

附件 6

**2022 年全国行业职业技能竞赛
——第二届全国工业设计职业技能大赛
决赛理论试题库**

**宝石琢磨工
(宝石琢型设计与加工)**

2022 年全国行业职业技能竞赛
——第二届全国工业设计职业技能大赛
组委会技术工作委员会

2022 年 9 月

序号	试题	答案
1	大料切割机一般分为开石机和切片机。	对
2	大料切割机是切割直径较大的宝石。	对
3	当听到切片机发出异常声音时,应立即停止切割进行检查,找出故障的原因,将故障排除候方能继续工作。	对
4	多刀切割机对于圆珠的切割效率高。	对
5	锯片从制作工艺上分热铸锯片和滚压-电镀锯片。	对
6	热铸锯片一般厚度为 1mm 以上的只适合于切割大块低档宝石材料。	对
7	宝石开料前要对宝石原石的外形、内部质量、颜色、透明度和特殊光学效应进行检测。	对
8	开料仅限于大块的中低档及瑕疵发育的宝石。	对
9	运用劈切的方法主要用于低档宝石。	错
10	天然宝石的落料应根据原石形状。	对
11	合成宝石的落料应根据成品规格。	对
12	有箭头的锯片安装时箭头的方向与主轴转速方向一至。	对
13	没有箭头的锯片安装时与主轴转速方向没有要求。	对
14	天然宝石与人工宝石切割方法一样。	错
15	宝玉石切割时用水作冷却液主要目的把切割产生的热里冲走防止材料受热产生裂纹。	对
16	大料切割机是切割直径较大的宝石。	对
17	当听到切片机发出异常声音时,应立即停止切割进行检查,找出故障的原因,将故障排除候方能继续工作。	对
18	当宝石形状不规则需要修整,而其他方法又不能解决时,需要用宝石切割机将其分割修整。	对
19	切割宝石常用的锯片直径有 80mm。	错
20	多刀切片机主要为了解决圆珠宝石的切割问题。	对
21	多刀切割机对于圆珠的切割效率高。	对
22	锯片从制作工艺上分热铸锯片和滚压-电镀锯片。	对
23	热铸锯片一般厚度为 1mm 以上的只适合于切割大块低档宝石材料。	对
24	批量生产的人工宝石用多刀切石机切片。	对
25	批量生产的人工宝石用多刀切石机切片、切条、切粒。	对
26	中、高档以上的天然宝石材料用薄锯片切割。	对
27	中、高档以上的合成宝石材料用薄锯片切割。	对
28	断口是指在晶体外力作用下发生的沿一定的结晶学方向裂开的性质。	错
29	圈型机造型加工效率高,操作方便,加工精度也好。	对
30	小颗粒天然宝石宜选用刀基夹带钻石粉少,寿命短,刀缝窄的锯片。	对
31	三角坯的切割工艺比圆柱坯、圆球坯节约材料。	对
32	天然宝石的切割工艺常采用三角坯的切割技术。	对
33	3mm 以下的刻面宝石坯料常采用圆球坯的切割工艺。	对
34	人工宝石 4mm---6mm 的刻面宝石坯料常采用圆柱坯的切割工艺。	对
35	人工宝石 7mm 以上的刻面宝石坯料常采用三角坯的切割工艺。	对
36	金刚石切割锯片刀基越薄夹带钻石粉越少,寿命越短。	对
37	玉石、低档宝石及大块材料常选用刀基薄的金刚石切割锯片。	错
38	用普通量角器测量刻磨角度时,铁棒中心线必须与量角器的中线点对齐。	对
39	宝石加工中的切割实质上是固结在刀基上的钻石粉对材料的磨削。	对
40	散粒磨料与固结磨料在刻面宝石抛光时,磨削的效率一样。	错
41	天然宝石与人工宝石的切割工艺一样。	错

42	自动圈型机设备加工的形状和曲率不受模板的限制。	错
43	优质祖母绿不适宜选用圈型机进行圈型。	对
44	合成立方氧化锆不适宜使用圈型模板画出宝石形状。	错
45	造型工序的原则是美观。	错
46	测量素面型宝石造型尺寸的依据是高度比。	对
47	圈型一般在砂轮上进行。	对
48	能根据原石形状造型不属于圈型机器造型的优点。	对
49	宝石成品的最终尺寸是定型的尺寸。	错
50	选购定型轮的粒度号与加工宝石尺寸大小无关。	错
51	批量生产低档的宝石产品用手工定型较合理。	错
52	定型宝石实际上是对宝石腰围尺寸的定型。	对
53	宝石的腰围形状有直线型、曲线型二种。	对
54	单粒宝石定型用万能机效果最好。	对
55	合成立方氧化锆石坯尺寸要求误差在 0.1cm 以内,不允许出现台面歪、腰围不能变形。	错
56	单粒宝石定型常用的机器有万能机和普通宝石机。	对
57	大批量生产宝石石坯的腰围尺寸越准确,对首饰镶嵌越有利。	对
58	单颗粒天然宝石正方形腰围尺寸的定型常用万能机定型。	错
59	宝石毛坯合格的标准:台面不能歪斜、总高度占直径的 70%、腰围形状无变形。	对
60	大批量生产的宝石毛坯必须保持石坯尺寸的一致性。	对
61	宝石石坯的定型实际上就是对宝石原料切割后进行宝石腰围尺寸的定型。	对
62	按毛坯的腰围形状分,祖母绿是直线型毛坯。	对
63	按毛坯的腰围形状分,蛋形是直线型毛坯。	错
64	按毛坯的腰围形状分,肥三角是弧线型毛坯。	对
65	按毛坯的腰围形状分,圆钻型宝石是直线型毛坯。	错
66	按毛坯的腰围形状分,梨型是弧线型毛坯。	对
67	大批量生产的心形宝石凹坑加工必须用心形定型轮。	对
68	大批量生产的梅花形宝石凹坑加工必须用专用定型轮。	对
69	大批量生产的五角星宝石凹坑加工必须用专用定型轮。	对
70	半自动定型机可以批量加工心型宝石的凹坑。	错
71	1mm*1mm 的正方形毛坯采用半自动定型机效率最高。	错
72	单粒宝石石坯的定型与大批量宝石石坯的生产工艺是一样的。	错
73	常用粘杆的材料是玻璃。	错
74	宝石加工中最常用的粘结剂是红宝石粘胶。	对
75	粘胶用的粘合剂要求粘接力强,热软化点较高,有一定的韧性。	对
76	宝石胶长时间加热,冒白烟时胶体已出现老化,但是粘力不会下降。	错
77	宝石坯或粘杆预热不够充分,易出现铁棒与胶体松动或宝石坯与胶体出现假粘现象,加工过程会导致变形或掉石现象。	对
78	珍珠宜选用水解粘结剂。	对
79	对刻面型宝石磨削工序中翻转上杆粘接要领是轴线重合,并且腰线与铁棒中心线垂直。	对
80	素面型宝石坯上杆粘接的部位是整个毛坯。	错
81	铁粘杆与铜粘杆对比铁粘杆成本低,市场占有率较高。	对
82	宝石粘接的质量要求,宝石中心线与铁棒中心线重合,宝石台面与铁棒中心线垂直。	对
83	单粒宝石粘接时胶体没有硬化,不需要插在专用的插板上冷却硬化,也不会影响粘接质量。	错

84	全自动粘、反石优点是粘、反石速度比人工粘、反石速度快；缺点是成本高。	对
85	宝石粘、反石质量不会影响下一道工序生产的质量问题及效率。	错
86	水平器的作用是使宝石台面与铁棒中轴线保持垂直，提高粘石效率及粘石质量。	对
87	宝石粘胶按使用情况分成两大类：一是可循环使用粘胶；而是一次性使用粘胶。	对
88	宝石粘胶的配制可根据磨削过程中产生热量大小和季节变化来配制。	对
89	酒精灯只用于可循环使用的宝石粘胶工序，只是单粒宝石加工的热源。	错
90	宝石粘胶材料的熔点不应低于 70℃，应高于切割、研磨和抛光过程中产生的温度。	对
91	循环使用宝石粘胶经多次加热不会失去其性能。	对
92	宝石粘胶材料应能很好地溶于有机和无机溶剂，但不能被煤油和机器油溶解。	对
93	水平座的作用使宝石台面与特棒中轴线保持垂直。	对
94	市场上使用的宝石粘接铁棒长度都是 90mm。	错
95	市场是使用的粘接铁棒全是带定位钉。	错
96	加工单粒异型宝石常用无定位钉铁棒。	对
97	带定位钉的铁棒常用于加工圆型宝石。	对
98	带定位钉的铁棒常用于批量生产异型宝石。	对
99	宝石毛坯粘接预热时一定要受热均匀，否则容易出现热裂。	错
100	刚粘接好的宝石能随即放入冷水中冷却，不易造成宝石骤冷炸裂。	错
101	宝石坯料清洗不干净，有油污或杂物也会影响粘接质量。	对
102	盘磨机主要用于切磨刻面型宝石，但也可以切磨弧面型宝石。	对
103	八角手宝石切磨机主要由电机、磨盘、八角手、托盘升降架组成。	对
104	八角手宝石切磨机特点是加工精度低、加工效率低。	错
105	冷却液在工作过程中，对宝石和磨具的主要作用是清洗。	错
106	冷却液在工作面起到冷却作用。	错
107	宝石加工使用的冷却液不宜粘度高。	对
108	成本较高属于水冷特点。	错
109	水冷却效果比柴油好。	对
110	刻面型是目前透明宝石普遍采用的加工形式。	对
111	刻面型宝石的优点在于能使宝石显示四种优良的光学效果，即体色、火彩、高度和闪烁。	对
112	马鞍型不是刻面型款式。	对
113	玫瑰型款式是刻面型宝石中出现最早的一种款式	对
114	宝石透明度是选择弧面型款式的重要考虑因素。	对
115	圆钻型属于素面型款式。	错
116	玫瑰型款式的底部为一个点。	错
117	玫瑰式琢型主要用于那些不完整的钻石晶体。	对
118	透明宝石为了加强其高度和火彩最好选择圆钻型的切工。	对
119	标准圆刻面型宝石由 58 个小面组成。	对
120	圆刻面型宝石的冠部由 25 个小面组成。	错
121	圆刻面型宝石的亭部由 25 个小面组成。	对
122	其它圆多面型款式的设计是任意的。	错
123	祖母绿型切工的优点在于突出美色。	对
124	祖母绿型切工的缺点在于透明度差。	错
125	祖母绿型的冠部与亭部相比，在厚度上一般较薄。	对
126	剪刀型款式是将阶梯型款式的阶梯状梯形小面改变成三角形小面。	对
127	混合型是将同一粒宝石的不同部位切磨成不同的款式。	对
128	在实际操作中，星小面由于磨削余量较小，一般直接在细磨盘上进行。	对

