

Baureihe MILL P U

Energieeffizienz-Zertifikat



Betriebsart (Zykluszeit 24 Std.)	HPM U (2015)	MILL P U (2023)	Energieeinsparung in %	Mit GF
Standby (4 Std.)	6,8 kW	5,9 kW	-15%	1, 2, 3
Bereitschaft (4 Std.)	8,2 kW	7,1 kW	-15%	1, 2, 3
Bearbeitung (16 Std.)	12,9 kW	11,8 kW	-9%	1, 2, 3, 4
Täglicher Energieverbrauch	266 kWh	241 kWh	-9%	

Alle Messungen wurden in Übereinstimmung mit der ISO 14955 durchgeführt.

1 // Neue Steuerungsgeneration
Die Umstellung auf eine neue CNC, Heidenhain TNC 640, verbessert die Steuerungseffektivität.

2 // Hocheffizientes Absaugsystem
Die Implementierung einer Venturi-Düse im Absaugsystem trägt dazu bei, die Menge der erforderlichen Druckluft deutlich zu reduzieren.

3 // Konstruktion
Mehrere Konstruktionsänderungen, wie der Wechsel zu LED-Leuchten, tragen ebenfalls zur Verbesserung der Energieeffizienz bei.

4 // ITC – Intelligente Temperaturregelung
Ständige Optimierungen dieser Software tragen dazu bei, Temperaturschwankungen auszugleichen und die ohnehin schon verbesserte Präzision der neuen Generation von Fräsmaschinen noch einmal deutlich zu steigern.

Entspricht über einem Jahr Treibhausgas- und CO₂-Emissionen aus



562.494
geladenen Smartphones

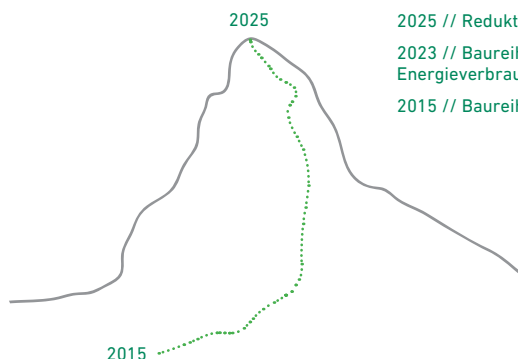


dem gebundenen Kohlenstoff von **76** 10 Jahre alten Baumsetzlingen



18.472
Kilometern, zurückgelegt mit einem durchschnittlichen Pkw

Quelle:
www.epa.gov



2025 // Reduktion des täglichen Energieverbrauchs um 35%
2023 // Baureihe MILL P U: Reduktion des täglichen Energieverbrauchs um 9%
2015 // Baureihe HPM U

Baureihe MILL S

Energieeffizienz-Zertifikat



Betriebsart (Zykluszeit 24 Std.)	HSM (2015)	MILL S (2023)	Energieeinsparung in %	Mit GF
Standby (4 Std.)	4,9 kW	4,0 kW	-22%	1, 2, 3
Bereitschaft (4 Std.)	5,1 kW	4,3 kW	-18%	1, 2, 3
Bearbeitung (16 Std.)	9,9 kW	8,5 kW	-16%	1, 2, 3, 4
Täglicher Energieverbrauch	199 kWh	169 kWh	-17%	

Alle Messungen wurden in Übereinstimmung mit der ISO 14955 durchgeführt.

1 // Neue Steuerungsgeneration

Die Umstellung auf eine neue CNC, Heidenhain TNC 640, verbessert die Steuerungseffektivität.

2 // Hocheffizientes Absaugsystem

Die Implementierung einer Venturi-Düse im Absaugsystem trägt dazu bei, die Menge der erforderlichen Druckluft deutlich zu reduzieren.

3 // Konstruktion

Mehrere Konstruktionsänderungen, wie der Wechsel zu LED-Leuchten, tragen ebenfalls zur Verbesserung der Energieeffizienz bei.

4 // ITC – Intelligente Temperaturregelung

Ständige Optimierungen dieser Software tragen dazu bei, Temperaturschwankungen auszugleichen und die ohnehin schon verbesserte Präzision der neuen Generation von Fräsmaschinen noch einmal deutlich zu steigern.

