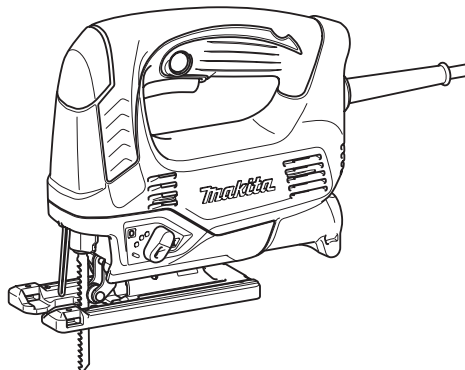




|           |                                            |                              |    |
|-----------|--------------------------------------------|------------------------------|----|
| <b>EN</b> | Jig Saw                                    | INSTRUCTION MANUAL           | 5  |
| <b>UK</b> | Лобзик                                     | ІНСТРУКЦІЯ З<br>ЕКСПЛУАТАЦІЇ | 10 |
| <b>PL</b> | Wyrzynarka z podcinaniem                   | INSTRUKCJA OBSŁUGI           | 15 |
| <b>RO</b> | Ferăstrău pendular                         | MANUAL DE INSTRUCTIUNI       | 20 |
| <b>DE</b> | Stichsäge                                  | BEDIENUNGSANLEITUNG          | 25 |
| <b>HU</b> | Szúrófűrész                                | HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV         | 30 |
| <b>SK</b> | Lupienková píla                            | NÁVOD NA OBSLUHU             | 35 |
| <b>CS</b> | Elektronická přímočará píla s<br>předkyvem | NÁVOD K OBSLUZE              | 40 |

