

Řada MILL P U

Certifikát energetické účinnosti



Provozní režim (24hodinová doba cyklu)	HPM U (2015)	MILL P U (2023)	% úspory energie	Díky GF
Pohotovostní režim (4 hod.)	6,8 kW	5,9 kW	-15%	1, 2, 3
Připraven (4 hod.)	8,2 kW	7,1 kW	-15%	1, 2, 3
Obrábění (16 hod.)	12,9 kW	11,8 kW	-9%	1, 2, 3, 4
Denní spotřeba energie	266 kWh	241 kWh	-9%	

Všechna měření byla provedena podle norem ISO 14955

1 // Nová generace řízení

Přechod na nový systém CNC Heidenhain TNC 640 zvyšuje efektivitu řízení.

2 // Vysoce účinný výfukový systém

Použití Venturiho trysky ve výfukovém systému pomáhá výrazně snížit spotřebu stlačeného vzduchu.

3 // Konstrukce

Ke zvýšení energetické účinnosti přispívá i několik konstrukčních změn jako např. přechod na světla LED.

4 // ITC – inteligentní řízení teploty

Průběžné vylepšování tohoto softwaru pomáhá kompenzovat teplotní výkyvy a také výrazně zvyšuje již tak vysokou přesnost frézek nové generace.

Ekvivalent emisí skleníkových plynů a CO₂ za více než 1 rok



562 494

nabitých chytrých telefonů



díky sekvestraci uhlíku

76

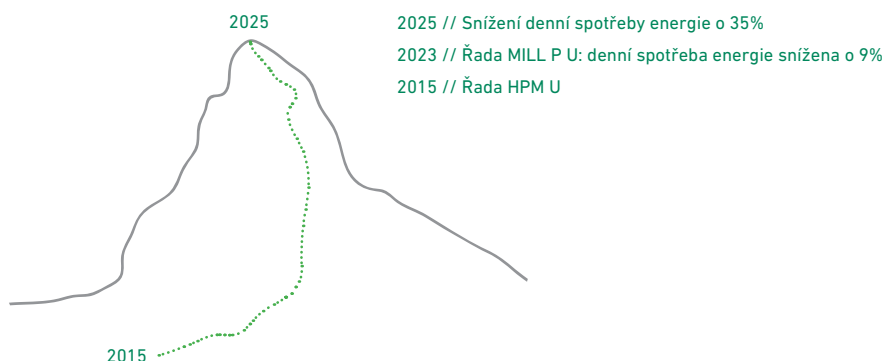
semen stromů rostoucích 10 let



18 472

kilometrů ujetých průměrným osobním automobilem

Zdroj:
www.epa.gov



Řada MILL S

Certifikát energetické účinnosti



Provozní režim (24hodinový cyklus)	HSM (2015)	MILL S (2023)	% úspory energie	Díky GF
Pohotovostní režim (4 hod.)	4,9 kW	4,0 kW	-22 %	1, 2, 3
Připraven (4 hod.)	5,1 kW	4,3 kW	-18 %	1, 2, 3
Obrábění (16hod.)	9,9 kW	8,5 kW	-16 %	1, 2, 3, 4
Denní spotřeba energie	199 kWh	169 kWh	-17 %	

Všechna měření byla provedena podle normy ISO 14955

1 // Nová generace řízení

Přechod na nový CNC systém Heidenhain TNC 640 zvyšuje efektivitu řízení.

2 // Vysoce účinný výfukový systém

Použití Venturiho trysky ve výfukovém systému pomáhá výrazně snížit spotřebu stlačeného vzduchu.

3 // Konstrukce

Ke zvýšení energetické účinnosti přispívá i několik konstrukčních změn jako například přechod na světla LED.

4 // ITC – inteligentní řízení teploty

Průběžné vylepšování tohoto softwaru pomáhá kompenzovat teplotní výkyvy a také výrazně zvyšuje již tak vysokou přesnost frézek nové generace.

