

1 : What is the name of the angle marked x in the reamer? | रीमर में x के रूप में चिह्नित कोण का नाम क्या है?



- A** : Rake angle | रेक कोण
- B** : Flute angle | फ्लूट कोण
- C** : Helix angle | हेलिक्स कोण
- D** : Clearance angle | क्लीयरेंस कोण

2 : What is the name of the process of finishing the drilled hole? | ड्रिल किए गए छेद को फिनिश करने की प्रक्रिया का क्या नाम है?

- A** : Reaming | रीमिंग
- B** : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
- C** : Counter boring | काउंटर बोरिंग
- D** : Counter sinking | काउंटर सिंकिंग

3 : Why hand reamers have uneven spacing of teeth? | क्यों हैंड रीमर के दांतों में असमान अंतराल होता है?

- A** : Reduce chattering | चैटरिंग कम करें
- B** : Remove more metals | अधिक धातु निकालें
- C** : Increase the efficiency | दक्षता बढ़ाएं
- D** : Increase the life of the tool | टूल का जीवन बढ़ाएँ

4 : What is the purpose of clearance angle in twist drill? | ट्विस्ट ड्रिल में क्लीयरेंस एंगल का उद्देश्य क्या है?

- A** : Prevent rough holes | अपरिष्कृत छिद्रों को रोकें
- B** : Prevent over size holes | ओवर साइज़ छिद्रों को रोकें
- C** : Prevent unequal angle of cutting edges | किनारों के असमान कोण को रोकें
- D** : Prevent friction of drill behind the cutting edges | ड्रिल के किनारों के घर्षण को रोकें

5 : What is the angle of counter sinking for riveting? | रिवेटिंग के लिए काउंटर सिंकिंग का कोण क्या है?

- A** : 75°
- B** : 80°
- C** : 90°
- D** : 120°

6 : What is the reason for over heated drill while drilling? | ड्रिलिंग करते समय ड्रिल के ओवर हीट होने का क्या कारण है?

- A** : Drill held not correctly | ड्रिल सही ढंग से नहीं पकड़ी हुई है
- B** : Work is not rigidly held | कार्यखण्ड सही ढंग से नहीं पकड़ी हुई है
- C** : Clearance angle is incorrect | क्लीयरेंस एंगल सही नहीं है
- D** : Flutes are clogged with chips | चिप्स के कारण फ्लूट्स ब्लाक हो गयी हैं

7 : What is the name of the operation to enlarge the hole for given depth? | दी गई गहराई के लिए छिद्र को बड़ा करने के लिए ऑपरेशन का नाम क्या है?

- A** : Reaming | रीमिंग
- B** : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
- C** : Counter boring | काउंटर बोरिंग
- D** : Counter sinking | काउंटर सिंकिंग

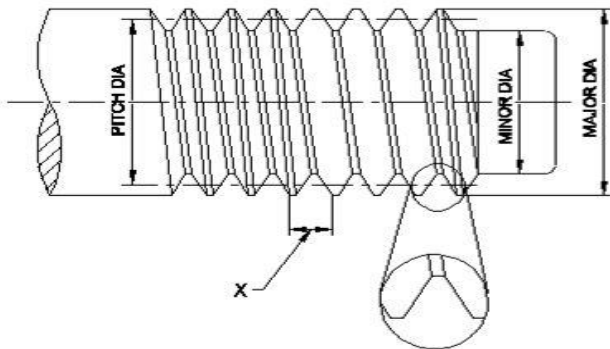
8 : What will happen if the clearance angle of drill is more? | यदि ड्रिल का क्लीयरेंस कोण अधिक है, तो क्या होगा?

- A** : Cutting edge will be blunt | कटिंग एज ब्लंट होगी
- B** : Cutting edge will not be sharp | कटिंग एज तेज नहीं होगी
- C** : Cutting edge will become weak | कटिंग एज कमजोर हो जाएगा
- D** : Cutting edge will not cut material | कटिंग एज मटेरियल को नहीं कटेगी

9 : What will happen if the spindle running out of centre while drilling? | यदि ड्रिलिंग के दौरान स्पिण्डल केंद्र से बाहर चल रहा हो क्या होगा?

- A** : Drill will break | ड्रिल टूट जाएगा
- B** : Drills are over heated | ड्रिल अधिक गर्म हो जाएगा
- C** : Drill make rough hole | ड्रिल रफ होल बनाते हैं
- D** : Over sized holes are made | अधिक आकार के छेद बन जाते हैं

10 : What is the name of the element marked as x of the thread? | थ्रेड के x के रूप में चिह्नित तत्व का नाम क्या है?



- A : Root | रूट
- B : Lead | लीड
- C : Pitch | पिच
- D : Flank | फ्लैंक

11 : What A represents in grinding wheel specification 32A46H8V? | एक ग्राइंडिंग व्हील जिसका विनिर्देश 32A46H8V, उसमें 'A' क्या दर्शाता है?

- A : Grade | ग्रेड
- B : Grain size | ग्रेन का आकार
- C : Type of bond | बंधन का प्रकार
- D : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार

12 : What is to be done after dressing the grinding wheel to run concentric? | कन्सेंट्रिक चलने के लिए नए ग्राइंडिंग व्हील को लगाने के बाद क्या करना चाहिए -

- A : Truing | ट्रुइंग
- B : Glazing | ग्लेज़िंग
- C : Loading | लोडिंग
- D : Dressing | ड्रेसिंग

13 : What is the product obtained from blast furnace? | ब्लास्ट फर्नेस से प्राप्त उत्पाद क्या है?

- A : Pig iron | पिग आयरन
- B : Cast iron | कास्ट आयरन
- C : Wrought iron | रॉट आयरन
- D : Malleable iron | नरम लोहा

14 : Which metal is used to manufacture magnets, ball bearing and cutting tool? | मैग्नेट, बॉल बेयरिंग और कटिंग टूल के निर्माण के लिए किस धातु का उपयोग किया जाता है?

