



DELEVEL
CUTTING TOOLS

Catalog 2026 Supplement

Series not yet in the DELEVEL Catalog 2026: U-flute, corner radius, ball nose, roughing and micro-diameter end mills · 60° D series · Reamers · PCD · Custom tooling



CHANGZHOU DELEVEL TOOLS CO., LTD.

Changzhou, Jiangsu, China

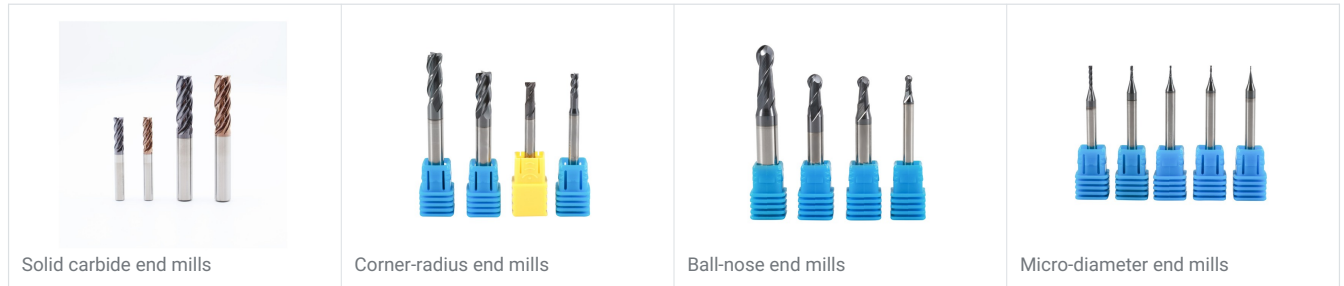
eddie@deleveltool.com · WhatsApp +86 139 6145 9302 · deleveltool.com

Edition: October 2026 · Use with the DELEVEL Catalog 2026: deleveltool.com/catalog · Dimensions in mm

SECTION 05

Solid carbide end mills

Aluminum, steel, corner-radius, ball-nose, roughing and micro-diameter families. Coating and edge preparation are selected to suit the application.



FAMILY	SIZES	CUTTING DIA.	OAL	OPTION
50° U-Flute End Mill for Aluminum	38	D1 to D20	50-150	Coated / uncoated
Economy U-Flute End Mill for Aluminum	34	D1 to D20	50-150	
Economy U-Flute End Mill for Steel	25	D1 to D20	50-100	
55° U-Flute End Mill for Aluminum	34	D1 to D20	50-150	Coated / uncoated
55° U-Flute End Mill for Steel	38	D1 to D20	50-150	
55° Corner Radius End Mill for Steel	21	D1 to D16	50-150	
55° Ball Nose End Mill for Steel	37	D1 to D20	50-150	
58° U-Flute End Mill for Steel	26	D1 to D20	50-100	
58° Corner Radius End Mill for Steel	20	D1.5 to D20	50-100	
58° Ball Nose End Mill for Steel	19	D1 to D12	50-100	
60° U-Flute End Mill for Steel	26	D1 to D20	50-100	
60° Corner Radius End Mill for Steel	17	D2 to D12	50-100	
60° Ball Nose End Mill for Steel	24	D1 to D20	50-100	
Roughing End Mill for Steel	14	D4 to D20	50-150	
Roughing End Mill for Aluminum	14	D4 to D20	50-150	
Micro-Diameter End Mill	17	D0.15 to D0.9	50-50	