Ekvivalent emisí skleníkových plynů a CO₂ za více než 1 rok



674 993
nabitých chytrých telefonů

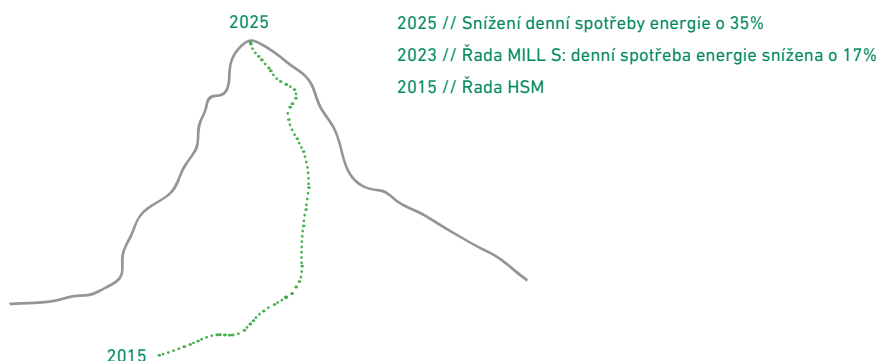


díky sekvestraci uhlíku
92
semen stromů
rostoucích 10 let



22 893
kilometrů ujetých
průměrným osobním
automobilem

Zdroj:
www.epa.gov



Řada MILL S U

Certifikát energetické účinnosti



Provozní režim (24hodinová doba cyklu)	HSM U LP (2015)	MILL S U (2023)	Úspora energie %	Díky GF
Pohotovostní režim (4 hod.)	6,1 kW	5,2 kW	-17%	1, 2, 3
Připraven (4 hod.)	6,7 kW	5,9 kW	-14%	1, 2, 3
Obrábění (16 hod.)	11,6 kW	10,2 kW	-14%	1, 2, 3, 4
Denní spotřeba energie	237 kWh	207 kWh	-13%	

Všechna měření byla provedena v souladu s normami pro měření definovanými v ISO 14955

1 // Nová generace řízení

Přechod na nový stroj CNC Heidenhain TNC 640 zvyšuje efektivitu řízení.

2 // Vysoce účinný výfukový systém

Použití Venturiho trysky ve výfukovém systému pomáhá výrazně snížit spotřebu stlačeného vzduchu.

3 // Konstrukce

Ke zvýšení energetické účinnosti přispívá i několik konstrukčních změn, například přechod na světla LED.

4 // ITC – Inteligentní řízení teploty

Průběžné vylepšování tohoto softwaru pomáhá kompenzovat teplotní výkyvy a také výrazně zvyšuje již tak vysokou přesnost nové generace frézek.

Ekvivalent emisí skleníkových plynů a CO₂ za více než 1 rok



674 993

nabitých chytrých telefonů



ze sekvastrovaného uhlíku

92

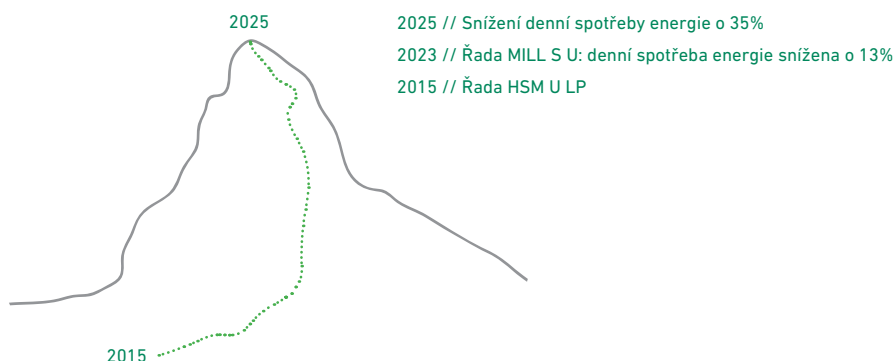
semen stromů pěstovaných 10 let



22 167

kilometrů ujetých průměrným osobním automobilem

Zdroj:
www.epa.gov



MILL X

Certifikát energetické účinnosti



Provozní režim (24hodinová doba cyklu)	XSM LP (2015)	MILL X (2023)	Úspora energie %	Díky GF
Pohotovostní režim (4 hod.)	5,7 kW	4,8 kW	-19%	1, 2, 3
Připraven (4 hod.)	6,6 kW	5,8 kW	-14%	1, 2, 3
Obrábění (16 hod.)	11,1 kW	9,7 kW	-14%	1, 2, 3, 4
Denní spotřeba energie	226 kWh	197 kWh	-15%	

Všechna měření byla provedena v souladu s normami pro měření definovanými v ISO 14955

1 // Nová generace řízení

Přechod na nový stroj CNC Heidenhain TNC 640 zvyšuje efektivitu řízení.

