

Hiller GmbH

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

Fax +49 (0)8741 48 710
info@hillerzentri.de
www.hillerzentri.de



Hiller GmbH is one of the leading manufacturers of decanting centrifuges.

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 40 years of experience in the development and manufacture of decanters and plants for solid-liquid separation.

The decanter is an extremely versatile machine, used for example in environmental applications, food industry, oil industry as well as in the chemical and pharmaceutical industry. According to the process requirements Hiller decanters are, for example designed as two-phase or three-phase machines, explosion-proof or in food-grade versions.

With approx. 150 employees the innovative company achieves an annual turnover of about 35 million Euros. Highly qualified staff with many years of experience is the guarantee for machines and after sales service of the highest quality. Hiller supplies standardised and application-specific solutions as well as individual and custom-designed machines.

Hiller can also engineer and supply turn-key plants and offers to design and manufacture decanters as OEM for third parties.

Die Hiller GmbH ist einer der führenden Hersteller von Dekantierzentrifugen.

Die Hiller GmbH ist einer der führenden Hersteller von Dekantierzentrifugen. Als mittelständisches, familiengeführtes Unternehmen mit Sitz in Vilsbiburg, Bayern, verfügt Hiller über 40 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Dekantern und Anlagen zur Fest-Flüssig-Trennung.

Der Dekanter ist eine sehr vielseitige Maschine, die z.B. in der Umwelttechnik, der Lebensmittelindustrie, der Ölindustrie, oder in der chemischen und pharmazeutischen Industrie eingesetzt wird. Den diversen Prozessanforderungen entsprechend werden Hiller-Dekanter z.B. als 2- oder 3 Phasen-Maschine, explosionsgeschützt oder lebensmitteltauglich ausgeführt.

Mit ca. 150 Mitarbeitern erwirtschaftet das innovative Unternehmen ca. 35 Mio. Euro Umsatz jährlich. Hochqualifizierte Mitarbeiter mit jahrelanger Erfahrung garantieren höchste Qualität bei Neumaschinen ebenso, wie im After-Sales Bereich. 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

- Centrifuges
- Turn-key plants
- Municipal and industrial applications
- Application-specific & tailor made solutions
- Close to the customer

Kernkompetenzen

- Zentrifugen
- Schlüsselfertige Anlagen
- Kommunale und Industrie-Anwendungen
- Anwendungsspezifische & maßgeschneiderte Lösungen
- Kundennähe