

高強度

高速

1.75mm

1kg

Raise3D HyperCore ABS CF15 フィラメント 1.75mm 1kg(黒)

カーボンファイバーを 15wt.% 含む、高速造形向けの ABS フィラメントです。特殊な押出技術で内部の繊維を押出方向にそろえ、造形速度と強度・剛性を両立します。

メーカー **Raise3D** 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 raise3d-hypercore-abs-cf15
商品ページ <https://i-maker.jp/i/raise3d-hypercore-abs-cf15>

販売価格(税抜) 15,800 円 税込 17,380 円・送料 1,100 円(税込)	最大引張強さ 48 MPa ± 3 MPa ISO 527	曲げ弾性率 4365 MPa ± 154 MPa ISO 178	正味重量 1,000 g
---	--	---	------------------------

01 価格と買い方

販売価格	15,800 円 (税抜) / 17,380 円(税込)
正味重量	1,000g
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	Pro3 HS シリーズ、E3
機種ページ	Raise3D Pro3 HS シリーズ ・ Raise3D E3

公式の対応表では、Pro3 シリーズ・Pro3 シリーズ(HyperSpeedKit 装着済み)・Pro2 シリーズ・E2・E2CF は対象外です。2.5kg 巻を使うときは専用の 2.5kg フィラメントボックス(別売)が必要です。

03 主要スペック

材料	ABS(カーボンファイバー 15wt.% 強化)
フィラメント径	1.75mm
正味重量	1,000g
色	1 色(ブラック)
推奨ノズル温度	260~280°C
推奨ヒートベッド温度	70~90°C
推奨プリント速度	50~300mm/s
ノズル要件	硬化鋼以上の耐摩耗ノズル(SiC ノズル)を推奨
最大引張強さ	48 ± 3 MPa(ISO 527)
曲げ弾性率	4365 ± 154 MPa(ISO 178)
荷重たわみ温度	90°C(ISO 75 @0.45MPa)/ 83°C(ISO 75 @1.8MPa)

出典: メーカー公表値(商品ページのスペック表と同じ)。出どころ raise3d.jp。メーカー TDS。2026-09-08 確認。
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 HyperCore ABS CF15 が選ばれる理由

高速造形のために設計

推奨の造形速度は 50~300mm/s。ホットエンド内での熔融速度を高め、層間の結合も強くなるように設計されています。

繊維を押出方向にそろえる構造

内部のカーボンファイバーの多くを押出方向と一致するように配向させ、繊維強化の効果を得やすくしています。

強度・剛性と寸法安定性

引張強さ 48 MPa、曲げ強さ 80 MPa、荷重たわみ温度 90°C(0.45MPa)。強度を求める治工具やハウジング、ロボット部品の造形に向きます。

05 印刷条件

■ ノズル温度 **260~280°C**■ ヒートベッド **70~90°C**■ 造形速度 **50~300mm/s**■ 乾燥 **60~80°C** 造形前に 6~8 時間

積層ピッチは 0.2mm。冷却ファンはオフ、アクリルカバーを被せた状態が公式の推奨です。真鍮ノズルは摩耗しやすいため、硬化鋼以上の耐摩耗ノズル(SiC ノズル)をお使いください。換気のよい場所で造形してください。

06 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
ABS CF15 1kg	15,800 円	高速造形の CF 強化 ABS
ABS CF15 2.5kg	38,500 円	長時間の連続造形に
PPA CF25 1kg	35,800 円	高剛性・高耐熱
PPA GF25 1kg	32,800 円	白色の GF 強化

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

Raise3D HyperCore ABS CF15 フィラメント 1.75mm 1kg(黒)

07 使い方・造形例(商品ページの写真)



PolyDryer



PolyDryer Box

08 開封から保管までの流れ

1	2	3	4
開封 箱を開け、真空パックからスプールと乾燥剤を取り出します。	乾燥 造形品質が落ちてきたら、60～80℃で6～8時間乾かしてから使います。	造形 ノズル 260～280℃・ベッド 70～90℃。SiC ノズルを付けた Pro3 HS シリーズまたは E3 で造形します。	保管 使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。長期の保管には PolyDryer が便利です。

09 一緒に使う商品

PET サポート 1kg PET CF 用のサポート材 https://i-maker.jp/i/raise3d-pet-cf-support	2.5kg フィラメントボックス 2.5kg 巻に必要です https://i-maker.jp/i/raise3d-filament-bo x-2-5kg	PolyDryer 乾燥と保管ができます https://i-maker.jp/i/poly-dryer
--	---	---

10 関連資料(メーカー公式)

公式製品ページ(Raise3D) <https://www.raise3d.jp/ofp/hypercore-abs-cf15>

製品ページは Raise3D 国内総代理店(raise3d.jp)。データシートは製品ページ内「技術情報」のリンクから。

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)