50° U-Flute End Mill for Aluminum

Coated / uncoated

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ1	D1	3	50	D4	3F/2F
Φ1.5	D1.5	4.5	50	D4	3F/2F
Φ2	D2	6	50	D4	3F/2F
Φ2.5	D2.5	7.5	50	D4	3F/2F
Φ3	D3	9	50	D3	3F/2F
Φ3	D3	9	50	D4	3F/2F
Φ3.5	D3.5	11	50	D4	3F
Φ4	D4	12	50	D4	3F/2F
Φ4	D4	16	75	D4	3F/2F
Φ4	D4	16	100	D4	3F/2F
Φ5	D5	15	50	D5	3F
Φ5	D5	20	75	D5	3F/2F
Φ5	D5	20	100	D5	3F/2F
Φ3	D3	9	50	D6	3F
Φ4	D4	12	50	D6	3F
Φ5	D5	15	50	D6	3F
Φ6	D6	18	50	D6	3F/2F
Φ6	D6	24	75	D6	3F/2F
Φ6	D6	24	100	D6	3F/2F
Φ6	D6	36	150	D6	3F
Φ8	D8	24	60	D8	3F/2F
Φ8	D8	32	75	D8	3F/2F
Φ8	D8	32	100	D8	3F/2F
Φ8	D8	55	150	D8	3F
Φ10	D10	30	75	D10	3F/2F
Φ10	D10	40	100	D10	3F/2F
Φ10	D10	65	150	D10	3F
Φ12	D12	35	75	D12	3F/2F
Φ12	D12	45	100	D12	3F/2F
Φ12	D12	65	150	D12	3F
Φ14	D14	45	100	D14	3F
Φ14	D14	65	150	D14	3F
Φ16	D16	45	100	D16	3F
Φ16	D16	65	150	D16	3F
Φ18	D18	45	100	D18	3F
Φ18	D18	75	150	D18	3F
Φ20	D20	45	100	D20	3F
Φ20	D20	75	150	D20	3F

Economy U-Flute End Mill for Aluminum

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ1	D1	3	50	D4	3F
Φ1.5	D1.5	4.5	50	D4	3F/2F
Φ2	D2	6	50	D4	3F
Φ2.5	D2.5	7.5	50	D4	3F/2F
Φ3	D3	9	50	D3	3F
Φ3	D3	9	50	D4	3F
Φ4	D4	12	50	D4	3F
Φ4	D4	16	75	D4	3F
Φ4	D4	16	100	D4	3F
Φ5	D5	15	50	D5	3F
Φ5	D5	20	75	D5	3F
Φ3	D3	9	50	D6	3F
Φ4	D4	12	50	D6	3F
Φ5	D5	15	50	D6	3F/2F
Φ6	D6	18	50	D6	3F
Φ6	D6	24	75	D6	3F
Φ6	D6	24	100	D6	3F
Φ6	D6	36	150	D6	3F
Φ8	D8	24	60	D8	3F
Φ8	D8	32	75	D8	3F

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ8	D8	32	100	D8	3F
Φ8	D8	55	150	D8	3F
Φ10	D10	30	75	D10	3F
Φ10	D10	40	100	D10	3F
Φ10	D10	65	150	D10	3F
Φ12	D12	35	75	D12	3F
Φ12	D12	45	100	D12	3F
Φ12	D12	65	150	D12	3F
Φ14	D14	45	100	D14	3F
Φ14	D14	65	150	D14	3F
Φ16	D16	45	100	D16	3F
Φ16	D16	65	150	D16	3F
Φ20	D20	45	100	D20	3F
Φ20	D20	75	150	D20	3F

Economy U-Flute End Mill for Steel

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ1	D1	3	50	D4	4F
Φ1.5	D1.5	3.8	50	D4	4F
Φ2	D2	5	50	D4	4F
Φ2.5	D2.5	6.25	50	D4	4F
Φ3	D3	8	50	D3	4F
Φ3	D3	8	50	D4	4F
Φ3.5	D3.5	10	50	D4	4F
Φ4	D4	10	50	D4	4F
Φ4	D4	12	75	D4	4F
Φ4	D4	16	100	D4	4F
Φ5	D5	13	50	D6	4F
Φ6	D6	15	50	D6	4F
Φ6	D6	18	75	D6	4F
Φ6	D6	24	100	D6	4F
Φ8	D8	20	60	D8	4F
Φ8	D8	24	75	D8	4F
Φ8	D8	32	100	D8	4F
Φ10	D10	25	75	D10	4F
Φ10	D10	40	100	D10	4F
Φ12	D12	30	75	D12	4F
Φ12	D12	45	100	D12	4F
Φ14	D14	45	100	D14	4F
Φ16	D16	45	100	D16	4F
Φ18	D18	45	100	D18	4F
Φ20	D20	45	100	D20	4F

