

『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 10 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
51 中央部	DLP (Direct Metal Printing)	DMP (Direct Metal Printing)
51 下部	DMP (Direct Metal Deposition)	DMD (Direct Metal Deposition)
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	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