## JV0600



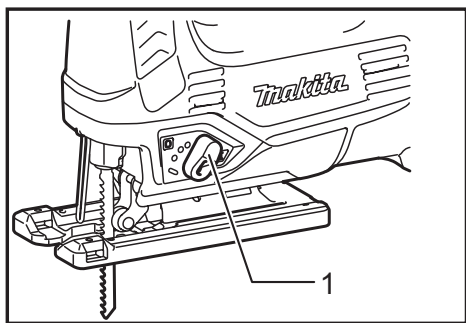


Fig.1

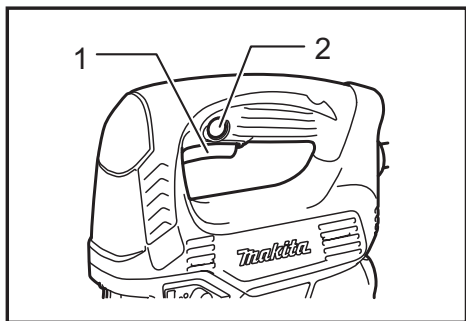


Fig.2

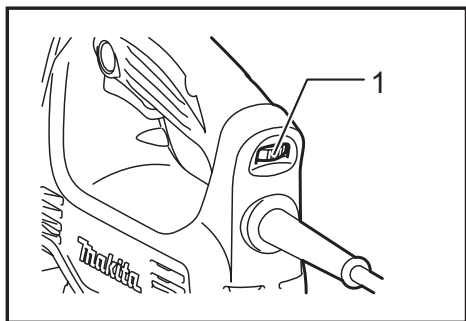


Fig.3

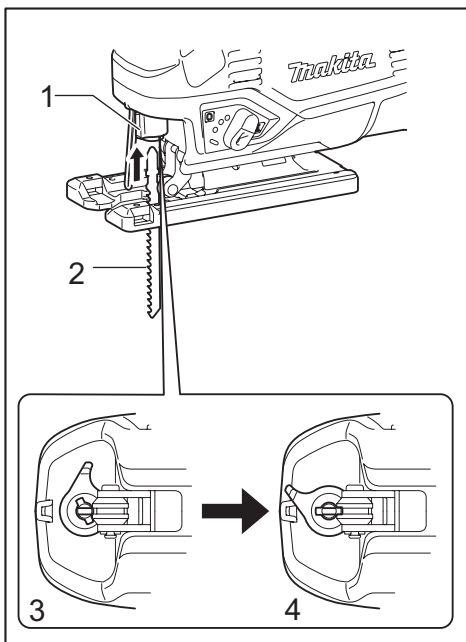


Fig.4

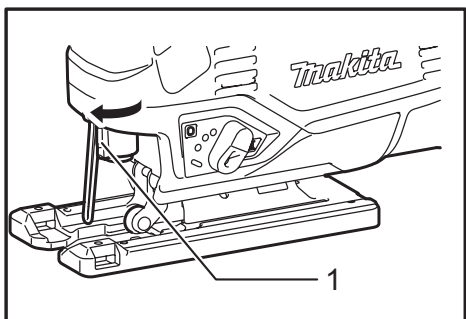


Fig.5

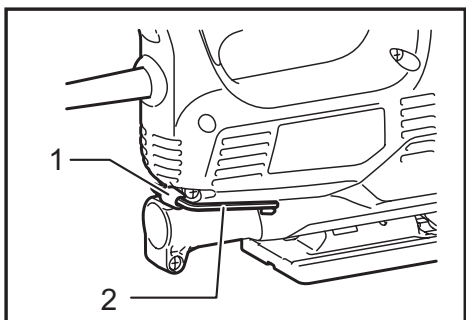


Fig.6

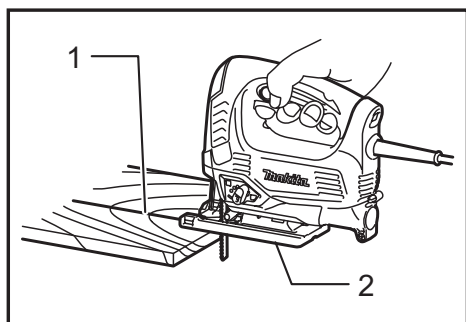


Fig.7

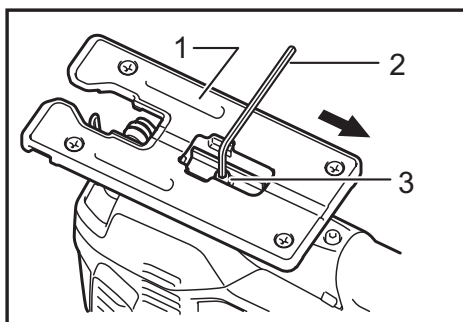


Fig.11

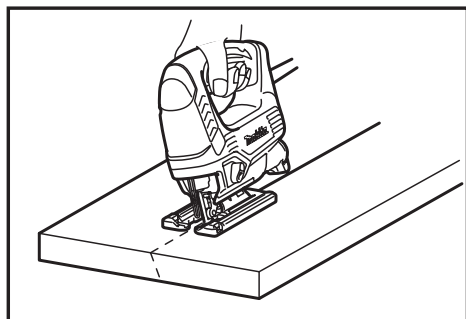


Fig.8

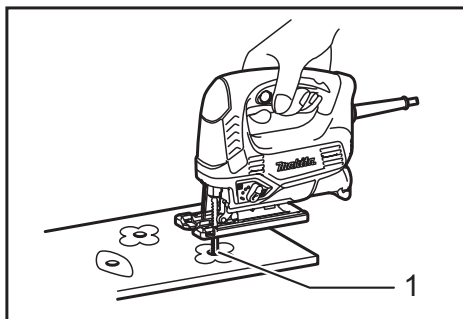


Fig.12

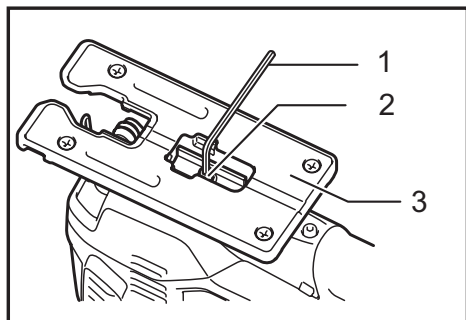


Fig.9

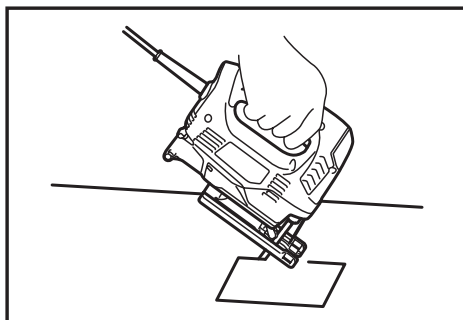


Fig.13

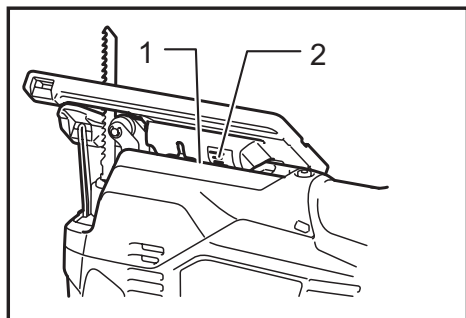


Fig.10

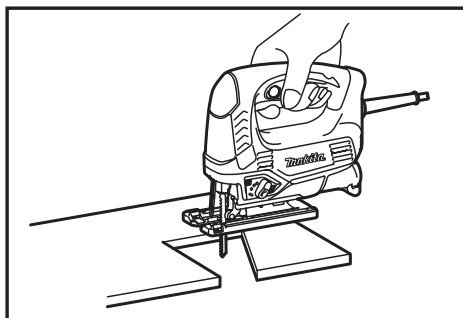


Fig.14

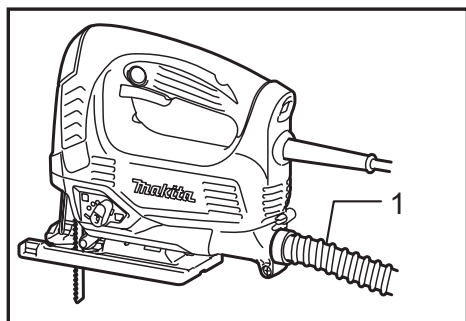


Fig.15

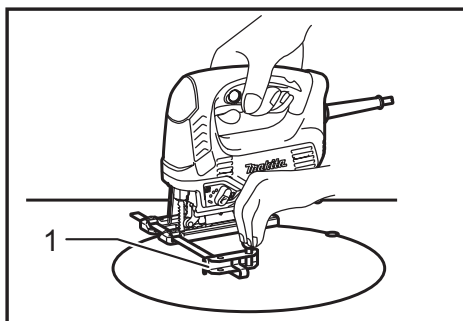


Fig.19

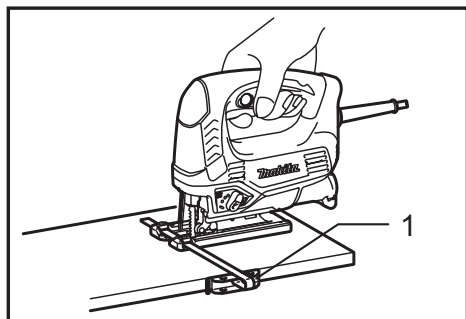


Fig.16

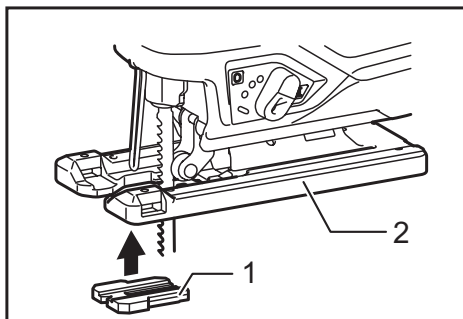


Fig.20

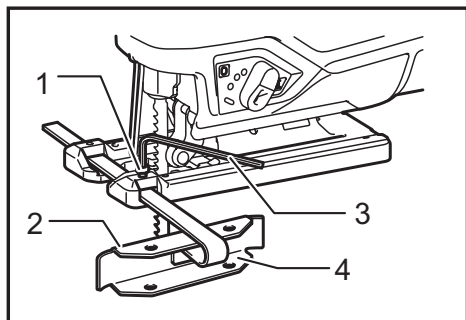


Fig.17

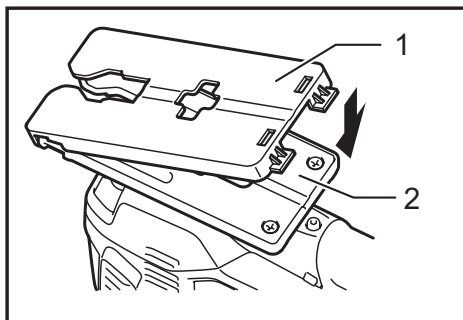


Fig.21

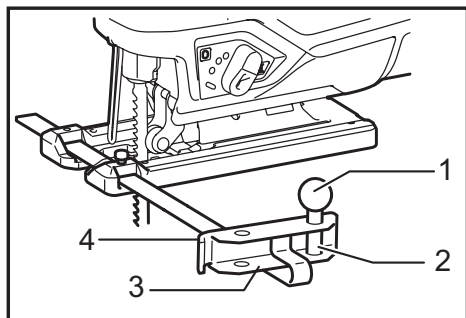


Fig.18

## RÉSZLETES LEÍRÁS

|                                           |          |            |
|-------------------------------------------|----------|------------|
| Modell                                    |          | JV0600     |
| Lökethossz                                |          | 23 mm      |
| Fűrészlap típusa                          |          | Typ B      |
| Max. vágóteljesítmény                     | Fa       | 90 mm      |
|                                           | Lágyacél | 10 mm      |
| Löketszám percenként (min <sup>-1</sup> ) |          | 500 - 3100 |
| Teljes hossz                              |          | 236 mm     |
| Tiszta tömeg                              |          | 2,4 kg     |
| Biztonsági osztály                        |          | Ⓜ/II       |

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2014 eljárás szerint

**Rendeltetésszerű használat**

A szerszám faanyagok, műanyagok és fémek fűrészelésére használható. A kibővített tartozék és fűrészlap programnak köszönhetően a szerszám számos célra használható és különösen alkalmas ívelt vagy körvágásokhoz.