129	一般宝石的抛光机理主要有微粒磨削作用、热物化作用和化学抛光作用三种。	对
130	切磨刻面型宝石冠部时，冠部主小面、星小面、上腰小面切磨角度的顺序一般为上腰小面>主小面>星小面。	对
131	圆多面型宝石工艺评价包括切磨角度和比例评价、外观评价、对称性和抛光质量评价等多方面的内容。	对
132	亭部同组小面的大小应该均匀一致。	对
133	刻面形宝石采纳的台面比例是宽度的 55%。	对
134	表面抛光质量检验内容主要包括表面抛光纹、刮伤、烧痕、白点等方面的检验。	对
135	刻面宝石盘磨机按夹粘杆的主要工具有机械手、八角手。	对
136	抛光油在宝石加工中的作用只是调和抛光粉。	错
137	在刻磨刻面宝石时，水起到冷却的作用。如果是大颗粒宝石可以先用粗磨盘磨一遍再用细磨盘。	对
138	水或抛光油等辅助材料在抛光过程中起物理作用。	错
139	用压面器抛光宝石台面时，压面器的小轴必须与抛光轴垂直。	对
140	用 45° 压面器磨宝石台面时，正面与侧面都要垂直磨盘。	对
141	刻面宝石抛光时，磨料颗粒越粗，磨削越快。	对
142	刻面宝石抛光时，磨料颗粒越细，磨削越快。	错
143	刻面宝石抛光时，磨料颗粒越细，磨削效率越快。	错
144	刻面宝石抛光时，磨料颗粒越细，表面粗糙度越小，光度越好。	对
145	抛光盘直径越大，线速度越高，磨盘跳动度越大。	对
146	抛光盘转速越高，抛光速度越快。	对
147	抛光盘转速越慢，抛光速度越快。	错
148	磨盘转速越高，磨削效率越快。	对
149	磨盘转速越高，磨削效率越慢。	错
150	固定磨料研磨抛光宝石比浮动磨料研磨抛光宝石效率高。	对
151	粗磨工艺常采用的是粗磨盘，精磨工艺也常采用粗磨盘。	错
152	刻磨宝石粗抛光和精抛光都是同一型号的抛光粉。	错
153	刻面宝石单粒生产与大批量生产自动化生产的工艺是一样的。	错
154	珠型宝石一定是圆珠加工的宝石。	错
155	挖空弧面型设计用于颜色较深、透明度较差的材料。	对
156	弧面型宝石高度与底面宽度比为 1:1 为高凸型。	对
157	弧面型宝石琢型的选择主要是为了最大限度的体现宝石的体色、高度、火彩和闪耀程度等。	对
158	宝石珠型琢型所显示出的美观不仅体现在单粒珠子的造型上，更重要的是体现在整串珠型饰品的造型上。	对
159	宝石的琢型可分为刻面型，弧面型，珠型，异型，雕件 5 类。	对
160	在宝石的琢型中，弧面型又称为素面型或凹面型。	错
161	珠型宝石分刻面型和素面型。	对
162	大批量弧面型宝石加工工艺主要流程为切石→磨尖头→振动抛光→围型→清洗	错
163	单粒弧面宝石加工工艺主要流程为：切石→冲坯→磨底→粘石→研磨围型→精磨→抛光→脱石→清洗	对
164	珠型宝石抛光都是震动抛光完成。	错
165	圆多面型宝石质量评价包括切磨角度和比例评价、外观评价、对称性和抛光质量评价等多方面的内容。	对
166	椭圆型刻面型宝石质量评价仅包括切磨角度和比例评价、外观评价和抛光质量评价的内容。	错
167	宝石加工中款式的对称性检验测量方法是用游标卡尺测量。	错
168	宝石加工中款式的比例检验测量方法是用目测。	错

169	宝石成品不允许有缺角。	对
170	亭部同组小面的大小应该均匀一致。	对
171	普通刻面形宝石采纳的高度比例基准为 65%。	对
172	刻面形宝石采纳的台面比例是宽度的 58%-60%。	对
173	表面抛光质量检验内容主要包括表面抛光纹、刮伤、烧痕、白点等方面的检验。	对
174	厚边（腰厚）是指产品腰线超过公告的 5%。	错
175	歪尖是指产品底尖偏离中心线的现象。	对
176	宝石产品出现黑底的主要原因是亭部角度大于设计角度。	对
177	刻面宝石产品亭部角度太小，亭部总高度不合格就不会造成漏光。	错
178	刻面宝石产品无底尖的缺陷一般是石坯太高造成的。	错
179	宝石碱液清洗法比例调配为：纯碱：水=1：：10	对
180	宝石产品质量出现崩石的主要原因是刻磨抛光、清洗等环节碰撞硬物引起。	对
181	宝石产品出现裂纹是切石操作不当引起，或刻磨、抛光发热产生。	对
182	宝石产品出现气泡和杂质去在切割材料时没有切除干净造成的。	对
183	宝石产品无光泽是精抛光环节出现的。	对
184	宝石产品腰线出现刀口状是磨削抛光从、造成的。	对
185	宝石产品出现砂孔是抛光时没有完全去除砂盘刻磨时留下的痕迹。	对
186	宝石产品亭部出现歪尖是宝石反石时台面与铁棒不垂直造成的。	对
187	宝石产品台面歪斜是粘石时宝石台面与铁棒不垂直造成的。	对
188	宝石产品刻面角与角之间相接在一点的现象称星离。	错
189	刻面宝石产品中在一个理想刻面出现两个或两个以上刻面的缺陷称为多刻面。	对
190	圆形刻面宝石产品中主刻面与底尖不交汇成一点的缺陷称收尖不好。	对
191	圆形宝石成品腰围各向直径相等称为失圆。	错
192	杂形宝石产品形状对称性不合格称失圆。	对
193	宝石清洗的方法有：碱液清洗法、酒精清洗法、天那水清洗法。	对
194	宝石清洗的目的去除宝石表面的油污和残留粘胶。	对
195	水晶属于狭义定义的宝石	对
196	美观在宝石定义中不是宝石必备条件	错
197	玉石主要是指自然界产出的，具有美观、稀少、耐久特性和工艺价值的单矿物或多矿物集合体	对
198	水晶属于宝石定义中的玉石范畴	错
199	珠宝玉石是对天然珠宝玉石和人工宝石的统称	对
200	人工宝石根据成因类型主要分为合成宝石、人造宝石、拼合宝石和再造宝石	对
201	宝玉石按价值与价格可分为高档宝玉石、中档宝玉石和低档宝玉石	对
202	坦桑石是根据宝石颜色命名的	错
203	一颗天然红色尖晶石正确的定名为尖晶石	对
204	晶体具有格子构造的固体	对
205	非晶质体与晶体情况相反，有些物质的内部质点不作规则排列，不具格子构造，因而没有规则的几何外形	对
206	晶体在一定条件下可自发地形成几何多面体的性质称为自限性	对
207	在相同的热力学条件下，晶体具有最小内能	对
208	同一晶体的不同部分，质点的分布是相同的，所以晶体的各个部分的物理化学性质也是相同的，这就是晶体的均一性	对
209	晶体的性质随方向的不同而有所差异，称为晶体的异向性	对
210	晶体具有格子构造本身就是对称的表现	对
211	宝石抵抗压入、刻划、研磨的性能称为宝石的硬度	对
212	在摩氏硬度表中硬度为 7 级的标准矿物是水晶	对

213	指甲的摩氏硬度等级是 6	错
214	托帕石的摩氏硬度是 8 级	对
215	宝石单晶体在外力的作用下,沿特定的结晶学方向裂开光滑平面的性质称为解理	对
216	托帕石有一组平行底面的极完全解理	错
217	刚玉类宝石比较容易产生裂理	对
218	晶体在外力作用下发生随机的,无一定方向的不规则的破裂面,称为断口	对
219	水晶为贝壳状断口	对
220	固体物体在外力作用下不易被折断的性质称为韧性	对
221	韧性最大的宝石是钻石	错
222	固体物体在外力作用下易被折断或破碎的性质称为裂开	错
223	锆石、翡翠、刚玉、软玉中,脆性最大的是锆石	对
224	颜色是可见光进入人眼的视觉效果	对
225	孔雀石属于白色宝石	对
226	在宝石学中,根据光泽强弱分金属光泽、半金属光泽、金刚光泽和玻璃光泽	对
227	宝石的光泽与宝石的折射率有关	对
228	玻璃的主要成分是二氧化硅	对
229	玻璃在放大检查下大部分有圆形和拉长气泡,流动构造	对
230	合成立方氧化锆的硬度比钻石高	错
231	合成立方氧化锆的色散比钻石低	错
232	合成刚玉的主要成分是三氧化二铝	对
233	合成红宝石中含有的致色元素为铬	对
234	水晶的成分是二氧化硅	对
235	水晶的光泽为玻璃光泽	对
236	市场上标为“澳洲玉”的商品是指一种绿玉髓	对
237	玛瑙常含有不同颜色和形状的条纹或缠丝	对
238	黄玉不属于石英岩质玉	对
239	托帕石具有一组平行于底面的完全解理	对
240	非均质体的彩色玉石都具有多色性。	错
241	具有猫眼效应的金绿宝石,可直接定名为猫眼。	对
242	“星光效应”、“猫眼效应”、“变彩效应”、“变色效应”是由于宝石所含的定向排列包体引起的。	错
243	硬度测试属于有损检测,在不得不用硬度笔对宝石进行测试时,应遵循先硬后软的顺序,并尽量选择隐蔽处测试,以使宝石表面尽可能少的留下痕迹。	错
244	C 货翡翠在滤色镜下一定呈红色。	错
245	冰洲石有后刻面棱线重影是因为色散值大。	错
246	热导仪可以区别钻石和莫桑石。	错
247	尖晶石由于含有微量 Cr 元素而致色,因此尖晶石是他色宝石。	对
248	养殖珍珠是合成宝石。	错
249	染色处理是利用宝石的孔隙或裂隙,使染料渗入宝石,达到改善宝石颜色的目的。	对
250	紫外荧光灯可以准确的区别翡翠和染色翡翠。	错
251	钻石越纯净,其绝缘性越好。	对
252	钻石是在地球深部高温、高压条件下形成的一种由碳元素组成的单质晶体。	对
253	有些钻石可见磷光。	对
254	待分钻石的颜色高于比色石的最高级别,仍用最高级别表示该粒钻石的颜色。	对
255	第一个发现钻石的国家是印度。	对
256	“星光效应”、“猫眼效应”、“变彩效应”、“变色效应”是由于宝石所含的定向排列包体引起的。	错

