Made in Germany



VIELSEITIG EINSETZBAR

Umwelttechnik, Lebensmittel, Bergbau, Energie und Chemie und nur ein Prinzip: Präzision.



MODULAR AUFGEBAUT

2- oder 3-Phasen-Dekanter, individuell konfigurierbar: Vom Standard bis zur Sonderlösung.



KUNDENINDIVIDUELL OPTIMIERT

Jede Maschine wird exakt auf die Anforderungen des jeweiligen Prozesses ausgelegt.



ENGINEERING AUS EINER HAND

Von der Planung bis zur Umsetzung mit festen Ansprechpartnern und kurzen Abstimmungswegen.

Unsere Dekanterzentrifugen.

DecaPress

- Aus den höchsten verfügbaren Drehmomenten resultieren im direkten Wettbewerbsvergleich die besten Entwässerungsergebnisse
- Bewährter Verschleißschutz für höhere Lebensdauer
- Reduzierte Umweltbelastung durch höchste Abscheidegrade im abgeleiteten Zentrat



Weiter Infos zu DecaPress unter:

www.hillerzentrifugen.de/decapress

DecaTec

- Sonderfunktionen für spezifische industrielle Anwendungen
- Ausgelegt für hohe Prozesstemperaturen
- Gasdichte Bauweise, ATEX konform
- Hygiene-Design für Pharma, Lebensmittel oder sensitive Anwendungen
- Korrosionsbeständiges Design
- Verstellbares Schälensystem mit optionaler Automatisierung



Weiter Infos zu DecaTec unter:

www.hillerzentrifugen.de/decatec



SEE-Control pro

Das SEE-Control pro optimiert die Steuerung von HILLER Dekantern durch präzise Prozessführung und energieeffizienten Betrieb, inklusive aller elektrischer Instrumente.

- ✓ Klare Schnittstelle Zentrifuge - Anlage
- ✓ Intuitive Touch-Oberfläche
- ✓ Profinet-Schnittstelle on board
- ✓ Fernüberwachung möglich



Ein Projekt. Eine Lösung.

ALLES AUS EINER HAND.

HILLER liefert mehr als nur die Zentrifuge. Wir begleiten Sie vom ersten Planungsgespräch bis zur fertigen Anlage, und liefern auf Wunsch alle relevanten Komponenten gleich mit. So entsteht aus Einzelteilen eine durchdachte Systemlösung, bei der alles perfekt ineinandergreift.

- ✓ Persönliche Betreuung
- ✓ Planung & Lieferung
- ✓ Fachübergreifendes Engineering
- ✓ Kurze Wege & schnelle Abstimmung



BEDARFSANALYSE & BERATUNG

Wir analysieren Ihre Anforderungen im Detail und beraten Sie individuell für die optimale Lösung.



ENGINEERING & SYSTEMPLANUNG

Unsere Experten planen maßgeschneiderte Anlagenkonzepte mit höchster technischer Präzision.



KOMPONENTEN & ANLAGENBAU

Wir liefern hochwertige Komponenten und realisieren komplette Anlagen aus einer Hand.



LIEFERUNG & INBETRIEBNAHME

Wir begleiten Sie zuverlässig von der termingerechten Lieferung bis zur erfolgreichen Inbetriebnahme.



AFTER SALES & SERVICE

Mit umfassendem Service und schneller Unterstützung sichern wir den langfristigen Betrieb Ihrer Anlage.

Versuchs- und Mietanlagen.

FÜR EINE ABGESICHERTE INVESTITIONSENTSCHEIDUNG.

Mit unserer Flotte mobiler Anlagen können Sie neue Prozesskonzepte direkt unter realen Bedingungen testen, echte Daten gewinnen und optimale Dekanterlösungen entwickeln. Und das schnell, flexibel und weltweit einsetzbar.

Die Anlagen sind mit modernster Technik ausgestattet, so dass sie optimal und ohne großen Aufwand schon nach wenigen Stunden in den Prozess eingebunden werden können. Wichtig ist uns hierbei, den laufenden Betrieb unserer Kunden nur so minimal wie möglich zu unterbrechen.

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



VERSUCHE VOR ORT

Aufbau, Inbetriebnahme und Optimierung inklusive für maximale Verlässlichkeit.



