



# MAXITECH

## **RANGE**

MULTIPROCESS **3PH**

MIG/MAG Pulse • MIG/MAG Double Pulse • Root Welding  
MIG/MAG Synergic • MIG/MAG Manual • Gouging • TIG DC Lift • MMA



**BRIGHT  
EVOLUTION™**

**Helvi Sp.A.**

Viale Galileo Galilei 123 • 36066 - Sandrigo (VI) Italy • Tel. (+39) 0444 666999 - Fax (+39) 0444 750070

[www.helvi.com](http://www.helvi.com) - [info@helvi.com](mailto:info@helvi.com)

**MAXITECH EVO 386**  
**MAXITECH EVO 506**

**STANDARD:**

MIG/MAG manual · MIG/MAG Synergic · MMA  
TIG DC Lift · Gouging (only for **506**)

**OPTIONAL:**

MIG/MAG Pulse · MIG/MAG double pulse  
Root welding

**MAXITECH EVO 366c**  
**ONLY AIR COOLED**

**STANDARD:**

MIG/MAG manual · MIG/MAG Synergic  
MMA · TIG DC Lift

**OPTIONAL:**

MIG/MAG Pulse  
MIG/MAG double pulse · Root welding

**MAXITECH EVO 356c**

**STANDARD:**

MIG/MAG manual · MIG/MAG Synergic  
MMA · TIG DC Lift

**OPTIONAL:**

MIG/MAG Pulse · MIG/MAG double pulse  
Root welding



	MAXITECH EVO 386			MAXITECH EVO 506		
Input Voltage	(3ph) 400V 50/60Hz			(3ph) 400V 50/60Hz		
Power 60%	13 KVA			22 KVA		
	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
U <sub>o</sub>	60 V	12 V	60 V	82 V	12 V	82 V
Amp. Min-Max	10 ÷ 350 A	5 ÷ 350 A	30 ÷ 350 A	10 ÷ 500 A	5 ÷ 500 A	30 ÷ 500 A
Amp. 60974-1	350A @ 60% 300A @ 100%	350A @ 60% 300A @ 100%	350A @ 60% 300A @ 100%	500A @ 60% 400A @ 100%	500A @ 60% 400A @ 100%	500A @ 60% 400A @ 100%
Aluminium	-	-	0,8 ÷ 1,6	-	-	0,8 ÷ 1,6
Steel	-	-	0,8 ÷ 1,6	-	-	0,8 ÷ 1,6
Flux Core	-	-	0,8 ÷ 1,6	-	-	0,8 ÷ 1,6
Stainless Steel	-	-	0,8 ÷ 1,6	-	-	0,8 ÷ 1,6
Ø E	1,6 ÷ 6	-	-	1,6 ÷ 8	-	-
Electr. type	6013 - 7018 - Cast Iron - CrNi			6010 - 6011 - 6013 - 7018 - Cast Iron - Alu - CrNi		
Insulation	H					
Protec. degree	IP23S					
Dimens. (LxWxH)	Power source 650x 320 x 530 mm					
Box (LxWxH)	Power source 810 x 390 x 630 mm · Wire feeder 695 x 315 x 500 mm · Trolley 510 x 1035 x 300 mm					

	MAXITECH EVO 356C			MAXITECH EVO 366C		
Input Voltage	(3ph) 400V 50/60Hz			(3ph) 400V 50/60Hz		
Power 60%	12 KVA			13 KVA		
	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG
U <sub>o</sub>	60 V	12 V	60 V	60 V	12 V	60 V
Amp. Min-Max	10 ÷ 350 A	5 ÷ 350 A	30 ÷ 350 A	10 ÷ 350 A	5 ÷ 350 A	30 ÷ 350 A
Amp. 60974-1	350A @ 50% 280A @ 100%	350A @ 50% 280A @ 100%	350A @ 50% 280A @ 100%	350A @ 60% 300A @ 100%	350A @ 60% 300A @ 100%	350A @ 60% 300A @ 100%
Aluminium	-	-	Ø 0,8 ÷ 1,6 mm	-	-	Ø 0,8 ÷ 1,6 mm
Steel	-	-	Ø 0,6 ÷ 1,6mm	-	-	Ø 0,6 ÷ 1,6 mm
Flux Core	-	-	Ø 0,8 ÷ 1,6 mm	-	-	Ø 0,8 ÷ 1,6 mm
Stainless Steel	-	-	Ø 0,8 ÷ 1,6 mm	-	-	Ø 0,8 ÷ 1,6 mm
Ø E	1,6 ÷ 6 mm	-	-	1,6 ÷ 6 mm	-	-
Electr. type	6013 - 7018 - Cast Iron - CrNi			6011 - 6013 - 7018 - Cast Iron - CrNi		
Insulation	H			H		
Protec. degree	IP23S			IP23S		
Dimens. (LxWxH)	Power source 650 x 320 x 530 mm			800 x 491 x 910 mm		
Box (LxWxH)	Power source 840 x 390 x 630 mm Trolley 300 x 1065 x 365 mm			1020 x 425 x 850 mm		

