

# Choisir un Foret selon la matière à percer

Références		2409 - 2410 2411 - 2416 2417- 2418	2415 - 2467 2415T - 2467T	2432 2804	2470	2414- 2435 2814	61330 - 61530 61730	2412
Matière	Dureté							
ACIER	< 1100 N/mm <sup>2</sup>	••	••	•••••			•••••	••
	< 1700 N/mm <sup>2</sup>	•••	•••	••	•••		••	•••
	< 2100 N/mm <sup>2</sup>	••••	••	••	•••••		••	••••
INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE	< 280 HB	••	••	••••	••		••••	••
INOX AUSTENITIQUE	< 220 HB	••	••	••••	•••••		••••	•
ACIER REFRACTAIRE	< 320 HB	••	••	•••	•••••		•••	••
FONTE GRISE LAMELLAIRE	< 210 HB	••••	••••	•••	••		•••••	••••
FONTE GRISE S	< 270 HB	•••	•••	•••••	••		•••••	••••
ALLIAGE DE TITANE	< 1100 N/mm <sup>2</sup>	•	••	•	•••••	•	•	•
ALUMINIUM <12% Si	< 100 HB	•	••	•	•	•••••	•	•
ALUMINIUM >12% Si	< 120 HB	•	••	•	•	•••••	•••	•
BRONZE	< 100 HB	•••	•••	•	•••	••••	•	•••
LAITON	< 200 HB	•••	•••	•	•••	•••	•	•••
CUIVRE	< 200 HB	•••	•••	•	•••	••••	•	•••
CUPRO ALU	< 200 HB	•	••	•	•	••••	•	•
CARBONE ALU		•	••	•	•	•••	•	•
DUROPLASTIQUE		•••••	••		••	•••	•	•
THERMOPLASTIQUE		•••••	••		••	•••	•	•
RESINE EPOXY		•••••	••		••	•••	•	•