

Expansion / Reduction / Notch



Aufweiten / Einziehen / Schlitzen



Expansion / Rétreint / Fentage



 Expansion

 Aufweiten

 Expansion



Expansion Aufweiten Expansion		Stainless tube Edelstahlrohr Tube inox
Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Length* Länge* Longueur*	Thickness Dicke Epaisseur
mm	mm	mm

Tubes expansion on one head by means of segmented fingers
Aufweiten von Rohren mit einer Arbeitsstation mittels Spreizwerkzeugen
Expansion tubes sur une tête de travail à l'aide d'outillages à secteurs.

Model	min. Ø Tube	max. Ø Tube	min. Length	max. Length	Stainless tube
DE 70 P.I.	min. 10	max. 70	min. 10	max. 75	max. 2
DE 125 P.I.	min. 10	max. 125	min. 10	max. 125	
DE 150 P.I.	min. 10	max. 150	min. 10	max. 150	
DE 200 P.I.	min. 50	max. 200	min. 25	max. 200	

Tubes expansion on two heads by means of segmented fingers
Aufweiten von Rohren mit zwei Arbeitsstationen mittels Spreizwerkzeugen
Expansion tubes sur deux têtes de travail à l'aide d'outillages à secteurs.

Model	min. Ø Tube	max. Ø Tube	min. Length	max. Length	Stainless tube
DEE 70 P.I.	min. 10	max. 70	min. 10	max. 75	max. 2
DEE 125 P.I.	min. 10	max. 125	min. 10	max. 125	

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



 Reduction

 Einziehen

 Rétreint



Reduction Einziehen Rétreint		Stainless tube Edelstahlrohr Tube inox
Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Length* Länge* Longueur*	Thickness Dicke Epaisseur
mm	mm	mm

Tubes reduction on one head by means of segmented fingers
Einziehen von Rohren mit einer Arbeitsstation mittels Spreizwerkzeugen
Rétreint tubes sur une tête de travail à l'aide d'outillages à secteurs

Model	max. Ø Tube	min. Ø Tube	min. Length	max. Length	Stainless tube
DS 20	max. 20	min. 5	min. 10	max. 75	max. 2
DS 70	max. 70	min. 10	min. 10	max. 75	
DS 125	max. 125	min. 10	min. 10	max. 125	
DS 150	max. 150	min. 10	min. 10	max. 150	
DS 200	max. 200	min. 50	min. 25	max. 200	

Tubes reduction on two heads by means of segmented fingers
Einziehen von Rohren mit zwei Arbeitsstationen mittels Spreizwerkzeugen
Rétreint tubes sur deux têtes de travail à l'aide d'outillages à secteurs

Model	max. Ø Tube	min. Ø Tube	min. Length	max. Length	Stainless tube
DSS 70	max. 70	min. 10	min. 10	max. 75	max. 2
DSS 125	max. 125	min. 10	min. 10	max. 125	

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



 Expansion and Reduction

 Aufweiten und Einziehen

 Expansion et Rétreint



Expansion and Reduction Aufweiten und Einziehen Expansion et Rétreint		Stainless tube Edelstahlrohr Tube inox	
Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Length* Länge* Longueur*	Thickness Dicke Epaisseur	
mm	mm	mm	
DSE 70 P.I.	min. 10 max. 70	min. 10 max. 75	max. 2
DSE 125 P.I.	min. 10 max. 125	min. 10 max. 125	

Tubes expansion and reduction on two heads by means of segmented fingers
Aufweiten und Einziehen von Rohren mit zwei Arbeitsstationen mittels Spreizwerkzeugen
Expansion et rétreint tubes sur deux têtes de travail à l'aide d'outillages à secteurs

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

DSE 70 PI



DSE 125 PI



 Notch

 Schlitzen

 Fentage



Notch Schlitten Fentage		Stainless tube Edelstahlrohr Tube inox	
Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Notches length* Schlittenlänge* Longueur des Fentes*	Thickness Dicke Epaisseur	
mm	mm	mm	
DT 70 P.I. (1)	min. 38 max. 70	max. 3 x 36	max. 2
DT 125 P.I. (2)	min. 70 max. 125	max. 3 x 45	
DTA 70 P.I. (1)	min. 38 max. 70	max. 3 x 36	max. 2
DTK 70 P.I.	min. 25 max. 70	2 (180°) torca 1 (90°) cava dal torca	max. 2

Notch on tube extremities
Schlitten von Rohrenden
Fentage simple sur les extrémités des tubes

Notches type "torca" (2 opposed notches 180°) + reference slot 90° from notches on tube extremities
Schlitten Typ "Torca" (2 Schlitten 180°) + Referenz-Ausklungung 90° von Schlitten an Rohrenden
Fentage type "Torca" (2 fentes à 180°) + fentage type Tucker à 90° des fentes simples