## FEATURES · CARATTERISTICHE · CARACTERÍSTICAS · FUNKTIONEN · CARACTÉRISTIQUES



Optional



only for **MAXITECH EVO 506**

**GENERATORS WITH GROUND CABLE**



**MAXITECH EVO 506**  
Weight 50,4/45,6 Kg

99850004



**MAXITECH EVO 386**  
Weight 42,7/40,0 Kg

99850003



**MAXITECH EVO 356c**  
Weight 44,0/41,4 Kg

99825006



**MAXITECH EVO 366c**  
Weight 81,4/65,4 Kg

99825007

**WIRE FEEDERS**

For: 386 · 506



**F4W**  
Spool wire 5/15Kg  
580x270x460 mm  
Weight 26/25 Kg

99420067



**Mini MF4**  
Spool wire 5Kg  
Weight 21,2/20,1 Kg

99420071



**F4W MAXXI**  
Spool wire 5/15/27 Kg  
Weight 23,6/21,6 Kg

99420073

**INTERCONN. CABLES**

For: 386 · 506

**WATER COOLED**

- 50mm<sup>2</sup> - 5m · 44890345
- 70mm<sup>2</sup> - 5m · 44890342
- 70mm<sup>2</sup> - 10m · 44890349
- 70mm<sup>2</sup> - 15m · 44890352
- 70mm<sup>2</sup> - 20m · 44890355
- 95mm<sup>2</sup> - 5m · 44890368
- 95mm<sup>2</sup> - 10m · 44890369

**AIR COOLED**

- 70mm<sup>2</sup> - 10m · 44890357
- 70mm<sup>2</sup> - 25m · 44890347
- 70mm<sup>2</sup> - 30m · 44890354
- 70mm<sup>2</sup> - 50m · 44890350