257	宝石刻面棱的重影是因为双折射率高。	对
258	刻面型阶梯式琢磨在面角比例上不像钻石要求那么严格。	对
259	具特殊光学效应的宝石一般设计成刻面型。	错
260	等轴晶系宝石和非晶质宝石是均质体。	对
261	一轴晶的主折射率有两个，分别是 N_e 和 N_o 。	对
262	变石在不同的光源下呈现不同的颜色。	对
263	宝石在受外力作用后，沿一定的结晶方向裂开成平面的性质必定是解理。	错
264	裂理与解理不同，没有共同之处。	错
265	在任何条件下，均可以观察宝石的生长线和色带。	错
266	区别绿色翡翠和水钙铝榴石的最快捷的办法是用查尔斯镜。	对
267	珍珠中的碳酸钙都是方解石。	错
268	各种有机宝石（珠宝）的主要化学成分均为有机质。	错
269	琥珀和塑料可用燃烧后的气味来区别。	对
270	海蓝宝石和蓝色托帕石可根据紫外荧光区别。	错
271	锆石可见明显的亭部刻面棱的双影现象，可与合成立方氧化锆区别。	对
272	绿松石通常呈块状或皮壳状隐晶质集合体，无解理。	对
273	不透明宝石常加工成刻面型。	错
274	琥珀的成因与生物作用有关。	错
275	净度是所有宝石中最重要的评价依据。	对
276	玛瑙和水晶的基本化学成分是相同的。	对
277	金刚石磨料有一定的韧性同时又有较大的脆性，因而既有较好的耐磨性，又有较高的自锐性。	对
278	人造金刚石磨料具天然金刚石的主要性能，但脆性大。	对
279	碳化硅磨料在中低档宝石加工中用得较多。	对
280	刚玉类磨料，在宝石中主要用于磨削韧性较大的翡翠，虎睛石等。	对
281	紫晶和水晶的物理性质基本相同。	对
282	作为宝石，必须具有美观、耐久和稀有三个特性，即宝石三要素。	对
283	宝石按其加工稳定性划分：稳定宝石、基本稳定宝石、不稳定宝石。	对
284	宝石按摩氏硬度，分为高硬宝石、硬宝石、中硬宝石、中软宝石、软宝石，中硬宝石的摩氏硬度范围是：6至7。	错
285	有色宝石加工工艺在某些情况下所用的加工设备、工艺材料和工艺技术有相似之处，因而存在“一机多用”、“一技多用”现象。	对
286	常见的宝石加工设备，根据其在加工过程中所起的作用可分为四类：切割设备、磨削设备、抛光设备和钻孔设备等。	对
287	由宝石双晶引起的特殊光学效应有月光效应、拉长石的变彩效应。	对
288	宝石折射率（ N ）是指光在空气中的传播速度与光在宝石中的传播速度之比。一般来说，折射率越高，光泽越弱，色散越强，亮度越大。	错
289	宝石的颜色，是光作用于人眼并在人脑中产生的一种感觉。组成宝石颜色的三要素有：色彩、色度、明度。	对
290	透明度是指宝石材料透光的程度。在宝石设计加工中，可通过改变宝石的琢型、大小、厚薄来改善其透明度。	对
291	对于一些半透明至微透明的宝石，当有针状矿物包裹体或管状气液包裹体时，可检查是否具有潜在的猫眼、星光等效应。	对
292	宝石的热导率以锆石最大。	错
293	自然界的物质可自然地形成规则的几何多面体形态，晶体都具有平整的晶面和规则的几何外形。	错
294	芙蓉石，又称粉晶，是伪晶岩石，属于多晶质宝石	错
295	在我国宝石界，通常将宝石分为单晶质宝石、多晶质及非晶质玉石。	对

296	红、蓝宝石同属刚玉矿物，红宝石多呈桶状、六方双锥状，蓝宝石则多呈板状、六边棱柱且端部为平面的晶体。	错
297	一般来说，折射率越高，光泽越强，色散越强，高度越大。	对
298	在设计与加工双折射较强的宝石时，应将台面垂直于光轴方向，可避免或减弱双影现象的产生。	对
299	通常，有色透明宝石的色散强度比无色透明宝石更大，火彩更明显。	错
300	所有具有解理和裂理的宝石都可产生晕彩效应。	对
301	硬度越高的宝石，越不容易被打碎。	错
302	宝石的抛光性取决于宝石的硬度。宝石的硬度越大，抛光性越好。	对
303	凡是对酸敏感的宝石可用碱性溶液清洗；而对碱敏感的宝石则可用酸性溶液清洗。	对
304	猫眼宝石的透明度越高，其价值越高。	错
305	猫眼宝石的透明度越高，猫眼线越清晰。	错
306	同一晶体沿不同的晶体方向也略有差异，透明蓝宝石的硬度略低于红宝石的硬度。	错
307	绿柱石类宝石很难被酸碱腐蚀，能抗除氢氟酸以外的所有酸，因而可用酸碱清洗剂清洁宝石。	对
308	祖母绿，必须垂直或沿晶体C轴方向切割，以便展示其最好的色彩。	对
309	变石的红绿色平行于台面，或从台面可以见到这两种颜色，使变色效应达到最佳。	对
310	宝石琢磨仅使用固着磨料琢磨的磨具	错
311	碳化硅磨具常用结合剂仅有陶瓷结合剂一种	错
312	碳化硅磨具按结合剂类型不同，其性能亦不同	错
313	金刚石磨具概括有金刚石砂轮、钻粉磨盘和各种特殊适用范围的异形磨具	对
314	钻粉磨盘的切磨效率高，平面度好，切磨的小面外观规整	对
315	刻面宝石加工常用钻粉磨盘的直径主要有150mm和200mm两种	对
316	磨料要同时具备硬度高、韧性好、有适当的自锐性、熔点高和化学稳定性好5个基本特征	对
317	宝石加工中使用的磨料都有硬度要求，一般要求磨料的硬度不低于被加工的宝石材料的硬度	对
318	磨料的粒度号数越大，粒度越细	对
319	金刚石粉磨料硬度高、耐磨性强，磨削性能好	对
320	磨料的选择原则一般不从节约成本方面考虑	错
321	抛光硬盘要求的材料主要特性是韧性	对
322	刻面型宝石的抛光需要使用硬质抛光盘进行抛光	对
323	抛光剂的材料有钻石、氧化铝、氧化铈、氧化镨、氧化铁、硅藻土等	对
324	人们按宝石硬度差异选择不同的加工机械、磨具和磨料，从而产生了钻石加工法和宝石加工法	对
325	研磨抛光机适用于小型宝石加工厂的宝石加工成型，加工效率尚佳	错
326	万能成型机具有刻面型、弧面型和圆珠型的多功能成型，效率高，规格标准化精度高。	错
327	冲坯机的结构与轮磨机相似，主要用来给宝石倒棱、圈形或者预型。	对
328	双头轮磨机的砂轮主动轴一端装粗砂轮，另一端装细砂轮，最好小轴配大轮。	错
329	盘磨机多用于磨削平面，如刻面型宝石的各种平面，也可用来研磨弧面型宝石。	对
330	根据与盘磨机相匹配的夹具不同，可细分为八角手切磨机和机械手切磨机。	对
331	观察机械手的角度指针时，当指针指示0°时，粘杆臂呈水平状态。	错
332	在宝石加工中以刚玉类磨料和金刚石磨料最为常用，特别是合成金刚石磨料的运用，大大降低了工匠的劳动强度。	错
333	合成碳化硅的粉末，绿碳的硬度略高于黑碳。	对

334	热铸锯片因其价格低、规格全、刀口薄，切割时对宝石材料的损失最小，因而被广泛使用。	错
335	热铸锯片适合于切割高档宝石原石。	错
336	磨轮是广泛用于刻面型宝石研磨的平面磨具，一般分为粗、中、细、精四个档次。	错
337	磨具有用特殊的黏合剂将硬质未了固结在一起而制成的琢磨工具，如金刚石磨具，因其硬度高、价格低、种类全而被广泛运用。	错
338	碳化硅砂轮，由碳化硅磨料和黏结剂两部分组成，常用的黏合剂有陶瓷、树脂和金属之分。	对
339	陶瓷黏结剂磨具适用于磨削硬度较高的韧性较好的宝石，树脂黏合剂磨具适用于硬度中等以下的脆性宝石。	错
340	金属黏合剂磨具可用于磨削各种宝石，其对比陶瓷和树脂黏结剂磨具更为经济适用。	错
341	电镀金刚石磨盘的金属电镀层，一般要求达到钻粉颗粒的二分之一厚。	错
342	抛光盘多用合金浇铸而成，其表面难免有铸造砂眼，但不会影响抛光盘质量。	错
343	皮革盘通常以未经人工处理的牛皮、山羊皮制作而成，可用于任何宝石的抛光。	对
344	抛光剂是一种极精细的磨料，因此，所有极精细的磨料均可作为抛光剂使用。	对
345	滚压-电镀锯片因其价格低、规格全、刀口薄，切割时对宝石材料的损失最小，因而被广泛使用。	对
346	猫眼宝石的透明度越高，其价值越高。	错
347	猫眼宝石的透明度越高，猫眼线越清晰。	错
348	祖母绿型切工的优点在于突出美色	对
349	祖母绿型切工的缺点在于透明度差	错
350	祖母绿型的冠部与亭部相比，在厚度上一般较薄	对
351	剪刀型款式是将阶梯型款式的阶梯状梯形小面改变成三角形小面	对
352	圈型机造型加工效率高，操作方便，加工精度也好	对
353	自动圈型机设备加工的形状和曲率不受模板的限制	错
354	宝石成品的最终尺寸是定型的尺寸。	错
355	圈型一般在砂轮上进行	对
356	能根据原石形状造型不属于圈型机器造型的优点	对
357	宝石尺寸测量的精度要求为 0.01mm	错
358	游标卡尺的测量范围是 0-2000mm	对
359	优质祖母绿不适宜选用圈型机进行圈型	对
360	所有宝石的圈型都需要使用圈型模板	错

序号	试题	选项 A	选项 B	选项 C	选项 D	答案
1	宝石加工使用游标卡尺的精度为 ()	0.01mm	0.02mm	0.05mm	0.1mm	B
2	大料切割机一般分为开石机和 ()	宝石切割机	多头切割机	切片机	多刀切割机	C
3	为了提高效率与加工精度,一般圆珠宝石的切割采用 ()。	单刀切割机	双刀切割机	多刀切割机	切片机	C
4	多刀切片机不可用于 ()	切条	切粒	小块料的切片	大块料的切片	D
5	锯片从制作工艺上分为热铸锯片和 ()	滚压-电镀锯片	青铜锯片	钻粉锯片	黄铜锯片	A
6	因为热铸锯片一般厚度为1mm以上,所以只适合切割 () 材料	大块低档宝石	大块高档宝石	小块低档宝石	小块高档宝石	A
7	制作滚压-电镀锯片,一般选用 () 钻石粉	50#-100#	100#-150#	150#-200#	200#-250#	B
8	天然宝石开料前要对宝石原石的外形、内部质量、 ()、透明度和特殊光学效应进行检测	重量	亮度	颜色	光泽	C
9	开料仅限于 () 的宝石	大块的中低档及瑕疵发育	色优质好的大块中高档	色优小块高档宝石	所有宝石	A
10	运用劈切的方法主要用于 () 的宝石	解理发育	玉石	低档宝石	解理不发育	A
11	天然宝石的落料应根据 ()	宝石品种	成品规格	原石形状	原石产地	C
12	合成宝石的落料应根据 ()	宝石品种	成品规格	原石形状	原石产地	B
13	贵重的天然宝石采用 () 锯片	直径110mm, 厚度0.1mm	直径110mm, 厚度0.15mm	直径110mm, 厚度1mm	直径110mm, 厚度3mm	A
14	人工宝石材料坯型切割效率最高的加工工艺是 ()	三角坯	圆柱坯	圆珠坯	其他	C
15	宝石设计角度在宝石加工时角度测量最精密的工具 ()	普通量角器	磁性指针量角器	数控升降台交的显示器	其他	C
16	以下不属于圈型机优点的是 ()	加工效率高	可造任何形状	操作方便	加工精度好	B
17	以下属于圈型机优点的是 ()	加工效率高、操作方便、加工精度高	加工效率高且可造任何形状	宝石的弧度曲率不受模板的限制	加工精度好且可造任何形状	A