Entspricht über einem Jahr Treibhausgas- und CO₂-Emissionen aus



674.993
geladenen
Smartphones

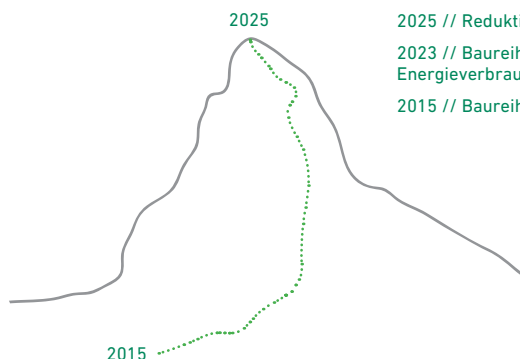


dem gebundenen Kohlenstoff von
92
10 Jahre alten
Baumsetzlingen



22.893
Kilometern,
zurückgelegt mit einem
durchschnittlichen Pkw

Quelle:
www.epa.gov



2025 // Reduktion des täglichen Energieverbrauchs um 35%
2023 // Baureihe MILL S: Reduktion des täglichen Energieverbrauchs um 17%
2015 // Baureihe HSM

Baureihe MILL S U

Energieeffizienz-Zertifikat



Betriebsart (Zykluszeit 24 Std.)	HSM U LP (2015)	MILL S U (2023)	Energieeinsparung in %	Mit GF
Standby (4 Std.)	6,1 kW	5,2 kW	-17%	1, 2, 3
Bereitschaft (4 Std.)	6,7 kW	5,9 kW	-14%	1, 2, 3
Bearbeitung (16 Std.)	11,6 kW	10,2 kW	-14%	1, 2, 3, 4
Täglicher Energieverbrauch	237 kWh	207 kWh	-13%	

Alle Messungen wurden in Übereinstimmung mit der ISO 14955 durchgeführt.

1 // Neue Steuerungsgeneration

Die Umstellung auf eine neue CNC, Heidenhain TNC 640, verbessert die Steuerungseffektivität.

2 // Hocheffizientes Absaugsystem

Die Implementierung einer Venturi-Düse im Absaugsystem trägt dazu bei, die Menge der erforderlichen Druckluft deutlich zu reduzieren.

3 // Konstruktion

Mehrere Konstruktionsänderungen, wie der Wechsel zu LED-Leuchten, tragen ebenfalls zur Verbesserung der Energieeffizienz bei.

4 // ITC – Intelligente Temperaturregelung

Ständige Optimierungen dieser Software tragen dazu bei, Temperaturschwankungen auszugleichen und die ohnehin schon verbesserte Präzision der neuen Generation von Fräsmaschinen noch einmal deutlich zu steigern.

Entspricht über einem Jahr Treibhausgas- und CO₂-Emissionen aus



674.993
geladenen
Smartphones

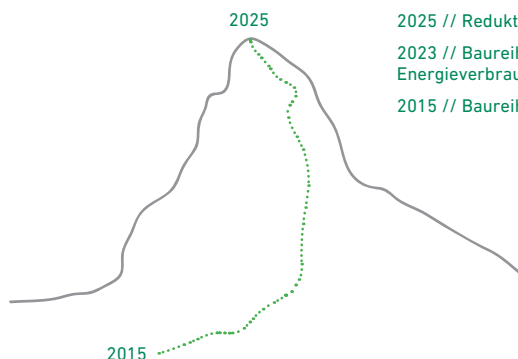


dem gebundenen Kohlenstoff von
92
10 Jahre alten
Baumsetzlingen



22.167
Kilometern,
zurückgelegt mit einem
durchschnittlichen Pkw

Quelle:
www.epa.gov



2025 // Reduktion des täglichen Energieverbrauchs um 35%
2023 // Baureihe MILL S U: Reduktion des täglichen Energieverbrauchs um 13%
2015 // Baureihe HSM U LP

MILL X

Energieeffizienz-Zertifikat



Betriebsart (Zykluszeit 24 Std.)	XSM LP (2015)	MILL X (2023)	Energieeinsparung in %	Mit GF
Standby (4 Std.)	5,7 kW	4,8 kW	-19%	1, 2, 3
Bereitschaft (4 Std.)	6,6 kW	5,8 kW	-14%	1, 2, 3
Bearbeitung (16 Std.)	11,1 kW	9,7 kW	-14%	1, 2, 3, 4
Täglicher Energieverbrauch	226 kWh	197 kWh	-15%	

Alle Messungen wurden in Übereinstimmung mit der ISO 14955 durchgeführt.

1 // Neue Steuerungsgeneration

Die Umstellung auf eine neue CNC, Heidenhain TNC 640, verbessert die Steuerungseffektivität.

2 // Hocheffizientes Absaugsystem

Die Implementierung einer Venturi-Düse im Absaugsystem trägt dazu bei, die Menge der erforderlichen Druckluft deutlich zu reduzieren.

