

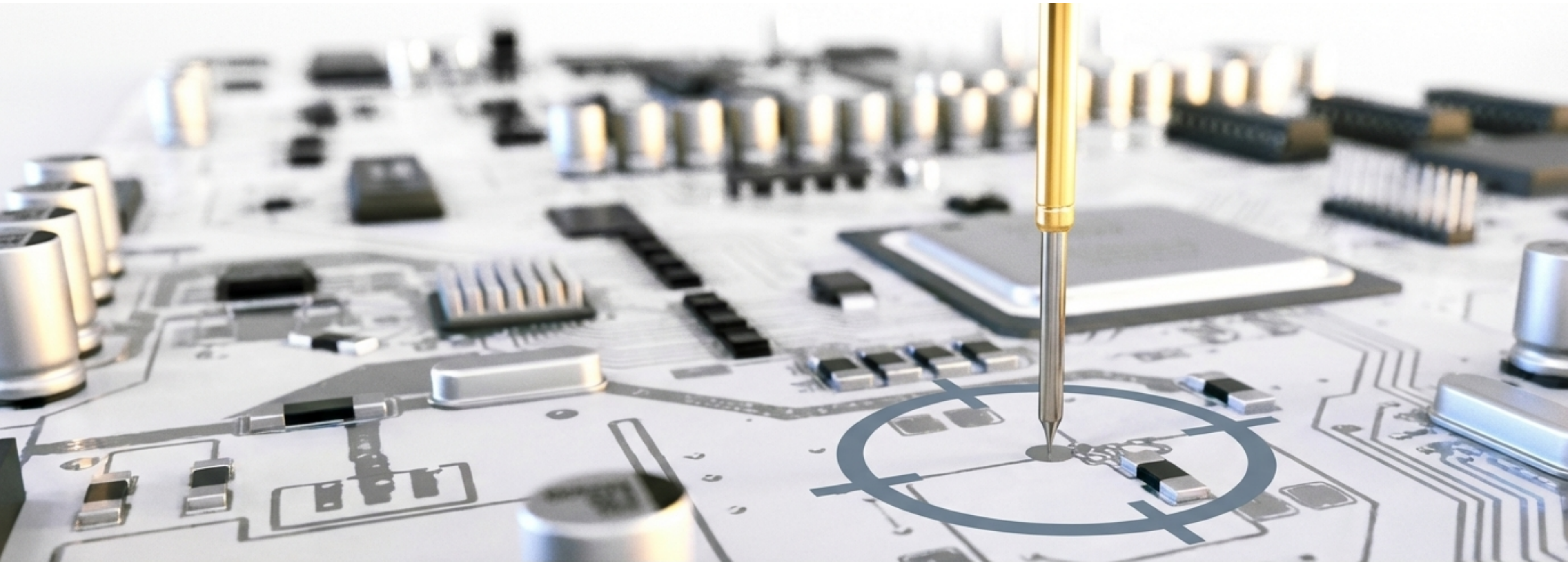
Précision Micrométrique, Rendement Maximal

Le guide stratégique pour l'entretien et la longévité
des pointes de test dans l'industrie électronique.



Un tableau de bord d'analyse pour les
ingénieurs de test et responsables qualité.

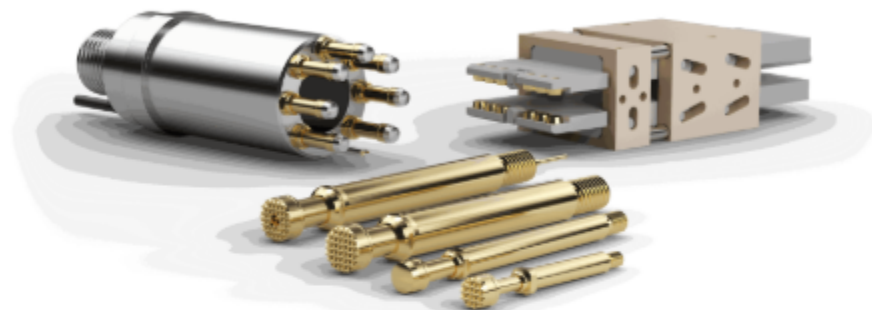




Le Maillon Invisible de la Qualité Industrielle

Les pointes de test agissent comme le pont vital entre l'assemblage physique (PCB) et le système d'analyse logiciel.

