高強度 耐熱 高速 1.75mm 1kg

Raise3D HyperCore PPA CF25 フィラメント 1.75mm 1kg(黒)

炭素繊維を 25wt% 含む PPA(ポリフタルアミド)フィラメントです。繊維をフィラメントの中心(インナーコア)に多く配し、高速造形でも層間の密着と表面品質を保ちます。

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-ppa-cf
商品ページ https://i-maker.jp/i/raise3d-hypercore-ppa-cf

販売価格(税抜)	最大引張強さ	曲げ弾性率	正味重量
35,800 円	**118 MPa**	**9214 MPa**	**1,000 g**
税込 39,380 円・送料 1,100 円(税込)	± 4 MPa ISO 527・焼鈍後	± 250 MPa ISO 178・焼鈍後	

01 価格と買い方

販売価格	**35,800 円** (税抜) ／ 39,380 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	**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。

03 主要スペック

材料	**PPA(炭素繊維 25wt% 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	**300〜330°C**
推奨ヒートベッド温度	**70〜80°C**
推奨プリント速度	**25〜300mm/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	**118 ± 4 MPa(ISO 527・焼鈍後)**
曲げ弾性率	9214 ± 250 MPa(ISO 178・焼鈍後)
荷重たわみ温度	197°C(ISO 75 @0.45MPa)/ 124°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 PPA CF25 が選ばれる理由

高い強度と剛性
引張強さ 118 MPa、曲げ強さ 184 MPa、曲げ弾性率 9214 MPa。軽くて強い最終部品や、過酷な環境で使う産業用治具に向きます。

インナーコア構造
炭素繊維を断面の中心に多く含む構造で、外側の樹脂が先に溶けて溶融不足を補い、層間の密着を保ちます。ノズルの摩耗も抑えられます。

高い耐熱性
荷重たわみ温度は 197°C(0.45MPa)。自動車・航空宇宙・電気電子分野の機能部品や治具に使われています。

05 印刷条件

- **ノズル温度 300〜330°C**
- **ヒートベッド 70〜80°C**
- **造形速度 25〜300mm/s**
- **乾燥 80〜100°C** 造形前に 6〜12 時間

積層ピッチは 0.1〜0.25mm、冷却ファンはオン、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。乾燥後は造形中もフィラメント乾燥ボックスでの保管が推奨されています。

06 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PPA CF25 1kg	**35,800 円**	**高剛性・高耐熱**
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 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 PPA CF25 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
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。

2
乾燥
造形の前に 80〜100°C で 6〜12 時間乾かします。乾燥後はフィラメント乾燥ボックスに入れて使います。

3
造形
ノズル 300〜330°C・ベッド 70〜80°C。SiC ノズルを付けた Pro3 HS シリーズまたは E3 で造形します。

4
保管
造形中も含め、乾燥した状態で保管します。PolyDryer は乾燥と保管を 1 台で行えます。

09 一緒に使う商品

PPA サポート 1kg
PPA CF25 / GF25 用
https://i-maker.jp/i/raise3d-ppa-support-ff

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-ppacf25

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)