- A : Cobalt | कोबाल्ट

- B : Cadmium | कैडमियम
- C : Vanadium | वैनेडियम
- D : Molybdenum | मोलिब्डेनम

15 : How much copper contains in pyrites ore? | पाइराइट्स अयस्क में कितना तांबा होता है?

- A : 0.15
- B : 0.32
- C : 0.5
- D : 0.45

16 : Which metal is resistant to many types of acids? | कौन सी धातु कई प्रकार के अम्लों के लिए प्रतिरोधी है?

- A : Tin | टिन
- B : Nickel | निकल
- C : Lead | लीड
- D : Chromium | क्रोमियम

17 : What is the use of telescopic gauge? | टेलिस्कोपिक गेज का उपयोग क्या है?

- A : Measure depth | गहराई नापने
- B : Measure external dimension | बाहरी आयाम को मापने
- C : Measure angular dimension | कोणीय आयाम को मापने
- D : Measure size of holes, slots | छेद, स्लॉट के आकार को मापने

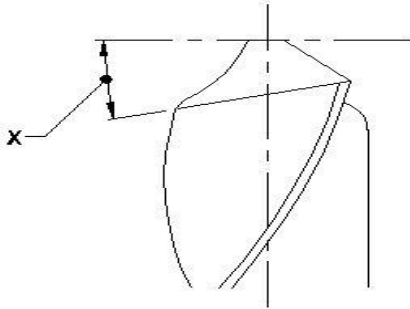
18 : Which method is suitable to remove the broken stud very near to the surface? | सतह के पास टूटे हुए स्टड को निकालने के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है?

- A : Ezy out method | एजी आउट विधि
- B : Making drill hole | ड्रिल होल बनाना
- C : Prick punch method | प्रिक पंच विधि
- D : Using square taper punch | वर्गाकार टेपर पंच का उपयोग

19 : What is the angle of counter sink head screws? | काउंटर सिंक हेड स्कू का कोण कितना है?

- A : 60°
- B : 90°
- C : 105°
- D : 120°

20 : What is the name of the angle in the drill bit marked as x? | ड्रिल बिट में 'x' के द्वारा चिह्नित किया गया कोण का क्या नाम है?



- A : Chisel angle | छेनी का कोण
- B : Rake angle | रेक कोण
- C : Point angle | बिंदु कोण
- D : Lip clearance angle | लिप क्लीयरेंस कोण

21 : Which angle is determined by the helix angle in drill bit? | ड्रिल बिट में हेलिक्स कोण, किस कोण से निर्धारित होता है?

- A : Point angle | बिंदु कोण
- B : Rake angle | रेक कोण
- C : Chisel angle | चीजल कोण
- D : Clearance angle | क्लीरेंस कोण

22 : What is the use of reamer? | रीमर का उपयोग क्या है?

- A : Drill a hole | छेद करना
- B : Enlarging a hole | एक छेद को बड़ा करना
- C : Threading a hole | छेद में थ्रेडिंग करना
- D : Finishing to correct size of the drilled hole | ड्रिल किए गए छेद के सही आकार की फिनिशिंग करना

23 : What is the purpose of type N twist drills? | टाइप N ट्विस्ट ड्रिल का उद्देश्य क्या है?

- A : Used for hard material | कठोर मटेरियल के लिए इस्तेमाल
- B : Used for brittle material | भंगुर सामग्री के लिए इस्तेमाल
- C : Used for soft and tough material | नरम और सख्त सामग्री के लिए उपयोग किया जाता है
- D : Used for normal low carbon steel | सामान्य निम्न कार्बन स्टील के लिए उपयोग किया जाता है

24 : Which reamer will have a long taper lead? | कौन से रीमर में लंबा टेपर लीड होगा?

- A : Hand reamer | हैंड रीमर
- B : Socket reamer | सॉकेट रीमर

C : Machine reamer | मशीन रीमर

D : Helical fluted reamer | हेलीकल फ्लूट रीमर

25 : What is the function of pilot in the hand reamer with pilot? | पायलट के साथ हैंड रीमर में पायलट का कार्य क्या है?

- A : Keep size of hole accurate | होल का आकार सही रखें
- B : Removes the burr from the hole | होल से बर् को दूर करता है
- C : Provide smooth functioning of reamer | रीमर की सुचारू कार्यप्रणाली प्रदान करें
- D : Keep reamer concentric with hole to be reamed | रीमर को रीमड होने वाले होल के साथ कन्सेंट्रिक करने के लिए

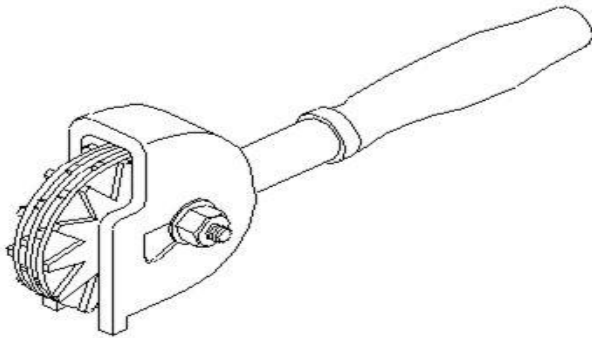
26 : Which decides the point angle of drill? | ड्रिल के बिंदु कोण को कौन तय करता है?

- A : Drill material | ड्रिल मटेरियल
- B : Job material | जॉब मटेरियल
- C : Cutting speed | काटने की गति
- D : Size of the drill | ड्रिल का साइज़

27 : What is the drill size for reaming a 10 mm hole, if under size is 0.2mm and over size is 0.05mm? | 10 मिमी के छेद की रीमिंग करने के लिए ड्रिल आकार क्या होगा, अगर अंडर साइज़ 0.2 मिमी और ओवर साइज़ 0.05 मिमी है?