55° U-Flute End Mill for Aluminum

Coated / uncoated

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ1	D1	3	50	D4	3F
Φ1.5	D1.5	4.5	50	D4	3F/2F
Φ2	D2	6	50	D4	3F
Φ2.5	D2.5	7.5	50	D4	3F/2F
Φ3	D3	9	50	D3	3F
Φ3	D3	9	50	D4	3F
Φ4	D4	12	50	D4	3F
Φ4	D4	16	75	D4	3F
Φ4	D4	16	100	D4	3F
Φ5	D5	15	50	D5	3F
Φ5	D5	20	75	D6	3F
Φ3	D3	9	50	D6	3F
Φ4	D4	12	50	D6	3F
Φ5	D5	15	50	D6	3F/2F
Φ6	D6	18	50	D6	3F
Φ6	D6	24	75	D6	3F
Φ6	D6	24	100	D6	3F
Φ6	D6	36	150	D6	3F
Φ8	D8	24	60	D8	3F
Φ8	D8	32	75	D8	3F
Φ8	D8	32	100	D8	3F
Φ8	D8	55	150	D8	3F
Φ10	D10	30	75	D10	3F
Φ10	D10	40	100	D10	3F
Φ10	D10	65	150	D10	3F
Φ12	D12	35	75	D12	3F
Φ12	D12	45	100	D12	3F
Φ12	D12	65	150	D12	3F
Φ14	D14	45	100	D14	3F
Φ14	D14	65	150	D14	3F
Φ16	D16	45	100	D16	3F
Φ16	D16	65	150	D16	3F
Φ20	D20	45	100	D20	3F
Φ20	D20	75	150	D20	3F

55° U-Flute End Mill for Steel

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ1	D1	3	50	D4	4F/2F
Φ1.5	D1.5	3.8	50	D4	4F/2F
Φ2	D2	5	50	D4	4F/2F
Φ2.5	D2.5	6.25	50	D4	4F/2F
Φ3	D3	8	50	D3	4F
Φ3	D3	8	50	D4	4F/2F
Φ3.5	D3.5	10	50	D4	4F
Φ4	D4	10	50	D4	4F/2F
Φ4	D4	12	75	D4	4F/2F
Φ4	D4	16	100	D4	4F/2F
Φ5	D5	13	50	D5	4F/2F
Φ5	D5	20	75	D5	4F
Φ5	D5	20	100	D5	4F
Φ3	D3	8	50	D6	4F
Φ4	D4	10	50	D6	4F
Φ5	D5	13	50	D6	4F/2F
Φ6	D6	15	50	D6	4F/2F
Φ6	D6	18	75	D6	4F/2F
Φ6	D6	24	100	D6	4F/2F
Φ6	D6	36	150	D6	4F/2F
Φ8	D8	20	60	D8	4F/2F
Φ8	D8	24	75	D8	4F/2F
Φ8	D8	32	100	D8	4F/2F
Φ8	D8	48	150	D8	4F/2F
Φ10	D10	25	75	D10	4F/2F
Φ10	D10	40	100	D10	4F/2F
Φ10	D10	55	150	D10	4F/2F
Φ12	D12	30	75	D12	4F/2F
Φ12	D12	45	100	D12	4F/2F
Φ12	D12	60	150	D12	4F/2F
Φ14	D14	45	100	D14	4F/2F
Φ14	D14	65	150	D14	4F/2F
Φ16	D16	45	100	D16	4F/2F
Φ16	D16	65	150	D16	4F/2F
Φ18	D18	45	100	D18	4F/2F
Φ18	D18	65	150	D18	4F/2F
Φ20	D20	45	100	D20	4F/2F
Φ20	D20	75	150	D20	4F/2F