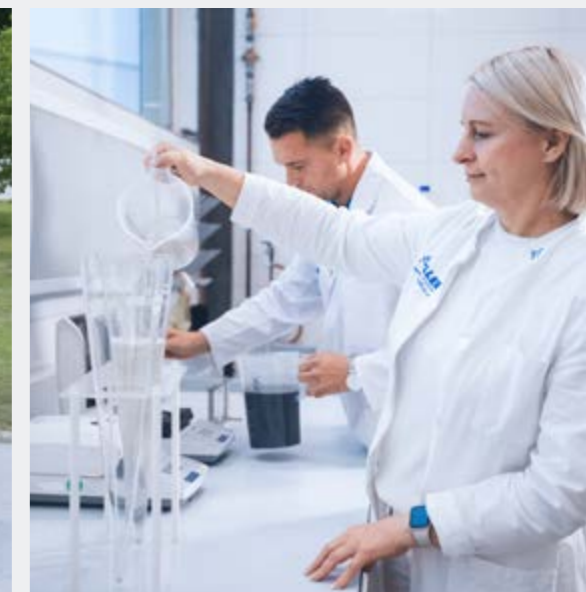
MIETANLAGEN

Prüfen Sie Prozessalternativen ohne langfristige Investition oder ideal zum Überbrücken bei Reparaturen und Umbauten.



LABORANALYSE

Begleitend unterstützen unsere Techniker mit Laboranalysen und Prozessoptimierung.



Unser Serviceversprechen: Persönlich und nachhaltig.

UNSER SERVICEVERSPRECHEN

Hinter jedem Produkt, das unser Haus verlässt, steht ein Versprechen, das über den Kauf hinausgeht. Wir begleiten Ihr Produkt durch sein gesamtes Leben – nicht mit standardisierten Phrasen, sondern mit zwei klaren Werten.

PERSÖNLICH


Wer komplexe Maschinen baut, muss auch komplexe Fragen beantworten können. Suchen Sie deshalb nicht nach anonymen Chatbots, automatisierten Ticketsystemen, oder externen Call-Centern, sondern sprechen Sie uns gerne persönlich an.

- ✓ Echte Experten
- ✓ Direkter Draht
- ✓ Nahbar

NACHHALTIG

Nachhaltigkeit ist für uns kein Modewort, sondern eine technische Verpflichtung. Wir konstruieren unsere Produkte für eine maximale Lebensdauer und setzen auf kontinuierliche Optimierung während des gesamten Lebenszyklus.

- ✓ Erhalten statt ersetzen
- ✓ Ehrliche Wertbeständigkeit
- ✓ Zukunftssichere Investitionen

 **55 Jahre**
REPARATURZENTRUM
Vilsbiburg, Deutschland

IHR DIREKTER DRAHT ZUM SERVICE-TEAM

Ob Ersatzteilanfrage, Wartungstermin oder Technikkoordination – unser Team im Stammhaus Vilsbiburg und unsere Servicebüros stehen Ihnen schnell und persönlich zur Seite.



Anwendungsbereiche

- 1 UMWELTECHNIK & ABWASSERKLÄRUNG
- 2 NAHRUNGS- & GENUSSMITTEL
- 3 BERG- & TUNNELBAU
- 4 ÖL & GAS / ENERGIE
- 5 CHEMIE, PROZESS- & PHARMAINDUSTRIE

Unsere Dekanterzentrifugen kommen weltweit in unterschiedlichsten Branchen zum Einsatz, in denen **Verlässlichkeit, Effizienz und Prozessverständnis entscheidend sind.**

Maßgeschneiderte Lösungen für Wasser- & Schlammaufbereitung

MIT HILLER DEKANTERZENTRIFUGEN SENKEN SIE KOSTEN UND SPAREN WERTVOLLE RESSOURCEN.

HILLER Zentrifugen werden weltweit in der Umwelttechnik eingesetzt, um kommunale Klärschlämme zu entwässern und komplexe Industrieabwässer zu

behandeln. Unsere Maschinen ermöglichen eine effiziente Trennung von Feststoffen und Flüssigkeiten, reduzieren Entsorgungskosten und schonen natürliche Ressourcen. Wir entwickeln Anlagenkonzepte, die optimal auf Ihre Anforderungen abgestimmt sind.



KOMMUNALES ABWASSER



TRINKWASSER



LANDWIRTSCHAFT



INDUSTRIELLES ABWASSER



UMWELTSCHUTZ

Effiziente Trennprozesse reduzieren Abfallmengen und tragen dazu bei, wertvolle Ressourcen nachhaltig zu schonen.



