

# MILL P Uシリーズ エネルギー効率の 証明書



動作モード (24時間サイクルタイム)	HPM U シリーズ (2015年)	MILL P U (2023年)	省エネ (%)	GFによる改善
スタンバイ(4時間)	6.8kW	5.9kW	-15%	1、2、3
準備完了(4時間)	8.2kW	7.1kW	-15%	1、2、3
加工(16時間)	12.9kW	11.8kW	-9%	1、2、3、4
<b>エネルギー消費量(1日)</b>	<b>266kWh</b>	<b>241kWh</b>	<b>-9%</b>	

ISO 14955で定義されている測定基準に従って測定

### 1 // 新しい制御世代

新しいCNC、Heidenhain TNC 640への変更により、制御効率が向上します。

### 2 // 高効率排気システム

排気システムへVenturiを導入することで、圧縮空気の使用量を大幅に削減することができます。


### 3 // デザイン

LED照明への切り替えなど、複数のデザイン変更によりエネルギー効率を改善。


### 4 // ITC - スマートな温度制御

ソフトウェアを継続的に改善することで、温度変動の補正に役立つだけでなく、すでに改良されている新世代マシニングセンタの加工精度も大幅に向上。


### 温室効果ガス排出量とCO<sub>2</sub> 排出量の等価換算 (1年間)



**562,494台**  
のスマートフォンを  
充電できる

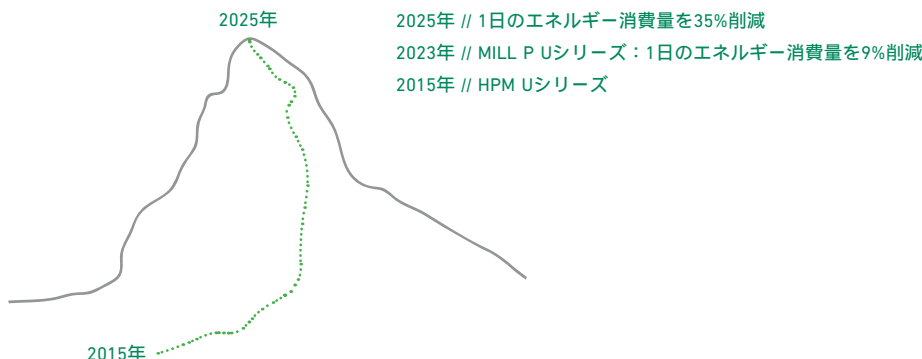


10年間成長し続けた  
**76本**  
の苗木が吸収した  
炭素量と同等



**18,472 km**  
を平均的な乗用車  
で走行できる

出典：  
www.epa.gov



# MILL Sシリーズ エネルギー効率の 証明書



動作モード (24時間サイクルタイム)	HSMシリーズ (2015年)	MILL S シリーズ (2023年)	省エネ率 (%)	GFによる改善
スタンバイ (4時間)	4.9kW	4.0kW	-22%	1、2、3
準備完了 (4時間)	5.1kW	4.3kW	-18%	1、2、3
加工 (16時間)	9.9kW	8.5kW	-16%	1、2、3、4
<b>1日のエネルギー消費量</b>	<b>199kWh</b>	<b>169kWh</b>	<b>-17%</b>	