**COOLER UNITS**



**COOLER UNIT HD**  
For interconn. cables > 25m  
690x315x230 mm  
Weight 27/25,7 kg

99490023K



**COOLER UNIT XL**  
690x315x230 mm  
Weight 24,6/23,3 kg

99490024K



**COOLING LIQUID CL 500 · 5Kg**

10910035

**TROLLEYS**



**Trolley ECO**  
Weight 26,4/25,4 kg

99900187



**Trolley HD**  
Weight 38,6/37 kg

99900201

**REMOTE CONTROL**



**Manual**  
12pin · 10m

99810024

**TORCHES**



**TBi 360 4m**

23000431



**TBi 511 4m**  
Water cooled

23000444



**M3X 500 SC**  
Water cooled

23000462 · 3m  
23000460 · 4m  
23000463 · 5m



**MM 555 W**  
Up/Down · Water cooled

23000471 · 3m  
23000472 · 4m  
23000473 · 5m



**EuroTig 26 4m**  
Trafimet - 50mm<sup>2</sup>

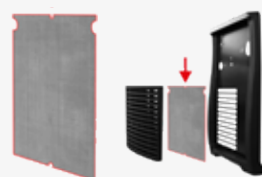
23020157



**Electrode Holder**  
5m - 50mm<sup>2</sup>

43205037K

**DUST FILTER**



**DUST FILTER**

22800120

**SAFETY**



**STORM VISION 4.1**  
with respirator  
4 sensors

21905151



**VISION 4.1**  
4 sensors

21905147



**VISION 2.1**  
2 sensors

21905100



**HD welding gloves**

TIG · SIZES: 09 - 10

21905133




**HD welding gloves**

MIG/MMA · SIZES: 10 - 11

21905134

## SOFTWARE UPGRADE

<b>SINGLE PULSE VERSION</b>		<b>04600451</b>	<b>SINGLE / DOUBLE PULSE VERSION + ROOT WELDING</b>	  	<b>04600454</b>
<b>SINGLE / DOUBLE PULSE VERSION</b>	 	<b>04600452</b>	<b>SPOOL GUN &amp; PUSH PULL INTERFACE</b>	 	<b>04600463</b>
<b>ROOT WELDING</b>		<b>04600453</b>	<b>ANALOG DIGITAL REMOTE CONTROL</b>		<b>04600492</b>
<b>SPOOL GUN &amp; PUSH PULL + ANALOG DIGITAL REMOTE CONTROL</b>	  	<b>04600493</b>	<b>T-Link®</b>		<b>04600519</b>

**ENG** • Microprocessor-controlled, multi-process welding inverter compact or with separate wire feeder suitable for MIG/MAG (Standard: manual, synergic. Optional: pulse, double-pulse and root welding), TIG-DC (continuous and pulse) and MMA welding. The large 3.3" display shows all the welding parameters, and makes their setting easy and intuitive. In synergic/pulse MIG/MAG welding, the microprocessor ensures easy and quick setting of the programs thus always guaranteeing optimal arc stability and high welding quality. MIG-MAG features: continuous - pre-set synergic curves - storage of custom welding settings - 2T/4T, spot function selection - pre-post gas time regulation - electronic reactance, soft start, burn back time, hot start, slope down, crater filler. TIG DC features: lift arc - continuous and pulse welding - 2T/4T - Current, final current up/down slope regulation. MMA features - antisticking - adjustable hot start and arc force. Ideal for professional use, medium-light workshop, metallic furnishings fabrication, industrial and automotive bodyshop, shipbuilding and piping. Thanks to an excellent arc control you can obtain high quality deposition. Possibility to expand the power source with optional function: single pulse, double pulse, root welding. You can also install optional interface to use Spool-gun or Push-pull torch, with analog or digital control. The user can save and recall more than 200 working point and to store them in a customized JOB LIST. Easy to update thanks to USB interface. For models Maxitech 386-506, from the separate wire-feeder the user can set all the parameters up to a distance of 100 meters from the power source.

**ITA** • Inverter di saldatura compatto o a traino separato multi processo controllato a microprocessore, adatto alla saldatura MIG-MAG (Standard: manuale, sinergico. Optional: pulsato, doppio pulsato, root welding), TIG-DC (solo per acciai) e MMA. L'ampio display da 3,3" visualizza graficamente tutti i parametri della saldatura rendendone immediata e intuitiva l'impostazione. Nella saldatura MIG-MAG sinergica / pulsata il microprocessore assicura una facile e rapida impostazione dei programmi garantendo sempre un'ottimale stabilità dell'arco e un'elevata qualità di saldatura. Caratteristiche MIG-MAG: Funzionamento in continuo - curve sinergiche / pulsate pre-memorizzate - memorizzazione programmi di saldatura personalizzati - selezione funzionamento 2/4 tempi, spot - regolazioni tempo di pre e post gas, reattanza elettronica, soft start, tempo di post-bruciatura, Hot start, slope down, crater filler. Caratteristiche TIG-DC: - lift arc - funzionamento continuo e pulsato, 2/4 tempi - Regolazione rampa di salita e discesa della corrente, crater filler, corrente finale. Caratteristiche MMA - anti incollaggio - funzioni di hot-start e arc-force regolabili. Indicata per un uso professionale, carpenteria medio leggera, fabbricazione arredamenti metallici, automotive e carrozzeria industriale, cantieristica navale e tubazioni. Grazie ad un eccellente controllo dell'arco si ottengono depositi di alta qualità. Possibilità di espandere il generatore con funzioni optional: singolo pulsato, doppio pulsato, root welding. Possibilità di installare interfacce optional per usare torce Spool-gun, Push-Pull, torce con controllo analogico e digitale. L'utente può salvare oltre 200 punti operatore e inserirli in liste lavoro personalizzate richiamabili da remoto. Aggiornamenti facili grazie all'interfaccia USB. Per i modelli Maxitech 386-506, dal trainafilo, grazie all'interfaccia evoluta, tutti i parametri sono direttamente impostabili aumentandone la produttività in caso di utilizzo di prolunghe anche fino a 100 metri.

