

FOCUS SUR



LES INTERFACES

DE TEST

Le lien essentiel entre
vos **cartes électroniques**,
et la qualité de vos produits



DÉTECTER
LES DÉFAUTS



AMÉLIORER
LA QUALITÉ



ACCÉLÉRER
LA PRODUCTION



GARANTIR
LA FIABILITÉ

INTERFACE DE TEST



ICT & FCT
Pour chaque test,
la bonne
solution



Document non contractuel

Pacta Industry

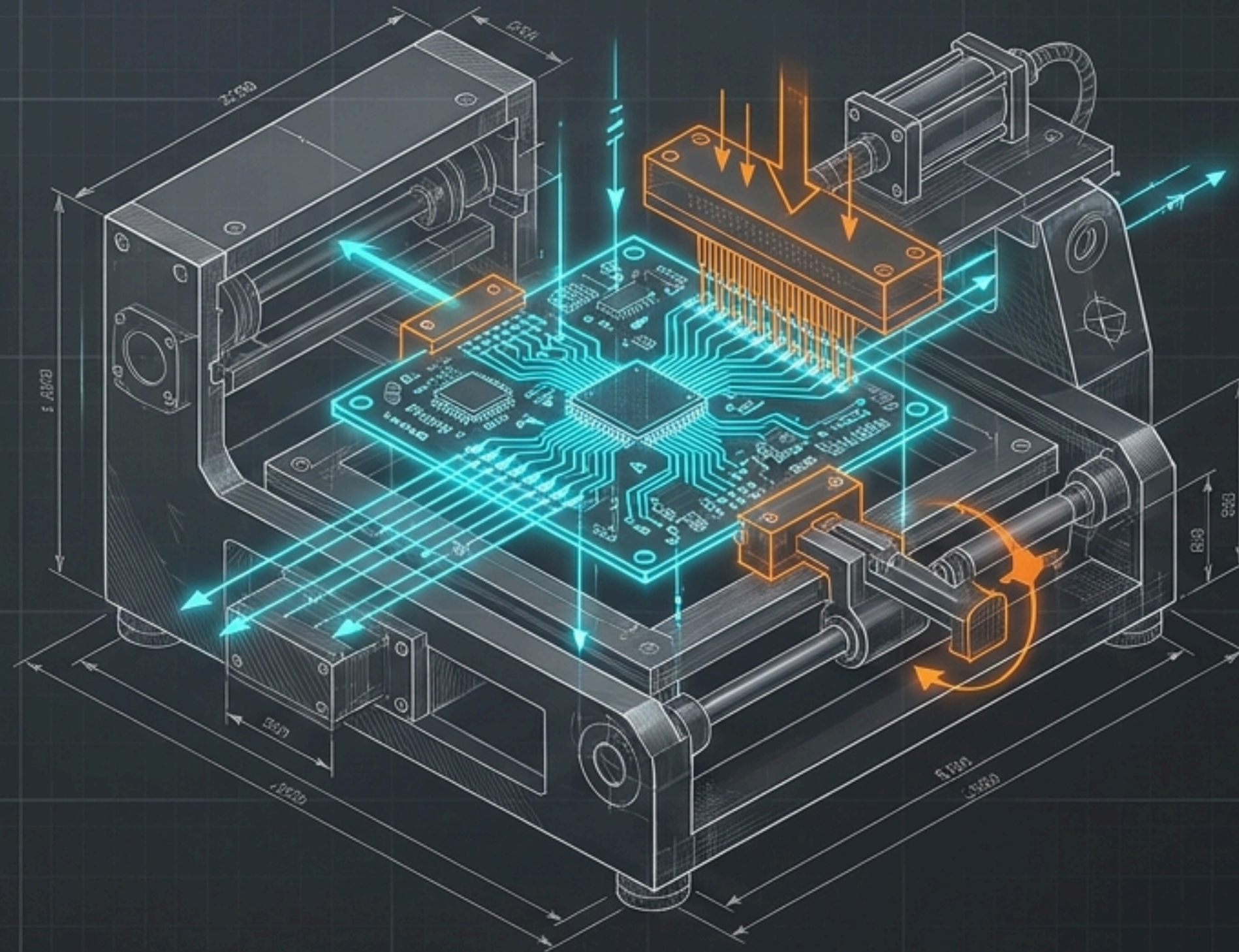
Connectique.net

Focus sur les interfaces de test

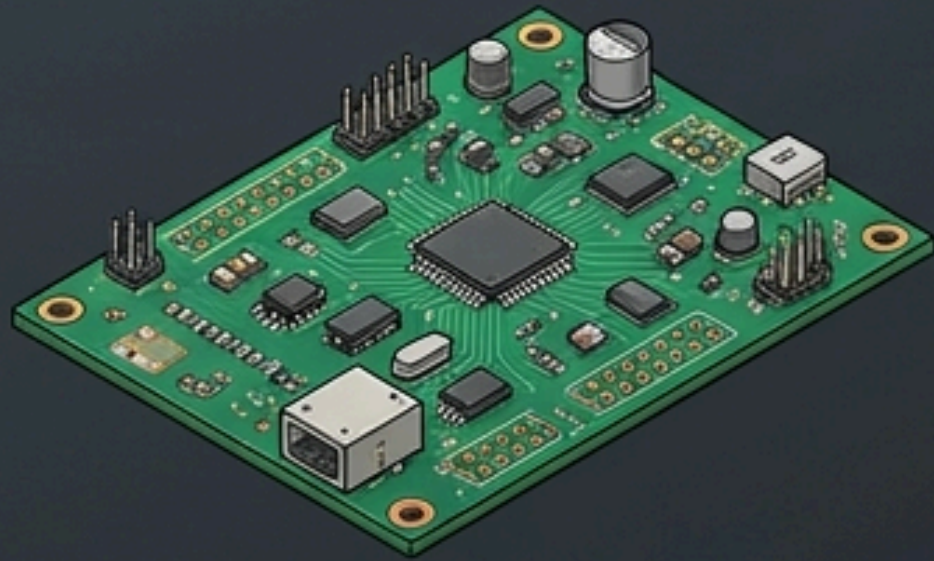
connectique.net

LE GARDIEN INVISIBLE DE LA TECHNOLOGIE MONDIALE

Démystification des interfaces de test électronique et de leur rôle critique dans l'industrie.



Garantir le 100% fonctionnel avant la livraison



Étape 1 : L'Assemblage

La carte électronique est assemblée, mais son intégrité physique et logique reste inconnue.



Étape 2 : Le sas de l'Interface de Test

La carte est alimentée et soumise à des milliers de signaux simultanés pour simuler son environnement réel.



Livraison



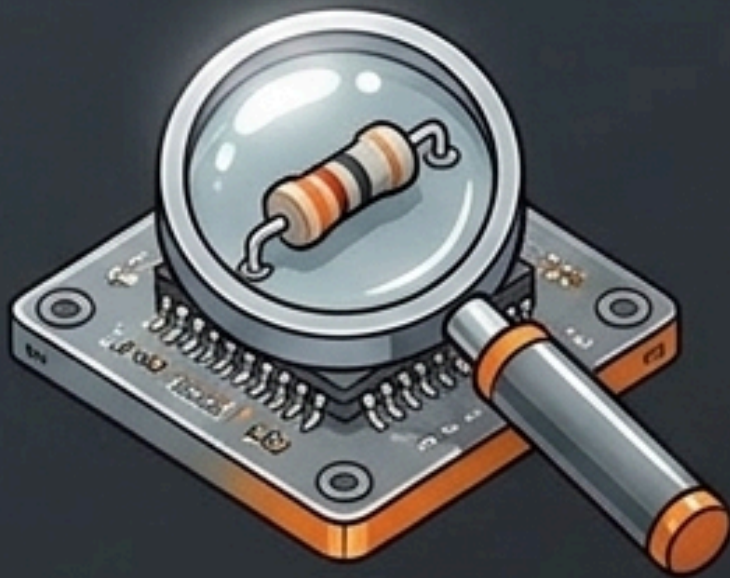
Rebut /
Réparation

Étape 3 : Le Verdict

Seules les cartes parfaites intègrent le produit final.

Deux philosophies complémentaires : L'In-Situ face au Fonctionnel

Test In-Situ (ICT) Le contrôle structurel



- **Objectif** : Vérifier chaque composant individuellement (soudures, courts-circuits, valeurs).
- **Analogie** : L'examen radiographique.
- **Méthode** : Test hors tension ou basse tension, via un lit à clous dense.



Test Fonctionnel (FCT) La simulation comportementale



- **Objectif** : Valider le comportement global de la carte dans son environnement final.
- **Analogie** : L'essai sur piste.
- **Méthode** : Carte sous tension complète, mesure des réponses aux signaux électriques simulés.