18	以下属于圈型机缺点的是 ()	加工精度高	操作方便	加工效率高	形状和曲率受模板限制	D
19	下列宝石中不适宜选用圈型机进行圈型的有 ()	合成水晶	合成立方氧化锆	优质祖母绿	玛瑙	C
20	以下宝石中适宜选用圈型机进行圈型的有 ()	合成水晶	优质红宝石	优质祖母绿	钻石	A
21	下列宝石中适宜选用圈型机进行圈型的有 ()	多裂隙的红宝石	合成立方氧化锆	优质祖母绿	高品质猫眼	B
22	中、高档以上宝石造型工序的原则是 ()	最大价值	分级	分类	美观	A
23	测量素面型宝石造型尺寸的依据是 ()	长度比	高度比	宽度比	长度和宽度比	B
24	圈型一般在 () 上进行	磨盘	砂轮	软质抛光盘	硬质抛光盘	B
25	以下不属于机器造型的优点是 ()	工作效率高	形状规范	尺寸正确	能根据原石形状造型	D
26	批量生产宝石坯料需要购买如下设备 ()	宝石机	万能机	圈石机	三种都不能用	C
27	以下不属于圈型机优点的是 ()	加工效率高	操作方便	宝石的弧度曲率不受模板的限制	加工精度高	C
28	单粒祖母绿腰围尺寸的定型采用 () 定型	万能机	圈石机	宝石机	其他	C
29	6mm 的蛋形毛坯大批量生产采用 () 定型	万能机	圈石机	宝石机	其他	B
30	按毛坯的腰围形状分, 以下直线型毛坯是 ()。	祖母绿型	圆形	肥三角	梨型	A
31	按毛坯的腰围形状分, 以下直线型毛坯是 ()。	三角型	圆形	肥三角	梨型	A
32	按毛坯的腰围形状分, 以下弧线型毛坯是 ()。	正方形	马眼	三角形	祖母绿型	B
33	按毛坯的腰围形状分, 以下弧线型毛坯是 ()。	三角形	祖母绿型	蛋形	正方形	C
34	1mm*1mm 的正方形毛坯采用 () 设备效率最高。	半自动	万能机	直线型定型设备	其他	C
35	2mm*1.5mm*1mm 的梯形毛坯采用 () 设备效率最高。	半自动	万能机	直线型定型设备	其他	C
36	以下属于常用粘杆材料的是 ()	铁杆	玻璃	塑料	木杆	A
37	以下属于常用粘杆材料的是 ()	铜杆	玻璃	塑料	木杆	A
38	以下不属于粘杆常用材料的是 ()	锌	铁	塑料	铜	C
39	在下列粘结剂中宝石加工最常用的是 ()	虫胶	松香	红火漆胶	木胶	C

40	以下粘结剂中黏附性较强，流动温度低的是（ ）	虫胶	松香	红火漆胶	木胶	A
41	以下粘结剂中流动温度高，黏附性较差的是（ ）	虫胶	松香	红火漆胶	木胶	C
42	珍珠宜选用（ ）粘结剂	红火漆胶	松香	水解粘结剂	虫胶	C
43	琥珀宜选用（ ）粘结剂	红火漆胶	松香	水解粘结剂	虫胶	C
44	珊瑚宜选用（ ）粘结剂	红火漆胶	松香	水解粘结剂	虫胶	C
45	对热敏感的宝石常用（ ）粘接剂	白胶	混合热胶	502 配剂	红火漆胶	C
46	欧泊常用（ ）粘接剂	白胶	混合热胶	502 配剂	红火漆胶	C
47	琥珀常用（ ）粘接剂	白胶	混合热胶	502 配剂	红火漆胶	C
48	刻面型宝石磨削工序中翻转上杆粘接要领（ ）	轴线重合	形状规则	仿制脱落	保证工序	A
49	宝石的（ ）是素面型宝石坯上杆粘接的部位	腰部	整个毛坯	冠部	亭部	C
50	宝石切磨亭部出现歪尖是什么原因造成（ ）	粘胶粘力不够	腰线与铁棒中心线没有垂直	切磨时冷却水散热不好	石坯歪	B
51	一次性宝石黏胶有（ ）	502 胶水	火漆	松香	宝石胶	A
52	可循环使用的宝石粘胶有（ ）	AB 胶	502 胶水	光敏胶	宝石胶	D
53	全自动粘机常采用（ ）作为粘接宝石的热源。	酒精灯	微波	煤气	其他	C
54	全自动粘、反石设备采用（ ）粘接材料	宝石胶粉	块状宝石胶	502 胶水	光敏胶	A
55	滚磨机主要用于研磨（ ）宝石	刻面型	球形	弧面型	摆件	B
56	盘磨机主要用于研磨（ ）宝石	刻面型	球形	弧面型	摆件	A
57	以下属于机械手宝石切磨机特点是（ ）	加工效率高、加工精度高	加工精度高、加工效率低	加工精度低、加工效率高	加工精度低、加工效率低	B
58	机械手宝石切磨机优点是（ ）	加工精度高	加工效率低	加工效率高	加工速度快	A
59	机械手宝石切磨机缺点是（ ）	加工效率高	加工效率低	加工效率高	加工速度快	C
60	冷却液在工作过程中，对宝石和磨具的主要作用是（ ）	冷却	清洗	润滑	增加抛光盘转速	A
61	冷却液一般有（ ）	水	柴油	皂化液	以上都是	D
62	以下不作为冷却液的是（ ）	水	柴油	皂化液	沥青	D

63	以下属于冷却液特点的 ()	流动性好	降温作用好	有润滑作用	以上都是	D
64	下列属于水冷特点的有 ()	经济实惠	易引起锯片和锯割机的机械部分生锈	润滑作用相对于油冷比较差	以上都是	D
65	()是目前透明宝石普遍采用的加工形式	弧面型	刻面型	链珠型	异型	B
66	刻面型宝石的优点在于能使宝石显示四种优良的光学效果,即()、火彩、亮度和闪烁	透明度	清晰度	体色	光学效应	C
67	刻面型宝石的优点在于能使宝石显示四种优良的光学效果,即体色、()、亮度和闪烁	火彩	透明度	清晰度	光学效应	A
68	下列不是刻面型款式的有 ()	祖母型	马鞍型	圆钻型	玫瑰型	B
69	下列不是刻面型款式的有 ()	圆钻型	玫瑰型	祖母型	圆型素面	D
70	下列()不是刻面型款式	玫瑰型	心型素面	圆钻型	祖母型	B
71	()款式是刻面型宝石中出现最早的一种款式	祖母绿型	马鞍型	玫瑰型	圆钻型	C
72	刻面型宝石中出现最早的一种款式是()	剪刀型	玫瑰型	凹凸型	马鞍型	B
73	宝石()是选择弧面型款式的重要考虑因素	颜色	光亮度	透明度	圆滑度	C
74	下列属于素面型款式的有 ()	祖母绿型	剪刀型	圆钻型	凹凸型	D
75	玫瑰型款式的底部为一个 ()	点	面	线	体	B
76	()琢型主要用于那些不完整的钻石晶体	圆钻型	橄榄型	玫瑰型	祖母绿型	C
77	透明宝石为了加强其亮度和火彩最好选择()的切工	圆钻型	平板型	祖母绿型	剪刀型	A
78	标准圆钻切工由()个刻面组成	58	57	33	25	A
79	标准圆钻切工冠部由()个刻面组成	58	57	33	25	C
80	圆刻面型宝石的冠部由()个小面组成	25	33	58	34	B
81	蛋型钻式切工由()个刻面组成	58	24	33	25	A
82	以下()不是圆钻型变化而成的	梨型	橄榄型	祖母绿型	椭圆型	C

83	以下()款式的设计是任意的	圆多面型	凹凸型	玫瑰型	剪刀型	A
84	祖母绿型切工的优点在于()	提高火彩	突出美色	增加亮度	提高透明度	B
85	剪刀型与阶梯型相比其优点在于()	增加亮度	增强颜色	加强火彩	提高耐磨度	A
86	以下()款式是将阶梯型款式的阶梯状梯形小面改变成三角形小面	凹凸型	阶梯型	剪刀型	圆钻型	C
87	以下()是将同一粒宝石的不同部位切磨成不同的款式	阶梯型	混合型	玫瑰型	犁型	B
88	研磨分为粗磨和细磨,在实际操作中,粗磨仅限于()的研磨	星小面	上腰刻面	风筝刻面	主小面	D
89	在实际操作中,()由于磨削余量较小,一般直接在细磨盘上进行	主小面	星小面	上腰小面	下腰小面	B
90	一般宝石的抛光机理主要有()	微粒磨削作用	热物化作用	化学抛光作用	以上都是	D
91	切磨刻面型宝石冠部的顺序一般是()	压平台面-冠部主刻面-星小面-上腰小面	压平台面-冠部主刻面-上腰小面-星小面	冠部主小面-台面-星小面-上腰小面	上腰小面-台面-星小面-冠部主小面	A
92	切磨刻面型宝石亭部的顺序一般是()	亭部主小面-上腰小面	亭部主小面-下腰小面	上腰小面-亭部主小面	腰小面-亭部主小面	A
93	对刻面宝石抛光需要棱角清晰时,通常采用的抛光盘为()。	毛毡盘	皮革盘	布盘	锡铅盘	D
94	玫瑰型琢型不利于展示宝石的()。	亮度	光泽	多色性	颜色	A
95	宝石切磨加工过程分三大工序,不正确的是()。	琢磨	冲洗	锯切	抛光	B
96	宝石磨削抛光属于固定磨削的方式是()	砂盘	抛光粉	抛光液	其他	A
97	下列抛光粉中,哪种抛光速度最快?()	W2.5	W1.5	W5	W10	D
98	刻面宝石的棱线清晰需用选用()抛光盘。	皮革盘	树脂盘	锌合金盘	布轮盘	C
99	10mm以上刻面宝石粗磨时常用()磨盘	1500#	2000#	1000#	400#	D
100	五角型刻面磨削应该用()机械手	40分度	48分度	64分度	96分度	A
101	六边型刻面磨削应该用()机械手	40分度	48分度	64分度	96分度	B

102	肥三角型刻面宝石磨削应该用()	五角手	六角手	八角手	机械手	B
103	祖母绿型刻面宝石磨削应该用()	五角手	六角手	八角手	机械手	C
104	正方形刻面宝石磨削应该用()	五角手	六角手	八角手	机械手	C
105	千禧工刻磨采用()	砂盘	砂轮	砂棒	玻璃棒	C
106	千禧工抛光采用()	抛光盘	抛光轮	抛光棒	布轮	C
107	在宝石的琢型中,单凸面型属于()的一种。	刻面型	珠型	弧面型	异型	C
108	在宝石的琢型中,祖母绿型属于()的一种。	刻面型	珠型	弧面型	异型	A
109	在弧面型宝石中,弧面的高度与底面宽度之比为1:2左右,这种弧面型属于()。	高凸型	中凸型	低凸型	双凸型	B
110	在弧面型宝石中,弧面的高度与底面宽度之比为1:3~1:5之间,这种弧面型属于()	高凸型	中凸型	低凸型	双凸型	C
111	星光红宝石和蓝宝石通常采用(),因为这样既可以有效的显示星光效应,又可以保重。	高凸型	中凸型	低凸型	双凸型	A
112	在宝石琢型中,常见的玫瑰型和圆多面型等属于()的一种。	刻面型	珠型	弧面型	异型	A
113	为了充分体现宝石的体色、亮度、火彩和闪耀程度等光学效应,一般应采用下列()。	圆多面型	珠型	弧面型	异型	A
114	在宝石的琢型中,随型琢型属于()的一种。	刻面型	珠型	弧面型	异型	D
115	在宝石的琢型中,工艺师完全按照宝石或玉石的原石形状,只进行简单的磨棱去角,并进行抛光,这种琢型工艺属于()。	随型	珠型	刻面型	自由型	D
116	在宝石的琢型中,异型包括()和自由型两种。	梨型	随型	弧面型	橄榄型	C
117	大批量抛光弧面宝石的抛光常采用()方法	万能机抛光	震动抛光	宝石机抛光	超声波抛光	B
118	大批量生产圆珠产品采用()方法加工孔	钻床钻孔	超声波钻孔	激光钻孔	万能机钻孔	B
119	圆多面型宝石质量评价内容有()	切磨角度和比例评价	外观评价	对称性和抛光质量评价	以上都是	D