Un contact parfait garantit des données fiables. Si ce pont s'érode, l'information est corrompue, entraînant une multiplication des faux rejets coûteux.

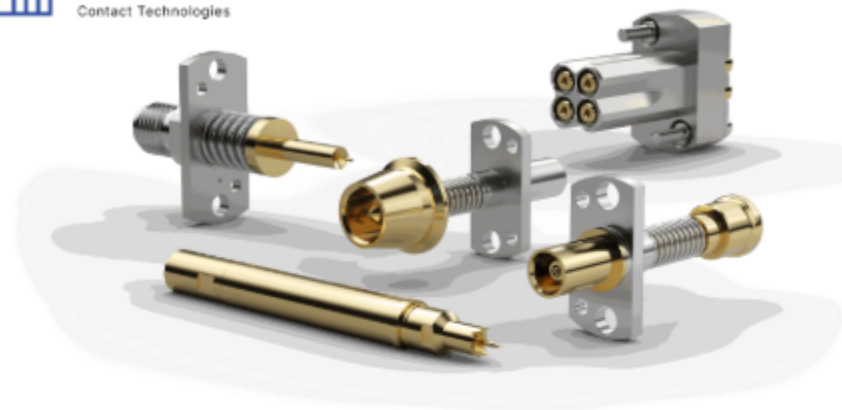


Pointes Haute Intensité

Les Pointes de Test à Haute Intensité sont élaborées pour répondre aux exigences des applications à fort courant.

La conception de ses Pointes est optimisée et permet ainsi de réduire la résistance de contact, ce qui entraîne une élévation minimale de la température lors du passage du courant. Elles possèdent également une résistance interne très faible et très stable.

[Sélection en Ligne →](#)

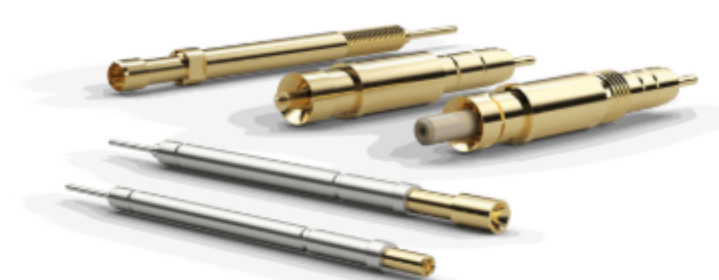


Pointes RF / HF

Les Pointes de Test spécifiques à la Radio-Fréquence sont élaborées pour évaluer directement les connecteurs coaxiaux ou les circuits imprimés lors des Tests Fonctionnels.

Nous offrons une large Gamme de produits allant jusqu'à 16 GHz. Cette gamme est adaptée aux exigences des de grands secteurs comme celui de l'Automobile, de l'Électronique, du Grand Public ou encore de l'Industriel.

[→ Sélection en Ligne](#)

