



- 🇮🇹 Special and Multioperation
- 🇩🇪 Spezielle und Multi-Operationen
- 🇫🇷 Spéciales et Multiopérations



MILLEMIGLIA
ENGINEERING
TUBE FORMING MACHINES

- GB Expansion of tubes with flanges.
- D Aufweiten von Rohren mit Flanschen.
- F Expansion tubes avec brides.

- GB Piercing and Squeezing.
- D Stanzen und Anpressen.
- F Poinçonnage et Ecrasement.

DM 50 P.I.



801



802



803

Model Modell Modèle	Tube Rohr	Length Länge Longueur	Range Bereich Domain	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahl Epaisseur tube inox
	Ø mm	mm	mm	mm
DM 50 P.I.	min. 10 max. 60	max. 20	0-5	max. 2
DM 70 P.I.	min. 20 max. 70			

P 70 P.I.



811



812



813



814



Model Modell Modèle	Tube Rohr	Thrust power Schiebekraft Puissance poussée	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahl Epaisseur tube inox
	Ø mm	Ton	mm
P 70 P.I.	min. 20 max. 80	50	min. 1 max. 2,5

- B** Ridge-locking of tube with collar.
- D** Ridge-Locking von Rohren mit Klemmen.
- F** Sertissage tubes avec colleret.

- B** Starforming.
- D** Sternförmigen Verschluß.
- F** Fermeture à étoile.



DCCL 70

Machine designed to ridge-lock the slotted tube and the collar.
 Maschine zum Verspreizen von Rohren mit Schlitzen und Klemmen.
 Machine projetée pour le sertissage entre tubes avec fentes et colleret.



821

822

Model Modell Modèle	Tube Rohr	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahl Epaisseur tube inox
	Ø mm	mm
DCCL 70	min. 30 max. 70	max. 2

DX 70/8

Machine designed for the starforming of inner pipes.
 Maschine zum sternförmigen Verschließen von Innenrohren.
 Machine projetée pour la fermeture à étoile des tubes internes.



831

832



Model Modell Modèle	Tube Rohr	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahl Epaisseur tube inox
	Ø mm	mm
DX 70/8	min. 20 max. 100	max. 2

- GB** Deburring.
- D** Entgraten.
- F** Ebavurage.

- GB** Machines for chimney pipes.
- D** Maschinen für Kaminrohren.
- F** Machines pour tubes cheminées.



DSPZ 70

Deburring machine with brush inside/outside of tubes.
Entgratmaschine mit Bürste für innere und äußere Rohrwände.
Ebavureuse à brosse intérieur/extérieur sur les tubes.



DSBC 80/2

Deburring machine with cutters on two heads inside/outside of tubes.
Doppelkopf - Entgratmaschine mit Messern für innere und äußere Rohrwände.
Ebavureuse à deux têtes intérieur/extérieur avec couteaux.

Model Modell Modèle	Tube Rohr	Brush Bürste Brosse	Brush length Länge der Bürste Longueur Brosse
	Ø mm	Ø mm	mm
DSPZ 70	min. 30 max. 70	100	80
DSBC 80/2	min. 30 max. 80	-	-

DIE 450/1 MV

Endforming type I/O vertical mode.
Endformung Typ I/O vertikal.
Calibrage type I/O vertical.



841



DBG 450/1 MV

Flaring machine vertical mode.
Maschine zum Tulpen vertikal.
Machine évasement vertical.



842

* Length varying according to diameter.
Kalibrierlänge variiert je nach Durchmesser.
Longueur variable en fonction du diamètre.

Model Modell Modèle	Tube Rohr	Endforming length* Kalibrierlänge* Longueur calibrage*	Flare length Tulpelänge Longueur évasement	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahl Épaisseur tube inox
	Ø mm	mm	mm	mm
DIE 450/1 MV	min. 70 max. 450	max. 100	-	max. 2
DBG 450/1 MV		-	max. 10	

- GB** Testing machine / Leak testing with objectivation / Marking.
- D** Maschine zum Druckverlustprüfen / "NIO" Ergebnis / Markierung.
- F** Machines de contrôle étanchéité et objectivation / Marquage.

special and multioperation
 spezielle und multi-operationen
 spéciales et multiopérations



Leak testing machine with objectivation for exhaust systems.
 Druckverlust-Prüfmaschine mit NIO-Ergebnis für Schalldämpfer.
 Machine de contrôle étanchéité et objectivation pour systèmes d'échappement.



851



861



862



863



NC axis for hose clamp alignment on tubes.
 N.C. Achsen für Einreihung von Klemmen im Rohr.
 Axes C.N. pour alignement faisceaux/bandes sur le tubes.



Leak testing and marking unit.
 Druckverlust-Prüfmaschine mit Markierung.
 Unité d'étanchéité et marquage.



Leak testing unit.
 Druckverlust-Prüfmaschine.
 Unité d'étanchéité.

GB Multioperation machines.

D Multi-Operationen.