55° Corner Radius End Mill for Steel

CUTTING DIA.	CORNER RADIUS	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.
D1	R0.2	3	50	D4
D1.5	R0.2	3.8	50	D4
D2	R0.2/R0.5	5	50	D4
D2.5	R0.2/R0.5	6.25	50	D4
D3	R0.2/R0.5	8	50	D4
D4	R0.2/R0.5/R1	10	50	D4
D4	R0.2/R0.5	12	75	D4
D4	R0.2/R0.5/R1	16	100	D4
D6	R0.2/R0.5/R1	15	50	D6
D6	R0.2/R0.5/R1	18	75	D6
D6	R0.2/R0.5/R1	24	100	D6
D8	R0.2/R0.5/R1	20	60	D8
D8	R0.2/R0.5/R1	24	75	D8
D8	R0.2/R0.5/R1	32	100	D8
D10	R0.2/R0.3/R0.5/R1/R2/R3	25	75	D10
D10	R0.2/R0.5/R1/ R2	40	100	D10
D12	R0.2/R0.5/R1/ R2	30	75	D12
D12	R0.2/R0.5/R1/ R2	45	100	D12
D12	R1	60	150	D12
D14	R2	45	100	D14
D16	R0.2/R0.5/R1/ R2/R3	45	100	D16

55° Ball Nose End Mill for Steel

CUTTING DIA.	CORNER RADIUS	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.
D1	R0.5	2	50	D4
D1.5	R0.75	3	50	D4
D2	R1	4	50	D4
D2.5	R1.25	5	50	D4
D3	R1.5	6	50	D3
D3	R1.5	6	100	D3
D3	R1.5	6	50	D4
D3.5	R1.75	7	50	D4
D4	R2	8	50	D4
D4	R2	8	75	D4
D4	R2	8	100	D4
D5	R2.5	10	50	D5
D5	R2.5	10	50	D6
D5	R2.5	10	75	D5
D5	R2.5	10	100	D5
D6	R3	12	50	D6
D6	R3	12	75	D6
D6	R3	12	100	D6
D6	R3	12	150	D6
D8	R4	16	60	D8
D8	R4	16	75	D8
D8	R4	16	100	D8
D8	R4	16	150	D8
D10	R5	20	75	D10
D10	R5	20	100	D10
D10	R5	20	150	D10
D12	R6	24	75	D12
D12	R6	24	100	D12
D12	R6	24	150	D12
D14	R7	28	100	D14
D14	R7	28	150	D14
D16	R8	32	100	D16
D16	R8	32	150	D16
D18	R9	36	100	D18
D18	R9	36	150	D18
D20	R10	40	100	D20
D20	R10	40	150	D20

58° U-Flute End Mill for Steel

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ1	D1	3	50	D4	4F/2F
Φ1.5	D1.5	3.8	50	D4	4F
Φ2	D2	5	50	D4	4F/2F
Φ2.5	D2.5	6.25	50	D4	4F
Φ3	D3	8	50	D3	4F
Φ3	D3	8	50	D4	4F
Φ3.5	D3.5	10	50	D4	4F
Φ4	D4	10	50	D4	4F/2F
Φ4	D4	12	75	D4	4F/2F
Φ4	D4	16	100	D4	4F/2F
Φ5	D5	13	50	D5	4F
Φ5	D5	13	50	D6	4F
Φ6	D6	15	50	D6	4F/2F
Φ6	D6	18	75	D6	4F
Φ6	D6	24	100	D6	4F/2F
Φ8	D8	20	60	D8	4F/2F
Φ8	D8	24	75	D8	4F/2F
Φ8	D8	32	100	D8	4F
Φ10	D10	25	75	D10	4F
Φ10	D10	40	100	D10	4F
Φ12	D12	30	75	D12	4F
Φ12	D12	45	100	D12	4F/2F

