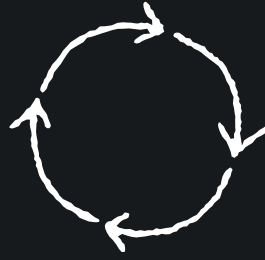




HILLER

separation & process



Hermann von Helmholtz formulierte Mitte des 19. Jahrhunderts den allgemeinen Energieerhaltungssatz, wonach im abgeschlossenen System die Gesamtenergie konstant bleibt, die einzelnen Energieformen sich aber wechselseitig ineinander umwandeln.

Kostbares erhalten!



Zentrifugentechnik für die Nahrungs- und Genussmittelindustrie



„Beobachte das Schwimmen der Fische im Wasser und du wirst den Flug der Vögel in der Luft begreifen.“
Leonardo da Vinci (1453 - 1519)

Angewandtes Wissen

Große Wissenschaftler waren auch immer Menschen, die das Gewohnte hinterfragen und das Neue entdecken wollten. Alltägliche Erfahrungen und Beobachtungen der Natur inspirierten sie zu Experimenten und Lehrsätzen, von denen viele auch nach Hunderten von Jahren noch Gültigkeit besitzen.

Auch bei **HILLER** lebt man die Philosophie. Angewandtes Wissen aber auch jahrzehntelange Erfahrung in der Zentrifugentechnik bestimmen die Entwicklung und Konstruktion unserer Dekanter für die Nahrungsmittelindustrie. Das bedeutet für Sie: keine Lösung von der Stange, sondern speziell auf Ihre Produkte und Fertigungsabläufe abgestimmte Anlagen.

Mögliche Anwendungen aus der Nahrungs- und Genussmittelindustrie

Apfeltrester	Trubaufbereitung aus
Arznei-Pflanzenfasern	Filtrationsanlagen
Beerensäfte	Maiskeime, -stärke
Bierhefe	Melamin
Bierwürze, -treber	Melasse
Blutverarbeitung	Milcheiweiß, -zucker
Casein	Molke
Destillationsrückstände	Obstsäfte
Fermentationsbrühen	Pektine
Fette und Öle	Pflanzensäfte
Fruchtextakte	Pharmazeutische Stoffe
Gelantine	Pökellauge
Gewürze	Soda
Gemüsesäfte	Speisefett
Getreidekeime	Stärke
Grieben	Salz
Hefe	Tee-Extrakt
Hopfen	Traubenmost
Kaffeesatz, -extrakt	Weizenstärke
Kartoffeleiweiß, -stärke	Zuckergewinnung
Kartoffelreibsel	Kokosmilch

Ihre Aufgabenstellung ist nicht aufgezählt?
Bitte sprechen Sie mit uns. Wir haben die Lösung.

Kontinuierlicher Betrieb

Die wirtschaftlichen Vorteile der **HILLER** Dekanter sprechen für sich. Kompakte Bauweise, einfache Bedienbarkeit und die Verwendung hochwertiger Edelstahlqualitäten halten die Life-Cycle-Kosten unten und garantieren lange Lebensdauer. Immer an Ihrer Seite: unser weltweiter 24-Stunden Service für Wartung, Reparatur und Ersatzteile.

Wirtschaftlichkeit:

- Abwasserreduktion
- Verminderter Platzbedarf
- Wirtschaftlicher Personaleinsatz
- Reduzierte Betriebskosten
- Optimierte Energiebilanz
- Korrosionsbeständigkeit
- Lange Lebensdauer
- Reduzierter Service- und Wartungsaufwand
- Frischwassereinsparung



HILLER DecaFood Dekanter



Im Zentrum: Ihre Anforderungen



Schnell und flexibel

HILLER DecaFood Dekanter verarbeiten in der höchsten Kapazitätsstufe bis zu 50.000 kg pro Stunde. Steuer- und Regelsysteme und konstruktive Verfahrensoptimierung sorgen für reibungslosen Betrieb, kurze Reinigungs- und Rüstzeiten sowie flexible Einstellmöglichkeiten während des laufenden Produktionsprozesses. Sprechen Sie mit uns über die Installation einer Testanlage.

Hoher Durchsatz:

- Maximale Drehzahlen
- Automatischer Reinigungsablauf durch CIP-Reinigung
- Einstellbarer Klärgrad über Schälsteibentechnologie
- Verringerung der Separationsstufen
- Einfache Prozessführung
- Programmierbare Systeme

Wissenswertes:

- Fest-Flüssigtrennung (2 Phasen)
- Flüssig/Flüssig/Festtrennung (3 Phasen)
- Automatische Betriebsweise über eigenentwickelte Steuer- und Regelsysteme
- Höchste Oberflächengüten
- alle gängigen Schneckenantriebssysteme
- 24-Stunden Service

Schutz im geschlossenen System

HILLER Dekanter sind nicht nur extrem leistungsfähig, sie basieren auch auf einem idealen Verfahren für die Nahrungs- und Genussmittelindustrie. Geschlossene Systeme verhindern Oxidation, garantieren schonende Verarbeitung und erfüllen höchste Anforderungen an Sauberkeit und Hygiene.

