金刚石微粉粒度对照表

W 标记 • 国标 GB/T 6406 • FEPA–ISO 6106 • 日标 JIS 对照

XT-DL-02 • 2026-11 • xtdiamond.com • sales@xtdiamond.com

中国 W 标记	公称尺寸范围 (μm)	国标 GB/T 6406（M 标记）	FEPA / ISO 6106（D 标记）	日标 JIS 近似目数	典型用途
W0.25	0–0.25	M0/0.25	D0.25	30000#	镜面抛光
W0.5	0–0.5	M0/0.5	D0.25	15000#	镜面抛光
W1	0.5–1	M0.5/1（或 M0/1）	D0.7	8000#	超精抛光
W1.5	1–1.5	M1/2	D1	6000#	超精抛光
W2.5	1.5–2.5	M2/4	D1–D3	4000#	精抛
W3.5	2.5–3.5	M3/6	D3	3000#	精抛
W5	3.5–5	M4/8	D3–D7	2500#	精抛 / 研磨
W7	5–7	M5/10（M6/12）	D7	2000#	研磨
W10	7–10	M8/12	D10	1500#	研磨
W14	10–14	M8/16（M10/20）	D15	1200#	研磨 / 精磨
W20	14–20	M15/25	D15–D20	1000#	精磨
W28	20–28	M20/30（M25/35）	D25–D30	800#	精磨
W40	28–40	M30/40（M35/55）	D35	600#	精磨
W50	35–50	M40/60	D35–D46	500#	精磨
W60	50–70	M50/70	≈D46	400#	精磨（微粉上限）

• 对照为近似关系：各标准的分级原理不同（区间法 / 中值粒径法 / 筛分法），同一 W 标记在不同标准下没有完全等同的粒度号，请以微米区间为准。

• 国标 GB/T 6406-2016《超硬磨料 金刚石或立方氮化硼粒度》（等效采用 ISO 6106:2013）；微粉粒度检验方法见 JB/T 7990-2012。

• FEPA（欧洲磨料生产者联合会标准）微粉 D 标记已被 ISO 6106 采纳；JIS 目数为行业惯用的近似对应（按中值粒径）。

• 实际供货粒度、D50 与分布宽度以双方确认的技术文件为准；报价时以书面形式确认粒度与公差。

使用建议

- 抛光：0–0.5 μm 至 6–12 μm 区间（约 W0.25–W10）常用于抛光工序。
- 研磨：5–10 μm 至 12–22 μm 区间（约 W5–W20）常用于研磨工序。
- 精磨：20–30 μm 以粗（约 W20 以粗）用于精磨。
- 以上为行业经验区间，具体选型取决于基材、设备与表面目标，欢迎寄样或描述工艺获取建议。