L'anatomie d'une interface : Déconstruction d'un système de précision

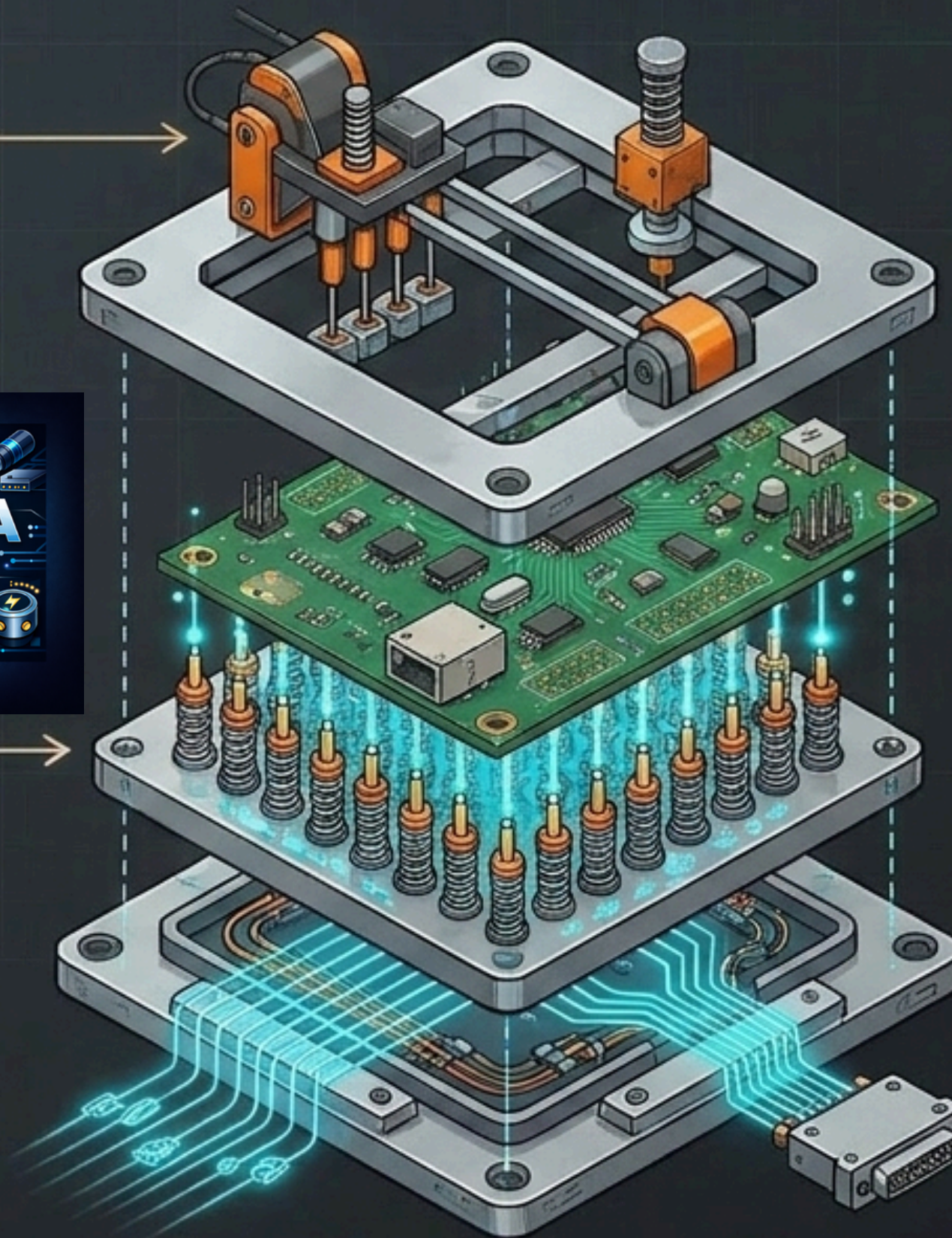
1. Le Presseur (Couvercle)

Équipé de doigts de contre-poussée, il verrouille la carte et compense la force des pointes inférieures.



3. Le Lit à Clous

Une matrice dense contenant parfois des milliers de pointes de test à ressort.



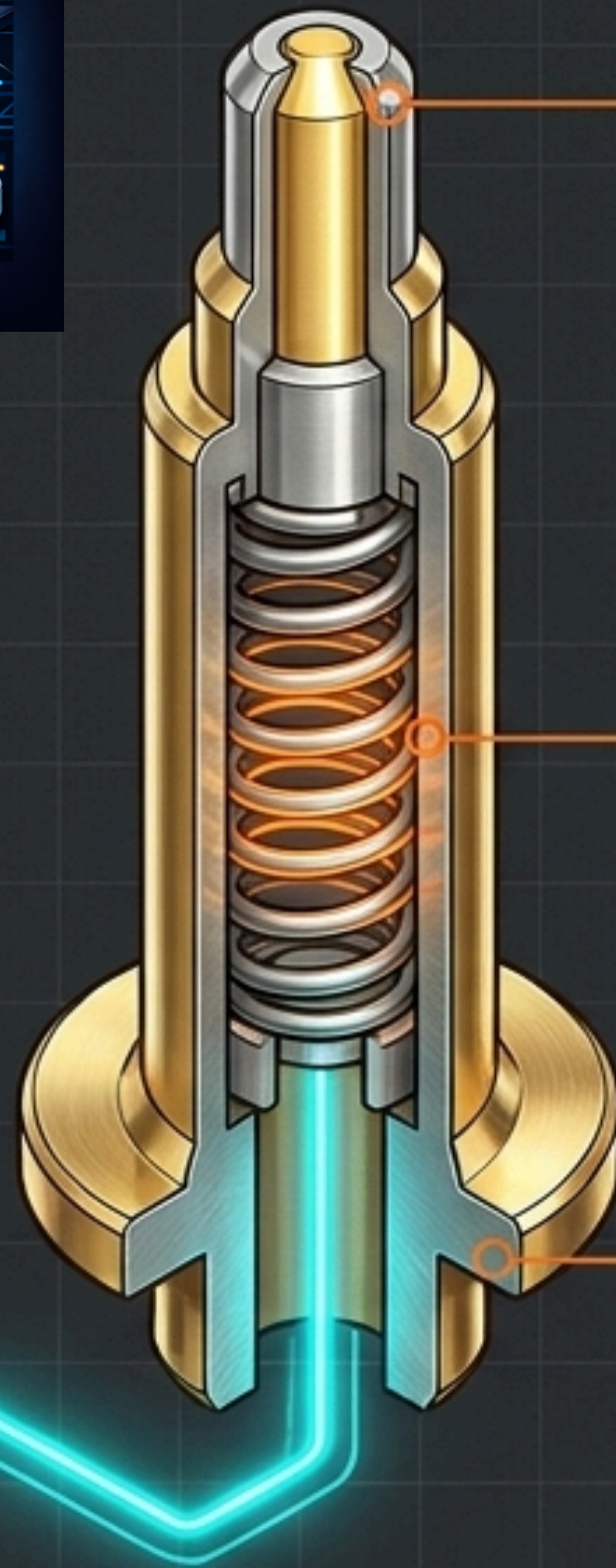
2. Le Produit (DUT)

La carte électronique cible, alignée au millimètre près par des pions de locating.

4. Le Câblage et l'Interface

La zone de transfert qui relie les pointes de test au calculateur central (le testeur).

La micromécanique au cœur du système : La pointe à ressort



Le Plongeur (Tête)

Conçu en matériaux anti-usure pour garantir des centaines de milliers de cycles de contact.

Le Ressort interne

Absorbe le choc et garantit une pression constante (ex: 150 grammes par pointe).

Le Corps (Fût)

Assure la conductivité parfaite du signal électrique vers la base.