- A : 8.5 mm
- B : 9.75 mm
- C : 10.00 mm
- D : 10.25 mm

28 : What is the name of the tool? | इस टूल का नाम क्या है?



- A : Stone dresser | स्टोन ड्रेसर
- B : Diamond dresser | डायमंड ड्रेसर
- C : Star wheels dresser | स्टार व्हील्स ड्रेसर
- D : Abrasive stick dresser | एब्रैसिव स्टिक ड्रेसर

29 : Which indicates the strength of bond in grinding wheel? | कौन ग्राइंडिंग व्हील में बांड की ताकत को इंगित करता है?

- A : Grid | ग्रिड
- B : Grade | ग्रेड
- C : Structure | संरचना
- D : Grain size | ग्रेन का आकार

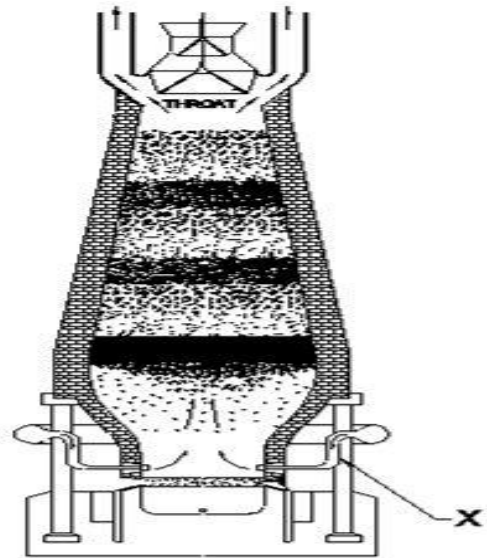
30 : What is the name of the defect, if the surface of the grinding wheel develops smooth and shining appearance? | उस दोष का क्या नाम है, अगर ग्राइंडिंग व्हील की सतह चिकनी और चमकदार हो जाये ?

- A : Glazing | ग्लेज़िंग
- B : Truing | ट्रुइंग
- C : Loading | लोडिंग
- D : Dressing | ड्रेसिंग

31 : Why agricultural equipment is made up of wrought iron? | क्यों कृषि उपकरण रॉट आयरन से बनते हैं?

- A : Low cost | कम लागत
- B : Heavy weight | भारी वजन
- C : Wear resistant | घिसाव रोधी
- D : Corrosion resistant | जंग प्रतिरोधी

32 : What is the name of the part marked x in blast furnace? | ब्लास्ट फर्नेस में x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

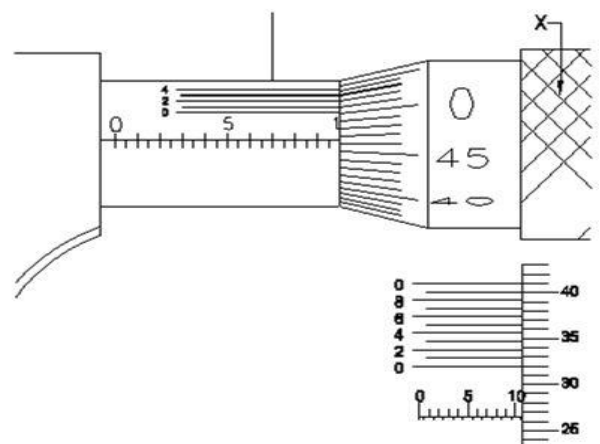


- A : Tuyeres | टुयेर्स
- B : Molten slag | मोल्टन स्लैग
- C : Molten iron | मोल्टन आयरन
- D : Tapping hole | टैपिंग होल

33 : What is the range of carbon content in cast iron alloy? | कास्ट आयरन एलाय में कार्बन कंटेंट की रेंज क्या होती है ?

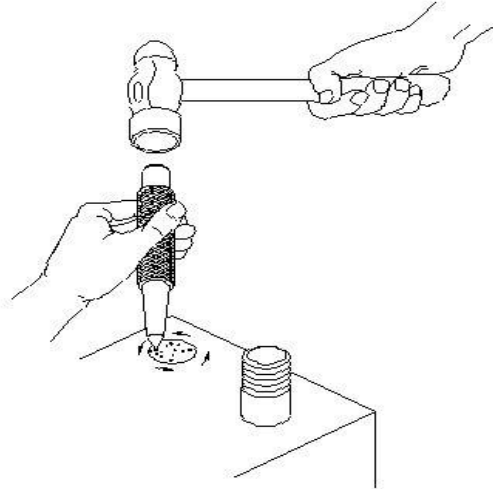
- A : 2 to 4%
- B : 5 to 9%
- C : 6 to 9%
- D : 10 to 12%

34 : What is the name of the part marked x in vernier micrometer? | वर्नियर माइक्रोमीटर में x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Anvil | एनविल
- B : Barrel | बैरल
- C : Thimble | थिम्बल
- D : Ratchet stop | रैचट स्टॉप

35 : What is the method of removing the broken stud? | टूटे हुए स्टड को हटाने की विधि क्या है?



