

Tôlerie Formage MOTO niveau 3

Formage de tôle aluminium - Carénage latéral

Non-certifiante

Formation continue.

Réf. : 2203558F — Mise à jour : 27 août 2025

Organisme responsable : **EURL FORCARR**

Contenu

Objectifs

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de

- Réaliser un patron pour mise en forme
- Placer les axes de frappe
- Choisir les outils adéquats pour la mise en forme
- Maîtriser l'emboutissage d'une pièce et la mise en forme à la roue anglaise
- Fabriquer un carénage
- Sélectionner les EPI nécessaires

Programme

Atelier 1 : Mesures, plan et gabarit

Théorie

- explication de la prise de mesure avec plusieurs formes complexes à additionner
- explication de la réalisation d'un gabarit de forme en plusieurs méthodes
- explication du positionnement des axes de frappes, des emboutissages
- cinématique du déroulement de l'ordre de frappes

Objectif de l'atelier 1 : Savoir élaborer un plan de construction compréhensible pour son opérateur

Atelier 2 : Réalisation d'un patron

Pratique

- réalisation du patron de la pièce et traçage des axes à frapper sur nos pièces
- Dessiner les axes

Objectif de l'atelier 2 : Savoir dessiner et tracer des axes à frapper sur une pièce à réaliser

Atelier 3 : Méthodologie de mise en forme

Théorie

- étude de la mise en forme d'une pièce formée
- explication de la méthodologie pour sa réalisation
- explication de la réalisation d'un gabarit de contrôle en volume niveau 3
- définir l'ordre de fabrication des emboutissages

Objectifs de l'atelier 3 : Comprendre le processus de construction ; la cinématique de la mise en forme - Mettre en place un plan d'action

Atelier 4 : Mise en forme sous toutes ses formes

Pratique

- mise en sécurité de l'opérateur
- mise en place du poste de travail
- découpe de nos pièces à former

- mise en place des lignes de formage sur la tôle
- réalisation de l'emboutissage de nos pièces à l'aide des outils à main, maillet à emboutir, bigornes, sacs de frappe, emboutissage, sous-planage, planage)
- approfondissement de la technique de formage à la roue anglaise

Objectifs de l'atelier 4 : Maîtriser la méthodologie de mise en forme sur une pièce à la roue anglaise - Réaliser une action de formage de tôles - Réaliser un emboutissage de pièces

Atelier n°5 : coupe et ajustage de nos 3 pièces

Pratique

- pose sur le gabarit de contrôle
- ajustage des pièces entre elles
- découpe des pièces et positionnement des pièces entre elles pour assemblage définitif

Objectifs de l'atelier 5 : Savoir ajuster des pièces entre elles - Découper et positionner des pièces afin de les assembler

Atelier 6 : soudure aluminium en forme avec évaluation des acquis

Pratique

- réalisation d'une soudure en volume avec ajustage sur 3 axes - redressage de l'accostage - préparation des bords - soudure du cordon - contrôle d'étanchéité - ébavurage de la soudure - redressage de la soudure - mise en état de la pièce finale

Objectifs de l'atelier 6 : Réaliser un accostage sur une pièce en 3D - Maîtriser le redressage et la préparation des bords - Savoir ébavurer, redresser et finaliser une pièce - Savoir juger et apprécier la résistance mécanique de la soudure

Certifications préparées et métiers visés

Niveau d'entrée

Sans niveau spécifique

Niveau de sortie

Sans niveau spécifique

Métiers associés

H2902 — Chaudronnerie - tôlerie

Dates et lieux de formation

N° session	Modalité	Lieu	Du	Au
2066029	Présentiel	LANDERNEAU	31/08/2025	30/08/2026

Source : GREF Bretagne #2203558F