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ14	D14	45	100	D14	4F
Φ16	D16	45	100	D16	4F
Φ18	D18	45	100	D18	4F
Φ20	D20	45	100	D20	4F

58° Corner Radius End Mill for Steel

CUTTING DIA.	CORNER RADIUS	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.
D1.5	R0.2	3.8	50	D4
D2	R0.2	5	50	D4
D2.5	R0.2	6.25	50	D4
D3	R0.2/R0.5	8	50	D4
D4	R0.5/R1	10	50	D4
D4	R0.5/R1	12	75	D4
D4	R0.5/R1	16	100	D4
D5	R0.2/R0.5	13	50	D6
D6	R0.2/R0.3/ R0.5/R1	15	50	D6
D6	R0.5/R1	18	75	D6
D6	R0.5/R1	24	100	D6
D8	R0.2/R0.5/R1	20	60	D8
D8	R0.5/R1	24	75	D8
D8	R0.5/R1	32	100	D8
D10	R0.5/R1	25	75	D10
D10	R0.5/R1	40	100	D10
D12	R0.5/R1	30	75	D12
D12	R0.5/R1	45	100	D12
D16	R0.5/R1	45	100	D16
D20	R1	45	100	D20

58° Ball Nose End Mill for Steel

CUTTING DIA.	CORNER RADIUS	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.
D1	R0.5	2	50	D4
D1.5	R0.75	3	50	D4
D2	R1	4	50	D4
D2.5	R1.25	5	50	D4
D3	R1.5	6	50	D4
D3.5	R1.75	7	50	D4
D4	R2	8	50	D4
D4	R2	8	75	D4
D4	R2	8	100	D4
D6	R3	12	50	D6
D6	R3	12	75	D6
D6	R3	12	100	D6
D8	R4	16	60	D8
D8	R4	16	75	D8
D8	R4	16	100	D8
D10	R5	20	75	D10
D10	R5	20	100	D10
D12	R6	24	75	D12
D12	R6	24	100	D12

60° U-Flute End Mill for Steel

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ1	D1	3	50	D4	4F/2F
Φ1.5	D1.5	3.8	50	D4	4F
Φ2	D2	5	50	D4	4F/2F
Φ2.5	D2.5	6.25	50	D4	4F/2F
Φ3	D3	8	50	D3	4F
Φ3	D3	8	50	D4	4F/2F
Φ3.5	D3.5	10	50	D4	4F
Φ4	D4	10	50	D4	4F/2F
Φ4	D4	12	75	D4	4F/2F
Φ4	D4	16	100	D4	4F/2F
Φ5	D5	13	50	D5	4F
Φ5	D5	13	50	D6	4F
Φ6	D6	15	50	D6	4F
Φ6	D6	18	75	D6	4F/2F
Φ6	D6	24	100	D6	4F/2F
Φ8	D8	20	60	D8	4F/2F
Φ8	D8	24	75	D8	4F/2F
Φ8	D8	32	100	D8	4F/2F
Φ10	D10	25	75	D10	4F/2F
Φ10	D10	40	100	D10	4F
Φ12	D12	30	75	D12	4F/2F
Φ12	D12	45	100	D12	4F/2F
Φ14	D14	45	100	D14	4F
Φ16	D16	45	100	D16	4F
Φ18	D18	45	100	D18	4F
Φ20	D20	45	100	D20	4F

60° Corner Radius End Mill for Steel

CUTTING DIA.	CORNER RADIUS	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.
D2	R0.5	5	50	D4
D3	R0.5	8	50	D4
D4	R0.5/R1	10	50	D4
D4	R0.5/R1	12	75	D4
D4	R0.5/R1	16	100	D4
D5	R0.5	13	50	D5
D5	R0.5	13	50	D6
D6	R0.5/R1	15	50	D6
D6	R0.5/R1	18	75	D6
D6	R0.5/R1	24	100	D6
D8	R0.2/R0.5/R1	20	60	D8
D8	R0.5/R1	24	75	D8
D8	R0.5/R1	32	100	D8
D10	R0.5/R1	25	75	D10
D10	R0.5/R1	40	100	D10
D12	R0.5/R1	30	75	D12
D12	R0.5/R1	45	100	D12

