

Serie MILL P U

Certificado de eficiencia energética



Modo operativo (ciclo de 24h)	HPM U (2015)	MILL P U (2023)	% de ahorro energético	Gracias a GF
En espera (4h)	6,8 kW	5,9 kW	-15%	1, 2, 3
Listo (4h)	8,2 kW	7,1 kW	-15%	1, 2, 3
Mecanizado (16h)	12,9 kW	11,8 kW	-9%	1, 2, 3, 4
Consumo diario de energía	266 kWh	241 kWh	-9%	

Todas las mediciones han sido realizadas de conformidad con los estándares definidos en la norma ISO 14955.

1 // Nueva generación de control

El cambio a un nuevo control (CNC), Heidenhain TNC 640, mejora la eficiencia del control.

2 // Sistema de extracción de alta eficiencia

La implementación de una boquilla Venturi en el sistema de escape ayuda a reducir significativamente el uso de aire comprimido.

3 // Diseño

Varios cambios de diseño, como utilizar luces LED, también ayudan a mejorar la eficiencia energética.

4 // ITC – Control inteligente de la temperatura

Las mejoras continuas realizadas en este software ayudan a compensar las fluctuaciones de temperatura y también aumentan significativamente la precisión ya mejorada de la nueva generación de centros de mecanizado.

Equivalente a las emisiones de gases de efecto invernadero y CO₂ generadas en 1 año de



562 494
smartphones cargados

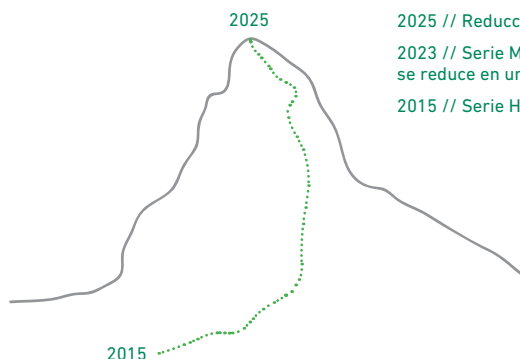


carbono capturado por **76** plántulas de árbol cultivadas durante 10 años



18 472
kilómetros conducidos por un turismo promedio

Fuente: www.epa.gov



2025 // Reducción del 35% del consumo energético diario
 2023 // Serie MILL P U: el consumo energético diario se reduce en un 9%
 2015 // Serie HPM U

Serie MILL S

Certificado de eficiencia energética



Modo operativo (ciclo de 24h)	HSM (2015)	MILL S (2023)	% de ahorro energético	Gracias a GF
En espera (4h)	4,9 kW	4,0 kW	-22%	1, 2, 3
Listo (4h)	5,1 kW	4,3 kW	-18%	1, 2, 3
Mecanizado (16h)	9,9 kW	8,5 kW	-16%	1, 2, 3, 4
Consumo diario de energía	199 kWh	169 kWh	-17%	

Todas las mediciones han sido realizadas de conformidad con los estándares definidos en la norma ISO 14955.

1 // Nueva generación de control

El cambio a un nuevo control (CNC), Heidenhain TNC 640, mejora la eficiencia del control.

2 // Sistema de extracción de alta eficiencia

La implementación de una boquilla Venturi en el sistema de escape ayuda a reducir significativamente el uso de aire comprimido.

3 // Diseño

Varios cambios de diseño, como utilizar luces LED, también ayudan a mejorar la eficiencia energética.

4 // ITC – Control inteligente de la temperatura

Las mejoras continuas realizadas en este software ayudan a compensar las fluctuaciones de temperatura y también aumentan significativamente la precisión ya mejorada de la nueva generación de centros de mecanizado.