À chaque composant sa géométrie



Cible :
Patte de
composant

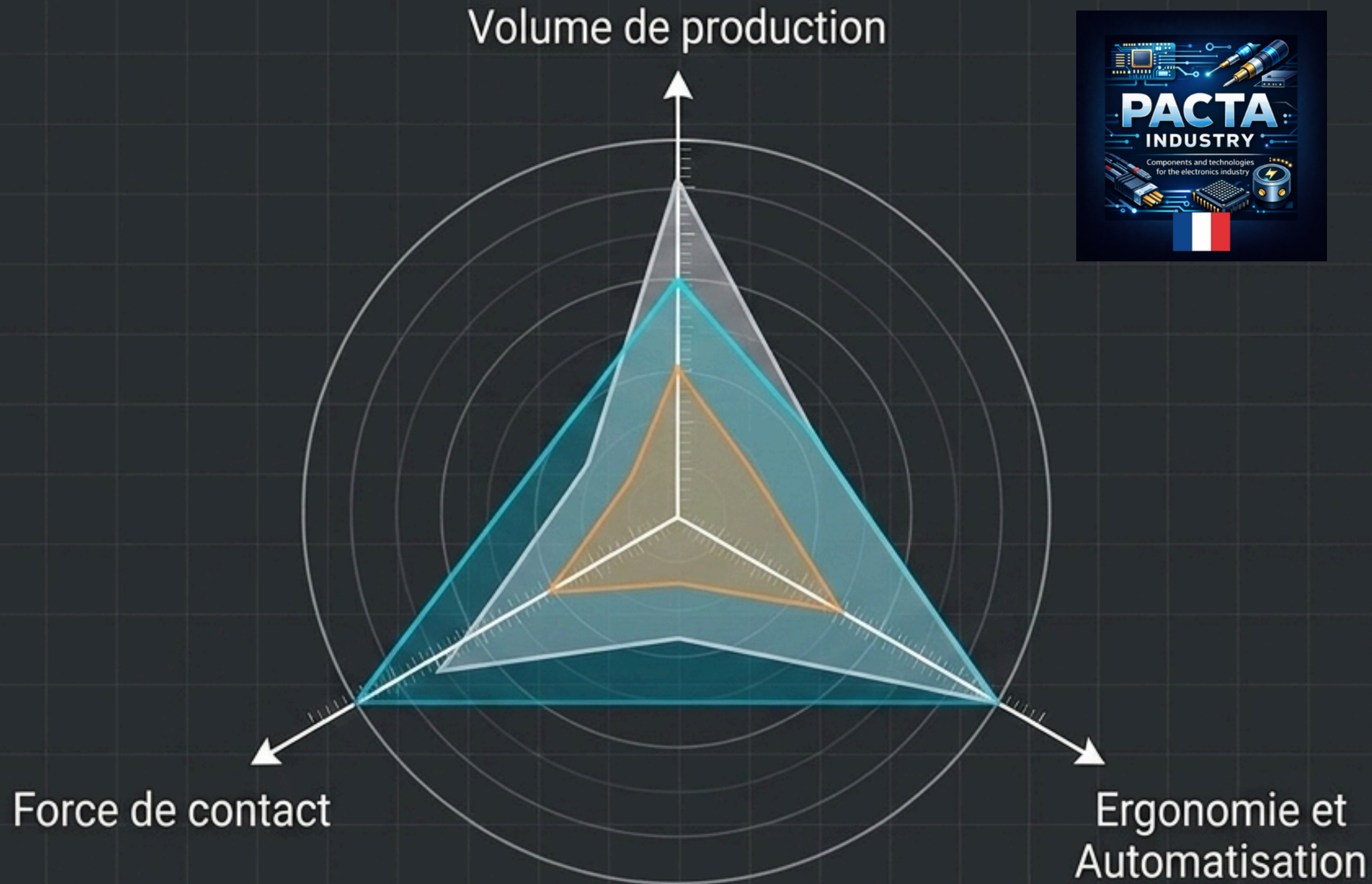


Cible :
Pastille plate



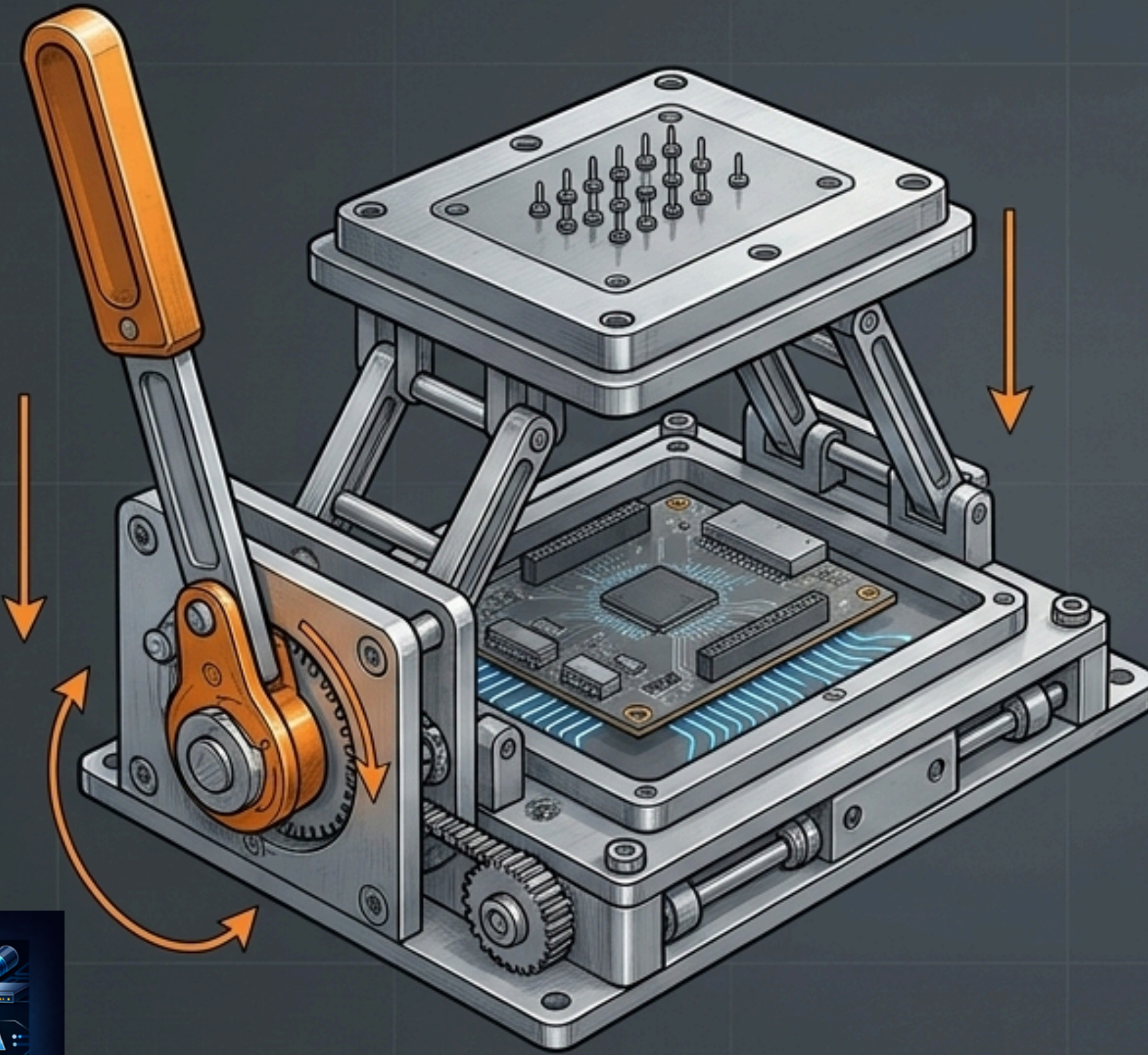
Cible :
Connecteur

Matrice décisionnelle : Choisir la force de frappe adaptée



- Mécannique (Manuel)**
Force modérée (jusqu'à 300 N).
Idéal pour les petites séries et les prototypages.
- Pneumatique**
Force élevée (jusqu'à 2 500 N).
Assistance par air comprimé, idéal pour les moyennes séries.
- Sous Vide**
Force extrême (jusqu'à 22 000 N).
La carte est aspirée. Conçu pour la haute densité et la production de masse.
- In-Line (Automatisé)**
Intégration robotique totale (sans intervention humaine). Réservé aux lignes à très hauts volumes.

L'approche Mécanique : Le contrôle manuel pour le prototypage



Le Mécanisme

L'opérateur abaisse physiquement un levier ou un cadre presseur. La cinématique parallèle assure une descente parfaitement droite sur la carte.

Capacité

Adapté pour des interfaces nécessitant une poussée maximale d'environ 300 Newtons (équivalent à quelques centaines de pointes de test).