3 // Konstruktion

Mehrere Konstruktionsänderungen, wie der Wechsel zu LED-Leuchten, tragen ebenfalls zur Verbesserung der Energieeffizienz bei.

4 // ITC – Intelligente Temperaturregelung

Ständige Optimierungen dieser Software tragen dazu bei, Temperaturschwankungen auszugleichen und die ohnehin schon verbesserte Präzision der neuen Generation von Fräsmaschinen noch einmal deutlich zu steigern.

Entspricht über einem Jahr Treibhausgas- und CO₂-Emissionen aus



652.493

geladenen Smartphones



dem gebundenen Kohlenstoff von

89

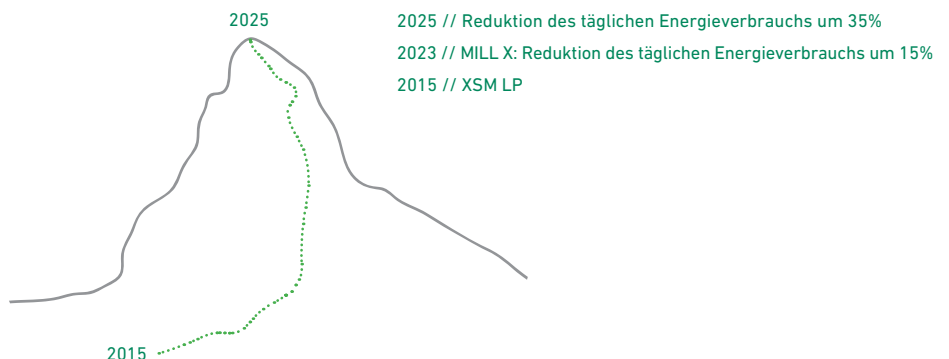
10 Jahre alten Baumsetzlingen



22.130

Kilometern, zurückgelegt mit einem durchschnittlichen Pkw

Quelle: www.epa.gov



Baureihe MILL X U

Energieeffizienz-Zertifikat



Betriebsart (Zykluszeit 24 Std.)	XSM U LP (2015)	MILL X U (2023)	Energieeinsparung in %	Mit GF
Standby (4 Std.)	7,9 kW	7,0 kW	-13%	1, 2, 3
Bereitschaft (4 Std.)	8,5 kW	7,1 kW	-20%	1, 2, 3
Bearbeitung (16 Std.)	13,6 kW	13,1 kW	-4%	1, 2, 3, 4
Täglicher Energieverbrauch	282 kWh	265 kWh	-6%	

Alle Messungen wurden gemäß in Übereinstimmung mit den genormten Messungen der ISO 14955 durchgeführt.

1 // Neue Steuerungsgeneration

Die Umstellung auf eine neue CNC, Heidenhain TNC 640, verbessert die Steuerungseffektivität.

2 // Hocheffizientes Absaugsystem

Die Implementierung einer Venturi-Düse im Absaugsystem trägt dazu bei, die Menge der erforderlichen Druckluft deutlich zu reduzieren.

3 // Konstruktion

Mehrere Konstruktionsänderungen, wie der Wechsel zu LED-Leuchten, tragen ebenfalls zur Verbesserung der Energieeffizienz bei.

4 // ITC – Intelligente Temperaturregelung

Ständige Optimierungen dieser Software tragen dazu bei, Temperaturschwankungen auszugleichen und die ohnehin schon verbesserte Präzision der neuen Generation von Fräsmaschinen noch einmal deutlich zu steigern.

Entspricht über einem Jahr Treibhausgas- und CO₂-Emissionen aus



382.496
geladenen Smartphones

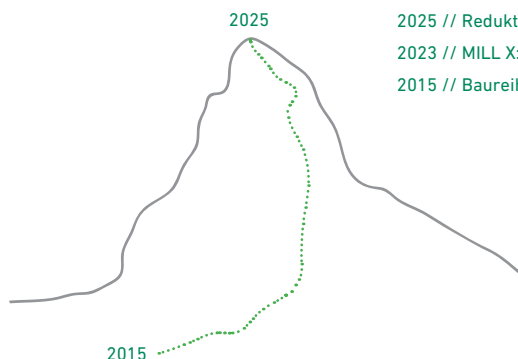


dem gebundenen Kohlenstoff von **52**
10 Jahre alten Baumsetzlingen



12.560
Kilometern, zurückgelegt mit einem durchschnittlichen Pkw

Quelle:
www.epa.gov



2025 // Reduktion des täglichen Energieverbrauchs um 35%
2023 // MILL X: Reduktion des täglichen Energieverbrauchs um 6%
2015 // Baureihe XSM U LP