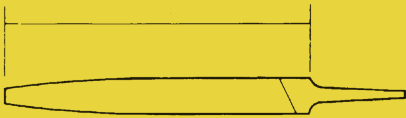


## LÄNGD



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

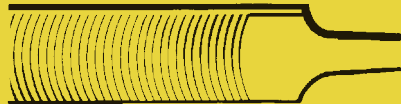
Filarna indelas i engradiga, dubbelgradiga, karosserigrad och raspgrad.



**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, hovar, aluminium, läder etc.