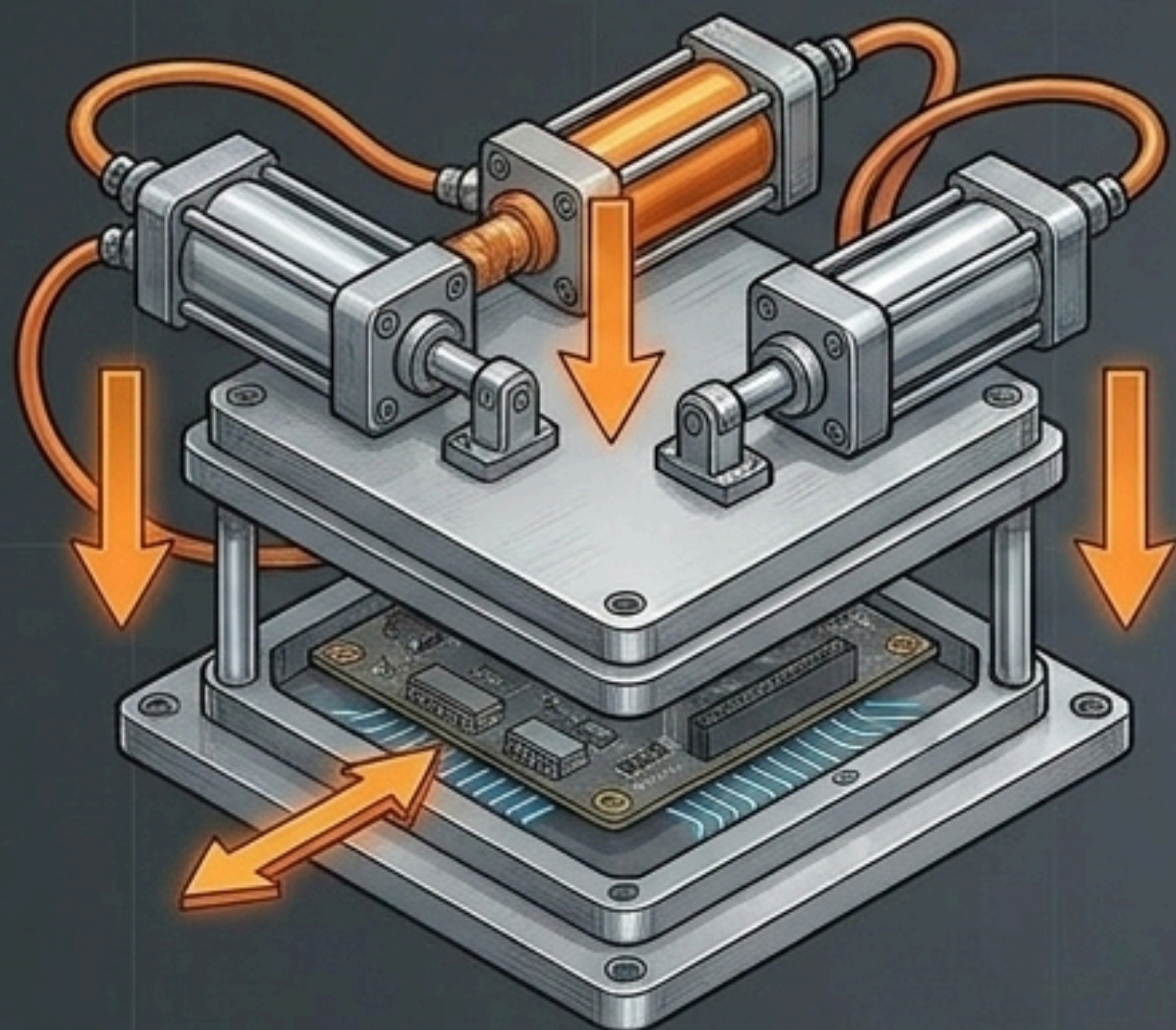
Cas d'usage

Validation en bureau d'études, laboratoires de R&D, et production de petites séries.

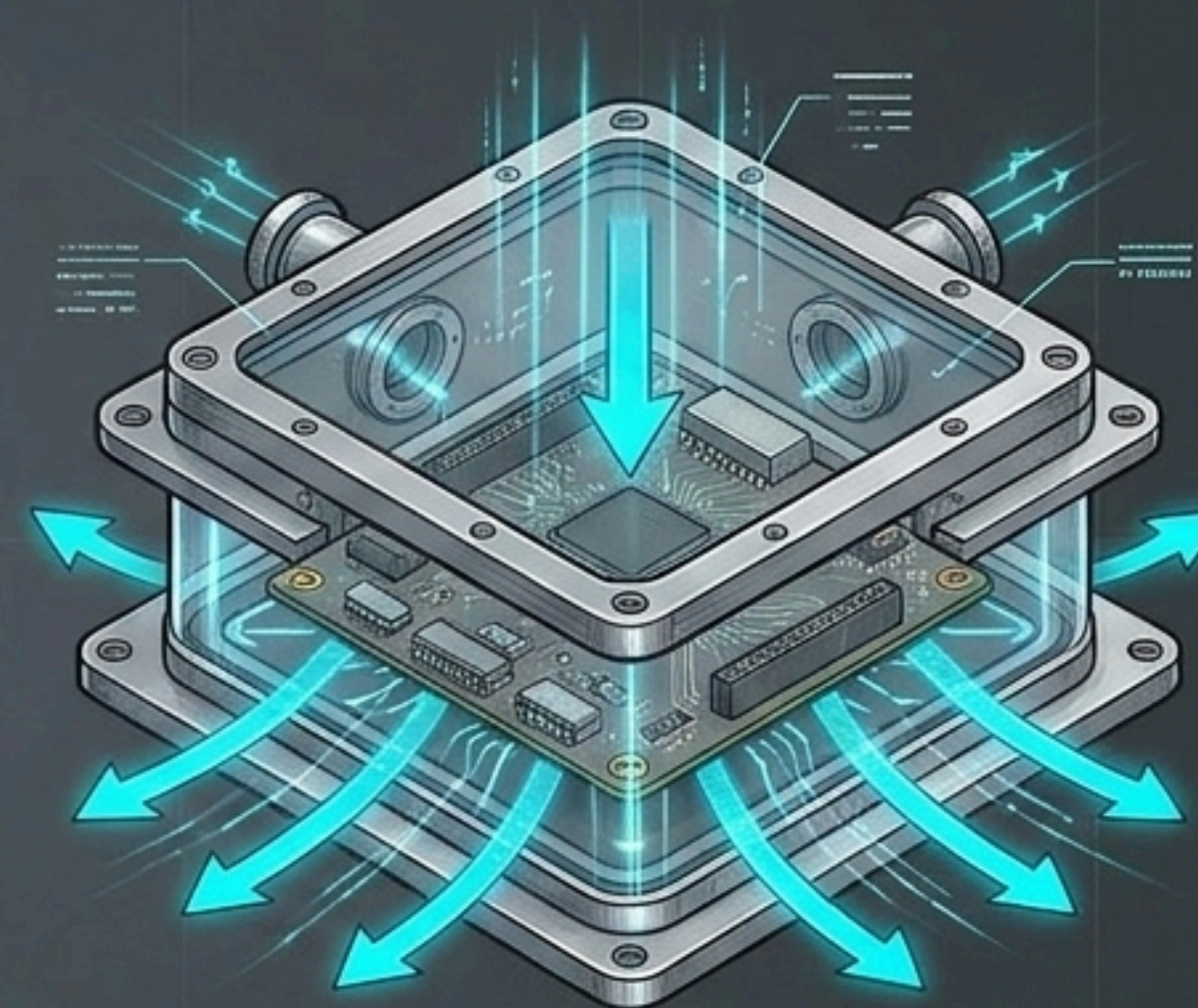


L'assistance par l'air : Systèmes Pneumatiques et Sous Vide

La force Pneumatique (Pression positive)



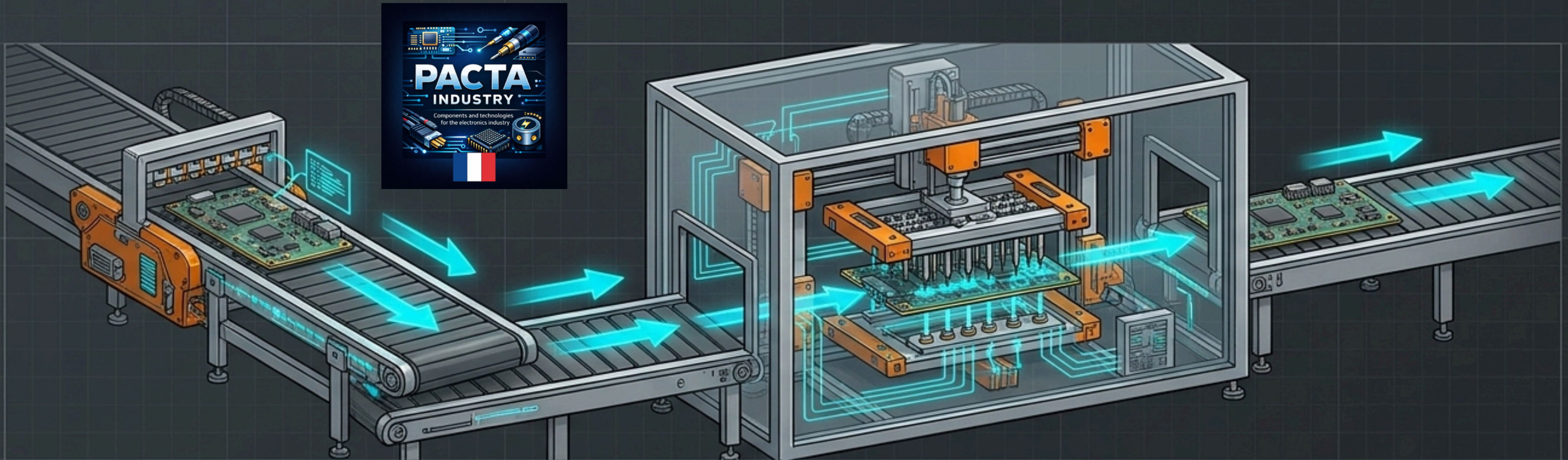
Le système Sous Vide (Pression négative)



Utilise des vérins à air comprimé pour générer jusqu'à 2 500 N de force. Permet une ouverture/fermeture automatique, soulageant l'opérateur de l'effort physique pour les séries moyennes.

Le vide aspire la carte de manière parfaitement uniforme. Capable de générer des forces massives (jusqu'à 22 000 N) pour les cartes très denses, tout en évitant le stress mécanique sur le circuit.

L'automatisation In-Line : Le test à la cadence de l'industrie 4.0



Zéro intervention humaine

Les cartes arrivent par convoyeur. Un robot ou un système de presse automatisé aligne et connecte les lits à clous (jusqu'à 6 000+ canaux simultanés).

