

1.75mm

750g

Bedrock 3D PLA PRO1 高強度 PLA フィラメント 1.75mm 750g(3色)

Ultrafuse PLA PRO1 は、造形のスピードと強さの両立を目指して作られた、植物由来の高性能 PLA フィラメントです。ナチュラルホワイト・ブラック・グレイの3色からお選びいただけます。

メーカー **BEDROCK 3D**(オランダ) 種別 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-pla-pro 商品ページ <https://i-maker.jp/i/basf-ultrafuse-pla-pro>

販売価格(税抜) 9,200 円 税込 10,120 円・送料 1,100 円(税込)	推奨ノズル温度 200～220℃	フィラメント径 1.75 mm 平均公差 ±0.050mm・平均真円度 0.050mm 未満	正味重量 750 g 1 巻
--	----------------------------	---	-----------------------------

01 価格と買い方

販売価格	9,200 円 (税抜) / 10,120 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します場合あり)
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 **1.75mm フィラメントの FDM / FFF 3D プリンター**

Raise3D・Ultimaker・Prusa には公式のプリントプロファイルがあります。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。

03 主要スペック

材料	PLA(植物由来)
フィラメント径	1.75mm(平均公差 ±0.050mm・平均真円度 0.050mm 未満)
正味重量	750g(1 巻)
色	3 色(ナチュラルホワイト・ブラック・グレイ)
推奨ノズル温度	200～220℃
推奨ヒートベッド温度	50～70℃
推奨プリント速度	40～300mm/s
推奨ノズル径	0.4mm 以上
ベッド材	ガラス、PEI シート
乾燥	不要(TDS: 造形できる状態です)

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)

- 治具・固定具
- 試作・ドローン部品
- 大きな造形物・繰り返しの造形

05 PLA PRO1 が選ばれる理由

印刷時間を **30～80% 短縮**
公式は「印刷時間を 30～80% 短縮(プリンター・造形物による)」と説明しています。

印刷した **ABS を上回る機械特性**
公式は機械特性について「印刷した ABS を上回る」と説明しています。

設定で狙いを変えられます
造形の設定を変えることで、速さ・強さ・表面の仕上がりのどれを重くするかを選べます。

06 造形条件

- ノズル温度 **200～220℃**
- ベッド温度 **50～70℃**
- 造形スピード **40～300 mm/s**
- 乾燥は不要 TDS「造形できる状態です」

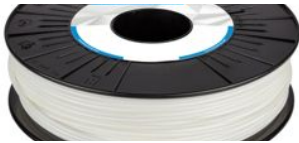
07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PLA PRO1	9,200円	3 色
ABS Fusion+	8,800円	3 色
ASA	12,800円	2 色
PLA BASIC	4,400円	7 色

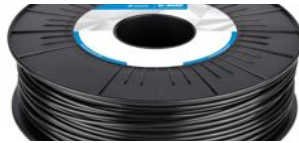
各商品ページ = <https://i-maker.jp/i/<商品管理番号>>

Bedrock 3D PLA PRO1 高強度 PLA フィラメント 1.75mm 750g(3 色)

08 使い方・造形例(商品ページの写真)



1.75mm・750g



開封後の保管

09 開封から保管までの流れ

1 開封	2 設定	3 造形	4 保管
箱を開け、袋からスプールと乾燥剤を取り出します。	ノズルを 200～220℃、ベッドを 50～70℃ に設定します。ノズル径は 0.4mm 以上です。	造形スピードは 40～300 mm/s が推奨です。速度を上げるときはノズル温度も合わせて調整します。	使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。TDS の保管条件は 15～25℃ 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/pla-pro1/
TDS(技術データシート)(英語)	https://bedrock3d.com/wp-content/uploads/2026/08/PLA_PRO1_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)