120	圆明亮琢型宝石质量评价内容包括（ ）等方面	整体外观评价	比例评价	对称性和抛光质量评价	以上都是	D
121	椭圆型刻面宝石工艺评价内容有（ ）	切磨角度和比例评价	外观评价	对称性和抛光质量评价	以上都是	D
122	宝石加工中款式的对称性检验测量方法（ ）	用放大镜	用夹具测量	目测	显微镜	C
123	进行宝石比例检验时，我们采用（ ）的方法	目测	10倍放大镜观测	30倍显微镜观测	游标卡尺测量	B
124	以下属于宝石加工中款式的对称性检验内容的是（ ）	刻面大小检验	底尖偏心检验	台面偏移检验	以上都是	D
125	宝石加工中，对称刻面小面大小一致对称性很好的切磨工艺属于（ ）	优等	良等	中等	差等	A
126	普通刻面形宝石采纳的高度比例基准为（ ）	70%	65%	50%	30%	B
127	刻面形宝石采纳的台面比例是宽度的（ ）	50%	55%	60%	80%	B
128	表面抛光质量检验内容主要包括（ ）	台面抛光质量	冠部其他刻面抛光质量	亭部刻面抛光质量	以上都是	D
129	表面抛光质量检验内容主要包括（ ）等	表面是否有抛光纹	表面是否有刮伤	表面是否有烧痕	以上都是	D
130	在宝石上有漏抛面，其抛光质量检验为（ ）	优	良	中	不合格	D
131	在宝石表面光亮如镜，没有任何抛光痕迹，其抛光质量检验为（ ）	优	良	中	不合格	A
132	在宝石表面有少量抛光痕迹，其抛光质量检验为（ ）	优	良	中	不合格	C
133	如果圆明亮型钻石的亭深过大，则会产生（ ）。	黑底效应	鱼眼效应	红旗效应	黑领结效应	A
134	如果圆明亮型钻石的亭深比小于 40%，则会产生（ ）。	黑底效应	鱼眼效应	红旗效应	黑领结效应	B
135	在刻面宝石中，最佳的的藏瑕部位是：（ ）	台面与斜刻面交接部位	腰棱边缘部位	亭部近底尖部位	以上都是	B
136	刻面型宝石的瑕疵处理一般放在（ ）	星小面	腰部	底交	下腰小面	B
137	宝石清洗不干净的现象有（ ）	油污	刻面不均匀	重影	亮度不够	A
138	宝石清洗不干净的现象有（ ）	亮度不够	砂盘留下的痕迹	宝石粘胶	黑底	C
139	千禧工刻面的型状（ ）	平面	凹面	凸面	其他	B

140	千禧工刻面的加工设备 ()	万能机	宝石机	千禧工设备	其他	C
141	下列属于素面型款式的有 ()	光滑圆柱型	刻面圆柱型	钻式切工	天然板切工	A
142	产品检验出现气泡是 () 工序产生的	切石	刻磨抛光	粘石	定型	A
143	产品检验出现杂质是 () 工序产生的	切石	刻磨抛光	粘石	质量检验	A
144	产品检验出现崩石是 () 工序产生的	切石	刻磨抛光	定型	粘石	B
145	细磨工艺一般选择 () 磨料	3200#以上	800#—1200#	400#—800#	180#—120#	B
146	粗磨工艺一般选择 () 磨料。	3200#以上	800#—1200#	400#—800#	180#—120#	D
147	抛光盘可以对()进行 抛光。	刻面宝石	弧面宝石	弧面玉石	珍珠	A
148	精磨工艺一般选择 () 磨料。	3200#以上	800#—1200#	400#—800#	180#—120#	A
149	硬度为 5 的宝石需要选择 () 抛光盘进行抛光。	中硬盘	软盘	皮毛	硬盘	A
150	在以下抛光剂中。不溶于 水的是()	钻石粉	氧化铝	氧化铬	以上都是	D
151	目前使用的较广泛的抛光 剂是()	钻石粉	金属氧化物	A 和 B 两种	二者都不是	C
152	宝石加工中使用的磨料都 有硬度要求,一般要求磨 料的硬度()被加工 的宝石材料的硬度。	低于	不低于	可低于或高 于	等于	B
153	下列不能为中硬质抛光工 具的材料是()。	木头	塑料	皮革	沥青	C
154	盘磨机根据夹具类型分为 机械手和()	八角手	六角手	五角手	以上都是	D
155	切片机是用于切割 () 宝石。	任何	直径较小	微小	直径较大	D
156	以下材料中,需采用宝石 切割机的是()。	块度较大 的合成刚 玉	块度较大、 质量较好 的红宝 石	块度较小、 质量较好 的蓝宝 石	块度较大、 质量较好 的祖母 绿	A
157	制作热铸锯片,一般选用 () 钻石粉。	50#—100#	100#—150#	150#—200#	200#—250#	A
158	以下不属于表面抛光质量 检验内容的是()。	抛光纹	刮伤	烧痕	气泡	D
159	磨料的选择原则一般从 () 方面考虑。	琢磨效率	琢磨工艺	成本	以上都是	D
160	八角手刻面宝石盘磨机由 () 组成	托盘升降 台	电机磨盘、 托盘升降 台、八角 手	电机、磨 盘、八角 手	磨盘、八 角手、托 盘升降台	B

161	刻面宝石采纳的台面比例是宽度的（ ）。	50%	55%	60%	80%	B
162	刻面宝石的瑕疵处理一般放在（ ）。	星小面	腰部	底部	下腰小面	B
163	在刻面型玫瑰式琢磨型中，最常见的是（ ）。	圆形玫瑰式	三角玫瑰式	荷兰玫瑰式	安特卫普玫瑰式	C
164	下列款式中不是圆钻型变化而成的是（ ）。	橄榄型	梨型	祖母绿型	椭圆型	C
165	以下刻面种类不属于冠部的有（ ）。	台面	星小面	风筝面	下腰小面	D
166	在宝石的琢型中，球形、圆柱形和腰鼓形等属于（ ）的一种。	刻面型	珠型	弧面型	异型	C
167	以下不是确定琢型角度和比例的方法为（ ）。	估算法	类推法	查表法	测量法	D
168	现代圆钻式琢磨型的设计思想（ ）	变现钻石的硬度	变现出钻石的“火彩”和“灿光”	变现出钻石的颜色	变现出钻石的重量	B
169	下列是狭义定义宝石中有的（ ）	孔雀石	红宝石	和田玉	玻璃	B
170	下列不是狭义定义宝石中有的（ ）	石榴石	水晶	红宝石	翡翠	D
171	下列是宝石必备条件的是（ ）	美观	昂贵	硬度高	重量	A
172	玉石主要是指自然界产出的，具有美观、稀少、耐久特性和工艺价值的（ ）	单矿物和多矿物集合体	矿物单晶体	多矿物集合体	单矿物集合体	A
173	下列属于狭义玉石范畴的有（ ）	钻石	猫眼	水晶	孔雀石	D
174	以下是玉石的是（ ）	孔雀石	水晶	钻石	红宝石	A
175	以下不是玉石的是（ ）	孔雀石	绿松石	石英	青金石	C
176	珠宝玉石是对（ ）的统称	天然宝石和天然玉石	天然有机宝石和人工宝石	天然珠宝玉石和人工宝石	天然珠宝玉石和人造宝石	C
177	珠宝玉石是对（ ）和人工宝石的统称	天然宝石	天然玉石	天然有机宝石	天然珠宝玉石	D
178	天然珠宝玉石分为（ ）	天然宝石和天然玉石	天然宝石、天然玉石和天然有机宝石	天然有机宝石、天然宝石和拼合宝石	天然宝石、天然玉石和拼合宝石	B
179	合成宝石根据成因类型属于（ ）	天然宝石	天然玉石	人工宝石	天然有机宝石	C
180	人工宝石根据成因类型主要分为（ ）	合成宝石、人造宝石、拼合宝石和再造宝石	天然玉石、人造宝石、拼合宝石和再造宝石	天然宝玉石、有机宝石、拼合宝石和人造宝石	合成宝石、天然宝石、有机宝石和再造宝石	A

181	宝玉石按（ ）可分为高档宝玉石、中档宝玉石和低档宝玉石	产地和重量	价值和价格	产地和价格	重量和价格	B
182	以下属高档宝石的是（ ）	尖晶石	钻石	绿松石	玛瑙	B
183	优质翡翠属于（ ）	高档宝玉石	中档宝玉石	低档宝玉石	中、低档宝玉石	A
184	以下不属于宝玉石命名方法的是（ ）	以矿物、岩石名称命名	以产地命名	以颜色命名	以质量命名	D
185	以下宝石是根据矿物、岩石名称命名的是（ ）	红宝石	尖晶石	钻石	坦桑石	B
186	以下宝石是根据宝石颜色命名的是（ ）	红宝石	尖晶石	钻石	坦桑石	A
187	一颗天然红色尖晶石正确的定名为（ ）	红宝石尖晶石	尖晶石	红色尖晶石	天然红色尖晶石	B
188	一颗天然绿色蓝宝石正确的定名方法（ ）	天然绿色兰宝石	绿色蓝宝石	蓝宝石	天然兰宝石	C
189	一颗人工的红宝石正确的定名为（ ）	人工红宝石	人造红宝石	合成红宝石	红宝石	C
190	具有格子构造的固体是（ ）	晶体	非晶体	均质体	非均质体	A
191	内部质点在三维空间内作周期性平移重复的固体是（ ）	晶体	非晶体	均质体	非均质体	A
192	不具有格子构造的固体是（ ）	晶体	非晶体	均质体	非均质体	B
193	内部质点在三维空间内不作周期性平移重复的固体是（ ）	晶体	非晶体	均质体	非均质体	B
194	晶体的基本性质具有（ ）	一致性	相似性	自限性	同向性	C
195	晶体的基本性质具有（ ）	同向性	自限性	导热性差	无固定熔点	B
196	在晶体基本性质中，与晶体具有规则几何外型相关的是（ ）	自限性	稳定性	均一性	异向性	A
197	以下属于晶体的基本性质的是（ ）	一致性	相似性	稳定性	同向性	C
198	晶体的基本性质有（ ）	同向性	稳定性	导热性差	无固定熔点	B
199	宝石的耐久性主要与晶体的（ ）有关	自限性	稳定性	均一性	异向性	B
200	同一晶体的不同部分，质点的分布是相同的，所以晶体的各个部分的物理化学性质也是相同的，这就是晶体的（ ）	均一性	对称性	稳定性	自限性	A
201	不论晶体的哪个部位，它们同一方向的性质相同，称为晶体的（ ）	稳定性	异向性	均一性	对称性	C