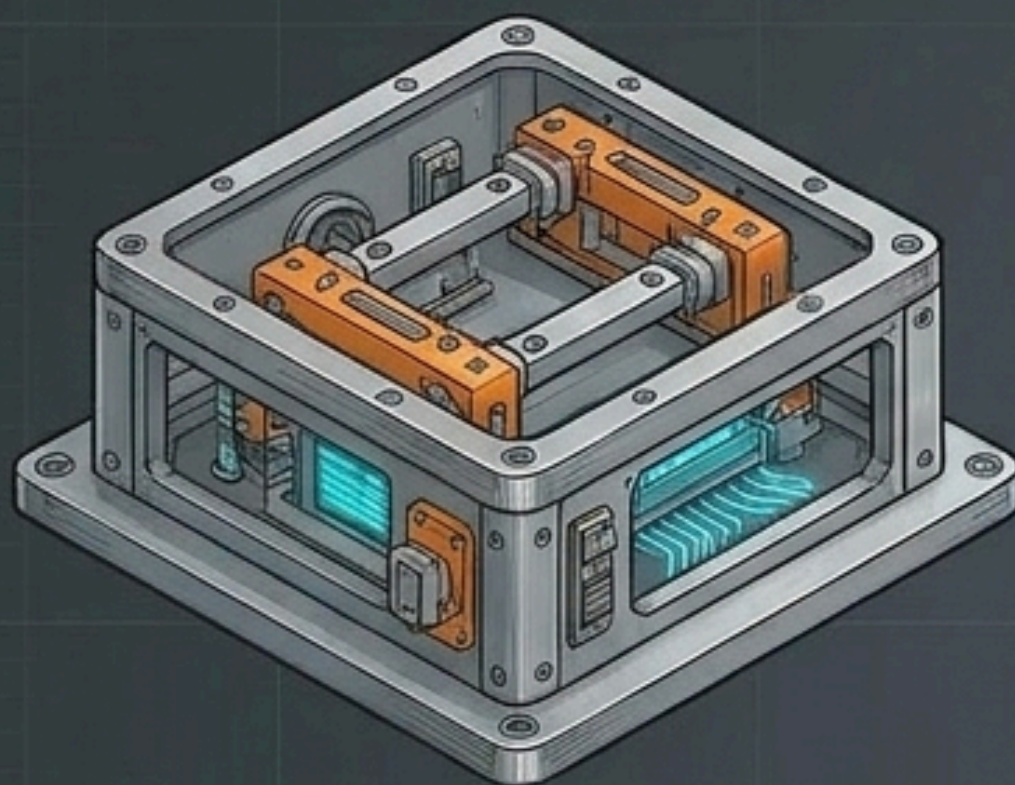
Double approche

Capacité de tester la carte par le haut et par le bas en un seul mouvement (Test Top/Bottom).

Impact

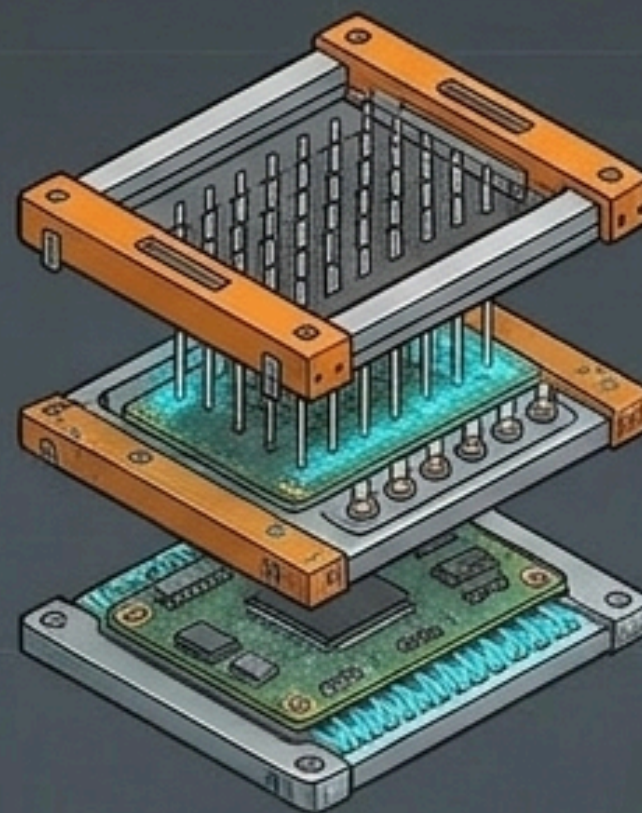
Conçu pour la production de masse avec des temps de cycle comptés en secondes, capable de supporter des millions d'alternances de charge.

L'architecture modulaire : La stratégie de la cassette interchangeable



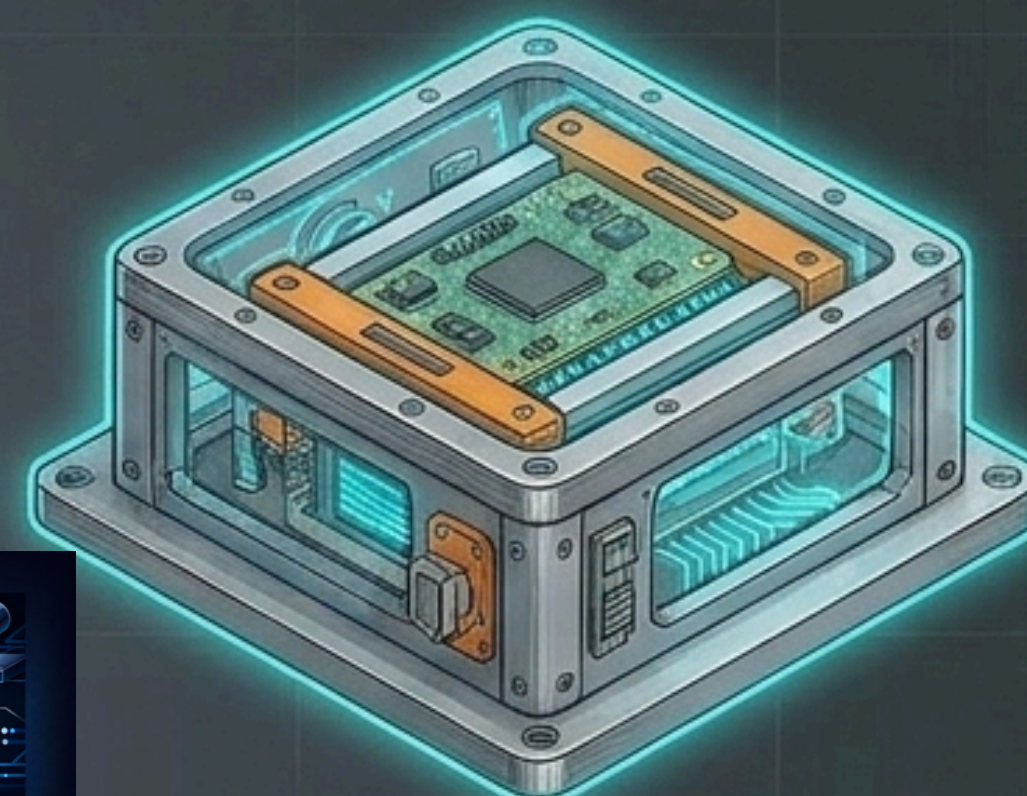
Châssis de Base

+



Cassettes

=



Solution Complète



Le défi

Une usine produit souvent des dizaines de modèles de cartes différents. Construire une machine complète par carte est un gouffre financier.

La solution

Un châssis universel qui gère la mécanique et l'électronique de base, couplé à des kits interchangeables (cassettes) dédiés à chaque produit.

Le résultat

Le changement de série s'effectue sans outils, en moins d'une minute, réduisant drastiquement les temps d'arrêt.