- (1) Notch (4 notches 90°)
Schlitten (4 Schlitten 90°)
Cisalhamento (4 entalhes em 90°)
- (2) Notch (4/6 notches 90°/60°)
Schlitten (4/6 Schlitten 90°/60°)
Fentage (4/6 fentes à 90°/60°)

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

A = reference slot (1 slot 45° or 30° from notches)
Referenz-Ausklungung (1 Ausklungung 45° oder 30° von Schlitten)
fente Tucker (1 fente Tucker à 45° ou 30° des fentes simples)

DT 70 PI



DTA 70 PI



DTK 70 PI



 Expansion and Notch / Reducing and Notch

 Aufweiten und Schlitzen / Einziehen und Schlitzen

 Expansion et Fentage / Rétreint et Fentage



		Expansion Aufweiten Expansion		Reducing Einziehen Rétreint		Notch Schlitzen Fentage		Stainless tube Edelstahlrohr Tube inox
		Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Length* Länge* Longueur*	Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Length* Länge* Longueur*	Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Notches length* Schlitzlänge* Longueur des Fentes*	Thickness Dicke Epaisseur
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Tubes Expansion and Notch on two independent heads Aufweiten und Schlitzen mit zwei unabhängigen Arbeitsstationen Expansion et Fentage tubes sur deux têtes de travail indépendantes	DET 70 P.I. ⁽¹⁾	min. 10 max. 70	min. 10 max. 75	-	-	min. 38 max. 70	max. 3 x 36	max. 2
	DET 125 P.I. ⁽²⁾	min. 10 max. 125	min. 10 max. 125	-	-	min. 70 max. 125	max. 3 x 45	
	DETA 70 P.I. ⁽¹⁾	min. 10 max. 70	min. 10 max. 75	-	-	min. 38 max. 70	max. 3 x 36	max. 2
	DETA 125 P.I. ⁽²⁾	min. 10 max. 125	min. 10 max. 125	-	-	min. 70 max. 125	max. 3 x 45	
Tubes Reducing and Notch on two independent heads Einziehen und Schlitzen mit zwei unabhängigen Arbeitsstationen Rétreint et Fentage tubes sur deux têtes de travail indépendantes	DST 70 P.I. ⁽¹⁾	-	-	min. 70 max. 10	min. 10 max. 75	min. 38 max. 70	max. 3 x 36	max. 2
	DST 125 P.I. ⁽²⁾	-	-	min. 125 max. 10	min. 10 max. 125	min. 70 max. 125	max. 3 x 45	
	DSTA 70 P.I. ⁽¹⁾	-	-	min. 70 max. 10	min. 10 max. 75	min. 38 max. 70	max. 3 x 36	max. 2
	DSTA 125 P.I. ⁽²⁾	-	-	min. 125 max. 10	min. 10 max. 125	min. 70 max. 125	max. 3 x 45	

⁽¹⁾ Notch (4 notches 90°)
Schlitzen (4 Schlitzen 90°)
Cisalhamento (4 entalhes em 90°)

⁽²⁾ Notch (4/6 notches 90°/60°)
Schlitzen (4/6 Schlitzen 90°/60°)
Fentage (4/6 fentes à 90°/60°)


A = reference slot (1 slot 45° or 30° from notches)
Referenz-Ausklindung (1 Ausklindung 45° oder 30° von Schlitzen)
fente Tucker (1 fente Tucker à 45° ou 30° des fentes simples)


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

DET 125 P.I.



 Expansion, Reducing and Notch

 Aufweiten, Einziehen und Schlitzen

 Expansion, Rétreint et Fentage



		Expansion Aufweiten Expansion		Reducing Einziehen Rétreint		Notch Schlitzen Fentage		Stainless tube Edelstahlrohr Tube inox
		Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Length* Länge* Longueur*	Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Length* Länge* Longueur*	Ø Tube Ø Rohr Ø Tube	Notches length* Schlitzlänge* Longueur des Fentes*	Thickness Dicke Epaisseur
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Tubes Expansion, Reducing and Notch on three independent heads Aufweiten, Einziehen und Schlitzen mit drei unabhängigen Arbeitsstationen Expansion, Rétreint et Fentage tubes sur trois têtes de travail indépendantes	DSET 70 P.I. ⁽¹⁾	min. 10 max. 70	min. 10 max. 75	max. 70 min. 10	min. 10 max. 75	min. 38 max. 70	3 x 36	max. 2
	DSET 125 P.I. ⁽²⁾	min. 10 max. 125	min. 10 max. 125	max. 125 min. 10	min. 10 max. 125	min. 70 max. 125	3 x 45	
	DSETA 70 P.I. ⁽¹⁾	min. 10 max. 70	min. 10 max. 75	max. 70 min. 10	min. 10 max. 75	min. 38 max. 70	3 x 36	max. 2

