

高強度

耐熱

1.75mm

750g

Bedrock 3D PET CF15 カーボン繊維配合 PET フィラメント 1.75mm 750g(ブラック)

カーボン繊維を 15% 配合した PET のフィラメントです。強度と剛性を持ちながら、他の多くのカーボン繊維配合材より安定して印刷できます。色はブラックの 1 色です。

メーカー **BEDROCK 3D**(オランダ) 種類 材料(フィラメント) 分類 3Dプリンター用材料・3Dプリンター用フィラメント

商品管理番号 basf-ultrafuse-pet-cf15 商品ページ <https://i-maker.jp/i/basf-ultrafuse-pet-cf15>

販売価格(税抜) 16,200 円 税込 17,820 円・送料 1,100 円(税込)	推奨ノズル温度 250～270℃	フィラメント径 1.75 mm 公差 ±0.050mm	正味重量 750 g 1 巻
---	----------------------------	--	-----------------------------

01 価格と買い方

販売価格	16,200 円 (税抜) / 17,820 円(税込)
正味重量	750g(1 巻)
送料	通常送料 1,000 円(税抜)/ 1,100 円(税込)。税込 55,000 円以上のご注文は送料無料
納期	在庫品は 1～3 営業日以内に出荷
お支払い	クレジットカード(VISA・Mastercard・JCB・American Express・Diners Club)・銀行振込・Amazon Pay
請求書払い	法人・学校・官公庁は請求書払い可(月末締め・翌月末払い。初回・高額は前払いをお願いする場合あり)
お見積り	最短当日・2 営業日以内に回答(有効期限 30 日)。 https://i-maker.jp/form/estimate
ご注文	EC サイト・FAX・メール(注文書)。電話は相談・見積のみ(FAX 042-444-1219)
適格請求書	発行事業者番号 T7012401024611

02 対応機種

対応機種 **0.6mm 以上の硬化鋼またはルビー製ノズルと、ベッド温度 65～85℃ を設定できる 1.75mm の FDM / FFF 3D プリンター**

2.85mm(3.00mm)のフィラメントを使うプリンターにはお使いいただけません。お手元の機種の対応径をご確認ください。

03 主要スペック

材料	PET + カーボン繊維 15%
フィラメント径	1.75mm(公差 ±0.050mm)
正味重量	750g(1 巻)
色	ブラック
推奨ノズル温度	250～270℃
推奨ヒートベッド温度	65～85℃
推奨プリント速度	30～80mm/s
推奨ノズル径	0.6mm 以上(硬化鋼またはルビー製)
ベッド材	ガラスまたは PEI
乾燥	65℃ で 4～16 時間(熱風乾燥機または真空オープン)

出典: メーカー公表値(商品ページのスペック表と同じ)。メーカー TDS。メーカー公表の代表値で、設計値・保証値ではありません。

04 主な用途(用途例)

- 自動車部品
- 治具・固定具
- 湿度の高い場所で使う部品

05 PET CF15 が選ばれる理由

カーボン繊維 **15%** で高い剛性
カーボン繊維を 15% 配合し、たわみにくい部品を造形できます。引張強度は XY 方向で 63.2MPa です。

吸湿が非常に少ない
公式の材料ハilightでも「吸湿が非常に少ない」とされ、湿度の高い環境でも安定して使えます。

他の多くの CF 配合材より安定して印刷
公式の表現で「他の多くのカーボン繊維配合材より安定して印刷できる」とされています。寸法精度が高く、表面もきれいに仕上がります。

06 造形条件

- ノズル温度 **250～270℃**
- ベッド温度 **65～85℃**
- 造形スピード **30～80 mm/s**
- 乾燥 **65℃ で 4～16 時間** 熱風乾燥機または真空オープン

数値は公式の技術データシート(TDS v1.0・2026 年 8 月)の推奨値です。

07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PET CF15 750g	16,200 円	ブラック
PAHT CF15 750g	19,800 円	ブラック
PP GF30 700g	26,800 円	ブラック
PET 750g	8,200 円	6 色

各商品ページ = <https://i-maker.jp/i/<商品管理番号>>

Bedrock 3D PET CF15 カーボン繊維配合 PET フィラメント 1.75mm 750g(ブラック)

08 使い方・造形例(商品ページの写真)



L 字ブラケットの造形例



分岐ダクトの造形例



PolyDryer

09 開封から保管までの流れ

1	2	3	4
開封 箱を開け、袋からスプールと乾燥剤を取り出します。	乾燥 湿気を吸っているときは、65°C で 4～16 時間の乾燥が必要です。	造形 0.6mm 以上のノズルで、ノズル 250～270°C・ベッド 65～85°C に設定して造形します。	保管 使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。公式の保管条件は 15～25°C の清潔で乾いた場所です。

10 関連資料(メーカー公式)

公式製品ページ(Bedrock 3D)

<https://bedrock3d.com/portfolio/advanced/pet-cf15/>

TDS(技術データシート)(英語)

https://bedrock3d.com/wp-content/uploads/2026/08/PET_CF15_Filament_Technical_Data_Sheet_BEDROCK_3D_v1.0.pdf

製品ページ・TDS は Bedrock 3D 公式(bedrock3d.com)の英語版。

11 販売元とサポート



株式会社アイ・メーカー

〒182-0026 東京都調布市小島町1-35-3-601

TEL 042-444-7220 / FAX 042-444-1219

平日 9:00～17:00 / <https://i-maker.jp/company>

適格請求書発行事業者 T7012401024611

2013 年創業。3D プリンター・レーザー加工機の消耗品と部品を法人・学校・官公庁へ(導入 600 社以上)

ご購入前後のサポート

- 材料選び・対応機種のご相談: お電話(平日 9:00～17:00)またはお問い合わせフォーム
- 見積書: 最短当日・2 営業日以内に回答(有効期限 30 日)(<https://i-maker.jp/form/estimate>)
- 法人・学校・官公庁は請求書払い可(月末締め・翌月末払い。初回・高額は前払いをお願いする場合あり)
- 不良品は交換(商品到着から 7 日以内にご連絡)