Repousser les limites invisibles : L'interface Faradisée (RF/HF)

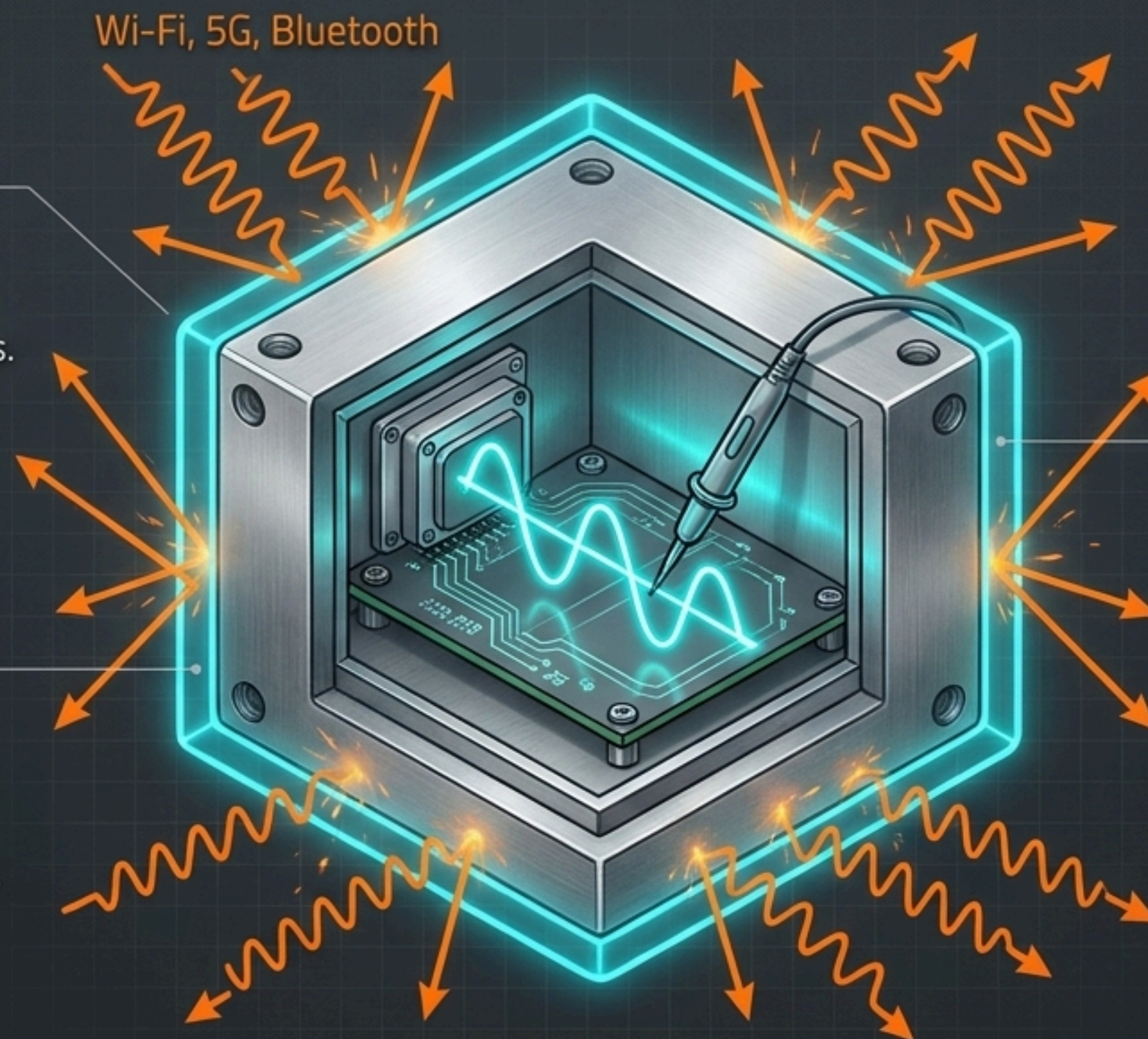


L'enjeu RF

Tester des composants sans fil (IoT, Bluetooth, radar jusqu'à 6 GHz) nécessite un environnement totalement exempt d'interférences.

La Cage de Faraday

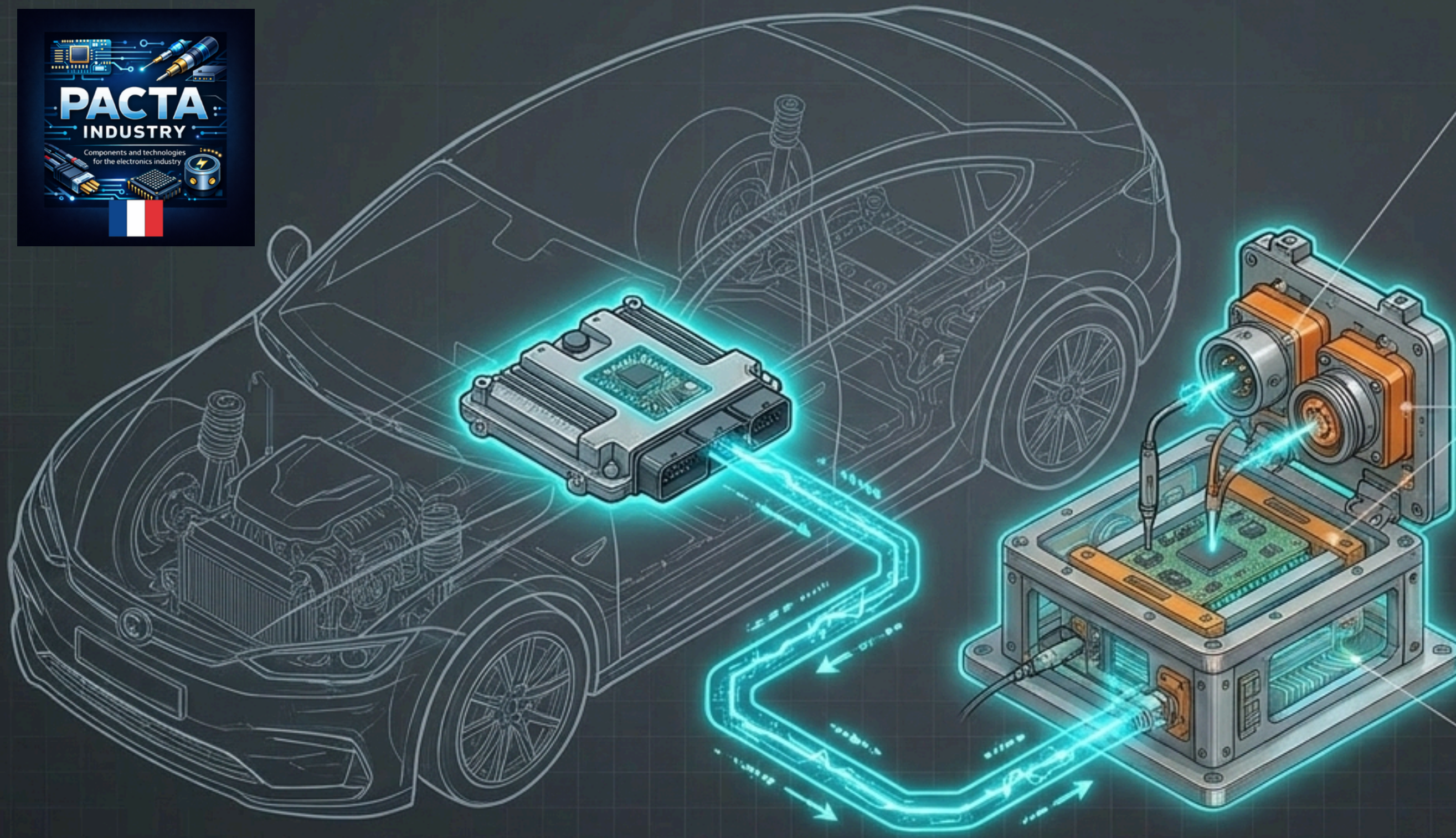
L'interface est construite dans un bloc d'aluminium massif scellé, offrant une isolation électromagnétique spectaculaire (atténuation de -80 dB à -100 dB).



Sécurité des données

Ce blindage bloque non seulement le bruit externe, mais empêche également toute fuite de données confidentielles lors du test.

Impact Sectoriel : L'Automobile et la mobilité électrique



Le Besoin

Les calculateurs automobiles modernes gèrent la sécurité critique (freinage, direction) et doivent supporter de forts courants électriques.

La Réponse Technique

Des interfaces équipées de connecteurs haute puissance (jusqu'à 50 Ampères) et de dispositifs de test de polarité via des switch probes.

L'Intégration

Souvent insérées dans des lignes de production automatisées pour suivre les cadences colossales de l'industrie automobile.