Equivalente a las emisiones de gases de efecto invernadero y CO₂ generadas en 1 año de



674 993
smartphones cargados

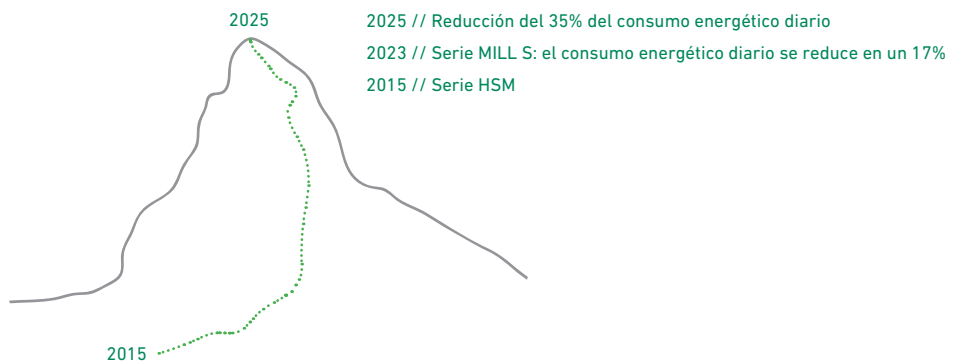


carbono capturado por **92** plántulas de árbol cultivadas durante 10 años



22 893
kilómetros conducidos por un turismo promedio

Fuente: www.epa.gov



Serie MILL S U

Certificado de eficiencia energética



Modo operativo (ciclo de 24h)	HSM U LP (2015)	MILL S U (2023)	% de ahorro energético	Gracias a GF
En espera (4h)	6,1 kW	5,2 kW	-17%	1, 2, 3
Listo (4h)	6,7 kW	5,9 kW	-14%	1, 2, 3
Mecanizado (16h)	11,6 kW	10,2 kW	-14%	1, 2, 3, 4
Consumo diario de energía	237 kWh	207 kWh	-13%	

Todas las mediciones han sido realizadas de conformidad con los estándares definidos en la norma ISO 14955.


1 // Nueva generación de control
El cambio a un nuevo control (CNC), Heidenhain TNC 640, mejora la eficiencia del control.

2 // Sistema de extracción de alta eficiencia
La implementación de una boquilla Venturi en el sistema de escape ayuda a reducir significativamente el uso de aire comprimido.


3 // Diseño
Varios cambios de diseño, como utilizar luces LED, también ayudan a mejorar la eficiencia energética.

4 // ITC – Control inteligente de la temperatura
Las mejoras continuas realizadas en este software ayudan a compensar las fluctuaciones de temperatura y también aumentan significativamente la precisión ya mejorada de la nueva generación de centros de mecanizado.


Equivalente a las emisiones de gases de efecto invernadero y CO₂ generadas en 1 año de



674 993
smartphones cargados

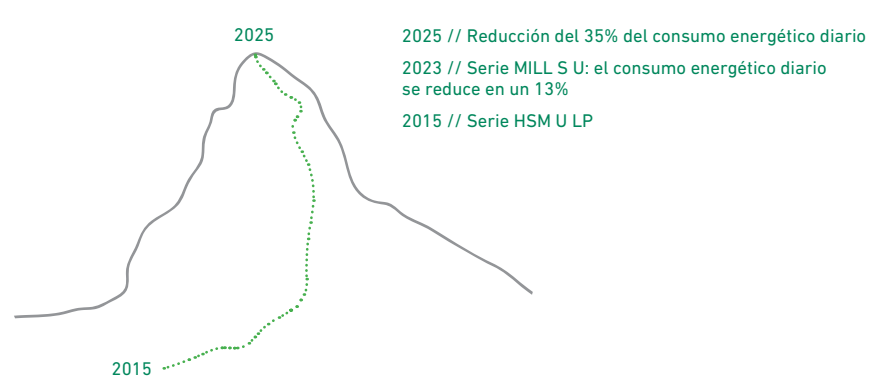


carbono capturado por
92
plántulas de árbol cultivadas durante 10 años



22 167
kilómetros conducidos por un turismo promedio

Fuente: www.epa.gov



Serie MILL X

Certificado de eficiencia energética



Modo operativo (ciclo de 24h)	XSM LP (2015)	MILL X (2023)	% de ahorro energético	Gracias a GF
En espera (4h)	5,7 kW	4,8 kW	-19%	1, 2, 3
Listo (4h)	6,6 kW	5,8 kW	-14%	1, 2, 3
Mecanizado (16h)	11,1 kW	9,7 kW	-14%	1, 2, 3, 4
Consumo diario de energía	226 kWh	197 kWh	-15%	

Todas las mediciones han sido realizadas de conformidad con los estándares definidos en la norma ISO 14955.