202	同一晶体不同方向的硬度是()	相同	不同	纵向大,横向小	斜向最大	B
203	宝石抵抗压入、刻划、研磨的性能称为宝石的()	硬度	韧度	脆度	延展度	A
204	晶体的性质随方向的不同而有所差异,称为晶体的()	稳定性	异向性	均一性	对称性	B
205	以下宝石的性质与晶体异向性相关的是()	电气石有明显多色性	钻石不同方向硬度不同	水晶有双折射率	钻石有明显色散	D
206	晶体分类是根据晶体()进行的科学分类	均一性	对称性	异向性	同向性	B
207	晶体的基本性质有()	同向性	对称性	导热性差	无固定熔点	B
208	宝石的硬度与()有关	延展性	韧性	晶体结构	折射率	C
209	摩氏硬度为7级的标准矿物是()	刚玉	方解石	水晶	萤石	C
210	摩氏硬度为9级的标准矿物是()	石英	刚玉	水晶	正长石	B
211	摩氏硬度为8级的标准矿物是()	托帕石	萤石	磷灰石	方解石	A
212	指甲的摩氏硬度等级是()	1	6	5.5	2.5	D
213	小刀片的摩氏硬度是()	2	2.5	5.5	7	C
214	宝石单晶体在外力的作用下,沿特定的结晶学方向裂开光滑平面的性质称为()	断口	裂理	解理	裂开	C
215	解理是指()在外力的作用下,沿特定的结晶学方向裂开光滑平面的性质	宝石单晶体	双晶	玉石	多晶集合体	A
216	下列宝石中()具有完全解理	蓝宝石	托帕石	尖晶石	红宝石	B
217	下列宝石中()无解理	钻石	长石	锆石	托帕石	C
218	晶体在外力作用下,沿一定的结晶学方向裂开较光滑平面的性质称为()	裂理	解理	断口	纹理	A
219	裂开又称()	断口	脆性	裂理	解理	C
220	晶体在外力作用下发生随机的,无一定方向的不规则的破裂面,称为()	断口	脆性	解理	裂理	A
221	断口的形成条件是宝石受外力作用随机产生的()的破裂面	无方向性规则	无方向性不规则	有方向性不规则	有方向性规则	B
222	下列宝石中,为贝壳状断口的有()	钻石	翡翠	绿松石	水晶	D
223	以下宝石中,为参差状断口的有()	石榴石	尖晶石	长石	碧玺	A

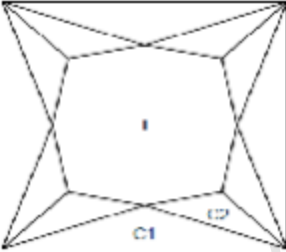
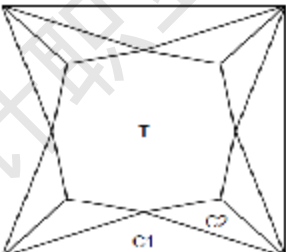
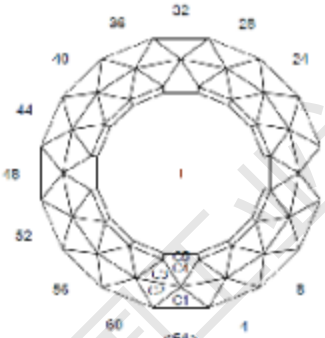
224	水晶的断口是（ ）	粒状	参差状	贝壳状	阶梯状	C
225	固体物体在外力作用下不易被折断的性质称为（ ）	碎性	脆性	韧性	断口	C
226	宝石抵抗撕拉、碰撞的性质称为（ ）	解理	裂理	硬度	韧性	D
227	下列宝玉石中，韧性最大的为（ ）	钻石	水晶	红宝石	软玉	D
228	以下宝玉石中，韧性最高的为（ ）	黑色金刚石	红宝石	钻石	祖母绿	A
229	以下宝玉石中，韧性最低的为（ ）	翡翠	黄玉	水晶	黑金刚石	C
230	固体物体在外力作用下易被折断或破碎的性质称为（ ）	脆性	碎性	裂理	韧性	A
231	下列宝玉石种，脆性最大的为（ ）	刚玉	翡翠	锆石	软玉	C
232	下列宝玉石种，脆性最大的为（ ）	软玉	翡翠	黑金刚石	水晶	D
233	以下脆性最大的是（ ）	翡翠	黑金刚石	玻璃	红宝石	C
234	以下情况中可以发生全反射的是（ ）	光线从光密介质到光疏介质时,其入射角大于临界角时	光线从光密介质到光疏介质时,其入射角小于临界角时	光线从光疏介质到光密介质时,其入射角大于临界角时	光线从光疏介质到光密介质时,其入射角小于临界角时	A
235	钻石的亭部不漏光,是与光线在亭部发生（ ）有关	折射	反射	全反射	漫反射	C
236	可见光进入人眼的视觉效果是指（ ）	色散	折射率	颜色	光泽	C
237	以下属于白色宝石的是（ ）	水晶	红宝石	孔雀石	钻石	C
238	由于宝石中的主要化学成分而引起的颜色,称为（ ）	白色	他色	假色		A
239	在宝石学中,根据光泽的强弱将光泽分为（ ）类	6	5	4	3	C
240	光泽最强的是（ ）	金属光泽	半金属光泽	金刚光泽	玻璃光泽	A
241	对于宝石矿物而言,绝大多数宝石光泽属于（ ）	金属光泽	半金属光泽	金刚光泽	玻璃光泽	D
242	宝石的光泽与宝石的（ ）有关	颜色	折射率	密度	发光性	B
243	玻璃的主要成分是（ ）	二氧化硅	三氧化二铝	二氧化碳	二氧化锰	A
244	玻璃常具有（ ）包裹体	固体	气泡	气、液、固三相	天然晶体	B
245	具有明显气泡包裹体的是（ ）	钻石	翡翠	玻璃	金绿宝石	C
246	合成立方氧化锆的硬度是（ ）	10	9	8.5	8	C

247	合成立方氧化锆的色散低于以下的宝石是（ ）	钻石	刚玉	合成碳硅石	金绿宝石	C
248	合成立方氧化锆的色散属于（ ）宝石	低色散	中色散	高色散		C
249	合成立方氧化锆的色散与钻石的相比，（ ）	差异很大	偏小	相等	偏大	D
250	合成刚玉的化学成分是（ ）	二氧化硅	三氧化二铝	二氧化碳	二氧化锰	B
251	水晶的成分是（ ）	二氧化锰	三氧化二铁	二氧化硅	三氧化二铝	C
252	以下与水晶的化学成分相同的是（ ）	钻石	刚玉	合成碳硅石	玻璃	D
253	水晶的典型断口为（ ）	参差状断口	平坦状断口	贝壳状断口	阶梯状断口	C
254	同澳玉成分相同的宝石有（ ）	托帕石	水晶	橄榄石	刚玉	B
255	“澳玉”是澳大利亚进口绿色（ ）的商品名	软玉	翡翠	玉髓	青海玉	C
256	同澳玉成分相同的宝石有（ ）	水晶	橄榄石	托帕石	刚玉	A
257	下列致色元素中（ ）是红色玛瑙的致色离子	二价铁离子	锰离子	三价铁离子	铬离子	C
258	玛瑙的结构是属于（ ）	隐晶质集合体	显晶质集合体	微晶质集合体		A
259	下列属于石英岩质玉的是（ ）	翡翠	软玉	独山玉	虎睛石	D
260	以下属于石英岩质玉的是（ ）	刚玉	托帕石	玛瑙	翡翠	C
261	在各类放大镜中，可以消除像差的是（ ）	单片镜和双片镜	双片镜和三片镜	仅三片镜	单片镜、双片镜和三片镜	B
262	宝石加工选用放大镜的倍数是（ ）	20倍	10倍	5倍	3倍	C
263	宝石加工选用放大镜一般是（ ）	单片镜	双片镜	三片镜	以上都是	A
264	对于具有完全解理的宝石，台面与解理面的关系为（ ）	平行	垂直	有一小交角	无关	C
265	具有变色效应的宝石可以切磨成什么样的琢型？（ ）	弧面型	刻面型	圆珠型	以上均可	D
266	切工完美的星光宝石中，星线交点位置（ ）	占据弧面型宝石的最高点	根据包体方向而定	占据刻面宝石型宝石的台面中心	与完美程度无关	A
267	影响宝石光学效果的主要因素不包括（ ）	冠部角度	亭部角度	台面比例	腰部厚度	D
268	具有猫眼效应的宝石在加工时宝石的底面应与针	平行	垂直	斜交	以上均可	A

	状、管状包体所在平面 ()					
269	具有星光效应的红、蓝宝石材料如何定向设计? ()	弧面型宝石的底面与晶体C轴平行	弧面型宝石的底面与晶体C轴斜交	弧面型宝石的底面与晶体C轴垂直	以上都是	A
270	祖母绿通常_____方向颜色相对较好,加工时应使台面_____。()	//c轴, //c轴	//c轴, ⊥c轴	⊥c轴, //c轴	⊥c轴, ⊥c轴	C
271	金绿猫眼石中的针状包体_____方向排列,加工时应使凸面琢型的底平面_____。()	//c轴, //c轴	//c轴, ⊥c轴	⊥c轴, //c轴	⊥c轴, ⊥c轴	A
272	深色电气石的台面应_____定向,浅色电气石的台面应_____定向。()	//c轴, //c轴	//c轴, ⊥c轴	⊥c轴, //c轴	⊥c轴, ⊥c轴	B
273	锆石是双折射率为_____,加工设计时应使台面_____。()	0.39, //c轴	0.39, ⊥c轴	0.039, //c轴	0.039, ⊥c轴	D
274	月光石因其内部的特殊结构层对光干涉而产生光彩,加工设计时应使凸面琢型的底(腰)平面与结构层_____。()	平行	斜交	垂直	以上都是	A
275	具有猫眼、星光或月光效应的宝石材料应选用哪种琢型为宜?()	双凸面型	凹凸面型	中-低凸面型	中-高凸面型	D
276	宝石经常使用的单位是 ()	克	克拉	千克	两	B
277	通常对祖母绿价值影响最大的因素是_____。()	重量	颜色	净度	切工	B
278	人工生长的下列宝石,哪种必须在宝石名称前冠以“合成”二字:()	金绿宝石	钛酸锶	钇铝榴石	以上均是	A
279	任何一种具有与天然无机宝石相同化学成分,原子结构和物理性质的人工生长晶体都应称为:()	人造宝石	人工宝石	合成宝石	合成晶体	C
280	下列仿钻材料中,热导率最接近钻石的是()	合成CZ	合成α-SiC	合成刚玉	以上三项均包括	B
281	合成立方氧化锆的硬度较低,因此会导致()	表面光泽较差	色散(火彩)弱	透明度差	容易出现棱线磨损和刻面刮伤的现象	D

