

『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

2019 年 4 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	試験日 前期試験 毎年 9 月第 2 日曜日 後期試験 毎年 2 月第 2 日曜日 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	試験日 前期試験 毎年 9 月 後期試験 毎年 2 月 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
16 上部	※途中退出はできません。	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
23 上部	インクジェット・ノズル	インクジェットヘッド
31 上部	インクジェット・ノズル	インクジェットヘッド
31 中央部	ウォータージェット	ウォータージェット
47 ページ中 4 か所	インクジェット・ヘッド	インクジェットヘッド
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
57 中央部 3 か所	インクジェット・ノズル	インクジェットヘッド

58 上部	インクジェット・ノズル	インクジェットヘッド
59 上部	インクジェット・ノズル	インクジェットヘッド
59 下部 2 か所	インクジェット・ノズル	インクジェットヘッド
59 下部	バインダ	バインダー
60 図 9	インクジェット・ノズル バインダ	インクジェットヘッド バインダー
60 下部	石膏	石こう
61 上部	石膏	石こう
64 上部	ドット上	ドット状
65 下部	インクジェット・ノズル	インクジェットヘッド
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
67 図 1	PVC(ポリ塩化ビニル)	PVC(ポリ塩化ビニル)を非結晶性樹脂 にカテゴライズ
67 図 1	LCP(液晶ポリマー)	LCP(液晶ポリマー)を結晶性樹脂にカ テゴライズ
68 図 2	PEI	PVC を非結晶性樹脂にカテゴライズ
68 図 2	PVC	PVC を非結晶性樹脂にカテゴライズ
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	インクジェットノズル	インクジェットヘッド
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
86 下部	ノズルが 1 つ（シングルヘッド）	プリントヘッドが 1 つ
87 上部	ノズル	プリントヘッド
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 図 3	送風高温器	送風恒温器
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
123 下部	プラットホーム	プラットフォーム
124 下部	プラットホーム	プラットフォーム
127 中央部	プラットホーム	プラットフォーム

	結着剤噴射法 は、インクジェットで結合剤（バインダー）	結合剤噴射法 は、インクジェットでバインダー
128 中央部	移動を防ぐ 柱上 の構造物 インクヘッド	移動を防ぐ 柱状 の構造物 インクジェットヘッド
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