

點焊機(TL-WELD-CR01)電量設定範圍參考：

單根金屬內芯線徑 0.1~0.3mm 的，電量一般調到 40~45，

線徑 0.5mm 大點調到 50-55 左右更好一點，

在焊每一種線之前先找到更適合的電壓就更順暢的。