- A** : Ezy- out method | ईजी आउट विधि
- B** : Prick punch method | प्रिक पंच विधि
- C** : Making drill hole method | ड्रिल होल बनाने की विधि
- D** : Using square taper punch method | स्क्वायर टेपर पंच विधि का उपयोग करना

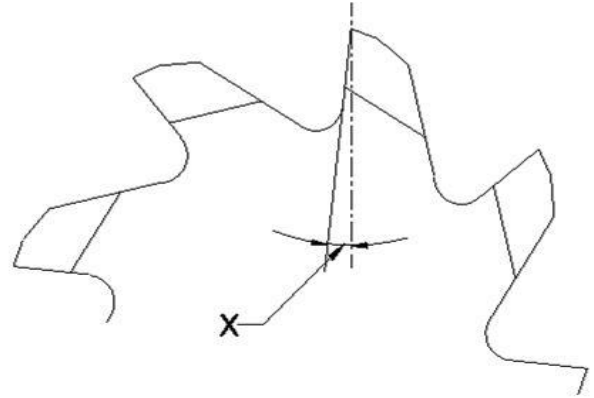
36 : What is the operation of bevelling the end of a drilled hole ? | एक ड्रिल किए गए छेद के अंत को बेवेलिंग का कार्य क्या है?

- A** : Reaming | रिमिंग
- B** : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
- C** : Counter boring | काउंटर बोरिंग
- D** : Counter sinking | काउंटर सिंकिंग

37 : What is the effect if clearance angle is incorrect? | यदि क्लीरेंस कोण गलत है तो क्या प्रभाव होगा?

- A** : Over sized holes | बड़े आकार के होल
- B** : Over heated drills | ओवर हीट ड्रिल
- C** : Rough holes | अपरिष्कृत होल
- D** : Broken drill | ड्रिल का टूटना

38 : What is the name of part marked as X ? | X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

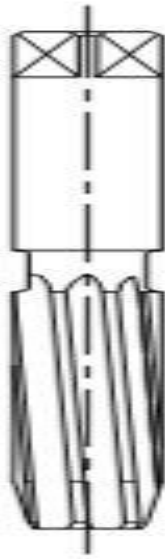


- A** : Heel | हील
- B** : Cutting edge | कटिंग एज
- C** : Position rake angle | धनात्मक रेक कोण
- D** : Negative rake angle | ऋणात्मक रेक कोण

39 : Which reamer is used for reaming internal Metric Morse tapered holes? | आंतरिक मेट्रिक मोर्स टेपर्ड होल्स को रिमिंग करने के लिए किस रीमर का उपयोग किया जाता है?

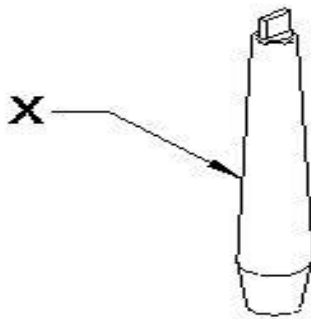
- A** : Helical fluted reamer | हेलिकल फ्लूट रीमर
- B** : Hand reamer with pilot | पायलट के साथ हैंड रीमर
- C** : Taper pin hand reamer | टेपर पिन हैंड रीमर
- D** : Socket reamer with parallel shank | समानांतर शैंक के साथ सॉकेट रीमर

40 : Name the type of the reamer.? | इस रीमर के प्रकार का नाम बताएं।



- A : Hand reamer | हैंड रीमर
- B : Helical reamer | हेलिकल रीमर
- C : Machine reamer | मशीन रीमर
- D : Taper pin reamer | टेपर पिन रीमर

41 : What is the name of part marked X? | 'X' से चिह्नित भाग का नाम क्या है?

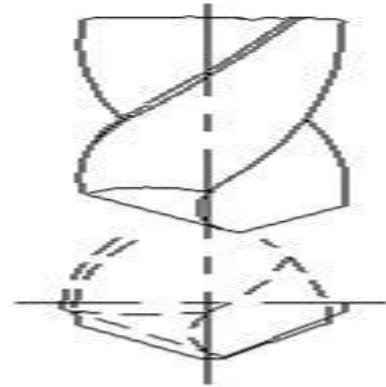


- A : Arbor | आर्बर
- B : Drill chuck | ड्रिल चक
- C : Drill bit | ड्रिल बिट
- D : Chuck key | चक की

42 : Which reamer has a long taper lead? | कौन से रीमर में एक लंबा टेपर लीड होता है?

- A : Socket reamer | सॉकेट रीमर
- B : Hand reamer | हैंड रीमर
- C : Machine reamer | मशीन रीमर
- D : Helical fluted reamer | हेलिकल फ्लूटिड रीमर

43 : What is the type of defect on drilled hole? | ड्रिल किए गए होल पर किस प्रकार का दोष है?



- A : Rough holes | अपरिष्कृत होल
- B : Over heated drill | ओवर हीट ड्रिल
- C : Oversized holes | ओवर साइज़ होल
- D : Unequal flow of chips | चिप्स का असमान प्रवाह

44 : What is the defect if pores of the grinding wheel get clogged? | अगर ग्राइंडिंग व्हील के छिद्र बंद हो जाएं तो क्या दोष है?

- A : Drilling | ड्रिलिंग
- B : Glazing | ग्लेज़िंग
- C : Loading | लोडिंग
- D : Dressing | ड्रेसिंग

45 : Which cast iron has the ability to reduce vibration and tool chattering in machine tools? | किस कास्ट आयरन में मशीन टूल्स में कंपन और टूल चटरिंग को कम करने की क्षमता होती है?

- A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन
- B : White cast iron | वाइट कास्ट आयरन
- C : Nodular cast iron | नोडुली कास्ट आयरन
- D : Malleable cast iron | आघातवर्धनीय ढलवाँ लोहा

46 : Which furnace is used to produce wrought iron? | रॉट लोहे का उत्पादन करने के लिए किस भट्टी का उपयोग किया जाता है?

