

Um die Lesbarkeit zu erleichtern, empfehlen wir, das Formular am PC auszufüllen und dann auszudrucken.

### Hiermit melden wir folgende Mitarbeiter zur Schulung an

Vor- und Nachname

Vor- und Nachname

Vor- und Nachname

### Schulungsort

Technologie- und Schulungszentrum der Maschinenfabrik Berthold Hermle AG in **Gosheim**

Vorführzentrum der Maschinenfabrik Berthold Hermle AG in **Kassel-Lohfelden**

### Schulungstermin

Gewünschter Termin gemäß Schulungsübersicht:

Kalenderwoche

vom

bis

### Folgende Informationen sind für uns wichtig

Maschinen-Typ

Steuerung

Maschinen-Nr.

Auftrags-Nr.

### Bitte wählen Sie durch Ankreuzen die für Sie zutreffende Schulung aus

Voraussetzung für einen Besuch unserer ADVANCED-Schulungen ist die Teilnahme an einer der folgenden Schulungen:

- BASIC Programmieren und Bedienen [HEIDENHAIN]
- UPGRADE Programmieren und Bedienen [HEIDENHAIN TNC 640]
- BASIC ShopMill SL [SIEMENS]

Voraussetzung für einen Besuch unserer Schulung **PROFESSIONAL Schwenken** ist die Teilnahme an unserer Schulung **ADVANCED Schwenken**.

### MODUL-Tage

Tages-Schulungen zu verschiedenen Themen

MODUL <b>CAM</b> [HEIDENHAIN]	(900.79.100)
MODUL <b>Genauigkeit</b> [HEIDENHAIN]	(900.79.101)
MODUL <b>Messtaster</b> [HEIDENHAIN]	(900.79.102)
MODUL <b>Parameter</b> [HEIDENHAIN]	(900.79.103)
MODUL <b>Prozessoptimierung</b> [HEIDENHAIN]	(900.79.104)

– Weitere Schulungen auf der nächsten Seite –

### Für Einsteiger

Für Anwender mit CNC-Grundwissen

BASIC Programmieren und Bedienen [HEIDENHAIN]	(900.79.000)
BASIC Laser-Werkzeugvermessung [HEIDENHAIN]	(900.79.001)
BASIC ShopMill SL [SIEMENS]	(900.79.002)
BASIC Laser-Werkzeugvermessung [SIEMENS]	(900.79.003)

### Für Umsteiger

Für Anwender mit CNC-Grundwissen und Vorkenntnissen einer Steuerung

UPGRADE Programmieren und Bedienen [HEIDENHAIN TNC 640]	(900.79.004)
UPGRADE Programmieren und Bedienen [SIEMENS S840D sl]	(900.79.005)

### Für Fortgeschrittene

Für Anwender mit Kenntnissen aus unseren Schulungen für Ein- oder Umsteiger

ADVANCED Programmieren und Bedienen [HEIDENHAIN]	(900.79.007)
ADVANCED Schwenken [HEIDENHAIN]	(900.79.008)
ADVANCED Schwenken [SIEMENS]	(900.79.009)

### Für Erfahrene

Für erfahrene Anwender mit Kenntnissen aus unseren Schulungen für Fortgeschrittene

PROFESSIONAL Prozessoptimierung [HEIDENHAIN]	(900.79.010)
PROFESSIONAL Schwenken [HEIDENHAIN]	(900.79.011)
PROFESSIONAL MillTurn [HEIDENHAIN]	(900.79.012)
PROFESSIONAL MillTurn [SIEMENS]	(900.79.013)

### Für Automatisierer (Termine nur nach Absprache)

Für Anwender mit Palettenwechslern oder Robotersystemen

AUTOMATION Palettenwechsler mit HACS [HEIDENHAIN]	(900.79.014)
AUTOMATION Palettenwechsler mit HACS [SIEMENS]	(900.79.015)
AUTOMATION Palettenwechsler mit HPMC [HEIDENHAIN]	(900.79.016)
AUTOMATION Palettenwechsler mit HPMC [SIEMENS]	(900.79.017)
AUTOMATION PCS 4 [HEIDENHAIN]	(900.79.018)
AUTOMATION PCS 5 [HEIDENHAIN]	(900.79.019)
AUTOMATION RS 05 [HEIDENHAIN]	(900.79.020)

– Weitere Schulungen auf der nächsten Seite –

### Auf Anfrage

Für Anwender mit besonderen Anforderungen

Freie Konturprogrammierung [HEIDENHAIN]	(900.79.022)
Schwenken Zyklus 19 [HEIDENHAIN]	(900.79.023)
ShopMill PL [SIEMENS]	(900.79.025)
DIN ISO SL [SIEMENS]	(900.79.026)
DIN ISO PL [SIEMENS]	(900.79.027)

# Anmeldung zur Schulung

Anmeldedaten



## Ihre Anschrift

Firma

Ansprechpartner / Abt.

Straße / Postfach

PLZ / Ort

Telefon / Telefax

E-Mail

## Rechnungsanschrift (falls von der oben angegebenen Anschrift abweichend)

Rechnungsanschrift

Aus organisatorischen Gründen behält sich die Maschinenfabrik Berthold Hermle AG vor, Termine zu verschieben oder auch abzusagen.

## Schulungsort

Hermle AG (Verwaltungsgebäude), Industriestraße 8-12, 78559 Gosheim

Hermle AG, Waldauer Weg 86, 34253 Kassel-Lohfelden

## Schulungsgebühr

Die Schulungsgebühr wird Ihnen gemäß Auftragsbestätigung / Einladung in Rechnung gestellt. Die Rechnung ist sofort nach Erhalt fällig.