すべてISO 14955で定義されている測定基準に従って測定

### 1 // 新しい制御世代

新しいCNC、Heidenhain TNC 640への変更により、制御効率が向上します。

### 2 // 高効率排気システム

排気システムへVenturiを導入することで、圧縮空気の使用量を大幅に削減することができます。

### 3 // デザイン

LED照明への切り替えなど、複数のデザイン変更によりエネルギー効率を改善。

### 4 // ITC - インテリジェント温度制御

ソフトウェアを継続的に改善することで、温度変動の補正に役立つだけでなく、すでに改良されている新世代マシニングセンタの加工精度も大幅に向上。

### 温室効果ガス排出量とCO<sub>2</sub> 排出量の等価換算 (1年間)



**674,993台**

のスマートフォンを  
充電できる



10年間成長した

**92本**

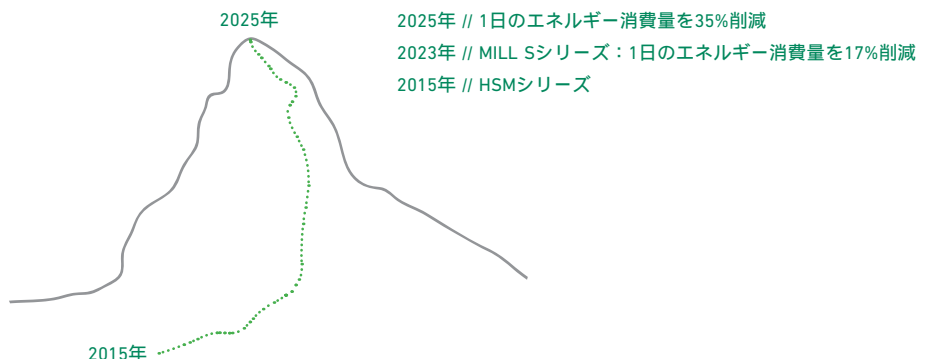
の苗木が吸収した  
炭素量と同等

出典：  
www.epa.gov



**22,893 km**

を平均的な乗用車で走行



MILL S Uシリーズ

# エネルギーの効率 証明書



動作モード (24時間サイクルタイム)	HSM U LP シリーズ (2015年)	MILL S U シリーズ (2023年)	省エネ率 (%)	GFによる改善
スタンバイ (4時間)	6.1kW	5.2kW	-17%	1、2、3
準備完了 (4時間)	6.7kW	5.9kW	-14%	1、2、3
加工 (16時間)	11.6kW	10.2kW	-14%	1、2、3、4
<b>1日のエネルギー消費量</b>	<b>237kWh</b>	<b>207kWh</b>	<b>-13%</b>	

全てISO 14955で定義されている測定基準に従って測定

**1 // 新しい制御世代**  
新しいCNC、Heidenhain TNC 640への変更により、制御効率が向上します。

**2 // 高効率排気システム**  
排気システムへVenturiを導入することで、圧縮空気の使用量を大幅に削減することができます。

**3 // デザイン**  
LED照明への切り替えなど、複数のデザイン変更によりエネルギー効率を改善。

**4 // ITC - スマートな温度制御**  
ソフトウェアを継続的に改善することで、温度変動の補正に役立つだけでなく、すでに改良されている新世代マシニングセンタの加工精度も大幅に向上。

温室効果ガス排出量とCO<sub>2</sub> 排出量の等価換算 (1年間)



**674,993台**  
のスマートフォンを  
充電できる

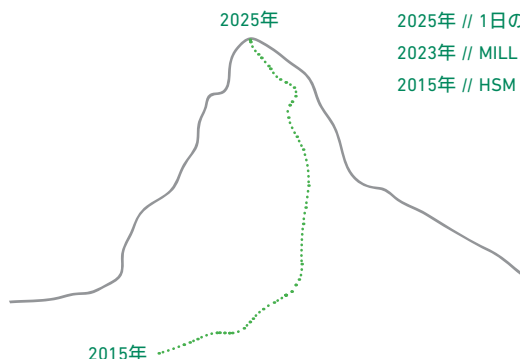


10年間成長した  
**92本**  
の苗木が吸収した  
炭素量と同等



**22,167 km**  
を平均的な乗用車  
で走行できる

出典：  
www.epa.gov



2025年 // 1日のエネルギー消費量を35%削減  
2023年 // MILL S Uシリーズ：1日のエネルギー消費量を13%削減  
2015年 // HSM U LPシリーズ