**Tápegység**

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozójátzból is.

**Zaj**

A tipikus A-súlyozású zajszint, az EN62841-2-11 szerint meghatározva:

Hangnyomásszint ( $L_{pA}$ ): 85 dB (A)  
 Hangteljesítményszint ( $L_{WA}$ ): 96 dB (A)  
 Tűrés (K): 3 dB (A)

**MEGJEGYZÉS:** A zajkibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.

**MEGJEGYZÉS:** A zajkibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

**FIGYELMEZTETÉS:** Viseljen fülvédőt!

**FIGYELMEZTETÉS:** A szerszám zajkibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától, különösen a feldolgozott munkadarab fajtájától függően.

**FIGYELMEZTETÉS:** Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becslött mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

**Vibráció**

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN62841-2-11 szerint meghatározva:

Működési mód: lapok vágása  
 Rezgés-kibocsátás ( $a_{h,B}$ ): 10,5 m/s<sup>2</sup>  
 Tűrés (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>  
 Működési mód: fémlemez vágása  
 Rezgés-kibocsátás ( $a_{h,M}$ ): 5,5 m/s<sup>2</sup>  
 Tűrés (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

**MEGJEGYZÉS:** A rezgés teljes értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.

**MEGJEGYZÉS:** A rezgés teljes értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

**FIGYELMEZTETÉS:** A szerszám rezgés-kibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától, különösen a feldolgozott munkadarab fajtájától függően.

**FIGYELMEZTETÉS:** Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becslött mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

**EK Megfelelőségi nyilatkozat****Csak európai országokra vonatkozóan**

Az EK-megfelelőségi nyilatkozat az útmutató „A” mellékletében található.