- A : Blast furnace | ब्लास्ट फर्नेस
- B : Cupola furnace | कपोला भट्टी
- C : Puddling furnace | पुडिंग फर्नेस
- D : Electric arc furnace | इलेक्ट्रिक आर्क भट्टी

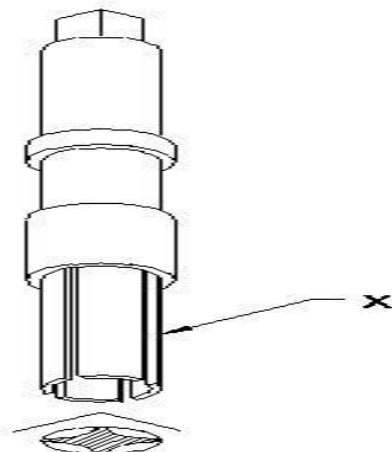
47 : Which ore is used to extract zinc? | जस्ता निकालने के लिए किस अयस्क का उपयोग किया जाता है?

- A : Bauxite | बॉक्साइट
- B : Galena | गैलेना
- C : Calamine | कैलेमाइन
- D : Cassiterite | केसटेराइट

48 : Which tool is used to check the internal clearance of the bearing? | किस उपकरण का उपयोग बियरिंग की आंतरिक क्लेरेंस की जांच करने के लिए किया जाता है?

- A : Steel rule | स्टील रूल
- B : Feeler gauge | फीलर गेज
- C : Depth gauge | डेप्थ गेज
- D : Vernier caliper | वर्नियर कैलीपर्स

49 : What is the name of part marked as X? | X के द्वारा चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Collar | कॉलर
- B : Square head | स्क्वायर हेड
- C : Fingers | फिंगर्स
- D : Body | बॉडी

50 : What is the angle of ACME thread ? | ACME थ्रेड का कोण क्या है?

- A : 66°
- B : 55°
- C : 29°
- D : 45°

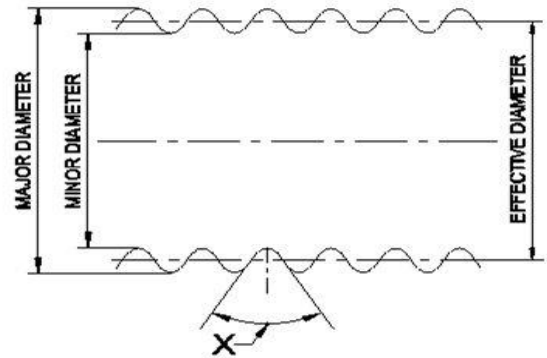
51 : What is the advantage of centre screw in die stock? | डाई स्टॉक में सेण्टर स्कू का लाभ क्या है?

- A : To tighten the die | डाई को कसने के लिए
- B : To adjust the depth of cut | कट की गहराई को समायोजित करने के लिए
- C : To adjust the dia of internal thread | आंतरिक

चूडियों के व्यास को समायोजित करने के लिए

D : To adjust the dia of external thread | बाहरी चूडियों के व्यास को समायोजित करने के लिए

52 : What is the name of elements of screw marked as X? | X के रूप में चिह्नित स्कू के तत्वों का नाम क्या है?



- A : Root | रूट
- B : Pitch | पिच
- C : Crest | क्रेस्ट
- D : Thread angle | थ्रेड एंगल

53 : Which term describes the axial movement of screw in one complete turn? | कौन सा पद एक पूर्ण घुमाव में स्कू के अक्षीय गति का वर्णन करता है?

- A : Lead | लीड
- B : Flank | फ्लैंक
- C : Pitch | पिच
- D : Depth | गहराई

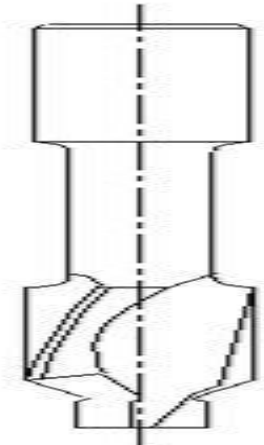
54 : How the size of drill bit is measured? | ड्रिल बिट का साइज़ कैसे मापा जाता है?

- A : Between flutes | फ्लूट्स के बीच
- B : Between the lands | लैंड के बीच
- C : Between web | वेब के बीच
- D : Neck diameter | गर्दन का व्यास

55 : What is the helix angle of general purpose drill? | सामान्य प्रयोजन ड्रिल का हेलिक्स कोण क्या है?

- A : 59°
- B : 118°
- C : 27.5°
- D : 8° to 12°

56 : What is the name of the tool? | इस टूल का नाम क्या है?



- A : Pilot drill | पायलट ड्रिल
- B : Counter sink | काउंटर सिंक
- C : Drill with pilot | ड्रिल के साथ पायलट
- D : Countersink with pilot | काउंटरसिंक के साथ पायलट

57 : Which part of a reamer is designed for the removal of chips? | एक रीमर का कौन सा भाग चिप्स निकालने के लिए डिज़ाइन किया गया है?

- A : Face | फेस
- B : Flute | फ्लूट
- C : Heel | एड़ी
- D : Cutting edge | कटिंग एज

58 : What is the purpose of type S twist drill? | टाइप S ट्विस्ट ड्रिल का उद्देश्य क्या है?

- A : Used for hard material | कठोर धातु के लिए उपयोग किया जाता है
- B : Used for high carbon steel | उच्च कार्बन स्टील के लिए उपयोग किया जाता है
- C : Used for soft and tough material | नरम और सख्त सामग्री के लिए उपयोग किया जाता है
- D : Used for normal low carbon steel | सामान्य निम्न कार्बन स्टील के लिए उपयोग किया जाता है

59 : What is the reason for rough holes in drilling? | ड्रिलिंग में रफ़ छेद होने का कारण क्या है?

