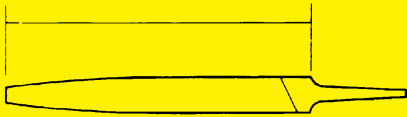
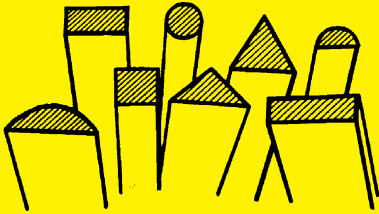


Pituus



Viilojen ilmoitettu pituus mitataan ilman sisäkaraa. Viilan pituus tulee valita työkappaleen mukaan: mitä isompi työkappale, sitä pidempi viila. Suuremman vakauden saavuttamiseksi tulee valita mielummin liian pitkä kuin liian lyhyt viila.

Muoto



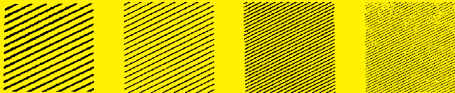
Viiloissa on erilaisia poikkileikkauksia erilaisten työkappaleiden muotojen seuraamiseen.

Neulaviilat



Neulaviiloja käytetään hienoihin viilaustöihin, joissa tavallisia viiloja ei voida käyttää. Neulaviilojen pituus käsittää viilan kokonaispituuden varsi mukaan lukien.

Karkeus



Viilat jaetaan seuraaviin karkeusluokkiin:

karkea (k),
keskikarkea (kk),
keskihieno (kh),
hieno (h).

Viilanhampaiden karkeus riippuu kuitenkin myös viilan pituudesta: keskikarkean, 100 mm pitkän viilan hampaat ovat hienomman kuin vastaavan keskikarkean, 200 mm pitkän viilan hampaat.

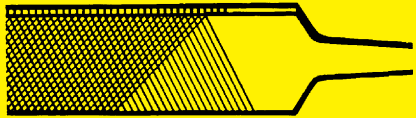
Hienohampaista viilaa käytetään koviin materiaaleihin, joihin vaaditaan hieno pinta - karkeahampaista viilaa käytetään pehmeämpiin materiaaleihin, joissa voidaan hyväksyä karkeampi pinta.

Hakkaus

Viilat jaetaan yksihakkuisiin viiloihin, ristihakkuisiin viiloihin, koriviiloihin ja raspeihin.



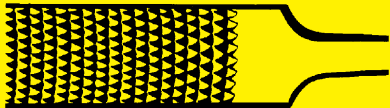
Yksihakkuiset viilat. Teräksen ja metallin viilaamiseen normaalilla työpaineella.



Ristihakkuiset viilat. Kaksi poikittaista hakkausta. Vaatii suurempaa työpainetta kuin yksihakkuinen viila. Raudalle, teräkselle ja metalleille, myös muoveille ja puulle yms.



Koriviila. Viilan pinnalla on käyrämaisiet hampaat. Esim. pintaviilaukseen korjausten yhteydessä korityöpajoilla yms.



Raspi. Sarja erillisiä, teräviä hampaita. Pehmeän materiaalin, kuten puun, muovin, kavion, alumiinin, nahkan jne. karkeaan työstöön.