## A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

**▲FIGYELMEZTETÉS:** Olvassa el a szerszámgép-hez mellékelt összes biztonsági figyelmeztetést, utasítást, illusztrációt és a műszaki adatokat. A következőkben leírt utasítások figyelmen kívül hagyása elektromos áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést eredményezhet.

## Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

A figyelmeztetéseken szereplő "szerszámgép" kifejezés az Ön hálózatról (vezetékes) vagy akkumulátorról (vezeték nélküli) működtetett szerszámgépére vonatkozik.

## A szúrófűrészre vonatkozó biztonsági figyelmeztetések

1. A szerszámot a szigetelő fogófelületeinél fogja olyan műveletek végzésekor, amikor fennáll a veszélye, hogy a vágóeszköz rejtett vezetékekkel vagy a szerszám tápkábelével érintkezhet. Áram alatt lévő vezetékekkel való érintkezéskor a szerszám fém alkatrészei is áram alá kerülhetnek, és megrázzhatják a kezelőt.
2. Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítés és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton. Ha a munkadarabot a kezével vagy a testével tartja meg, instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.
3. Mindig viseljen védőszemüveget vagy szemvédőt. A normál szemüvegek és a napszemüvegek NEM védőszemüvegek.
4. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle a szegeket.
5. Ne vágjon túl nagy munkadarabokat.
6. Ellenőrizze a megfelelő hézagot a munkadarab mögött a vágás előtt, nehogy a vágószerszám a padlóba, munkapadba, stb. ütközzön.
7. Biztosan tartsa a szerszámot.
8. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.
9. Tartsa távol a kezét a mozgó alkatrészekről.
10. Ne hagyja a működő szerszámot felügyelet nélkül. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
11. Mielőtt eltávolítja a fűrészlapot a munkadarab-ból, mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a fűrészlap teljesen megáll.
12. Ne érjen fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrt.
13. Ne működtesse a szerszámot terhelés nélkül főlösképpen.
14. Egyes anyagok mérgező vegyületet tartalmazhatnak. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Tartsa be az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
15. Mindig használja a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot.

## ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

**▲FIGYELMEZTETÉS:** NE HAGYJA, hogy (a termék többszöri használatából eredő) kényelem és megszokás váltsa fel a termék biztonsági előírásainak szigorú betartását. A **HELYTELEN HASZNÁLAT** és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

## MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

### ▲VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kapcsolat és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

## A vágási mód kiválasztása

### ► Ábra1: 1. Vágási mód váltókar

Ez a szerszám előtolásos vagy egyenes vonalú (fel és le) vágási módban működtethető. Az előtolásos vágási módban előretolja a fűrészlapot a vágási lökés során és nagymértékben megnöveli a vágási sebességet. A vágási mód megváltoztatásához csak fordítsa a vágási mód váltókart a kívánt vágási módnak megfelelő állásba. Tájékozódjon a táblázatból a megfelelő vágási mód kiválasztásához.

| Pozíció | Vágási mód                   | Alkalmazások                                        |
|---------|------------------------------|-----------------------------------------------------|
| 0       | Egyenes vonalú vágási mód    | Lágyacél, rozsdamentes acél és műanyagok vágásához. |
|         |                              | Fa és furnér tiszta vágásához.                      |
| I       | Kis előtolású vágási mód     | Lágyacél, alumínium és keményfa vágásához.          |
| II      | Közepes előtolású vágási mód | Fa és furnér vágásához.                             |
|         |                              | Alumínium és lágyacél gyors vágásához.              |
| III     | Nagy előtolású vágási mód    | Fa és furnér gyors vágásához.                       |

## A kapcsoló használata

### ► Ábra2: 1. Kioldókapcsoló 2. Zárgomb

### ▲VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze, hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.
- Huzamosabb használatkor a kapcsoló az "ON" pozícióban elreteszeltető a kezelő munkáját megkönnyítendő. Legyen nagyon körültekintő, amikor a szerszámot elreteszeli az "ON" pozícióban és szilárdan tartsa a szerszámot.

A szerszám elindításához egyszerűen nyomja meg a kapcsolót. A megállításához engedje el a kapcsolót. Folyamatos üzemhez nyomja meg a kapcsolót majd nyomja be a zárgombot.

A szerszám megállításához zárt kapcsolónál teljesen nyomja le majd engedje el a kapcsolót.

## Sebességszabályozó tárcsa

### ► Ábra3: 1. Sebességszabályozó tárcsa

A szerszám sebességét fokozat nélkül lehet állítani a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával. A sebességszabályozó tárcsát az 5-ös szám irányába fordítva a sebesség nő, az 1-es szám irányába fordítva csökken. Tájékozódjon a táblázatból a vágni kívánt munkadarabhoz leginkább megfelelő sebességekről. Ugyanakkor a megfelelő sebesség eltérő is lehet, a munkadarab típusának vagy vastagságának függvényében. Általában a magasabb sebesség a munkadarab gyorsabb vágását teszi lehetővé de a ekkor a fűrészlap élettartama lecsökken.

| Vágni kívánt munkadarab | Szám a szabályozótárcsán |
|-------------------------|--------------------------|
| Fa                      | 4 - 5                    |
| Lágyacél                | 3 - 5                    |
| Rozsdamentes acél       | 3 - 4                    |
| Alumínium               | 3 - 5                    |
| Műanyagok               | 1 - 4                    |

### ⚠ VIGYÁZAT:

- A sebességszabályozó tárcsa csak a 5 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 5 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

## ÖSSZESZERELÉS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkát végezne rajta.

## A fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig távolítsa el a fűrészlaphoz és/vagy fűrészlaptartóhoz tapadt forgácsot és más idegen anyagot. Ennek elmulasztása a fűrészlap elégtelen rögzítését okozhatja, ami komoly személyi sérülésekhez vezethet.
- Ne érjen fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrt.
- Csak B típusú fűrészlapokat használjon. B típusútól különböző fűrészlap használata a fűrészlap elégtelen befogását okozza, ami komoly személyi sérülésekhez vezet.
- A fűrészlap eltávolítása során figyeljen oda, nehogy megsértse az ujjait a fűrészlap felső részével, vagy a munkadarab élén.

