

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
エネルギー消費量(1日)	266kWh	241kWh	-9%	

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CO₂ 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

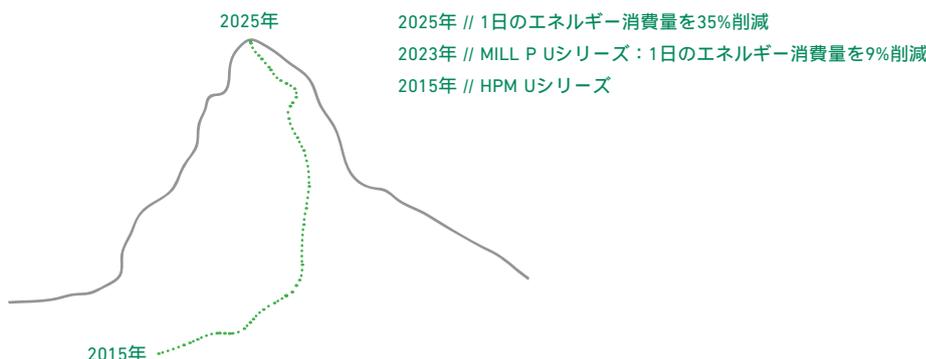
の苗木が吸収した
炭素量と同等



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
1日のエネルギー消費量	199kWh	169kWh	-17%	

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CO₂ 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

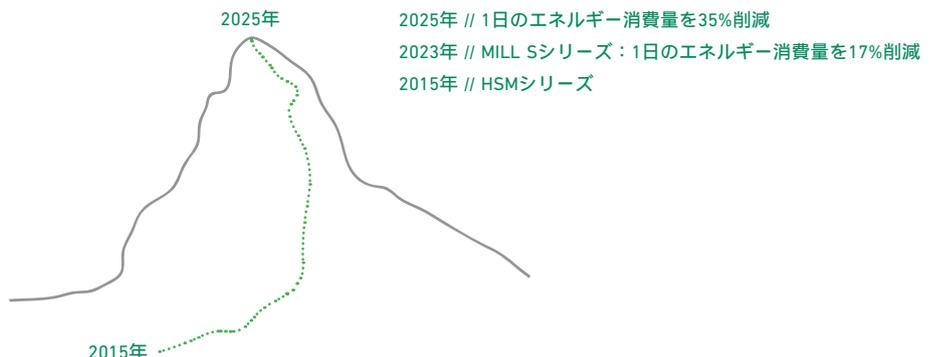
の苗木が吸収した
炭素量と同等

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
1日のエネルギー消費量	237kWh	207kWh	-13%	

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CO₂ 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

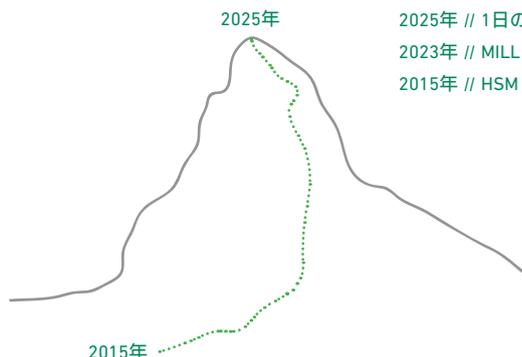


10年間成長した
92本
の苗木が吸収した
炭素量と同等



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
1日のエネルギー消費量	226kWh	197kWh	-15%	

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CO₂ 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

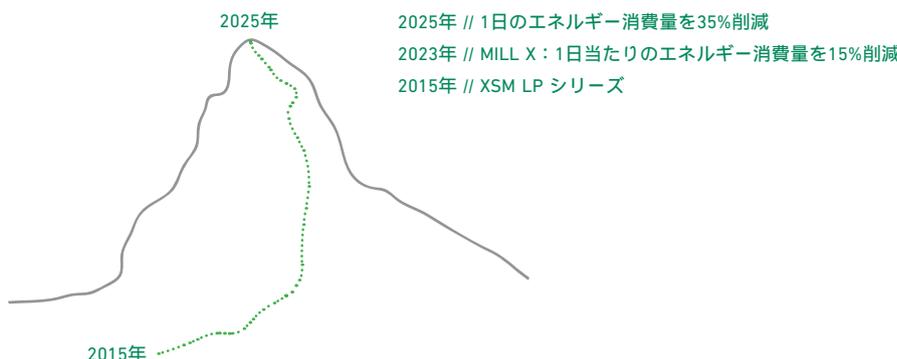


10年間成長した
89本
の苗木が吸収した
炭素量と同等



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
1日のエネルギー消費量	282kWh	265kWh	-6%	

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CO₂ 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

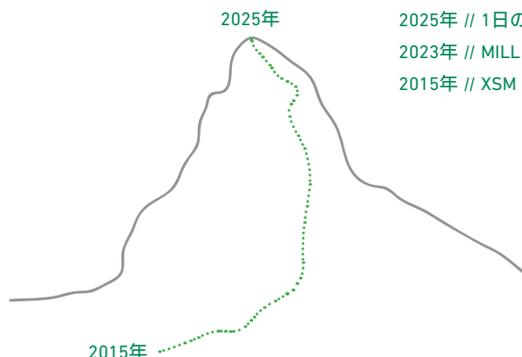
の苗木が吸収した
炭素量と同等



12,560 km

を平均的な乗用車
で走行できる

出典：
www.epa.gov



2025年 // 1日のエネルギー消費量を35%削減

2023年 // MILL X Uシリーズ：1日のエネルギー消費量を6%削減

2015年 // XSM U LPシリーズ