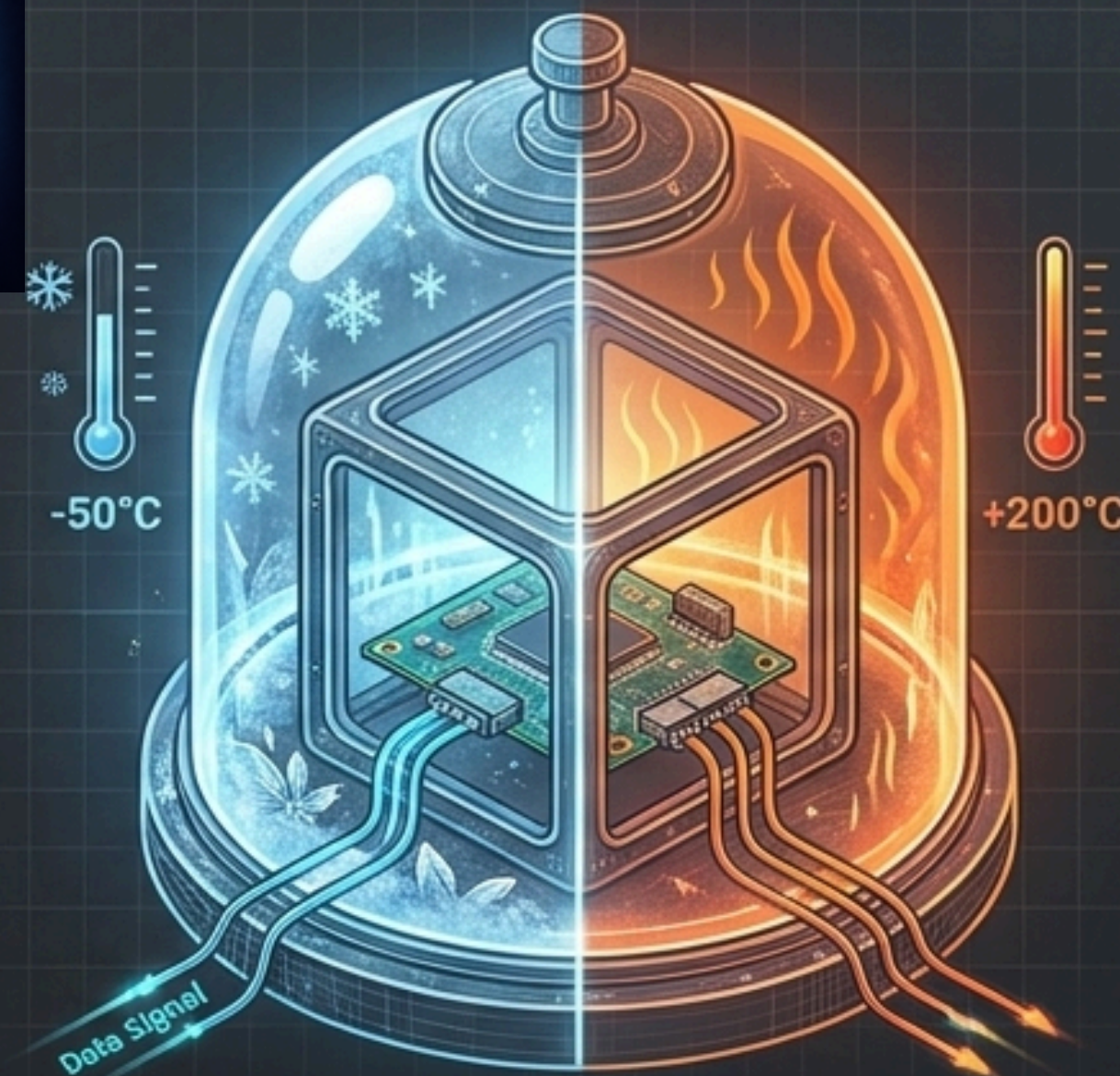
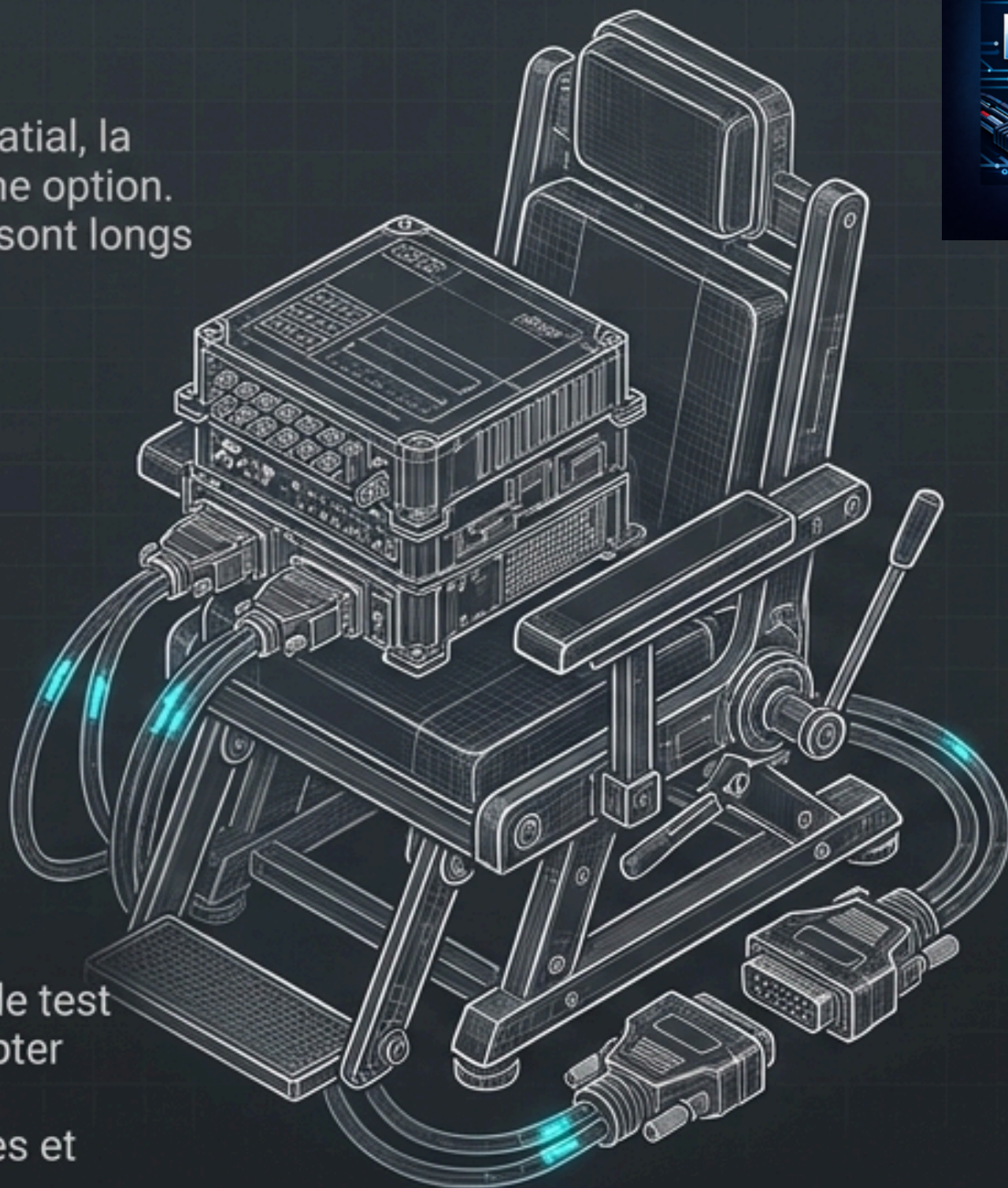
Impact Sectoriel : Aéronautique, Spatial et Défense

Tolérance Zéro

Dans l'aviation ou le spatial, la défaillance n'est pas une option. Les tests fonctionnels sont longs et exhaustifs.

Connexions Complexes

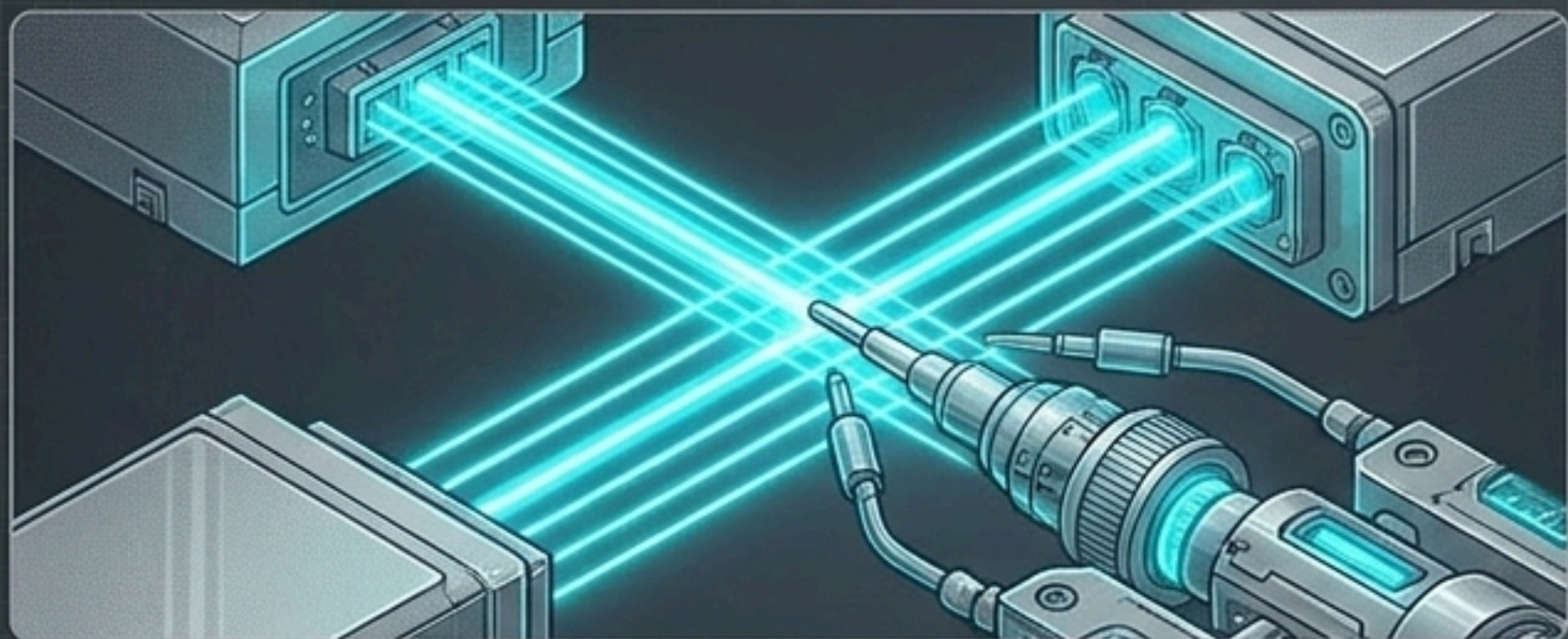
Utilisation de chaises de test sur mesure pour s'adapter aux connectiques aéronautiques massives et non standards.