► Ábra4: 1. Pengetartó 2. Fűrészlap 3. Rögzített pozíció 4. Kioldott pozíció

### ► Ábra5: 1. Fűrészlaspaszorító kar

A fűrészlap behelyezése előtt ellenőrizze, hogy a fűrészlap rögzítőkara kioldott helyzetben legyen. Behelyezéskor a fűrészlapot előre néző fogakkal helyezze a fűrészlaptartóba, amíg helyére nem rögzül. A kar önmagától a rögzítési helyzetbe kattann, és a fűrészlap rögzül. Húzza meg a fűrészlapot gyengéden, hogy meggyőződjön arról, hogy a fűrészlap nem esik ki működés közben.

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Ha a kar önmagától nem kattann a rögzítési helyzetbe, a fűrészlap nincs megfelelően behelyezve. Kézzel ne nyomja a kart a rögzítési helyzetbe, mert az a szerszám sérülését okozhatja. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap hátsó éle illeszkedik a görgőbe.

A fűrészlap eltávolításához nyomja a kart előre amennyire csak lehet. Így a fűrészlap rögzítése kioldódik.

## Az imbuszkulcs tárolása

### ► Ábra6: 1. Kulcstartó 2. Imbuszkulcs

Amikor nem használja, tárolja az imbuszkulcsot az ábrán látható módon, nehogy elveszzen.

## ÜZEMELTETÉS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- A vezetőlemez mindig legyen egy szintben a munkadarabbal. Ennek elmulasztása a fűrészlap törését okozhatja, ami veszélyes sérüléseket okozhat.
- Ívek vagy voluta vágásakor a szerszámot nagyon lassan tolja előre. A szerszám erőltetése ferde vágófelületet és a fűrészlap törését okozhatja.
- Erősen fogja a szerszámot a fő fogantyújánál az egyik kezével munkavégzés közben. Szükség esetén a szerszám első része a másik kézzel megtámasztható.

Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy az bármihez hozzáérne, majd várja meg amíg a fűrész eléri a maximális sebességét.

### ► Ábra7: 1. Vágóvonal 2. Alaplemez

Ezután fedtesse a vezetőlemezt a munkadarabra és egyenletesen tolja előre a szerszámot az előzetesen bejelölt vágóvonal mentén.

## Ferdevágás

### ► Ábra8

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig győződjön meg róla, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett, mielőtt megdönti a vezetőlemezt.

A megdöntött vezetőlemezzel ferdevágások végezhetők bármilyen szögben 0° és 45° között (balra vagy jobbra).

### ► Ábra9: 1. Imbuszkulcs 2. Fejecscsavar 3. Alaplemez

Lazítsa meg a talplemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal. Tolja el úgy a vezetőlemezt, hogy a csavar a vezetőlemezen található kereszt alakú nyílás közepére kerüljön.

## ► Ábra10: 1. Szél 2. Beosztás

Döntse meg a vezetőlemezt a kívánt ferdevágási szög beállításához. A burkolat széle jelzi a ferdevágási szög fokokban. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

## Elülső illesztővágások

### ► Ábra11: 1. Alaplemez 2. Imbuszkulcs 3. Fejecscsavar

Lazítsa meg a vezetőlemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal és tolja teljesen hátra a vezetőlemez. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

## Kivágás

A kivágásokat az A vagy B módszerekkel lehet végezni.

## A) Kezdőfurat fúrása

### ► Ábra12: 1. Kezdőfurat

A bevezető vágás nélküli belső kivágásokhoz fúrjon egy 12 mm vagy nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illessze a fűrészlapot a furatba a vágás megkezdéséhez.

## B) Leszúró vágás

### ► Ábra13

Nem szükséges kezdőfuratot fúrnia vagy bevezető vágást készítenie ha a következőképpen jár el.