2 // Vysoce účinný výfukový systém

Použití Venturiho trysky ve výfukovém systému pomáhá výrazně snížit spotřebu stlačeného vzduchu.

3 // Konstrukce

Ke zvýšení energetické účinnosti přispívá i několik konstrukčních změn, například přechod na světla LED.

4 // ITC – Inteligentní řízení teploty

Průběžné vylepšování tohoto softwaru pomáhá kompenzovat teplotní výkyvy a také výrazně zvyšuje již tak vysokou přesnost nové generace frézek.

Ekvivalent emisí skleníkových plynů a CO₂ za více než 1 rok



652 493

nabitých chytrých telefonů



ze sekvastrovaného uhlíku

89

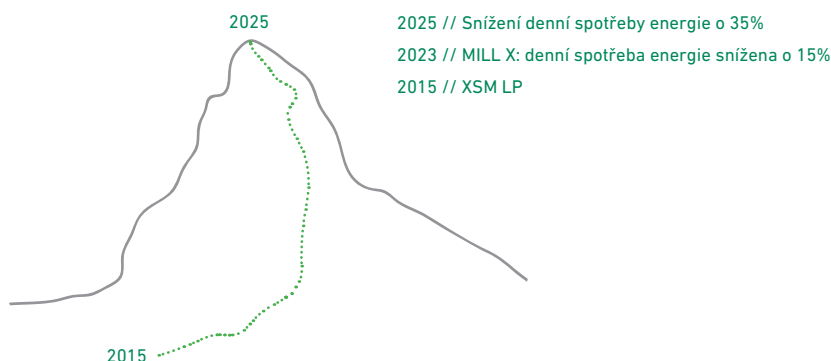
semen stromů pěstovaných 10 let



22 130

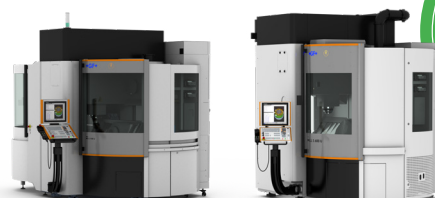
kilometrů ujetých průměrným osobním automobilem

Zdroj: www.epa.gov



Řada MILL X U

Certifikát energetické účinnosti



Provozní režim (24hodinová doba cyklu)	XSM U LP (2015)	MILL X U (2023)	Úspora energie %	Díky GF
Pohotovostní režim (4 hod.)	7,9 kW	7,0 kW	-13%	1, 2, 3
Připraven (4 hod.)	8,5 kW	7,1 kW	-20%	1, 2, 3
Obrábění (16 hod.)	13,6 kW	13,1 kW	-4%	1, 2, 3, 4
Denní spotřeba energie	282 kWh	265 kWh	-6%	

Všechna měření byla provedena v souladu s normami pro měření definovanými v ISO 14955

1 // Nová generace řízení

Přechod na nový stroj CNC Heidenhain TNC 640 zvyšuje efektivitu řízení.

2 // Vysoce účinný výfukový systém

Použití Venturiho trysky ve výfukovém systému pomáhá výrazně snížit spotřebu stlačeného vzduchu.

3 // Konstrukce

Ke zvýšení energetické účinnosti přispívá i několik konstrukčních změn, například přechod na světla LED.

4 // ITC – Inteligentní řízení teploty

Průběžné vylepšování tohoto softwaru pomáhá kompenzovat teplotní výkyvy a také výrazně zvyšuje již tak vysokou přesnost nové generace frézek.

Ekvivalent emisí skleníkových plynů a CO₂ za více než 1 rok



382 496

nabitých chytrých telefonů



ze sekvastrovaného uhlíku

52

semen stromů pěstovaných 10 let



12 560

kilometrů ujetých průměrným osobním automobilem

Zdroj:
www.epa.gov

