

	Résistance à la traction N/mm ²	Dureté Rockwell	Pointe de perçage optimale	Type de foret optimal	Vitesse de coupe m/min	D 2 mm	D 5 mm	D 10 mm	D 15 mm	D 20 mm	Refroidissement recommandé
Métaux											
Acier inoxydable	550	HRB 85	A/D	N	14-16	2390	960	480	320	240	Huile ester, huile de coupe
Acier inoxydable	1100	HRC 34	D	N	8-10	1450	570	290	190	140	Huile-ester, huile de coupe
Acier réfractaire	800	HRC 22	D	N	10-12	1750	700	350	230	170	Huile-ester, huile de coupe
Acier à ressort	1100	HRC 34	A/D	N	8-10	1450	570	290	190	140	Huile-ester, huile de coupe
Fonte grise	800	HRC 22	A/C/D	N	25-30	4460	1780	890	590	450	À sec
Fonte malléable	700	HRC 95	A/C/D	N	25-30	4460	1780	890	590	450	Emulsion de perçage, huile de coupe
Acier moulé	770	HRC 20	A/C/D	N	20-24	3500	1400	700	460	350	Emulsion de perçage, huile de coupe
Acier moulé	1100	HRC 34	D	N	14-16	2390	960	480	320	240	Emulsion de perçage, huile de coupe
Aluminium non allié	180		D	W	60-80	9560	3820	1910	1270	960	Emulsion de perçage, huile de coupe
Aluminium allié	350		A	N/W	50-60	7950	3180	1590	1060	790	Emulsion de perçage, huile de coupe
Cuivre non allié			D	W	30-35	5250	2100	1050	700	520	Emulsion de perçage, huile de coupe
Cuivre allié			A/B	N/W	28-30	4780	1910	960	640	480	Emulsion de perçage, huile de coupe
Bronze			A/B	N	40-60	7960	3180	1500	1060	790	À sec
Laiton			A/B	H	40-60	7960	3180	1500	1080	790	Emulsion de perçage
Magnésium			D	N	60-80	9560	3820	1910	1270	980	À sec, jamais d'eau