

『3D プリンター活用技術検定 公式ガイドブック (第1版 第1刷)』
をお買い上げの方へ

2018 年 3 月 更新

本書の内容に変更および誤りがございました。次のとおり訂正してご使用ください。

【3D プリンター活用技術検定試験実施概要】

ページ	誤	正
14 中央部	申込期間 前期試験 個人 毎年7月上旬～8月上旬 団体 毎年8月上旬～8月中旬 後期試験 個人 毎年12月上旬～翌年1月上旬 団体 毎年1月上旬～1月中旬	申込期間 前期試験 毎年7月上旬～8月上旬 後期試験 毎年12月上旬～翌年1月上旬
14 中央部	試験会場 全国主要都市 (予定)	試験会場 全国主要都市
14 中央部	平成 28 年度は、後期試験のみの実施となります。	削除
17 上部	①～「受験申込」ページより「 基本情報の登録 」を行い、～	①～「受験申込」 ボタン より「 新規ユーザー登録 」を行い、～
17 中央部	②「 受験申込 」ボタンを押し申込手続きをしてください。	②「 試験申込み 」ボタンを押し申込手続きをしてください。
17 中央部	④受験希望地区が満席の～	④を削除 (⑤～⑦は④～⑥に変更)
17 下部	①～「 お問い合わせ番号 」および～	①～「 受付番号 」および～
18 上部	②～PW: 基本情報の登録 時に設定～	②～PW: 新規ユーザー登録 時に設定～

【第2章 3Dプリンターの仕組みとプロセス】

ページ	誤	正
56 下部	テーブルに 釣り 下げられるな	テーブルに 吊り 下げられるな
56 下部	あまり 質量な 大きな	あまり 質量が 大きな
64 上部	ドット上	ドット状
66 表1	光硬化性樹脂	熱硬化性樹脂 (光硬化性樹脂)
66 中央部	反 固形	半 固形
67 中央部	150℃以上を スーパー プラと言う	150℃以上の もの を スーパー エンブラと言う
70 下部	表2 熱溶融積層法	表2 材料押出法
71 上部	熱溶融積層法 では、PA12 (ナイロン12) が	材料押出法 では、PA12 (ナイロン12) が
74 下部	高強度・高耐熱	高強度・高耐熱性
77 中央部	インクジェットヘッド	インクジェットノズル
80 下部	軟化温度が 低い く	軟化温度が 低 く
81 中央部	粉末床溶融結合法の造形材料 とした	粉末床溶融結合法の造形材料 として

87	中央部	水やお湯に 浸けて おく	水やお湯に 漬けて おく
88	中央部	造形部とサポート部の 協会部分	造形部とサポート部の 接合部
88	下部	水に 浸けたりして	水に 漬けたりして
89	上部	造形が壊れる	造形 物 が壊れる
89	下部	壁を造形する場合 ある	壁を造形する場合 がある
90	上部	シェルを手で剥 して おく。	シェルを手で剥 が しておく。
94	中央部	千枚通しなど使 って	千枚通しなど を 使 って
103	中央部	マルチカラー情報など持 つ ことが	マルチカラー情報など を 持 つ ことが

【第3章 3Dプリンターの活用事例】

ページ	誤	正	
114	上部	立体モデルの表面は 荒く	立体モデルの表面は 粗く
127	中央部	結着剤 噴射法は、インクジェットで	結合剤 噴射法は、インクジェットで
128	中央部	移動を防ぐ 柱上 の構造物	移動を防ぐ 柱状 の構造物
131	中央部	サバ ート部の除去と仕上げ	サポ ート部の除去と仕上げ