1 // Nueva generación de control

El cambio a un nuevo control (CNC), Heidenhain TNC 640, mejora la eficiencia del control.

2 // Sistema de extracción de alta eficiencia

La implementación de una boquilla Venturi en el sistema de escape ayuda a reducir significativamente el uso de aire comprimido.

3 // Diseño

Varios cambios de diseño, como utilizar luces LED, también ayudan a mejorar la eficiencia energética.

4 // ITC – Control inteligente de la temperatura

Las mejoras continuas realizadas en este software ayudan a compensar las fluctuaciones de temperatura y también aumentan significativamente la precisión ya mejorada de la nueva generación de centros de mecanizado.

Equivalente a las emisiones de gases de efecto invernadero y CO₂ generadas en 1 año de



652 493
smartphones cargados

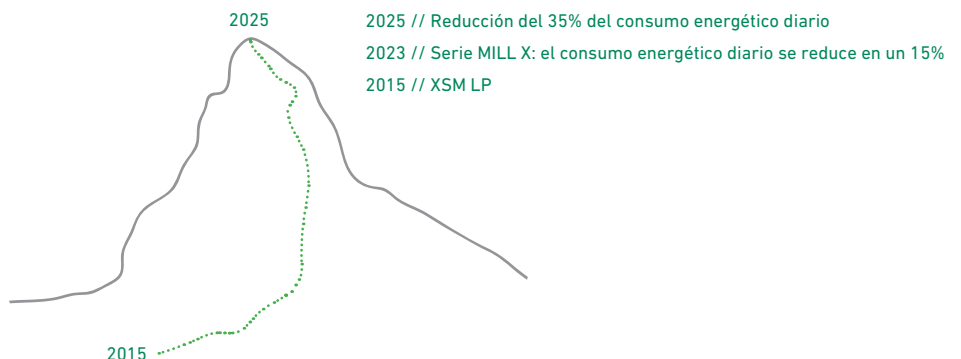


carbono capturado por **89** plántulas de árbol cultivadas durante 10 años



22 130
kilómetros conducidos por un turismo promedio

Fuente: www.epa.gov



Serie MILL X U

Certificado de eficiencia energética



Modo operativo (ciclo de 24h)	XSM U LP (2015)	MILL X U (2023)	% de ahorro energético	Gracias a GF
En espera (4h)	7,9 kW	7,0 kW	-13%	1, 2, 3
Listo (4h)	8,5 kW	7,1 kW	-20%	1, 2, 3
Mecanizado (16h)	13,6 kW	13,1 kW	-4%	1, 2, 3, 4
Consumo diario de energía	282 kWh	265 kWh	-6%	

Todas las mediciones han sido realizadas de conformidad con los estándares definidos en la norma ISO 14955.


1 // Nueva generación de control
El cambio a un nuevo control (CNC), Heidenhain TNC 640, mejora la eficiencia del control.

2 // Sistema de extracción de alta eficiencia
La implementación de una boquilla Venturi en el sistema de escape ayuda a reducir significativamente el uso de aire comprimido.


3 // Diseño
Varios cambios de diseño, como utilizar luces LED, también ayudan a mejorar la eficiencia energética.

4 // ITC – Control inteligente de la temperatura
Las mejoras continuas realizadas en este software ayudan a compensar las fluctuaciones de temperatura y también aumentan significativamente la precisión ya mejorada de la nueva generación de centros de mecanizado.


Equivalente a las emisiones de gases de efecto invernadero y CO₂ generadas en 1 año de



382 496
smartphones cargados



carbono capturado por
52
plántulas de árbol cultivadas durante 10 años



12 560
kilómetros conducidos por un turismo promedio

Fuente: www.epa.gov