- (1) Döntse előre a vezetőlemez elülső élén a szerszámot úgy, hogy a fűrészlap vége rögtön a munkadarab felülete fölött legyen.
- (2) Fejtsen ki nyomást a szerszámmra úgy, hogy a vezetőlemez elülső éle ne mozduljon el amikor bekapcsolja a szerszámot, majd óvatosan engedje le a szerszám hátsó felét.
- (3) Ahogy a fűrészlap áthalad a munkadarabon, fokozatosan engedje le a vezetőlemez a munkadarab felületére.
- (4) Fejezze be a vágást a szokásos módon.

## Szélek kidolgozása

### ► Ábra14

A szélek illesztéséhez vagy méretigazításhoz mozgassa a fűrész finoman a vágásfelület mentén.

## Fém vágása

Fém vágásokor mindig használjon megfelelő hűtőközeget (vágóolajat). Ennek elmulasztása a fűrészlap gyors kopásához vezet. A munkadarab alsó felületét meg lehet zsírozni a hűtőközeg használata helyett.

## Porelszívás

### ► Ábra15: 1. Cső

Tisztább vágást tud végezni, ha a szerszámmal Makita porszívót csatlakoztat. Helyezze a porszívó gégecsővét a szerszám hátsó részén található lyukba.

## Párhuzamvezető (opcionális kiegészítő)

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett mielőtt felhelyezi vagy eltávolítja a kiegészítőket.

## 1. Egyenes vágások

### ► Ábra16: 1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)

Ha többször egymás után 160 mm-nél kisebb szélességet vág, a párhuzamvezető használatával tiszta és egyenes vágásokat végezhet.

### ► Ábra17: 1. Fejecscsavar 2. Terelőlemez 3. Imbuszkulcs 4. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)

A felszereléshez illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, lefelé néző terelőlélel. Állítsa a párhuzamvezetőt a kívánt vágási szélességre, majd rögzítse a csavar behúzásával.

## 2. Körvágások

Ha 170 mm-es vagy kisebb sugarú köröket vagy íveket vág, szerelje fel a párhuzamvezetőt a következő módon.

### ► Ábra18: 1. Menetes gomb 2. Pecek 3. Párhuzamvezető (vezetővonalzó) 4. Terelőlemez

Illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, felfelé néző terelőlélel. Helyezze a körvezetőt csapszeget a párhuzamvezetőn található két furat egyikébe. Csavarozza a menetes gombot a csapszegre annak rögzítéséhez.

### ► Ábra19: 1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)

Most állítsa be a párhuzamvezetőn a kívánt vágási sugarat és húzza meg a csavart a rögzítéshez. Ezután tolja teljesen előre a vezetőlapot.

### MEGJEGYZÉS:

- Mindig a B-17, B-18, B-26 vagy B-27 típusú fűrészlapokat használja körvonalak és ívek vágásához.

## Felszakadásgátló (opcionális kiegészítő)

### ► Ábra20: 1. Felszakadásgátló 2. Szerszám talplemeze

A felszakadás nélküli vágás érdekében a felszakadásgátló eszközt kell használni. A felszakadásgátló eszköz felszereléséhez tolja a vezetőlemez teljesen előre és illessze az eszközt a lemezre annak hátsó oldala felől. Ha a fedőlapot használja, akkor a felszakadásgátlót a fedőlapra szerelje fel.

### ⚠ VIGYÁZAT:

- A felszakadásgátló ferdevágáskor nem használható.



## Fedőlemez (opcionális kiegészítő)

### ► Ábra21: 1. Fedőlap 2. Szerszám talplemeze

Használja a fedőlapot, ha dekoratív burkolatokat, műanyagokat, stb. vág. Megvédi az érzékeny vagy kényes felületeket a károsodástól. Illessze a szerszám vezetőlapjának hátoldalára.

## KARBANTARTÁS

### VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, hígítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, a szénkefék ellenőrzését és cseréjét, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszállítást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

## OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

### VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámahoz. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Szűrőfűrész fűrészlapok
- Imbuszkulcs, 3
- Párhuzamvezető (vezetővonalzó) készlet
- Felszakadásgátló
- Cső (porszívóhoz)
- Fedőlap

### MEGJEGYZÉS:

- A listán felsorolt néhány kiegészítő megtalálható az eszköz csomagolásában standard kiegészítőként. Ezek országonként eltérőek lehetnek.