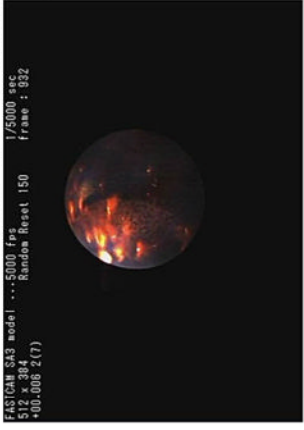
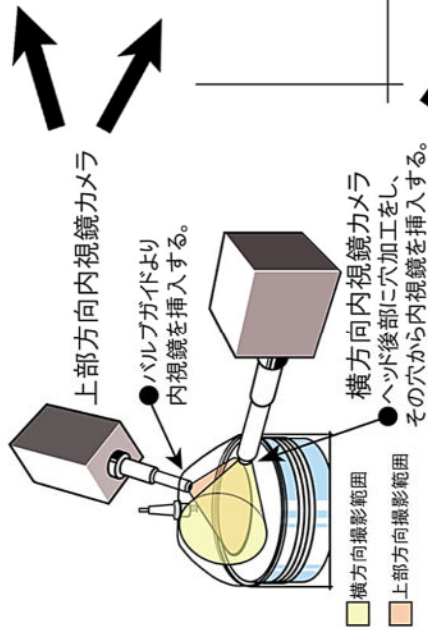


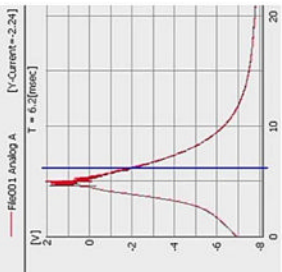
内視鏡燃焼可視化試験



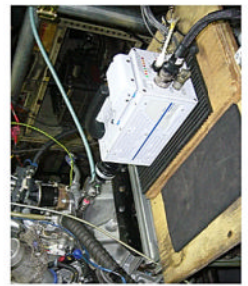
専用の可視化エンジンを製作する
必要がありません。
ヘッド部に追加工をし、内視鏡を用いて
燃焼室の可視化を実現しました。
(実績例・HONDA 製 K20 エンジンで撮影)



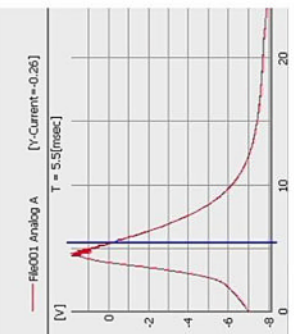
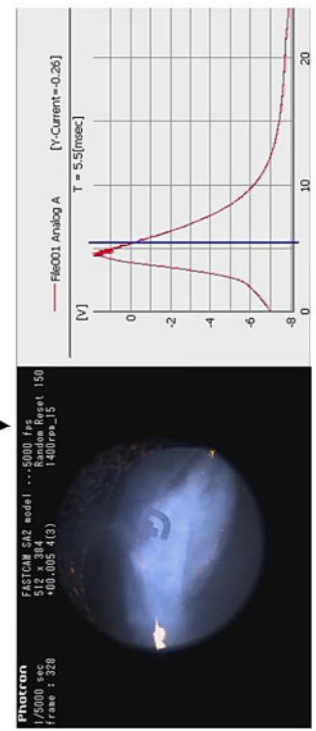
バルブガイドを改造加工し、内視鏡(高速カメラ)取付



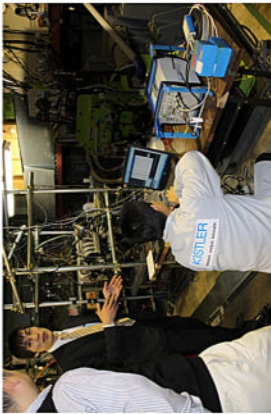
※市販のエンジンを改造することにより、高負荷による燃焼可視化試験が可能です。
点火時期を任意の数値に固定、1400rpmでノッキング発生レベルまで負荷を上げ、
ホールドした上、撮影を 10sec 程度実施しました。



ヘッド外部より燃焼室まで
穴加工し、内視鏡(高速カメラ)
取付

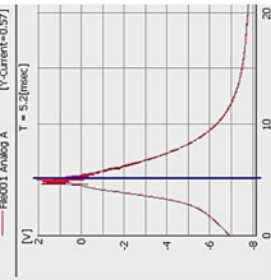
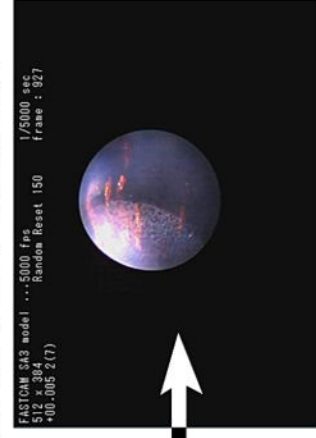
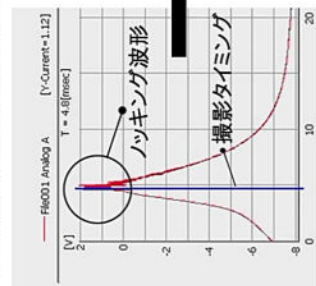
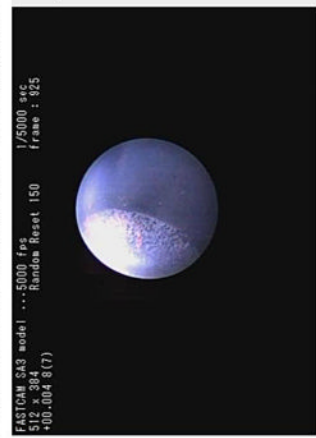


内視鏡(高速カメラ)撮影により、燃焼室の燃焼状態。及び、筒内圧波形のデータ収集が可能になり、
PCモニター上に燃焼動画と筒内圧波形グラフを同調して表示することが可能です。



内視鏡可視化試験風景

上部方向内視鏡カメラの燃焼室連続映像(撮影した動画のキャプチャ画像です。)



●横軸方向に表記されている波形は筒内圧波形を表示し。縦軸に伸びる青い棒グラフは撮影タイミングを表示。