

## Längd



Den angivna längden på filar mäts utan tånge. Längden på filar bör väljas efter arbetsstycket: ju större arbetsstycke dess längre fil. För att ernå större stabilitet bör hellre en för lång, än en för kort fil väljas.

## Form



Filarna har olika tvärsnitt för att passa till olika former på arbetsstycken.

## Nålfilar



Nålfilar är avsedda för finare filningsarbete där vanliga filar ej är användbara. Längden på nålfilar avser totala längden inkl. skaft.

## Grovlek



Filarna indelas i följande grovlekar:

grov (g),  
medelgrov (mgr),  
medelfin (mf),  
fin (f).

Grovleken på filtänderna följer dock filens längd: en medelgrov fil 100 mm längd har således finare tänder än dito medelgrov 200 mm längd.

En fintandad fil användes till hårt material där fin yta erfordras - en grovtandad fil används på mjukare material där grov yta kan tolereras.

## Huggning

Filarna indelas i engradiga, dubbelgradiga, karosserigrad och raspgrad.



Engradiga filar. För filning i stål och metaller med normalt arbetstryck.



Dubbelgradiga filar. Består av två diagonala huggningar. Användes med högre arbetstryck än engradiga. För järn, stål och metaller men även för plaster och trä etc.



Karosserigrad. Tänderna har kurvor över filens yta. För ytjämnning vid reparationer i karosseriverkstäder etc.



Raspgrad. Har en serie spetsiga, individuella tänder. För grov bearbetning i mjukt material såsom trä, plast, hover, aluminium, läder etc.