282	()不属于机器造型的优点。	能根据原石形状造型	形状规范	工作效率高	尺寸准确	A
283	一粒椭圆型宝石成品尺寸为 $7 \times 10 \text{mm}$, 经过测量, 宝石台面到腰棱厚度为 1.12mm , 请问该宝石的冠厚比是 () ?	11%	12%	16%	17%	C
284	水滴形镁铝石榴石的成品尺寸为 $6 \times 9 \text{mm}$, 经过测量, 亭部底尖到下腰棱线的厚度为 2.7mm , 请问该宝石的亭深比是 () ?	30%	35%	40%	45%	D
285	下图为八边形轮廓宝石侧视图, 请问亭部一共有 () 个刻面? 	24	28	32	36	B
286	下图为八边形轮廓宝石侧视图, 请问冠部一共有 () 个刻面? 	25	24	23	22	A
287	下图为八边形轮廓宝石侧视图, 请问冠部一共有 () 个刻面? 	26	25	24	23	A
288	用八角手工具把宝石琢磨成标准圆明亮型, 其相邻的星小面之间的分度相差为 () 分度?	2	4	6	8	D
289	用八角手工具把宝石琢磨成标准圆明亮型, 其相邻的下腰小面之间的分度相差为 () 分度?	2	4	6	8	B
290	单翻琢型出现于 17 世纪早期, 是近代圆钻式琢型的	8	9	32	33	B

	锥形，其冠部刻面数一共有（ ）个？					
291	红色合成刚玉晶体，在琢磨过程中，如果宝石台面定向不对，琢磨后的成品颜色会偏（ ）？	粉色	黄色	绿色	紫色	D
292	柜台上正在售卖着一粒椭圆形蓝宝石，它的轮廓长宽比率为 1.25，宝石实际长度为 10mm，请问蓝宝石宽度是（ ）mm？	12.5	10	8	6	C
293	珠宝展会上正在售卖着一粒哥伦比亚祖母绿，它的轮廓长宽比率为 1.4，宝石实际长度为 7mm，请问宽度是（ ）mm？	5	6	7	8	A
294	一粒橄榄石豆状原矿，经过冲坯工序后，宝石总厚度为 5mm，计划切割成 7×10mm 的祖母绿琢型，腰厚比为 4%，请问成品腰围厚度是（ ）毫米？	0.4	0.32	0.28	0.2	C
295	一粒石榴石原矿，经过冲坯工序后，宝石总厚度为 6mm，计划切割成 9×11mm 的椭圆琢型，腰厚比为 3%，请问成品腰围厚度是（ ）毫米？	0.33	0.3	0.27	0.18	C
296	假设有一粒 12×12×8mm 的四方体无暇白水晶，根据客人要求，需要琢磨出全深比刚好为 72.5% 的阿斯切琢型，那么该白水晶琢磨后的成品腰围最大约为（ ）毫米（结果四舍五入取整数）？	10	11	12	13	B
297	机械手工具切磨宝石时，工匠应选择（ ）分度轮才能加工出标准的五边形腰形轮廓？	64	72	80	96	C
298	客户需要订制九心一花琢型，工匠应选择（ ）分度的机械手才能完成？	64	72	80	96	B

299	<p>下图为公主方简易琢型的冠部俯视图，根据琢磨要求，请问图中一共有（ ）个汇合点？</p> 	4	6	8	12	C
300	<p>下图为公主方简易琢型的冠部俯视图，已知C1刻面对应的孔位为1孔5边，请问C2孔位是（ ）？</p> 	1孔6边	3孔6边	3孔6边	4孔6边	D
301	<p>已知图中刻面C1是用八角手1孔1边研磨而成，根据设计分析，请问C3刻面用（ ）孔位切磨？</p> 	2	3	4	5	B
302	<p>评价刻面宝石切工精良的其中一项是汇合点，常叫连接点，其最少由（ ）个刻面相交而成。</p>	5	4	3	2	C
303	<p>以下哪个不是非晶质体宝石（ ）</p>	黑曜岩	玻璃陨石	欧珀	琥珀	C
304	<p>粉红色碧玺，通常_____方向颜色相对较好，加工时应使台面_____。（ ）</p>	//c轴，//c轴	//c轴，⊥c轴	⊥c轴，//c轴	⊥c轴，⊥c轴	B
305	<p>绿碧玺，通常_____方向颜色相对较好，加工时应使台面_____。</p>	//c轴，//c轴	//c轴，⊥c轴	⊥c轴，//c轴	⊥c轴，⊥c轴	C

	()					
306	单晶宝石按韧性由强到弱依次为：()	碧玺>蓝宝石>托帕石>水晶	碧玺>蓝宝石>托帕石>水晶	蓝宝石>水晶>托帕石>碧玺	蓝宝石>水晶>碧玺>托帕石	D
307	有机宝石按韧性由弱到强依次为：()	珊瑚<玳瑁<珍珠<琥珀	琥珀<珍珠<珊瑚<玳瑁	琥珀<玳瑁<珍珠<珊瑚	琥珀<珊瑚<玳瑁<珍珠	D
308	琢磨解离发育的单晶宝石，必须使刻面宝石的台面及小面或弧面宝石的底面与解理方向成大于()的夹角。	3°	5°	7°	9°	B
309	抛光宝石过程中，当受到定向压力时，()能激起晶体表面产生荷电性质？	海蓝宝石	托帕石	尖晶石	水晶	D
310	下面选项中，哪种宝石在强热下，会变为无色。()	海蓝宝石	托帕石	尖晶石	黄水晶	D
311	下面选项中，哪种宝石在强热下，会褪色。()	海蓝宝石	托帕石	尖晶石	黄水晶	C
312	浸润法观察尖晶石内部特征时，一般选用哪种浸油？()	二碘甲烷	一碘萘	一溴萘	氯萘	B
313	浸润法观察橄榄石内部特征时，一般选用哪种浸油？()	二碘甲烷	一碘萘	一溴萘	氯萘	C
314	浸润法观察碧玺内部特征时，一般选用哪种浸油？()	二碘甲烷	一碘萘	一溴萘	氯萘	D
315	浸润法观察水晶内部特征时，一般选用哪种浸油？()	大茴香油	一碘萘	甲苯	氯萘	A
316	浸润法观察欧珀内部特征时，一般选用哪种浸油？()	大茴香油	橄榄油	甲苯	氯萘	B
317	托帕石辐照处理一般是为了把无色托帕石经过处理后，使宝石具有()色。	紫	蓝	绿	红	B
318	红宝石热处理一般是为了去除红色中()色调，使红色更纯正鲜艳。	紫	蓝	橙	黄	A
319	根据国家标准 GB/T16552-2017，如下珠宝玉石品种中不经常经过覆膜处理的是()	祖母绿	碧玺	托帕石	铁铝榴石	D

320	有机质宝石中能施加温加压工艺以改变其颜色的品种是（ ）	琥珀	猛犸象牙	龟甲	贝壳	A
321	红宝石一般用什么折射率相近的物质充填（ ）	蜡	铅玻璃	树脂	油	B
322	根据国家标准 GB/T16552-2017, 经染色工艺作用的珠宝玉石应当判定为处理, 除去（ ）	尖晶石	玉髓	贝壳	碧玺	B
323	根据国家标准 GB/T16552-2017, 经辐照工艺作用的珠宝玉石应当判定为处理, 除去（ ）	水晶	玉髓	猫眼	钻石	A
324	根据国家标准 GB/T16552-2017, 如下珠宝玉石品种中不经常经过覆膜处理的是（ ）	翡翠	托帕石	碧玺	镁铝榴石	D
325	宝石中透明度划分为（ ）个等级	6	5	4	3	B
326	根据宝石学颜色成因划分, 属于他色宝石的是（ ）	铁铝榴石	绿松石	尖晶石	蓝铜矿	C
327	以下关于水冷的效果不正确的是（ ）。	冷却效果比柴油好	冷却效果比柴油差	润滑效果比柴油差	降温作用比柴油好	A
328	宝石加工所使用的游标卡尺的精度为（ ）	0.1mm	0.05mm	0.02mm	0.2mm	C
329	宝石琢磨常用（ ）磨具	固着磨料琢磨	游离磨料琢磨	A 和 B 两种	两者都不是	C
330	用特殊的结合剂将硬质磨料固结在一起而制成的琢磨工具是（ ）	固着磨料磨具	游离磨料磨具	A 和 B 两种	两者都不是	A
331	6. 通过将磨料加植物油及添加剂制成悬浮液附着在磨盘上, 对宝石进行琢磨的琢磨工具是（ ）	固着磨料磨具	游离磨料磨具	A 和 B 两种	两者都不是	B
332	宝石加工国内不常用的磨具有（ ）	碳化硼磨具	碳化硅磨具	金刚石磨具	刚玉磨具	A
333	合成碳化硅的粉末分为（ ）两类	绿碳和红碳	白碳和黑碳	绿碳和黑碳	白碳和红碳	C
334	在碳化硅磨具中具有良好的韧性、自锐性和一定弹性, 但耐热性和化学稳定性稍差的性能, 其使用的结合剂是（ ）	陶瓷结合剂	树脂结合剂	橡胶结合剂	以上都是	B
335	以下不属于碳化硅磨具的优点有（ ）	硬度高	价格低	种类全	加工精度高	D
336	碳化硅磨具的优点是（ ）	硬度高	价格低	种类全	以上都是	D
337	金刚石磨具有（ ）	砂轮	磨盘	异形磨具	以上都是	D

338	以下属于金刚石砂轮的优点是()	切磨效率高	磨损小	加工精度高	以上都是	D
339	普通宝石研磨机常用金刚石磨盘的直径主要有150mm和()两种	100mm	200mm	250mm	300mm	B
340	以下不属于磨料的一般特性是()	化学稳定性好	脆性好	熔点高	硬度高	B
341	宝石加工中,一般要求磨料的硬度不应()被加工的宝石材料的硬度	低于	高于	等于	大于	A
342	以下磨料的特性中,()是最基本的特征	硬度高	有适当的自锐性	熔点高	化学稳定性好	A
343	磨料的单位一般用()表示	目	硬度	重量	点	A
344	下列磨料中,粒度最细的是()	80#	120#	180#	400#	D
345	以下常作为磨料的物质有()	碳化硅	碳化硼	合同金刚石微粉	以上都是	D
346	人造磨料按成分有()	碳化物系列	刚玉系列	金刚石系列	以上都是	D
347	从琢磨的效率来看,下列磨料中磨削速度最快的磨料是()	金刚石磨料	碳化硅磨料	碳化硼磨料	刚玉磨料	A
348	以下不属于金刚石粉磨料的特性是()	化学稳定性好	韧性好	自锐性较好	硬度最高	B
349	刻面宝石抛光硬盘的材料选择()	黑色金属	有色金属	贵金属	木质材料	B
350	抛光硬盘要求的材料主要特性是()	硬度	韧性	张力	脆性	B
351	抛光硬盘具有()等优点	导热性好	韧性好	使用寿命长	以上都是	D
352	刻面型宝石的抛光需要使用()抛光盘进行抛光	软盘	硬质	皮革	毛毡	B
353	下列不可作为软质抛光工具抛光面层的材料有()	金属	毛呢	皮革	毛毡	A
354	以下可作为软质抛光工具抛光面层的材料的是()	金属	木头	皮革	沥青	C
355	软质抛光工具不可以用于抛光()	球面	弧面	其它异形表面	刻面	D
356	在众多抛光剂中,硬度最大、磨削效率高的是()	金刚石微粉	氧化铝	氧化铬	硅藻土	A
357	我们常用的金属氧化物类的抛光剂有()	氧化铝	氧化铈	氧化铬	以上都是	D
358	()与皮革或木制抛光工具配合抛光硬度较低的宝石,具有极好的抛光效果。	钻石粉	氧化铝	氧化铬	硅藻土	B
359	一般情况下,抛光剂的硬	低	高	相等	没有限制	B