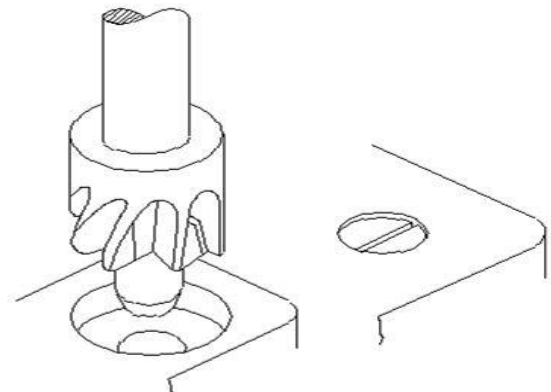
- A : Unequal point thinning | असमान बिंदु का पतला होना
- B : Drill point not in centre | ड्रिल पॉइंट केंद्र में नहीं है
- C : Clearance angle is incorrect | क्लीयरेंस एंगल गलत है

D : Drill cutting edges are not sharp | ड्रिल के कटिंग एज काटने में तेज नहीं हैं

60 : Determine the drill size for finishing $\phi 19$ mm reaming hole (as per table under size 0.2 & over size 0.05 mm)? | $\phi 19$ मिमी रीमिंग छेद को परिष्कृत करने के लिए ड्रिल आकार का निर्धारण करें (तालिका के अनुसार अंडर साइज 0.2 और ओवर साइज 0.05 मिमी)?

- A : 18.75 mm
- B : 19.00 mm
- C : 19.25 mm
- D : 19.05 mm

61 : What is the name of operation? | इस ऑपरेशन का नाम क्या है?



- A : Drilling | ड्रिलिंग
- B : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
- C : Counter sinking | काउंटर सिंकिंग
- D : Counter boring | काउंटर बोरिंग

62 : What is the reason if the drilled hole is larger than the drill size? | यदि ड्रिल छिद्र ड्रिल आकार से बड़ा है तो क्या कारण है?

- A : Drill is not sharp | ड्रिल तेज नहीं है
- B : Feed rate is too high | फीड दर बहुत अधिक है
- C : Cutting speed is too high | काटने की गति बहुत अधिक है
- D : Unequal angle of cutting edge | कर्तन किनारे के असमान कोण

63 : What is the term, the top surface joining the two sides of a thread? | चूड़ी के दोनों सतहों से जुड़ने वाली शीर्ष सतह को कहते हैं ?

- A : Root | रूट
- B : Crest | क्रेस्ट
- C : Flank | फ्लैंक
- D : Pitch | पिच

64 : What V denotes in grinding wheel specification 32A46H8V? | ग्राइंडिंग व्हील के विनिर्देश 32A46H8V में V क्या दर्शाता है?

- A : Bond | बांड
- B : Grade | ग्रेड
- C : Abrasive | एब्रेसिव
- D : Grain size | ग्रेन साइज़

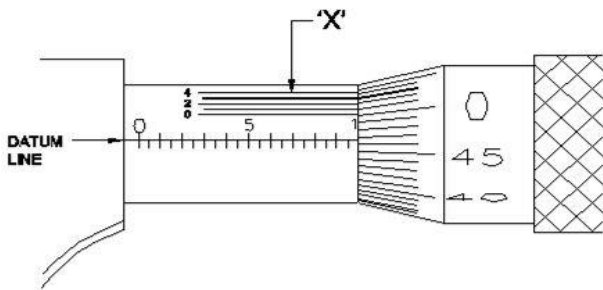
65 : What type of abrasive wheel is used for grinding die steel? | डार्ड स्टील की ग्राइंडिंग के लिए किस प्रकार के एब्रेसिव पहिया का उपयोग किया जाता है?

- A : Silicon carbide | सिलिकॉन कार्बाइड
- B : Green silicon carbide | हरा सिलिकॉन कार्बाइड
- C : White aluminium oxide | सफेद एल्यूमीनियम ऑक्साइड
- D : Brown aluminium oxide | भूरा एल्यूमीनियम ऑक्साइड

66 : Which term indicates the amount of bond present between the individual abrasive grains? | कौन सा शब्द व्यक्तिगत अपघर्षक ग्रेन्स के बीच मौजूद बांड की मात्रा को इंगित करता है?

- A : Grain | ग्रेन साइज़
- B : Grade | ग्रेड
- C : Abrasive | एब्रेसिव
- D : Structure | संरचना

67 : What is the name of the part marked as X in vernier micrometer? | वर्नियर माइक्रोमीटर में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

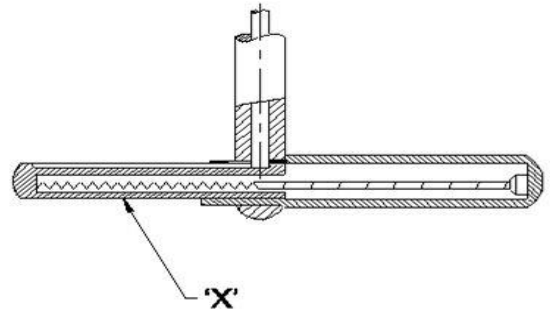


- A : Barrel | बैरल
- B : Thimble | थिम्बल

C : Datum line | डेटम लाइन

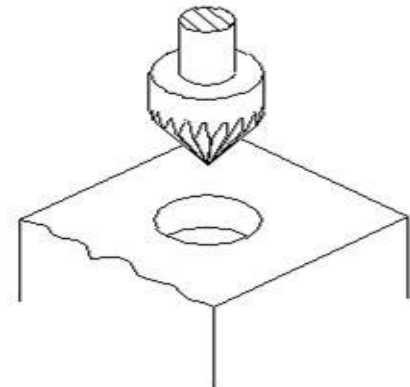
D : Vernier division | वर्नियर डिवीजन

68 : What is the name of the part marked as X of telescopic gauge? | टेलिस्कोपिक गेज के X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



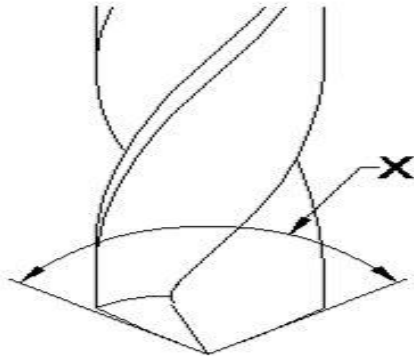
- A : Spring | स्प्रिंग
- B : Handle | हैंडल
- C : Fixed leg | फिक्स्ड लेग
- D : Telescoping leg | टेलिस्कोपिंग लेग

69 : What is the name of the tool? | इस टूल का नाम क्या है?