**ES** • Inverter de soldadura compacto o con equipo arrastra hilo separado, multi-proceso, controlado con microprocesador, adecuado a la soldadura MIG-MAG (manual, sinérgico, pulsado, doble pulsado y soldadura de raíz), TIG-DC (continuo y pulsado) y MMA. La gran pantalla de 3.3" muestra gráficamente todos los parámetros de la soldadura permitiendo que la programación sea inmediata e intuitiva. En la soldadura MIG-MAG sinérgica, el microprocesador asegura una programación fácil y rápida de los programas garantizando siempre una excelente estabilidad del arco y una gran calidad en la soldadura. Características MIG-MAG: Funcionamiento en continuo, curvas sinérgicas pre-memorizadas - memorización de programas de soldadura personalizados - selección de funcionamiento 2/4 tiempos y punteado - regulaciones de tiempo pre- y post gas, reactividad electrónica, soft start, regulador de tiempo de recalentamiento de hilo, Hot start, slope down, crater filler. Características TIG-DC: - Lift arc - funcionamiento continuo y pulsado, 2/4 tiempos - Regulación rampa de ascenso y descenso de la corriente, corriente final. Características MMA - antistick - funciones hot-start y arc-force regulables. Ideal para uso profesional, en talleres de calderería livianos y medianos, talleres de muebles metálicos, industriales y de carrocería, en la construcción naval y de tubería. Gracias a un excelente control del arco se obtienen depósitos de alta calidad. Posibilidad de ampliar el generador con funciones opcionales: pulsado simple, pulso doble, soldadura de raíz. Se pueden instalar también interfaces opcionales para utilizar antorchas tipo Spool-Gun o push-pull, con control analógico o digital. El usuario puede guardar más de 200 puntos operador, almacenarlos en una lista de trabajo y recuperarlos de forma remota. Fácil de actualizar gracias a la interfaz USB. Los modelos Maxitech 386-506 permiten al usuario configurar todos los parámetros directamente en el equipo arrastra hilo hasta una distancia máxima del generador de 100 metros.

**DEU** • Mikroprozessorgesteuerter Schweißinverter, geeignet für MIG-MAG (Standard: Manuell-, Synergisch-, Fakultativ: Puls-, Doppelpuls-, Wurzel-Schweißen), WIG-DC (kontinuierlich und gepulst) und E-Hand. Auf dem großen 3,3" Display werden sämtliche Schweißparameter angezeigt, einfach und intuitiv einstellbar. Beim synergischen und gepulsten MIG / MAG-Schweißen, ermöglicht die Mikroprozessor Steuerung eine einfache Einstellung der Programme, optimale Stabilität des Lichtbogens und somit eine hohe Qualität der Schweißung. MIG-MAG Merkmale: kontinuierlich - voreingestellte synergische Programme, Speichern benutzerdefinierter Schweißprogramme; Auswahl zwischen 2T/4T Modus, Punktschweißen, Einstellung der Gas Vor- und Nachströmzeit; elektronische Drossel, Soft Start, Drahrückbrand, Hot Start, Down-Slope, Absenken, Endstrom. WIG DC Merkmale LIFT ARC, gepulster Schweißstrom; 2T/4T; Einstellung Up / Down-Slope Einstellung; Endstrom. E-Hand Merkmale: Antistick, einstellbarer Hot Start und Arc Force. Die Anlage ist für den professionellen Gebrauch geeignet, für kleinere bis mittlere Stahlbaubetriebe, Schlossereien, Automotive und Industrielle Karosseriewerkstätten, Werften und Rohrleitungsbau. Dank einer exzellenten Kontrolle des Lichtbogens, lässt sich eine sehr hohe Schweißqualität erzielen. Es besteht die Möglichkeit, das Gerät mit extra Funktionen zu ergänzen: Einzelpuls-, Doppelpuls-, Wurzel-Schweißen. Optional besteht auch die Möglichkeit extra Vorrichtungen zu installieren, um Spool-Gun-, Push-Pull- bzw. Brenner mit Analog- oder Digitaler Kontrolle zu verwenden. Der Benutzer kann bis zu 200 individuelle Jobs erstellen und diese in eine persönliche Arbeitsliste speichern. Einfaches Update Dank USB Anschluss. Bei den Modelle Maxitech 386-506 besteht die Möglichkeit alle Parameter direkt auf den Drahtvorschubkoffer auszuwählen bzw. zu verändern, dies ermöglicht auch eine einfache Bedienung bei einer Verwendung von bis zu 100m Zwischenschlauchpaket.