60° Ball Nose End Mill for Steel

CUTTING DIA.	CORNER RADIUS	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.
D1	R0.5	2	50	D4
D1.5	R0.75	3	50	D4
D2	R1	4	50	D4
D2.5	R1.25	5	50	D4
D3	R1.5	6	50	D4
D3.5	R1.75	7	50	D4
D4	R2	8	50	D4
D4	R2	8	75	D4
D4	R2	8	100	D4
D5	R2.5	10	50	D5
D6	R3	12	50	D6
D6	R3	12	75	D6
D6	R3	12	100	D6
D8	R4	16	60	D8
D8	R4	16	75	D8
D8	R4	16	100	D8
D10	R5	20	75	D10
D10	R5	20	100	D10
D12	R6	24	75	D12
D12	R6	24	100	D12
D14	R7	28	100	D14
D16	R8	32	100	D16
D18	R9	36	100	D18
D20	R10	40	100	D20

Roughing End Mill for Steel

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ4	D4	10	50	D4	4F
Φ5	D5	15	50	D5	4F
Φ6	D6	15	50	D6	4F
Φ8	D8	20	60	D8	4F
Φ8	D8	32	75	D8	4F
Φ10	D10	25	75	D10	4F
Φ10	D10	40	100	D10	4F
Φ12	D12	30	75	D12	4F
Φ12	D12	45	100	D12	4F
Φ14	D14	45	100	D14	4F
Φ16	D16	45	100	D16	4F
Φ16	D16	65	150	D16	4F
Φ20	D20	45	100	D20	4F
Φ20	D20	75	150	D20	4F

Roughing End Mill for Aluminum

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ4	D4	12	50	D4	3F
Φ5	D5	15	50	D5	3F
Φ6	D6	18	50	D6	3F
Φ8	D8	24	60	D8	3F
Φ8	D8	32	75	D8	3F
Φ10	D10	30	75	D10	3F
Φ10	D10	40	100	D10	3F
Φ12	D12	35	75	D12	3F
Φ12	D12	45	100	D12	3F
Φ14	D14	45	100	D14	3F
Φ16	D16	45	100	D16	3F
Φ16	D16	65	150	D16	3F
Φ20	D20	45	100	D20	3F
Φ20	D20	75	150	D20	3F

Micro-Diameter End Mill

GEOMETRY	CUTTING DIA.	CUTTING LENGTH	OAL	SHANK DIA.	FLUTES
Φ0.15	D0.15	0.3	50	D4	2F
Φ0.2	D0.2	0.4	50	D4	2F
Φ0.3	D0.3	0.6	50	D4	2F
Φ0.4	D0.4	0.8	50	D4	2F
Φ0.5	D0.5	1	50	D4	2F
Φ0.6	D0.6	1.2	50	D4	2F
Φ0.7	D0.7	1.4	50	D4	2F
Φ0.8	D0.8	1.6	50	D4	2F
Φ0.9	D0.9	1.8	50	D4	2F
R0.1	D0.2	0.4	50	D4	2F
R0.15	D0.3	0.6	50	D4	2F
R0.2	D0.4	0.8	50	D4	2F
R0.25	D0.5	1	50	D4	2F
R0.3	D0.6	1.2	50	D4	2F
R0.35	D0.7	1.4	50	D4	2F
R0.4	D0.8	1.6	50	D4	2F
R0.45	D0.9	1.8	50	D4	2F

KF / 60° D selected series

KF Series End Mill

CUTTING DIA. (MM)	FLUTE LENGTH (MM)	SHANK DIA. (MM)	OAL (MM)
Φ4	12	Φ4	50, 75
Φ4	12	Φ6	50, 75
Φ5	15	Φ6	50, 75, 100
Φ6	18	Φ6	50, 75, 100
Φ8	24	Φ8	60, 75, 100
Φ8	24	Φ10	60
Φ10	30	Φ10	75, 100
Φ12	36	Φ12	75, 100
Φ14	42	Φ14	100, 150
Φ16	48	Φ16	100, 150
Φ18	54	Φ18	100, 150
Φ20	60	Φ20	100, 150

Sizes from the DELEVEL 2026 catalogue. Diameter tolerance h7. For steel, stainless steel, cast iron and non-ferrous metals.