WIRTSCHAFTLICHKEIT

Optimierte Betriebsabläufe und geringe Entsorgungskosten sorgen für eine dauerhaft hohe Wirtschaftlichkeit.



PROZESSSICHERHEIT

Zuverlässige und stabile Prozesse gewährleisten konstante Ergebnisse auch unter anspruchsvollen Einsatzbedingungen.

Maximale Entwässerung. Höchste 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 Ausstrag einen erheblichen Beitrag zur Wirtschaftlichkeit des Gesamtprozesses.

- ✓ Geringste Betriebskosten für Kläranlagen im Markt
- ✓ Minimale Schlammensorgungskosten durch Trockensubstanzgehalte im Feststoffausstrag
- ✓ Geringer Energiebedarf
- ✓ Niedriger Flockmittelbedarf
- ✓ Betriebssichere, robuste Bauweise + Verschiedenste Verschleißschutztechnologien in der Praxis bewährt
- ✓ Geringer Personalaufwand durch stabile Fahrweise, auch bei Prozessschwankungen
- ✓ Rundum sorglos Paket durch direkten Ansprechpartner im Service

Dekanterzentrifuge mit Lysattechnik 2.0

Das HILLER Lysatgeschirr ist eine Dekantertechnologie zur Überschussschlammindickung, die sich über Jahrzehnte bewährt hat und in seiner Weiterentwicklung 2.0 die Viskosität des Überschussschlamm reduziert und seine Pumpeigenschaften deutlich verbessert.

- ✓ Bis zu 40% reduzierte Viskosität und deutlich verbesserte Pump-Eigenschaften
- ✓ Verstärkter Organik-Abbau in anaerober Stabilisierung
- ✓ Erhöhte Gasausbeute
- ✓ Maximiertes Entwässerungspotenzial
- ✓ Größere Kapazität im Faulturm
- ✓ Keine Rückführung von belastetem Zellwasser
- ✓ Optimierte Faulung dank reduzierter Schaumbildung



Perfektion in jedem Tropfen.

EFFIZIENTE TRENNTÉCHNIK FÜR HÖCHSTE LEBENSMITTELSTANDARDS.

Ob bei der Gewinnung von Olivenöl, klaren Fruchtsäften oder pflanzlichen Proteinen: Die Qualität des Endprodukts entscheidet sich im Prozess. HILLER Dekanter kombinieren maximale Ausbeute mit schonender Verarbeitung. Wir sorgen dafür, dass wertvolle Inhaltsstoffe erhalten bleiben und Ihre Produktion wirtschaftlich bleibt.

- ✓ Maximale Effizienz und Hygiene mit HILLER Lebensmittelzentrifugen
- ✓ Schonende Verarbeitung sensibler Rohstoffe (geringe thermische/mechanische Belastung)
- ✓ Höchste Hygienestandards (CIP, FDA-konform, hygienisches, tottraumfreies Design)
- ✓ Maximale Ausbeute durch effiziente, kontinuierliche Fest-Flüssig-Trennung
- ✓ Flexible Anpassung und einfache Integration in bestehende Anlagen



OLIVENÖL



PFLANZENÖLE



TIERISCHE PROTEINE & FETTE



PFLANZENPROTEINE



HYGIENIC DESIGN

Unsere Zentrifugen sind für CIP-Reinigung optimiert. Edelstahl-ausführungen und lebensmittel-echte Komponenten garantieren maximale Sicherheit.



MAXIMALE WERTSCHÖPFUNG

Durch präzise Trennung minimieren wir Produktverluste und steigern Ihre Ausbeute.



SCHONENDE VERARBEITUNG

Kurze Verweilzeiten und ein Oxidation verhinderndes Design schützen Farbe, Geschmack und Vitamine.

Höchstleistung unter extremen Bedingungen.

WIRTSCHAFTLICHE TRENNPORZESSE ZUR RÜCKGEWINNUNG WERTVOLLER RESSOURCEN.

Großprojekte im Berg- und Tunnelbau fordern Mensch und Maschine alles ab. Wo enorme Mengen an Bohrsuspensionen oder Bergbaurückständen anfallen, ist Prozessgeschwindigkeit entscheidend. HILLER Dekanter sind das Kraftpaket in Ihrem Kreislauf: Wir garantieren maximale Feststoff-Entwässerung und sauberes Prozesswasser – damit Ihre Baustelle niemals stillsteht.