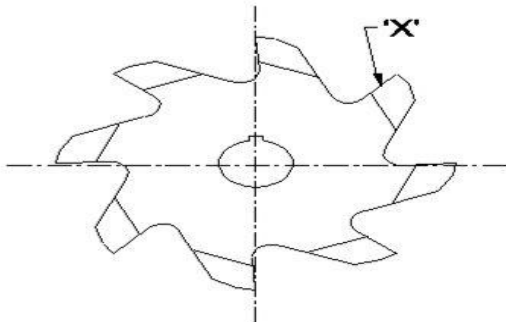
- A : Reamer | रीमर
- B : Spot facing tool | स्पॉट फेसिंग टूल
- C : Countersink tool | काउंटरसिंक टूल
- D : Counter boring tool | काउंटर बोरिंग टूल

70 : What is the name of the angle marked as X in drill bit? | ड्रिल बिट में X के रूप में चिह्नित कोण का नाम क्या है?



- A : Helix angle | हेलिक्स कोण
- B : Lead angle | लीड कोण
- C : Point angle | बिंदु कोण
- D : Chisel edge angle | छेनी का ऐज़ कोण

71 : What is the name of element marked X in reamer? | रीमर में X के रूप में चिह्नित अवयव का नाम क्या है?



- A : Face | फेस
- B : Heel | हील
- C : Flute | फ्लूट
- D : Cutting edge | कटिंग एज

72 : Which angle determines the rake angle of drills? | कौन सा कोण ड्रिल के रेक कोण को निर्धारित करता है?

- A : Helix angle | हेलिक्स कोण
- B : Core angle | कोर कोण
- C : Point angle | बिंदु कोण
- D : Chisel edge angle | छेनी का ऐज़ कोण

73 : What is the drill size for $\phi 15$ mm reaming hole? | $\phi 15$ मिमी रीमिंग छेद के लिए ड्रिल आकार क्या है?

- A : 14.75 mm
- B : 14.50 mm

- C : 15.25 mm
- D : 14.65 mm

74 : Why drilled holes are over sized in drilling operation? | ड्रिलिंग ऑपरेशन में ड्रिल किए गए छेद क्यों ओवर साइज होते हैं?

- A : Drill is not sharp | ड्रिल की धार तेज नहीं है
- B : Unequal lip length | असमान लिप लंबाई
- C : Feed rate is too high | फीड दर बहुत अधिक है
- D : Cooling is insufficient | शीतलन अपर्याप्त है

75 : What is the name of the operation producing flat seat on drilled hole? | ड्रिल किए गए छिद्र पर फ्लैट सीट बनाने वाले ऑपरेशन का नाम क्या है?

- A : Drilling | ड्रिलिंग
- B : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
- C : Countersinking | काउंटरसिंकिंग
- D : Counterboring | काउंटर बोरिंग

76 : What is the purpose of flute in drill? | ड्रिल में फ्लूट्स का उद्देश्य क्या है?

- A : To drive out the chips | चिप्स को बाहर निकालने का
- B : To reduce the weight | वजन कम करने के लिए
- C : To reduce the cost | लागत कम करने के लिए
- D : To increase the speed | गति बढ़ाने के लिए

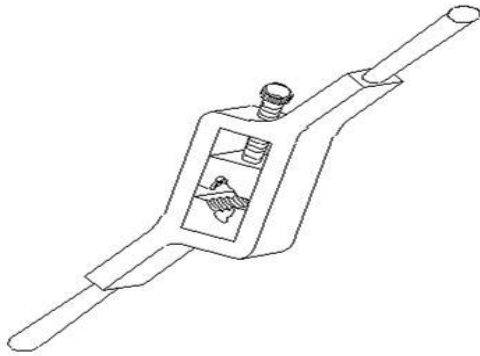
77 : What is the angle of countersink tool used on holes to be threaded? | थ्रेडेड होने वाले छेद पर उपयोग किए जाने वाले काउंटरसिंक टूल का कोण क्या है?

- A : 75°
- B : 80°
- C : 90°
- D : 120°

78 : What is the formula to calculate the blank size of external thread (where p =pitch and d =depth)? | बाहरी चूड़ी के ब्लैंक साइज (जहां p = पिच और d = गहराई) की गणना करने का सूत्र क्या है?

- A : $D = d - p/10$
- B : $D = d + p/10$
- C : $D = d \times p/10$
- D : $D = d \div p/10$

79 : What is the name of the die? | डाई का नाम क्या है?



- A : Split die | स्प्लिट डाई
- B : Half die | हाफ डाई
- C : Solid die | सॉलिड डाई
- D : Adjustable screw plate die | एडजस्टेबल स्कू प्लेट डाई

80 : Which type of thread, the crest and roots are rounded to form a semi circle? | किस प्रकार की चूड़ी के रुट और क्रेस्ट अर्ध वृत्त बनाते हैं ?

- A : Acme thread | एकमे चूड़ी
- B : Square thread | वर्गाकार चूड़ी
- C : Knuckle thread | नकल चूड़ी
- D : Trapezoidal thread | ट्रेपोजॉइडल चूड़ी

81 : What 5 denotes in grinding wheel specification 41A46H5U8? | ग्राइंडिंग व्हील विनिर्देश 41A46H5U8 में '5' क्या दर्शाता है?