⁽¹⁾ Notch (4 notches 90°)
Schlitzen (4 Schlitzen 90°)
Cisalhamento (4 entalhes em 90°)

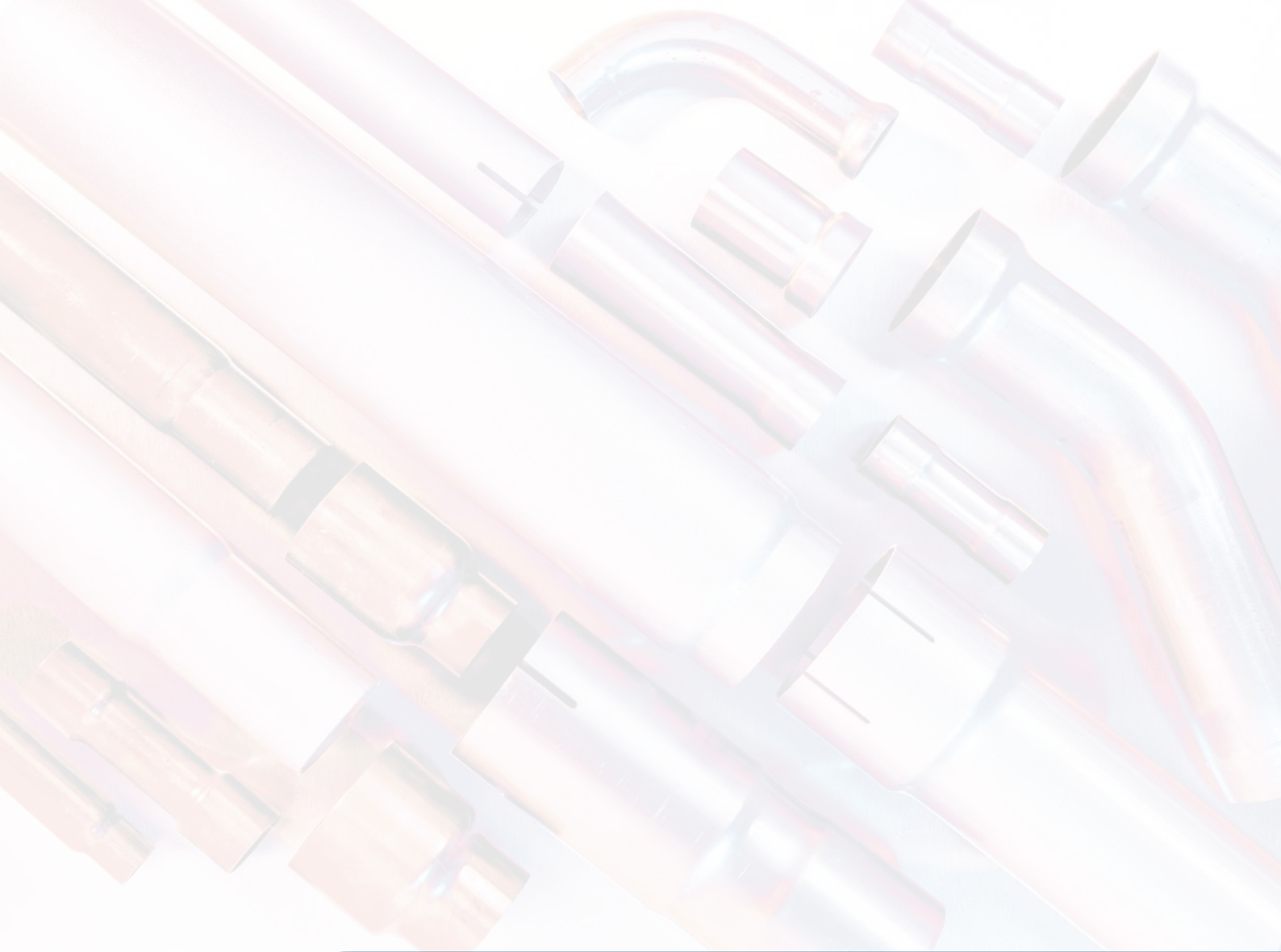
⁽²⁾ Notch (4/6 notches 90°/60°)
Schlitzen (4/6 Schlitzen 90°/60°)
Fentage (4/6 fentes à 90°/60°)

A = reference slot (1 slot 45° or 30° from notches)
Referenz-Ausklindung (1 Ausklindung 45° oder 30° von Schlitzen)
fente Tucker (1 fente Tucker à 45° ou 30° des fentes simples)

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

DSET 70 P.I.





Mille Miglia Engineering s.r.l.

Via Marsala, 15

10042 Nichelino (TO) ITALY

Tel. +39 011 62.74.145/62.80.740

Fax +39 011 68.01.590

www.millemigliaeng.it
mme@millemigliaeng.it



N. 735
UNI EN ISO 9001:2008