

『3D プリンター活用技術検定 公式ガイドブック』

をお買い上げの方へ

2017 年 3 月 1 日更新

本書の内容に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。

| ページ | 誤 | 正 |
|---------|------------------------------------|--|
| 56 下部 | あまり質量 な 大きな | あまり質量 が 大きな |
| 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 |
| 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 |
| 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 |
| 89 下部 | 壁を造形する場合 ある | 壁を造形する場合 がある |
| 94 中央部 | 千枚通しなど 使 って | 千枚通しなど を 使って |
| 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 |
| 131 中央部 | サ ポート部の除去と仕上げ | サ ポート部の除去と仕上げ |