

Hiller GmbH

Schwalbenholzstr. 2
D-84137 Vilsbiburg
Phone +49 (0)8741 48 0

Fax +49 (0)8741 48 139
info@hillerzentri.de
www.hillerzentri.de



Hiller Decanter Centrifuges for Industrial Applications

Hiller GmbH is one of the leading manufacturers of decanting centrifuges. As a medium-sized, family-run business, based in Vilsbiburg (Bavaria), Hiller GmbH has 45 years of experience in the development and manufacture of decanters and turn-key plants for solid-liquid separation.

The decanter is an extremely versatile machine, used for example in the food industry, in the chemical and pharmaceutical industry, the oil industry as well as for biotechnical and environmental applications. According to the process requirements Hiller decanters are, for example, designed as two-phase or three-phase machines, explosion-proof (ATEX) or for food applications. The key focus is placed on the benefits of the customer.

About 200 highly qualified employees with many years of experience are the guarantee for machines and after sales service of the highest quality. Hiller's worldwide service network ensures reliability of operation as well as excellent technical support. Hiller supplies standardised and application-specific decanters and turn-key plants as well as individual and custom-designed solutions and offers to design and manufacture decanters as OEM for third parties.



Hiller Dekantierzentrifugen für die Industrie

Die Hiller GmbH ist einer der führenden Hersteller von Dekantierzentrifugen. Als mittelständisches, familiengeführtes Unternehmen mit Sitz in Vilsbiburg (Bayern) verfügt Hiller über 45 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Dekantern und Komplettanlagen zur Fest-Flüssig-Trennung.

Der Dekanter ist eine sehr vielseitige Maschine, die z.B. in der Nahrungsmittel-, Chemie- und Pharmaindustrie, der Ölindustrie, der Biotechnologie sowie der Umwelttechnik eingesetzt wird. Den diversen Prozessanforderungen entsprechend werden Hiller Dekanter z.B. als 2- oder 3-Phasen-Maschine explosionsgeschützt (ATEX) oder lebensmitteltauglich ausgeführt. Hierbei steht stets der Kundennutzen im Vordergrund.

Etwa 200 hochqualifizierte Mitarbeiter mit jahrelanger Erfahrung garantieren höchste Qualität bei Neumaschinen und im After-Sales-Bereich. Durch ein weltweit ausgebautes Servicenetz gewährleistet Hiller eine hervorragende Kundenbetreuung und Betriebssicherheit.

Hiller fertigt Serienprodukte, branchenspezifische Lösungen, sowie Einzel- und Sondermaschinen. Auf Wunsch kann Hiller auch schlüsselfertige Anlagen planen und liefern, sowie Dekanter als OEM für Dritte konstruieren und fertigen.



Core competencies

Decanter Centrifuges & Turn-Key Plants for Solid-Liquid Separation

For separation processes in the food-, the chemical and pharmaceutical industry, the oil industry, the biotechnology as well as environmental technology.

Kernkompetenzen

Dekantierzentrifugen & Komplettanlagen zur Fest-Flüssigtrennung

für Separationsprozesse in der Nahrungsmittel-, Chemie- und Pharmaindustrie, der Ölindustrie, der Biotechnologie sowie der Umwelttechnik.