- ✓ Deutliche Reduzierung von Schlammvolumen und Entsorgungskosten
- ✓ Effektive Rückgewinnung von Mineralien und Prozesswasser
- ✓ Geringere Umweltauswirkungen durch optimiertes Abwassermanagement
- ✓ Hohe Betriebssicherheit, geringer Wartungsaufwand, lange Lebensdauer
- ✓ Zuverlässiger Verschleißschutz bei abrasiven Materialien
- ✓ Hohe Betriebssicherheit ohne Stillstände



TAILINGS



BAUWESEN



MINERALIEN



KOHLE



VERSCHLEISSCHUTZ „HEAVY DUTY“

Spezialgehärtete Oberflächen reduzieren Ausfälle und Wartung bei abrasiven Bergbauschlämmen.



MINIMALE RESTFEUCHTE

Unsere Hochleistungszentrifugen erzielen geringste Restfeuchte. Das spart bares Geld bei Transport- und Deponiekosten.



RESSOURCENSCHONUNG

Durch die effektive Rückgewinnung von Betriebswasser schließen wir Kreisläufe und senken Ihren Frischwasserbedarf drastisch.

Energie effizient gewinnen. Ressourcen sichern.

MAXIMALE PERFORMANCE FÜR DIE GLOBALE ENERGIEWIRTSCHAFT

In der Energiebranche sind Ausfallzeiten und Umweltrisiken keine Option. HILLER bietet hochspezialisierte Trenntechnik, die dort ansetzt, wo Effizienz über den Erfolg entscheidet: bei der Rückgewinnung von wertvollem Öl, der Aufbereitung von

Prozesswässern und der sicheren Behandlung von Rückständen. Wir machen aus Abfall wieder einen Rohstoff – weltweit und unter härtesten Sicherheitsauflagen.



TRANSPORT & LAGERUNG



BOHRUNGEN



RAFFINERIE



TANKREINIGUNG



RESSOURCENSCHONUNG

Die Rückgewinnung wertvoller Öle aus Reststoffen reduziert Abfälle und schafft neue Rohstoffe für eine nachhaltige Nutzung.



WERKSTOFF- RÜCKGEWINNUNG

Die Aufbereitung von Öl- und Produktionsrückständen macht aus Abfall wieder nutzbare Energieträger und wertvolle Nebenprodukte.



PROZESSOPTIMIERUNG

Effiziente Anlagenkonzepte verbessern kontinuierlich die Trennleistung und reduzieren Betriebskosten nachhaltig.

Wo Chemie auf Hochleistung trifft.

INTELLIGENTE TRENNTÉCHNIK FÜR ANSPRUCHSVOLLE PROZESSINDUSTRIEN.

In der chemischen und pharmazeutischen Industrie ist der Prozess so wertvoll wie das Endprodukt. Ob aggressive Säuren, hochreine Pharma-Wirkstoffe oder komplexe Polymere: Die Anforderungen an Sicherheit und Material sind extrem. HILLER bietet Ihnen maßgeschneiderte Zentrifugentechnik, die höchste Reinheitsgrade garantiert, Ihre wertvollen Rohstoffe schont und selbst unter korrosiven Bedingungen maximale Standzeiten bietet.

- ✓ Flexibler Einsatz, da 3-Phasen Maschinen auch in einen 2-Phasen Betrieb umgebaut werden können
- ✓ Korrosionsbeständige Materialien bis hin zu Sonderwerkstoffen, je nach Produkteigenschaften
- ✓ Explosionsgeschützte Ausführung, je nach Erfordernis, zum Beispiel durch Inertisierung mit Stickstoff



PETROCHEMIE



TECHNISCHE SALZE



PHARMAZEUTIKA



BIODIESEL & ETHANOL



SICHERHEIT

Sichere Prozesse und ATEX-konforme Auslegung gewährleisten zuverlässigen Betrieb auch in sensiblen Einsatzbereichen.



PRODUKTREINHEIT

Maximale Reinheit und konstante Ergebnisse gewährleisten stabile, kontrollierte Produktionsprozesse mit gleichbleibend hoher Produktqualität.



PROZESSSTABILITÄT

Konstante und robuste Abläufe sichern gleichbleibende Ergebnisse auch bei anspruchsvollen Medien und Bedingungen.

■ Sales & Service Organisation

HEADQUARTER
Vilsbiburg, Deutschland



HILLER GmbH

Schwalbenholzstraße 2
84137 Vilsbiburg

Tel +49 8741 48 - 0

info@hillerzentri.de
www.hillerzentri.de