F Multiopérations.

special and multioperation
spezielle und multi-operationen
spéciales et multiopérations



DIEC 70/2

Endforming on two heads
(one head type I/O and one head type C).
Kalibrierung mit zwei Arbeitsstationen
(ein Kopf Typ I/O und ein Kopf Typ C).
Calibrage à deux têtes
(une tête type I/O et une tête type C).



871

872

873

874



DIEC 70/3 ROT

Endforming on three heads
(two heads type C and one head type I/O).
Kalibrierung mit drei Arbeitsstationen
(zwei Köpfen Typ C und ein Kopf Typ I/O).
Calibrage à trois têtes
(deux têtes type C et une tête type I/O).

Description Beschreibung	Model Modell Modèle	Tube Rohr	Expansion range Aufweitbereich Domain d'expansion		Reduction range Einziehbereich Domain de rétreint		Endforming length* Kalibrierlänge* Longueur de calibrage*	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahlrohr Epaisseur tube inox
			Non simultaneous head Kopf nicht gleichzeitig Tête non simultanée	Simultaneous head Kopf gleichzeitig Tête simultanée	Non simultaneous head Kopf nicht gleichzeitig Tête non simultanée	Simultaneous head Kopf gleichzeitig Tête simultanée		
			Ø mm	mm	mm	mm		
Non simultaneous Expansion and Reduction on one head, Simultaneous Expansion and Reduction on the other head. Aufweiten und Einziehen nicht gleichzeitig auf einem Kopf, Aufweiten und Einziehen gleichzeitig auf dem anderen Kopf. Expansion et Rétreint non simultanés sur une tête, Expansion et Rétreint simultanés sur l'autre tête.	DIEC 70/2	min. 25 max 70	10	9	8	5	max. 80	max. 2

Description Beschreibung	Model Modell Modèle	Tube Rohr	Expansion range Aufweitbereich Domain d'expansion		Reduction range Einziehbereich Domain de rétreint		Endforming length* Kalibrierlänge* Longueur de calibrage*	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahlrohr Epaisseur tube inox
			Non simultaneous head Kopf nicht gleichzeitig Tête non simultanée	Simultaneous head Kopf gleichzeitig Tête simultanée	Non simultaneous head Kopf nicht gleichzeitig Tête non simultanée	Simultaneous head Kopf gleichzeitig Tête simultanée		
			Ø mm	mm	mm	mm		
Non simultaneous Expansion and Reduction on two heads, Simultaneous Expansion and Reduction on the other head. Aufweiten und Einziehen nicht gleichzeitig auf zwei Köpfen, Aufweiten und Einziehen gleichzeitig auf einem Kopf. Expansion et Rétreint non simultanés sur deux têtes, Expansion et Rétreint simultanés sur l'autre tête.	DIEC 70/3 ROT	min. 25 max 70	10	9	8	5	max. 80	max. 2

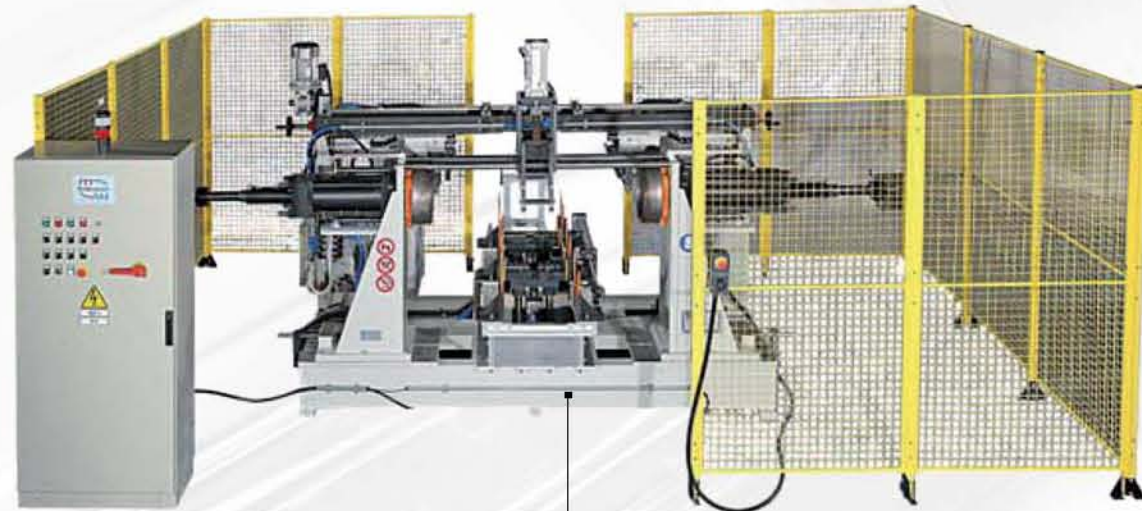
* Length varying according to diameter - Kalibrierlänge variiert je nach Durchmesser - Longueur variable en fonction du diamètre.

GB Multioperation machines.

D Multi-Operationen.

