

# MILL P U系列 高能效认证



操作模式 (24小时工作制)	HPM U (2015)	MILL P U (2023)	节能 %	GF贡献
待机 (4小时)	6.8 kW	5.9 kW	-15%	1, 2, 3
就绪 (4小时)	8.2 kW	7.1 kW	-15%	1, 2, 3
加工 (16小时)	12.9 kW	11.8 kW	-9%	1, 2, 3.4
<b>日能耗</b>	<b>266 kWh</b>	<b>241 kWh</b>	<b>-9%</b>	

根据ISO 14955标准的测量要求进行的全部测量

- 1 // 新一代数控系统**  
选用海德汉全新TNC 640数控系统，控制效率更高。
- 2 // 高效率的抽吸系统**  
抽吸系统中文丘里喷嘴显著降低压缩空气使用量。
- 3 // 设计**  
多项设计改进，例如改用LED照明灯，提高能源效率。
- 4 // ITC - 智能温度控制**  
不断改进的软件补偿温度波动，进一步显著提高新一代铣削加工中心精度。

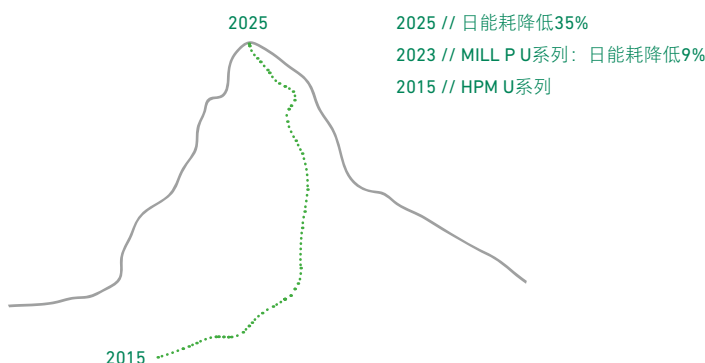
### 等效于1年期室温和二氧化碳排放量

**562,494**  
次智能手机充电

固碳  
**76**  
棵10年树龄的树

**18,472**  
公里，乘用车的平均行驶里程

来源：  
[www.epa.gov](http://www.epa.gov)



# MILL S U系列 高能效认证



操作模式 (24小时工作制)	HSM U LP (2015)	MILL S U (2023)	节能 %	GF贡献
待机 (4小时)	6.1 kW	5.2 kW	-17%	1, 2, 3
就绪 (4小时)	6.7 kW	5.9 kW	-14%	1, 2, 3
加工 (16小时)	11.6 kW	10.2 kW	-14%	1, 2, 3.4
<b>日能耗</b>	<b>237 kWh</b>	<b>207 kWh</b>	<b>-13%</b>	

根据ISO 14955标准的测量要求进行的全部测量

### 1 // 新一代数控系统

选用海德汉全新TNC 640数控系统，控制效率更高。

### 2 // 高效率的抽吸系统

抽吸系统中文丘里喷嘴显著降低压缩空气使用量。

### 3 // 设计

多项设计改进，例如改用LED照明灯，提高能源效率。

### 4 // ITC - 智能温度控制

不断改进的软件补偿温度波动，进一步显著提高新一代铣削加工中心精度。

### 等效于1年期室温和二氧化碳排放量



**674,993**

次智能手机充电



固碳

**92**

棵10年树龄的树

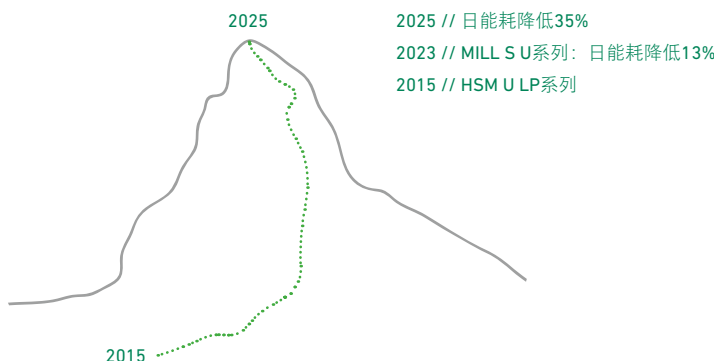


**22,167**

公里，乘用车的平均行驶里程

来源：

[www.epa.gov](http://www.epa.gov)



# MILL X U系列 高能效认证



操作模式 (24小时周期时间)	XSM U LP (2015)	MILL X U (2023)	节能 %	GF贡献
待机 (4小时)	7.9 kW	7.0 kW	-13%	1, 2, 3
就绪 (4小时)	8.5 kW	7.1 kW	-20%	1, 2, 3
加工 (16小时)	13.6 kW	13.1 kW	-4%	1, 2, 3.4
<b>日能耗</b>	<b>282 kWh</b>	<b>265 kWh</b>	<b>-6%</b>	

根据ISO 14955标准的测量要求进行的全部测量

- 1 // 新一代数控系统**  
选用海德汉全新TNC 640数控系统，控制效率更高。
- 2 // 高效率的抽吸系统**  
抽吸系统中文丘里喷嘴显著降低压缩空气使用量。
- 3 // 设计**  
多项设计改进，例如改用LED照明灯，提高能源效率。
- 4 // ITC - 智能温度控制**  
不断改进的软件补偿温度波动，进一步显著提高新一代铣削加工中心精度。

### 等效于1年期室温和二氧化碳排放量

**382,496**  
次智能手机充电

固碳  
**52**  
棵10年树龄的树

**12,560**  
公里，乘用车的平均行驶里程

来源：  
[www.epa.gov](http://www.epa.gov)