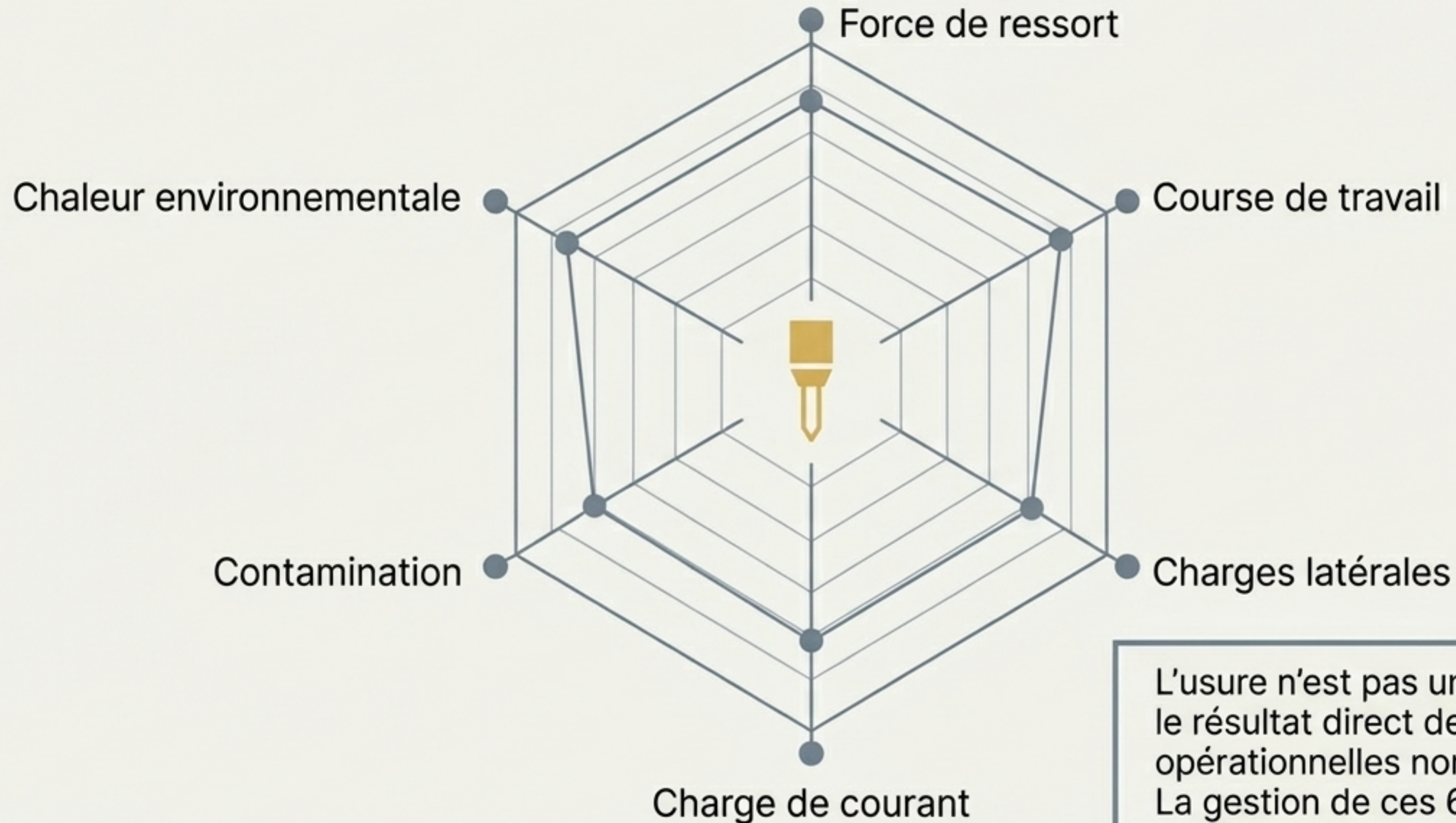


Pointes Mesure 4 Fils

Les Pointes de Test Kelvin possèdent une conception Coaxiale qui leur permet de s'adapter facilement à deux types usages principalement : Tester des Connecteurs Coaxiaux ainsi que des Résistances à faible Impédance en utilisant la Technique de la Mesure 4 Fils.

[→ Sélection en Ligne](#)

L'Équation du Stress Mécanique



L'usure n'est pas une fatalité. C'est le résultat direct de conditions opérationnelles non maîtrisées. La gestion de ces 6 facteurs est la clé de la longévité.

Le Protocole des 4 Piliers

01



Diagnostiquer
l'Usure
(Focus Mécanique)

02



Éradiquer la
Contamination
(Propreté Absolue)

03



Maîtriser les
Limites
(Spécifications)

04

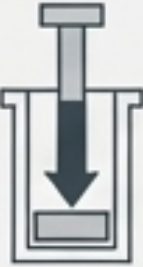


L'Art de
l'Installation
(Outils et Précision)

4 vérifications essentielles à intégrer systématiquement dans votre routine d'inspection.

Pilier 01 : La Matrice de Diagnostic de l'Usure

Identifier les causes pour prévenir la défaillance de fiabilité.

	<u>FACTEUR</u>	<u>SYMPTÔME PHYSIQUE</u>	<u>RISQUE FINAL</u>
	Course de travail excessive	Augmentation de l'abrasion interne	Perte de fiabilité du test
	Force de ressort trop élevée	Accélération brutale de l'usure mécanique	Dégradation prématurée du composant
	Charges latérales appliquées	Déflexion du piston et destruction du plaquage	Faux contacts et erreurs de lecture

Pilier 02 : Éradiquer la Contamination

La contamination est la cause principale de l'instabilité de la résistance de contact.