Le Test Climatique

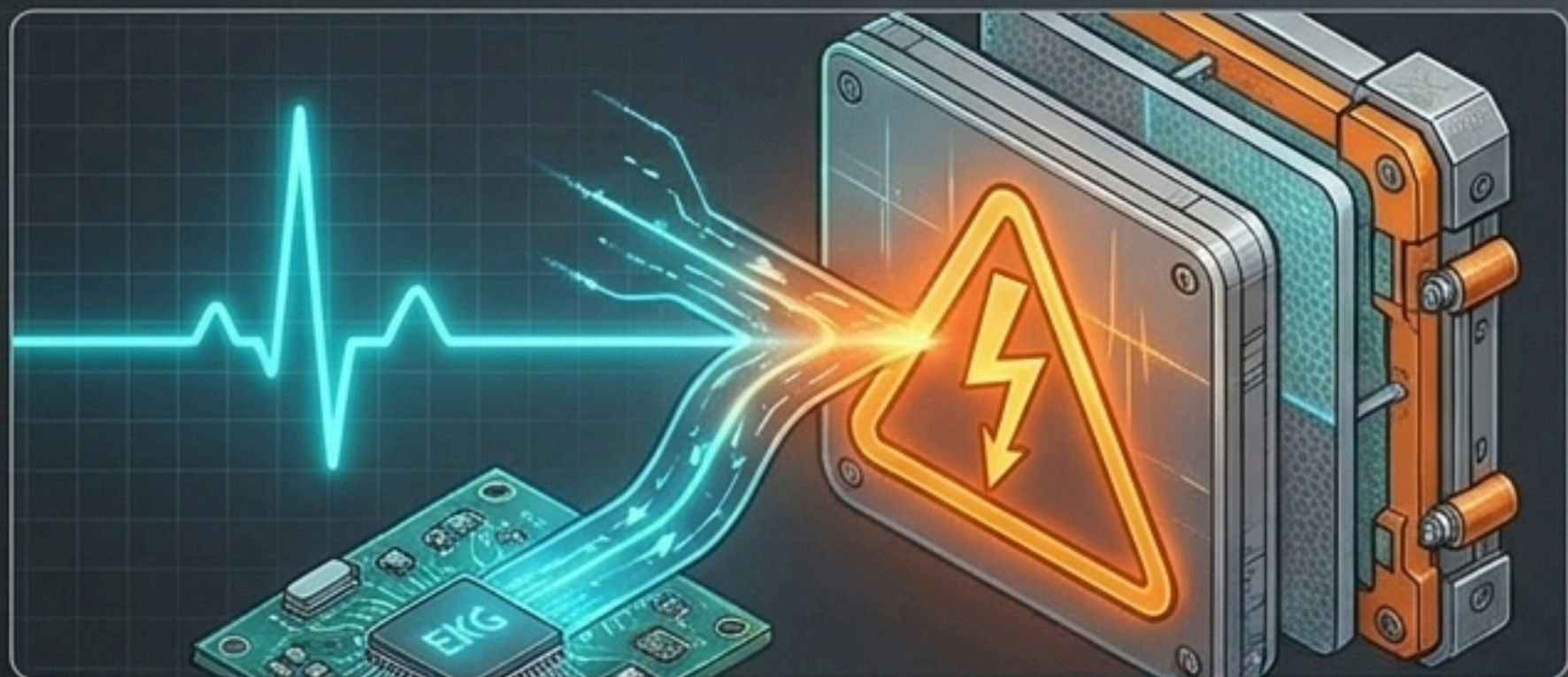
Intégration de cloches thermiques permettant de tester les cartes en fonctionnement sous des températures extrêmes (de -50°C à +200°C) simulant la haute altitude.

Impact Sectoriel : Télécommunications & Sécurité Médicale



L'intégrité du signal (Télécommunications)

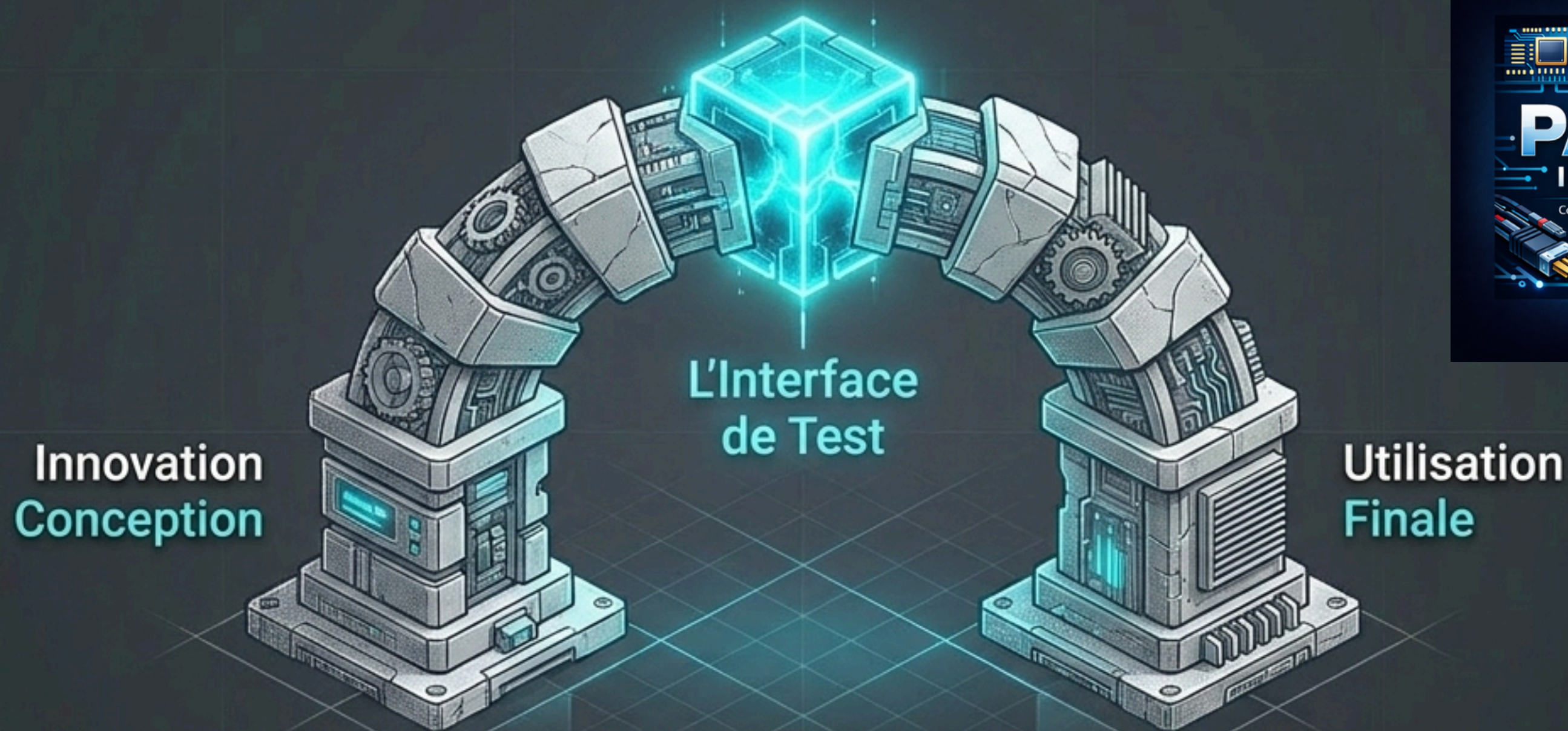
Pour les routeurs et infrastructures 5G, les interfaces intègrent des pointes coaxiales spéciales pour mesurer des signaux haute vitesse sans distorsion ni perte (Low Insertion Loss).



Le test diélectrique (Médical & Énergie)

Les équipements médicaux (scanners, monitoring) nécessitent des tests en Haute Tension (plusieurs Kilo-Volts) pour garantir l'isolation parfaite et la sécurité absolue des patients.

Le maillon critique de la confiance industrielle



- L'**interface de test** n'est pas qu'un outil de mesure ; c'est la **garantie physique** qui transforme un assemblage de silicium en un produit **fiable**.
- De la **précision microscopique** de ses pointes à l'**automatisation** massive de ses vérins, elle permet à l'économie numérique et industrielle mondiale de fonctionner avec un taux d'échec **proche de zéro**.