Die verbindliche Platzreservierung kann erst nach Zahlungseingang erfolgen.

## Stornierung

Eine Stornierung der Schulung ist kostenpflichtig, wenn die Stornierung nicht bis spätestens 14 Tage vor Beginn der Schulung schriftlich im Hause Hermle eingegangen ist.

Bei einer späteren Stornierung müssen wir Ihnen einen Betrag von 10 % der Schulungsgebühr in Rechnung stellen.

Name des Teilnehmers: \_\_\_\_\_

Um eine optimale Einstufung des Teilnehmers vorzunehmen und somit den bestmöglichen Lernerfolg erzielen zu können, bitten wir Sie, die nachfolgenden Fragen wahrheitsgemäß zu beantworten.

### 1) Wie schätzen Sie Ihre Kenntnisse ein?

3-Achs-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Zyklen, Unterprogrammtechnik, Programmteiwiederholungen	sehr gut	gut	gering	keine
Bearbeitungszentrum einrichten und bedienen	sehr gut	gut	gering	keine
5-Achs-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Schwenkzyklen (z.B. PLANE, Zyklus 19, Zyklus 800)	sehr gut	gut	gering	keine
CAD/CAM-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Programmieren an der Maschine	sehr gut	gut	gering	keine
DIN/ISO-Programmierung*	sehr gut	gut	gering	keine

### 2) Mit welchen Steuerungen und Maschinen haben Sie bisher gearbeitet? (z.B. TNC 640, S840D sl, C 42 etc.)

### 3) Haben Sie bereits Schulungen bei Hermle besucht? Wenn ja, welche?

Nein      Ja      \_\_\_\_\_

\* Diese Frage müssen Sie nur beantworten, wenn Sie eine Maschine mit Siemens-Steuerung 840D besitzen. Fundierte DIN/ISO-Kenntnisse sind Voraussetzung für die Teilnahme an einer MT-Schulung.

Dieses Blatt bitte **für jeden Teilnehmer** ausfüllen und an uns zurücksenden.

\_\_\_\_\_  
**Datum**

\_\_\_\_\_  
**Unterschrift / Stempel** (wenn handschriftlich ausgefüllt)

Name des Teilnehmers: \_\_\_\_\_

Um eine optimale Einstufung des Teilnehmers vorzunehmen und somit den bestmöglichen Lernerfolg erzielen zu können, bitten wir Sie, die nachfolgenden Fragen wahrheitsgemäß zu beantworten.

### 1) Wie schätzen Sie Ihre Kenntnisse ein?

3-Achs-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Zyklen, Unterprogrammtechnik, Programmteiwiederholungen	sehr gut	gut	gering	keine
Bearbeitungszentrum einrichten und bedienen	sehr gut	gut	gering	keine
5-Achs-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Schwenkzyklen (z.B. PLANE, Zyklus 19, Zyklus 800)	sehr gut	gut	gering	keine
CAD/CAM-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Programmieren an der Maschine	sehr gut	gut	gering	keine
DIN/ISO-Programmierung*	sehr gut	gut	gering	keine

### 2) Mit welchen Steuerungen und Maschinen haben Sie bisher gearbeitet? (z.B. TNC 640, S840D sl, C 42 etc.)

### 3) Haben Sie bereits Schulungen bei Hermle besucht? Wenn ja, welche?

Nein      Ja

\* Diese Frage müssen Sie nur beantworten, wenn Sie eine Maschine mit Siemens-Steuerung 840D besitzen. Fundierte DIN/ISO-Kenntnisse sind Voraussetzung für die Teilnahme an einer MT-Schulung.

Dieses Blatt bitte **für jeden Teilnehmer** ausfüllen und an uns zurücksenden.

\_\_\_\_\_  
**Datum**

\_\_\_\_\_  
**Unterschrift / Stempel** (wenn handschriftlich ausgefüllt)

Name des Teilnehmers: \_\_\_\_\_

Um eine optimale Einstufung des Teilnehmers vorzunehmen und somit den bestmöglichen Lernerfolg erzielen zu können, bitten wir Sie, die nachfolgenden Fragen wahrheitsgemäß zu beantworten.

### 1) Wie schätzen Sie Ihre Kenntnisse ein?

3-Achs-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Zyklen, Unterprogrammtechnik, Programmteiwiederholungen	sehr gut	gut	gering	keine
Bearbeitungszentrum einrichten und bedienen	sehr gut	gut	gering	keine
5-Achs-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Schwenkzyklen (z.B. PLANE, Zyklus 19, Zyklus 800)	sehr gut	gut	gering	keine
CAD/CAM-Programmierung	sehr gut	gut	gering	keine
Programmieren an der Maschine	sehr gut	gut	gering	keine
DIN/ISO-Programmierung*	sehr gut	gut	gering	keine

### 2) Mit welchen Steuerungen und Maschinen haben Sie bisher gearbeitet? (z.B. TNC 640, S840D sl, C 42 etc.)

### 3) Haben Sie bereits Schulungen bei Hermle besucht? Wenn ja, welche?

Nein      Ja      \_\_\_\_\_

\* Diese Frage müssen Sie nur beantworten, wenn Sie eine Maschine mit Siemens-Steuerung 840D besitzen. Fundierte DIN/ISO-Kenntnisse sind Voraussetzung für die Teilnahme an einer MT-Schulung.

Dieses Blatt bitte **für jeden Teilnehmer** ausfüllen und an uns zurücksenden.

\_\_\_\_\_  
**Datum**

\_\_\_\_\_  
**Unterschrift / Stempel** (wenn handschriftlich ausgefüllt)