	度比被抛光的宝石的硬度应该()					
360	红宝石硬度为 9, 抛光应用() 它具有很高的硬度, 且抛光效果好	钻石粉	氧化铈	氧化铁	硅藻土	A
361	() 适合用于水晶、橄榄石等中硬度脆性宝石的抛光	钻石粉	氧化铝	氧化铬	氧化铈	D
362	机械手分度轮不常用() 分度	48	64	74	80	C
363	八角手夹具的孔盘上有 8 个孔位, 琢磨 1 孔 1 边和 2 孔 1 边, 相当于偏移() 分度。	1	2	3	4	D
364	超声波钻孔作业时, 通常选用() 的碳化硅磨料, 穿孔下效果最佳。	320#-400#	220#-240#	120#-180#	60#-80#	C
365	碳化硅的摩氏硬度为()。	9.25	9.35	9.45	9.55	A
366	磨粒类磨料和微粉类磨料以() 微米的颗粒直径划分。	60	61	62	63	D
367	刻面型宝石分割用锯片直径为 100mm、110mm 和(), 厚度为 0.15-0.30mm, 可根据宝石的贵重程度选用。	120	130	140	150	D
368	弧面型宝石切片用锯片直径为 150-200mm, 厚度为() 左右。	0.2	0.25	0.3	0.35	C
369	刻面宝石研磨过程使用的精磨盘, 选用范围通常为() 目。	400#-600#	800#-1200#	1400#-1800#	2000#-3000#	B
370	刻面宝石研磨过程使用了 180#-320# 的磨盘, 该范围属于() 档次磨盘。	粗	中	细	精	B
371	宝石加工中, 经常需要使用黑色砂纸磨具, 该黑色磨料主要成分是()	金刚砂	氧化锆	碳化硅	氧化铝	C
372	电镀金刚石磨盘的() 电镀层, 一般要求达到钻粉颗粒的三分之二厚。	镍	锌	铝	锡	A
373	以下不适于制作中硬盘的材料是()	木头	塑料	沥青	硬毛毡	D
374	抛光盘的硬度最硬的是()	铝合金盘	锌合金盘	锡合金盘	紫铜盘	B
375	抛光盘不属于中硬盘的是()	木头	塑料	锡盘	沥青	C

376	抛光剂中被称为红宝粉或蓝宝粉的抛光粉是()	氧化铈	氧化铝	氧化锆	氧化锡	B
377	抛光剂中被称为红粉的抛光粉是()	氧化锆	氧化铝	氧化铁	氧化铬	C
378	抛光剂中被称为绿粉的抛光粉是()	氧化铈	氧化铝	氧化锡	氧化铬	D
379	刻面型中阶梯式琢型的最主要特点是()	具有许多三角形小刻面	具有许多阶梯的小刻面	具有许多交错的多边形刻面	具有许多小弧面	B
380	以下()是将同一粒宝石的不同部位切磨成不同的款式。	阶梯型	混合型	玫瑰型	梨型	B
381	刻磨宝石时对主刻面与星刻面所施加的压力对比()。	主刻面大于星刻面	主刻面小于星刻面	无法确定	相同	A
382	标准圆钻型底尖偏心是()原因造成的。	反石时宝石中心线与铁棒中心线不对齐	刻磨时操作不当造成	A和B	刻面大小不一致	A
383	祖母绿型的冠部和亭部厚度相比一般()。	可大可小	相等	较厚	较薄	D
384	()是目前透明宝石普遍采用的加工形式。	异型	刻面型	弧面型	链珠型	B
385	刻面阶梯式款式一般要求宝石是()	无色透明的	不透明的	有色透明的	具特殊光学效应	A
386	刻面型宝石主要用()进行加工	轮磨机	带磨机	滚磨机	盘磨机	D
387	以下宝石不适合使用宝石圈型模板的是()	合成宝石	高档宝石	低档宝石	中、低档宝石	B
388	宝石加工使用游标卡尺的精度为()	0.01mm	0.02mm	0.05mm	0.1mm	B
389	天然宝石开料前要对宝石原石的外形、内部质量、()、透明度和特殊光学效应进行检测	重量	亮度	颜色	光泽	C
390	开料仅限于()的宝石	大块的中低档及瑕疵发育	色优质好的大块中高档	色优小块高档宝石	所有宝石	A
391	下列宝石中不适宜选用圈型机进行圈型的有()	合成水晶	合成立方氧化锆	优质祖母绿	玛瑙	C
392	圈型一般在()上进行	磨盘	砂轮	软质抛光盘	硬质抛光盘	B
393	刻面型宝石磨削工序中翻转上杆粘接要领()	轴线重合	形状规则	仿制脱落	保证工序	A
394	盘磨机主要用于研磨()宝石	刻面型	球形	弧面型	摆件	A
395	()是目前透明宝石普遍	弧面型	刻面型	链珠型	异型	B

	采用的加工形式					
396	以下()不是圆钻型变化而成的	橄榄型	橄榄型	祖母绿型	椭圆型	C
397	祖母绿型切工的优点在于()	提高火彩	突出美色	增加亮度	提高透明度	B
398	剪刀型与阶梯型相比其优点在于()	增加亮度	增强颜色	加强火彩	提高耐磨度	A
399	()款式是将阶梯型款式的阶梯状梯形小面改变成三角形小面	凹凸型	阶梯型	剪刀型	圆钻型	C
400	对刻面宝石抛光需要棱角清晰时,通常采用的抛光盘为()。	毛毡盘	皮革盘	布盘	锡铅盘	D
401	刻面型宝石的瑕疵处理一般放在()。	星小面	腰部	底交	下腰小面	B
402	宝石加工中,对称刻面小面大小一致对称性很好的切磨工艺属于()	优等	良等	中等	差等	A
403	刻面形宝石采纳的台面比例是宽度的()	0.5	0.55	0.6	0.8	B
404	在刻面宝石中,最佳的的藏瑕部位是:()	台面与斜刻面交接部位	腰棱边缘部位	亭部近底尖部位	以上都是	B
405	下列不是刻面型款式的有()	祖母型	马鞍型	圆钻型	玫瑰型	B
406	()是目前透明宝石普遍采用的加工形式	弧面型	刻面型	链珠型	异型	B
407	宝石琢磨使用新盘时,最适合于先磨韧性大的宝石,以下属于韧性大的宝石是()。	祖母绿	托帕石	橄榄石	蓝宝石	D
408	在琢磨工艺里,旧磨盘适合琢磨韧性小的宝石,以下属于韧性小的宝石是()	长石	红宝石	锂辉石	水晶	C
409	宝石的()取决于宝石的硬度。	抛光性	韧性	脆性	反光性	A
410	含水宝石加热到一定程度,宝石中的水就会溢出,从而破坏了宝石的内部结构,不是含水宝石的是()。	橄榄石	欧泊	绿松石	托帕石	A

411	() 经过加热至 100-110℃, 其吸附水就会消失。	水沫子	紫水晶	黄水晶	欧泊	D
412	宝石的工艺性质, 可分为 ()、可研磨性、可抛光性和热敏感性四种。	耐化学性	耐酸碱性	耐氧化性	耐物理性	B
413	有机宝石遇明火或者过度加热会燃焦, 含 1%-4% 有机质成分的宝石是 ()。	琥珀	煤玉	红珊瑚	黑珊瑚	C
414	绝大多数宝石的化学性质比较稳定, 单质宝石、氧化物宝石、() 等不易被酸碱腐蚀。	硼酸盐宝石	硫化物宝石	硫酸盐宝石	磷酸盐宝石	A
415	碳酸盐宝石极易受强酸腐蚀, 以下不是碳酸盐宝石的是 ()	菱锰矿	阿富汗玉	珍珠	绿松石	D
416	巴洛克式宝石, 属于 () 宝石。	自由型	珠型	弧面型	随型	D
417	宝石款式设计选料必须遵守四个原则, 包括颜色要美、净度要好, 粒度要大、()。	裂纹要少	料形要好	色调要正	成品率要高	D
418	宝石款式设计中, () 是最常见的设计表现形式。	对比律	同一律	均衡律	节韵律	C
419	宝石设计造型形式美法则中, () 是最为活跃的积极因素。	对比律	同一律	均衡律	节韵律	A
420	下列选项中, 属于宝石中包裹体对光反射引起的光学效应的是 ()	变彩效应	月光效应	砂金效应	变色效应	C
421	下列选项中不属于砂金效应的宝石是 ()。	日光石	东陵石	黑曜岩	夕线石	D
422	下列选项中, 属于宝石中的特殊结构或包裹体对光干涉、衍射和散射引起的光学效应的是 ()	晕彩效应	猫眼效应	星光效应	变色效应	A
423	若宝石呈八面体形, 更适用于把琢型设计成 ()。	公主方形	祖母绿型	三角琢型	圆明亮型	D
424	若宝石呈长柱状, 更适用于把琢型设计成 ()。	公主方形	祖母绿型	三角琢型	圆明亮型	B

425	刻面宝石其优点是能够充分展示宝石中最受珍视的四种光学效应,即()、亮度、光彩和闪烁。	光泽	体色	闪光	辉光	B
426	通常情况下,宝石的厚度和粒度越大,其()也越大。	艳度	光度	透度	色度	D
427	宝石的亮度按其光泽强弱和琢磨工艺好坏可划分为四种,即灿光、辉光、()和微光。	闪光	火光	蓝光	彩光	A
428	下列选项中,()琢磨抛光后可呈现灿光。	红宝石	金绿宝石	钨钢石	托帕石	C
429	下列选项中,琢磨抛光后达到呈现辉光的宝石是()。	青金石	玛瑙	蔷薇辉石	托帕石	D
430	宝石的色散依赖于光的()大小和冠部台面的大小。	全反射角	入射角	折射角	反射角	B
431	对于色散较大的透明宝石必须按()进行款式设计,尽可能使宝石的顶面的色散最强。	全反射角	入射角	临界角	反射角	C
432	当钻石被加工成理想琢型后,在每个小面上闪烁出()三种颜色,称为“出火”现象。	橙、粉、蓝	黄、蓝、紫	紫、红、黄	橙、蓝、黄	D
433	倘若宝石的刻面琢磨成使光由()射入,经亭部二次全内反射,再以临界角射出冠面,这样就能获得较强的色散。	台面	星小面	冠主面	上腰面	A
434	山东蓝宝石具有较强二色性,倘若台面偏离光轴加工时,蓝宝石成品的颜色便会蓝色中带()色调。	黄	紫	绿	橙	C
435	增加单粒宝石重量的方法,不正确的方法是()。	增加腰部直径	增加腰部厚度	增加冠部厚度	增加亭部深度	C
436	通常影响宝石颜色的四要素,不包括()。	光泽	色彩	亮度	色调	A
437	坦桑石是一种钙-铝硅酸盐矿物,其折射率为()。	1.69-1.70	1.59-1.60	1.63-1.64	1.67-1.68	A

438	将黄、粉红、蓝、绿和褐色黝帘石小心加热到（ ）℃以上，都可变成迷人的蓝紫色。	180	280	380	480	C
439	方柱石是一种钠-钙-铝的硅酸盐矿物，其折射率为（ ）。	1.45-1.46	1.55-1.56	1.66-1.67	1.76-1.77	B
440	红柱石具有极强的（ ）多色性，加工成刻面宝石时必须仔细定向。	红-蓝	蓝-绿	红-绿	蓝-紫	C