PROTOCOLE SÉCURISÉ

- ✓ Retrait minutieux des résidus de flux et de soudure.
- ✓ Utilisation exclusive de matériaux de nettoyage adaptés et chimiquement neutres.

PRATIQUES DESTRUCTRICES

- ✗ PROHIBÉ : L'utilisation de brosses métalliques (détruit le plaquage or).
- ✗ À ÉVITER : L'application d'une pression latérale durant le nettoyage (fausse le piston).

Un nettoyage rigoureux est votre meilleur bouclier contre les pseudo-erreurs.

Pilier 03 : Maîtriser les Limites Tolérées



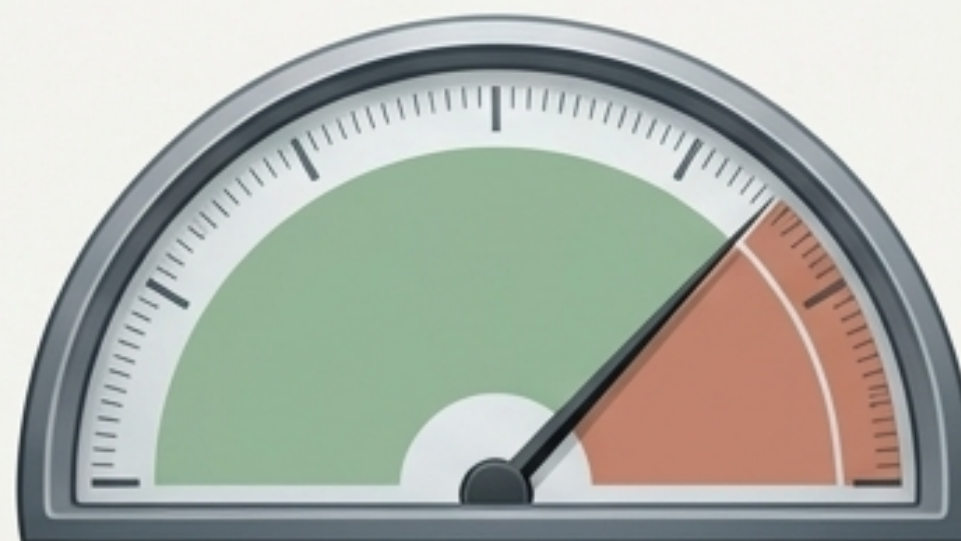
Course Recommandée



Force du Ressort



Charge Maximale



Température

Le dépassement ponctuel ou prolongé de ces spécifications d'usine entraîne systématiquement une usure prématurée. Opérer dans le 'vert' garantit l'intégrité de la pointe.