**FR** • Onduleur de soudage compact multiprocédés compact ou avec entraînement de fil contrôlé par un microprocesseur, adapté au soudage MIG-MAG (Standard: manuel, synergique. Optionnelle: pulsé, double-pulsé et soudage de racine), TIG-DC (continu et pulsé) et MMA. Le vaste écran "3,3" affiche tous les paramètres du soudage en permettant de les régler immédiatement et de manière intuitive. Dans le soudage MIG-MAG synergique/pulsé, le microprocesseur permet un réglage facile et rapide des programmes tout en garantissant toujours une excellente stabilité de l'arc et une grande qualité de soudage. Caractéristiques MIG-MAG: Fonctionnement en continu, courbes synergiques mémorisées au préalable - mémorisation des programmes de soudage personnalisés - sélection du fonctionnement en 2/4 temps, spot - réglages du temps de pré/post-gaz, self électronique, soft start, longueur du fil libre, Hot start, évanouissement, crater-filler. Caractéristiques TIG-DC: - lift arc - fonctionnement continu, 2/4 temps - Réglage de la rampe de montée et de descente du courant, courant final. Caractéristiques MMA - anti-stick - fonctions de hot-start et de arc-force réglables. Indiqué pour un usage professionnel, charpentes métalliques, fabrication des aménagements métalliques, automotive et carrosserie industrielle, dans les secteurs des chantiers navals et des tuyauteries. Grâce à un excellent contrôle de l'arc, on obtient dépôts de haute qualité. Possibilité d'augmenter les capacités du générateur avec des fonctions optionnelles: single pulsé, double pulsé, root welding. Possibilité d'installer également des interfaces en option pour utiliser des torches Spool-gun, torches Push-Pull, torches avec contrôle analogique ou numérique. L'utilisateur peut mémoriser plus de 200 jobs de soudage personnalisés. avec accès à distance à distance. Facile à mettre à jour grâce à l'interface USB. Pour les modèles Maxitech 386-506 tous les paramètres peuvent être réglés directement depuis le panneau frontal du dévidoir séparé qui peut être éloigné du générateur de 100 mètres.

## CONTROL PANEL

### POWER SOURCE · GENERATORE · GENERADOR · STROMQUELLE · GÉNÉRATEUR



- 1 Process Selection · Selezione processo · Selección del proceso Mode-Taste · Sélection du procédé
- 2 Process Submenu Selection · Selezione Sottomenu processo Selección de submenú de proceso · Auswahl des Prozess-Untermenüs · Sélection du sous-menu de processus
- 3 Large LCD display · Ampio display LCD · Pantalla LCD Graphisches Display · Afficheur graphique
- 4 Navigation Key (menu setting) · Tasti navigazione (settaggio menu) Botón de confirmaciÓn · Setup-Taste · Touche Setup
- 5 Regulation knob · Manopole di regolazione Mandos de regulaciÓn · Einstellknöpfe Boutons de réglage
- 6 Parameters Save & Recall · Salvataggio e richiamo parametri · Memorias de programas del operador · Speichern und Abrufen der Parameter · Enregistrement et rappel des points opérateur