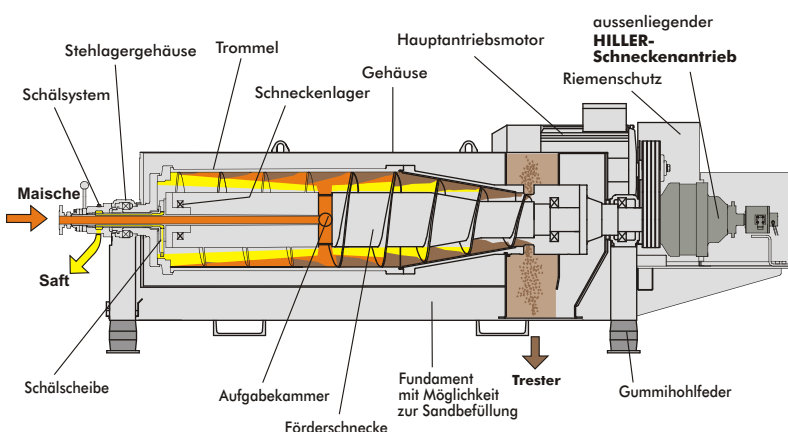
Lebensmittelgerechter Prozess:

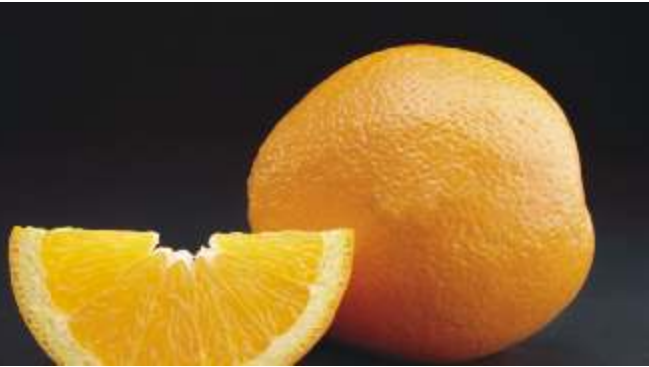
- Qualitätssteigerung
- Ausbeutesteigerung
- Schonender Verarbeitungsprozess
- Geringer Reinigungsaufwand
- Hygiene und Sauberkeit
- Verminderte Geruchsbildung
- Lebensmittelgerechte Oberflächen
- Lebensmittelgerechte Betriebsmittel

Spezial-Eigenschaften:

- Trubreduktion
- Abtrennung der ungelösten Stärke
- Reduzierte Oxidation
- TS-Steigerung
- Verhinderung einer Rekontamination
- Reduktion des Anlagenparks - kein Separator mehr nötig

Schematischer Schnitt durch eine **HILLER-DecaFood** Zweiphasenzentrifuge mit Schälssystem










Produktreihe DecaFood

Typ	DF26	DF31	DF37	DF45	DF54	DF66	DF76
Kapazität (produktabhängig)	50 kg/h bis 50.000 kg/h						
Trommelantrieb	E-Motor über Frequenzumrichter oder vollhydraulisch						
Schneckenantrieb	alle gängigen Schneckenantriebssysteme						

HILLER bietet Ihnen Komplettlösungen für Industrie- und Spezialanwendungen:

-  Nahrungs- und Genussmittel / DecaFood / OV
-  Mineralöl, Gas und regenerative Energien / DecaOil
-  Chemie- und Prozessindustrie, Pharmaindustrie / DecaChem / DecaPharm
-  Umwelttechnik und Abwasserklärung / DecaPress / DecaThick / DecaDrain
-  Berg- und Tunnelbau, mineralische Grundstoffe und Bohrspülungen / DecaDrillingFluid

Technische Änderungen vorbehalten.
Jede gewerbliche Nutzung von Bildern und Grafiken
ist nur mit Genehmigung der Geschäftsleitung der
HILLER GmbH gestattet.

HILLER GmbH
Schwalbenholzstraße 2
D-84137 Vilsbiburg/Germany
Telefon +49 (0)87 41/48-0
Fax +49 (0) 87 41/48-710

Internet: www.hillerzentri.de
e-mail: sales@hillerzentri.de