F Multiopérations.

special and multioperation
spezielle und multi-operationen
spéciales et multiopérations



DSFRR 300/1100

Reduction and flanging
on shell extremities / canning.

Einziehen und Bordieren
von Mäntel/Canning.

Rétreint et emboutissage
extrémités des enveloppes / canning.

881



Model Modell Modèle	Shell Mantel Enveloppe	Shell length Mantellänge Longueur enveloppe	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahlrohr Epaisseur tube inox
	Ø mm	mm	mm
DSFRR 300/1100	max. 300	min. 300 max. 1100	max. 2



DGRL 600

Longitudinal shell lock-seaming machine.
Longitudinale Rundfalzmaschine.
Machine agrafage enveloppe longitudinale.

Model Modell Modèle	Shell Mantel Enveloppe	Shell length Mantellänge Longueur enveloppe	Stainless tube thickness Dicke bei Edelstahlrohr Epaisseur tube inox
	Ø mm	mm	mm
DGRL 600	min. 200 max. 600	max. 1200	min. 0,8 max. 2

Research & Development. The rapid technological changes and the increasingly pressing demand for efficient and competitive systems require investments of great weight in the research of new solutions.

Installation. The strikingly sophisticated technology of the machines manufactured by Mille Miglia Engineering is shown during the installation and commissioning phase at Customer's. For this important service only highly specialized personnel is involved so that final operators are duly trained.

Testing. Rigorous checks are carried out to ensure that mechanisms and automatism comply with the required performances. Upon request also product sampling and start-up and proper setup of machines and tooling are available.

After-sales service. Be it a "turnkey" single machine or complex working cells, Mille Miglia Engineering ensures continuous assistance, thus demonstrating the added value of the company mission on which many human resources efforts are focused.

Sales network. Mille Miglia Engineering corporate philosophy focuses on three priorities: design, management and control of the sales network and customer support. Mille Miglia exports all over the world creating synergies with foreign partners and increasing its own punctual and widespread presence.

Forschung und Entwicklung. Die schnelle Entwicklung der Technologie und die immer vordringlichere Nachfrage für effiziente und wettbewerbsfähige Systeme erfordern erheblichen Investitionen bei der Suche nach neuen Lösungen.

Inbetriebnahme. Die hoch entwickelte Technologie unserer Maschinen nimmt in der Endphase mit der Inbetriebnahme beim Kunden Gestalt an, die durch hoch qualifiziertes Personal durchgeführt wird.

Prüfung. Im nächsten Schritt sind sorgfältige Überwachungen durchgeführt, um die Konformität von den technischen Ausstattungen gemäß der Leistungsanforderungen überprüfen. Auf Anfrage können auch Musterteile von Kundenprodukten bzw.

D Maschinen- und Vorrichtungseinstellungen durchgeführt werden.

Kundendienst. Von den einzelnen schlüsselfertigen Maschinen bis zu komplexen Arbeitsinseln ist der Team Mille Miglia Engineering immer für Service verfügbar, da dies einen Mehrwert der Geschäftspolitik darstellt, in dem einen großen Anteil des Personals konzentriert wird.

Vertriebsnetz. Die Unternehmensphilosophie von Mille Miglia Engineering basiert sich auf drei Hauptaktionen: Konstruktion, Management und Kontrolle des Vertriebsnetzes und Kundendienst. Mille Miglia Engineering exportiert in die ganze Welt, indem immer neue Synergie mit ausländischen Partnern schafft, um ihre Präsenz pünktlich und verzweigt zu stärken.

Recherche et développement. L'évolution rapide des technologies e la demande de plus en plus pressante de systèmes efficaces et compétitifs exigent des investissements très importants dans la recherche de nouvelles solutions.

Installation. La technologie ultrasophistiquée des machines conçues chez Mille Miglia Engineering se concrétise lors de la phase finale avec l'installation de l'équipement chez le client par notre personnel hautement spécialisé.

Validation. Dans la phase suivante des précises contrôles sont effectués afin de vérifier que les mécanismes et les automatismes sont conformes aux performances souhaitées.

F Sur demande on peut réaliser des essais de mise au point produits ainsi que le réglage de machines et outillages.

Service après vente. De la machine "clé en main" aux îlots de travail même complexes, Mille Miglia Engineering est toujours disponible pour le service qui est considéré comme une valeur ajoutée du projet d'entreprise et pour lequel beaucoup de ressources humaines sont concentrées.

Réseau commercial. La philosophie de la société Mille Miglia Engineering repose sur trois actions principales: conception, gestion et contrôle du réseau commercial et service au client.

Mille Miglia Engineering exporte dans le monde entier, en créant des synergies avec les partenaires étrangers afin de rendre sa présence plus ponctuelle et très ramifiée.

UNI EN ISO 9001:2008



special and multioperation
spezielle und multi-operationen
spéciales et multiopérations



www.millemigliaeng.it



Mille Miglia Engineering S.r.l.
Via Marsala, 15
10042 Nichelino (TO) Italy
Ph. +39 011 627 41 45
Fax +39 011 680 15 90
mme@millemigliaeng.it