MMA	TIG	MIG MAN	MIG SYNERGIC PULSE/ROOT	GOUGING	CV																																																				
<table border="1"> <tr><td>MMA</td><td>VR</td></tr> <tr><td>I2 [A]</td><td>HOT START</td></tr> <tr><td>103</td><td>20%</td></tr> <tr><td>ARC FORCE</td><td></td></tr> <tr><td>0</td><td></td></tr> </table>	MMA	VR	I2 [A]	HOT START	103	20%	ARC FORCE		0		<table border="1"> <tr><td>TIG</td><td>TU</td><td>4T</td></tr> <tr><td>I2 [A]</td><td>DOWN SLOPE</td><td></td></tr> <tr><td>500</td><td>100 s</td><td></td></tr> <tr><td>Post Gas</td><td>25.0 s</td><td></td></tr> <tr><td>V2 Stop</td><td>16 V</td><td></td></tr> </table>	TIG	TU	4T	I2 [A]	DOWN SLOPE		500	100 s		Post Gas	25.0 s		V2 Stop	16 V		<table border="1"> <tr><td>MIG MAN</td><td>2T</td></tr> <tr><td>Speed [m/min]</td><td>Voltage [V]</td></tr> <tr><td>250</td><td>450</td></tr> <tr><td></td><td>30</td></tr> </table>	MIG MAN	2T	Speed [m/min]	Voltage [V]	250	450		30	<table border="1"> <tr><td>MIG SYN</td><td>Sp</td></tr> <tr><td>Io 238 A</td><td>Vo 29.1 V</td></tr> <tr><td>± 10.6%</td><td>± +20%</td></tr> <tr><td>393% BALANCE</td><td></td></tr> <tr><td>10.0</td><td>25 v</td></tr> <tr><td colspan="2">AlSi5 1.2 Ar</td></tr> </table>	MIG SYN	Sp	Io 238 A	Vo 29.1 V	± 10.6%	± +20%	393% BALANCE		10.0	25 v	AlSi5 1.2 Ar		<table border="1"> <tr><td>GOUGING</td></tr> <tr><td>I2 [A]</td></tr> <tr><td>500</td></tr> </table>	GOUGING	I2 [A]	500	<table border="1"> <tr><td>CONSTANT VOLTAGE</td></tr> <tr><td>Voltage [V]</td></tr> <tr><td>23.9</td></tr> <tr><td>26</td></tr> </table>	CONSTANT VOLTAGE	Voltage [V]	23.9	26
MMA	VR																																																								
I2 [A]	HOT START																																																								
103	20%																																																								
ARC FORCE																																																									
0																																																									
TIG	TU	4T																																																							
I2 [A]	DOWN SLOPE																																																								
500	100 s																																																								
Post Gas	25.0 s																																																								
V2 Stop	16 V																																																								
MIG MAN	2T																																																								
Speed [m/min]	Voltage [V]																																																								
250	450																																																								
	30																																																								
MIG SYN	Sp																																																								
Io 238 A	Vo 29.1 V																																																								
± 10.6%	± +20%																																																								
393% BALANCE																																																									
10.0	25 v																																																								
AlSi5 1.2 Ar																																																									
GOUGING																																																									
I2 [A]																																																									
500																																																									
CONSTANT VOLTAGE																																																									
Voltage [V]																																																									
23.9																																																									
26																																																									

### WIRE FEEDER · TRAINAFILO · DEVANADORA · DRAHTANTRIEB · DEVIDOIR



- 1 Process Selection · Selezione processo · Selección del proceso Mode-Taste · Sélection du procédé
- 2 Large displays · Ampio display · Pantalla Graphisches Display · Écrans
- 3 Change parameter visualization key · tasto per cambio visualizzazione parametri · Botón para cambiar la visualización de parámetros · Taste zur Parameteränderung · Bouton pour changer l'affichage des paramètres
- 4 Navigation Key (menu setting) · Tasti setup (settaggio menu) Botón de confirmaciÓn · Setup-Taste · Touche Setup
- 5 Regulation knobs · Manopole di regolazione Mando de regulaciÓn · Einstellknopf · Bouton de réglage
- 6 Parameters Save & Recall · Salvataggio e richiamo parametri Memorias de programas del operador · Speichern und Abrufen der Parameter · Enregistrement et rappel des points opérateur