60° D Series End Mill

For hardened steel around 60 HRC. Available on request.

SPECIFICATION	AVAILABLE AS
Φ1-3-Φ4-50L	Finishing / Roughing
Φ2-6-Φ4-50L	Finishing / Roughing
Φ3-9-Φ4-50L	Finishing / Roughing
Φ4-12-Φ4-50L	Finishing / Roughing
Φ5-15-Φ6-50L	Finishing / Roughing
Φ6-18-Φ6-50L	Finishing / Roughing
Φ8-24-Φ8-60L	Finishing / Roughing
Φ10-30-Φ10-75L	Finishing / Roughing
Φ12-36-Φ12-75L	Finishing / Roughing

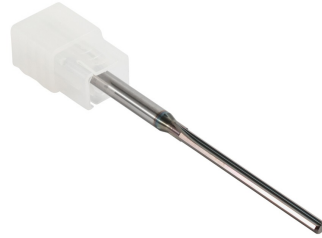
SECTION 07

Carbide reamers

High-precision finishing tools for controlled bore size and surface finish. Standard and made-to-drawing geometries are quoted to the application.



Carbide reamers



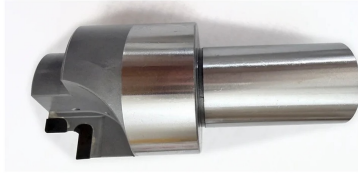
Reamer geometry

TO QUOTE	DETAILS
Bore diameter	Nominal diameter and tolerance
Depth	Through / blind and effective reach
Workpiece	Material grade and hardness
Finish	Required surface roughness
Machine	Interface, coolant and runout conditions

SECTION 08

PCD tooling

Polycrystalline diamond tooling for aluminum, copper, composites and other non-ferrous materials. Used where edge life, dimensional consistency and surface finish are critical.



PCD form / boring tool



PCD tool geometry



PCD finishing tool

Typical applications

- High-silicon aluminum housings, covers and manifolds
- Precision bores held to H7 and tighter
- Long-run production where tool changes affect cycle time
- Copper, brass, composites and CFRP

Application example

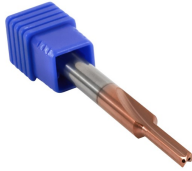
Application	Aluminum housing - stepped bore finishing
Tool	Custom PCD form reamer, Z=2
Requirement	H7 bore tolerance - Ra 2 µm
Geometry	Profile ground to the component drawing

SECTION 09

Custom and non-standard tooling

Form tools, stepped geometries, custom micro drills, special profiles and modified standard tools made to drawing.



 Custom micro drills	 Custom form tool	 Made-to-drawing tooling
---	--	---

What we need to quote

ITEM	INFORMATION
Workpiece material	Grade, hardness and condition
Feature and dimensions	Diameter, depth, corner radius, thread form or profile
Tolerance	Diameter, form and surface finish where critical
Machine and holding	Spindle interface, shank length and coolant requirement
Quantity	First order quantity and expected repeat interval

Request a quote

Contact	Eddie Song · Manager
Email	eddie@deleveltool.com
WhatsApp	+86 139 6145 9302
Website	deleveltool.com
Company	CHANGZHOU DELEVEL TOOLS CO., LTD.
Location	Changzhou, Jiangsu, China

Export and invoicing are handled by an affiliated entity under common ownership. Full registered details are stated on the proforma invoice.