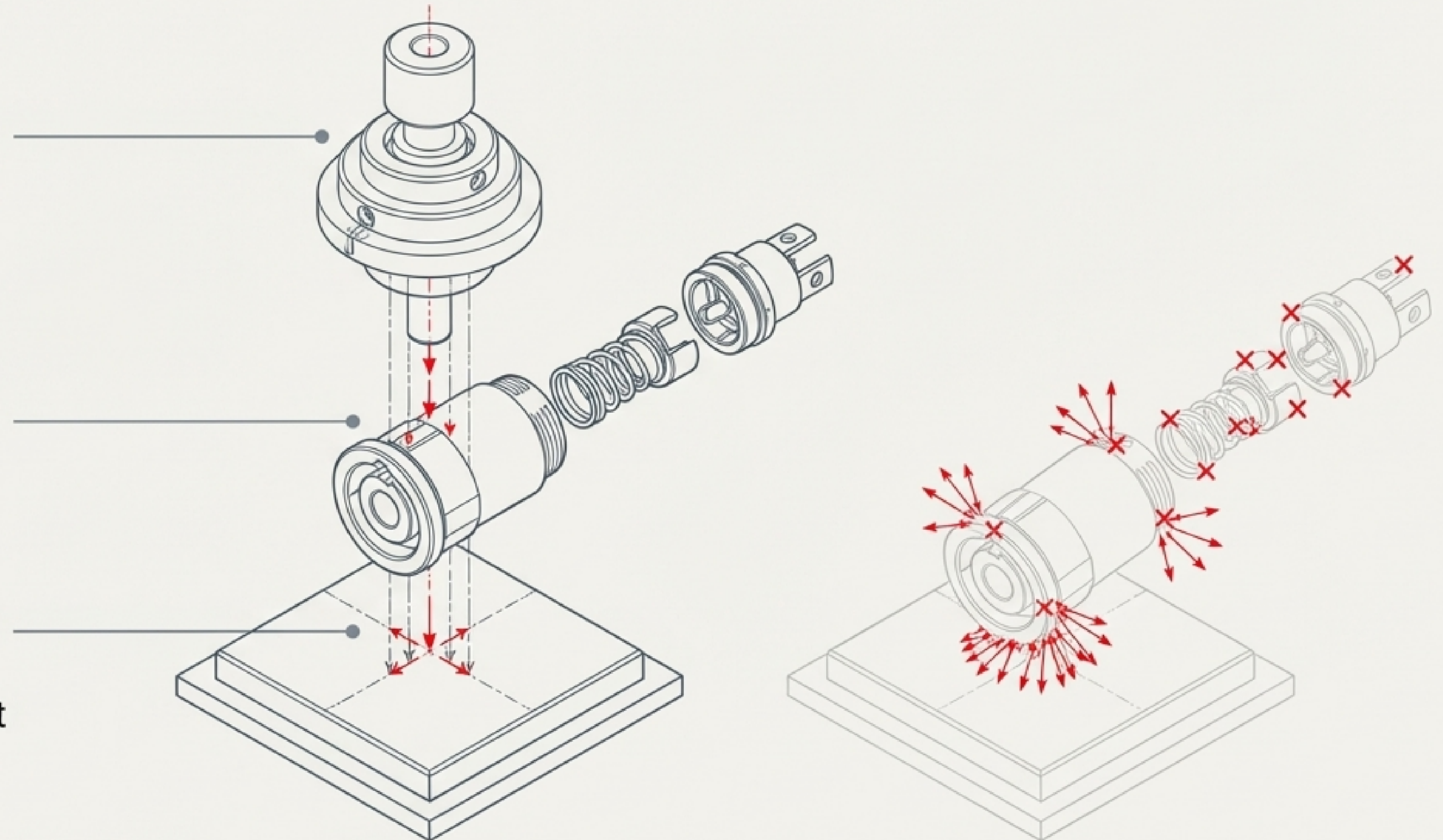
Pilier 04 : La Précision Dès le Premier Jour

Une installation correcte est la fondation d'une longue durée de vie.

Utiliser l'outillage approprié :
Installer les réceptacles avec une précision millimétrique.

Alignement parfait :
Prévenir tout désalignement initial.

Protection des composants :
Éviter l'introduction de contraintes mécaniques avant même la première utilisation.



L'Équation du Rendement



Faites de cet entretien une norme.
Partagez ce protocole avec vos équipes d'ingénierie et de qualité.

Tous Entraxe Minimum ▾

Diamètre de Tête ▴

Tous Diamètre de Tête ▾

Pression ▴

Tous Pression ▾

Ampérage (Max) ▾

Fréquence ▾

Impédance ▾

Type de Connecteur ▾

H075WW10-2.0S1

Voir le produit →



H075LA-7.6

Voir le produit →



F88517K230U350SM

Voir le produit →



F79333S064P250HP

Voir le produit →



F79333S064L120L

Voir le produit →



F77212B200G150

Voir le produit →



F77212B150G150

Voir le produit →



F77206B200G300

Voir le produit →



Nos coordonnées

📍 COTELEC FRANCE

1 Rue de Terre Neuve
Miniparc du Verger / BAT-H / RDC
91940 LES ULIS - France

☎ +33 (0)1 69 28 05 06

📠 +33 (0)1 69 28 63 96

✉ sales@cotelec.fr

📍 COTELEC MBS- Maroc et Tunisie

Bureau 9, LOT 6 ZONE FRANCHE
d'exportation BOUKHALEF
90000 Tanger - MAROC

☎ +212 634-789830

✉ khalil.ayadi@cotelec-mbs.com