# MILL X シリーズ エネルギー効率の 証明書



動作モード (24時間サイクルタイム)	XSM LP シリーズ (2015年)	MILL X シリーズ (2023年)	省エネ率 (%)	GFによる改善
スタンバイ(4時間)	5.7kW	4.8kW	-19%	1、2、3
準備完了(4時間)	6.6kW	5.8kW	-14%	1、2、3
加工(16時間)	11.1kW	9.7kW	-14%	1、2、3、4
<b>1日のエネルギー消費量</b>	<b>226kWh</b>	<b>197kWh</b>	<b>-15%</b>	

すべてISO 14955で定義されている測定基準に従って測定

### 1 // 新しい制御世代

新しいCNC、Heidenhain TNC 640への変更により、制御効率が向上します。

### 2 // 高効率排気システム

排気システムへVenturiを導入することで、圧縮空気の使用量を大幅に削減することができます。

### 3 // デザイン

LED照明への切り替えなど、複数のデザイン変更によりエネルギー効率を改善。

### 4 // ITC - スマートな温度制御

ソフトウェアを継続的に改善することで、温度変動の補正に役立つだけでなく、すでに改良されている新世代マシニングセンタの加工精度も大幅に向上。

### 温室効果ガス排出量とCO<sub>2</sub> 排出量の等価換算 (1年間)



**652,493台**

のスマートフォンを  
充電できる



10年間成長した

**89本**

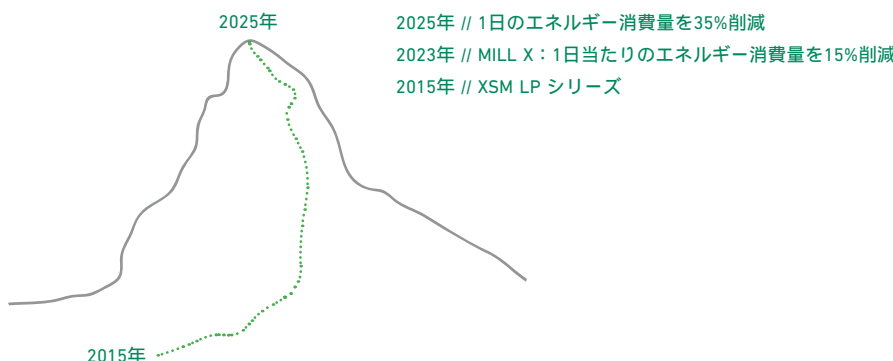
の苗木が吸収した  
炭素量と同等



**22,130 km**

を平均的な乗用車  
で走行できる

出典：  
www.epa.gov



MILL X Uシリーズ

# エネルギー効率の 証明書



動作モード (24時間サイクルタイム)	XSM U LP シリーズ (2015年)	MILL X U シリーズ (2023年)	省エネ (%)	GFによる改善
スタンバイ (4時間)	7.9kW	7.0kW	-13%	1、2、3
準備完了 (4時間)	8.5kW	7.1kW	-20%	1、2、3
加工 (16時間)	13.6kW	13.1kW	-4%	1、2、3、4
<b>1日のエネルギー消費量</b>	<b>282kWh</b>	<b>265kWh</b>	<b>-6%</b>	

すべてISO 14955で定義されている測定基準に従って測定

1 // 新しい制御世代

新しいCNC、Heidenhain TNC 640への変更により、制御効率が向上します。

2 // 高効率排気システム

排気システムへVenturiを導入することで、圧縮空気の使用量を大幅に削減することができます。

3 // デザイン

LED照明への切り替えなど、複数のデザイン変更によりエネルギー効率を改善。

4 // ITC - スマートな温度制御

ソフトウェアを継続的に改善することで、温度変動の補正に役立つだけでなく、すでに改良されている新世代マシニングセンタの加工精度も大幅に向上。

温室効果ガス排出量とCO<sub>2</sub> 排出量の等価換算 (1年間)



**382,496台**

のスマートフォンを充電できる



10年間成長した

**52本**

の苗木が吸収した炭素量と同等



**12,560 km**

を平均的な乗用車で走行できる

出典：  
www.epa.gov