- A : Bond | बांड
- B : Abrasive | एब्रेसिवे
- C : Structure | संरचना
- D : Grain size | ग्रेन का आकार

82 : Which type of bonded wheel is used in foundries for dressing castings? | ड्रेसिंग कास्टिंग के लिए ढलाई में किस प्रकार के बॉण्डेड पहिया का उपयोग किया जाता है?

- A : Silicate bond | सिलिकेट बॉण्ड
- B : Shellac bond | शैलेक बॉण्ड
- C : Rubber bond | रबर बॉण्ड
- D : Resinoid bond | रेज़िनोइड बॉण्ड

83 : What type abrasive wheel is used for grinding cemented carbides? | सीमेंटेड कार्बाइड को ग्राइंड करने के लिए किस प्रकार के एब्रेसिव का उपयोग किया जाता है?

- A : Green silicon carbide | हरा सिलिकॉन कार्बाइड

B : Grey aluminium oxide | ग्रे एल्यूमीनियम ऑक्साइड

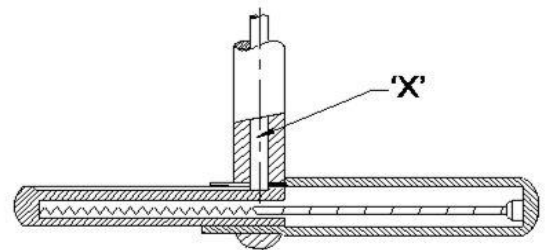
C : White aluminium oxide | सफेद एल्यूमीनियम ऑक्साइड

D : Brown aluminium oxide | भूरा एल्यूमीनियम ऑक्साइड

84 : What is the value of one vernier division of a vernier micrometer? | एक वर्नियर माइक्रोमीटर के एक वर्नियर डिवीजन का मान क्या है?

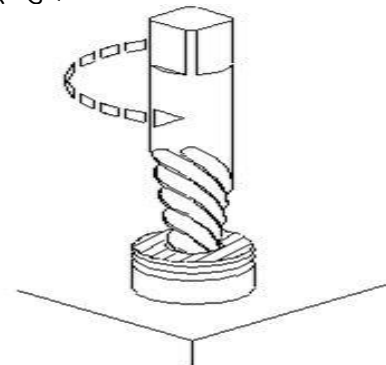
- A : 0.01 mm
- B : 0.02 mm
- C : 0.009 mm
- D : 0.002 mm

85 : What is the name of part marked as X in telescopic gauge? | टेलीस्कोपिक गेज में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Handle | हेण्डल
- B : Fixed leg | फिक्स्ड लैग
- C : Plunger lock | प्लंजर लॉक
- D : Telescopic leg | टेलीस्कोपिक लैग

86 : What is the method of removing broken stud? | टूटे हुए स्टड को निकालने की विधि क्या है?



- A : Ezy-out | एजी-आउट
- B : Prick punch | प्रिक पंच
- C : Making drill hole | ड्रिल छेद बनाना
- D : Using square taper punch | स्क्वायर टेपर पंच का उपयोग करना

87 : Why grey cast iron widely used for machine tools? | मशीन टूल्स के लिए ग्रे कास्ट आयरन का व्यापक रूप से उपयोग क्यों किया जाता है?

- A : Rapid cooling | तेजी से ठंडा होना
- B : Reduce vibration | कंपन को कम करें
- C : High tensile strength | उच्च तन्यता शक्ति
- D : Very difficult to machining | मशीनिंग के लिए बहुत मुश्किल है

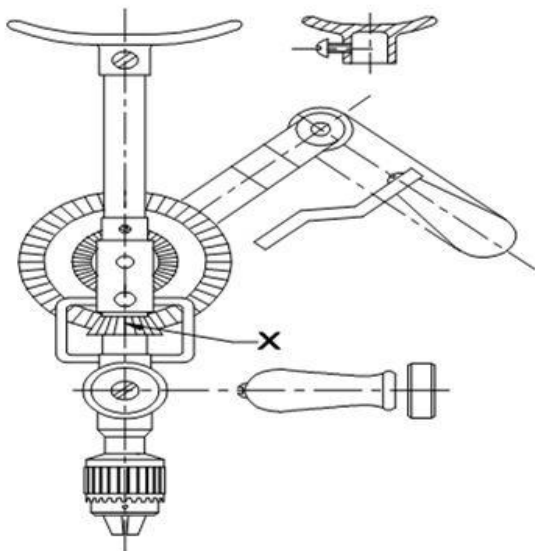
88 : What is the tap drill size for M20 x 15? | M20 x 15 के लिए टैप ड्रिल साइज़ क्या है?

- A : 18.5
- B : 20
- C : 19
- D : 17

89 : What is the drill hole size for 16 mm reamer? | 16 मिमी रीमर के लिए ड्रिल छेद का साइज़ क्या है?

- A : 15.75 mm
- B : 15.50 mm
- C : 14.65 mm
- D : 16 mm

90 : What is the name of the part marked as X? | X से चिह्नित भाग का नाम क्या है?

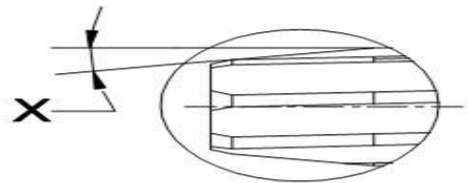


- A : Breast plate | ब्रैस्ट प्लेट
- B : Bevel pinion | बेवल पिनियन
- C : Frame work | फ्रेम वर्क
- D : Locking screw | लॉकिंग स्कू

91 : What is the size of drilled hole for reaming, ϕ 10 mm? | ϕ 10 मिमी की रीमिंग के लिए ड्रिल किए गए छेद का साइज़ क्या है-

- A : 8.5 mm
- B : 9.75 mm
- C : 10.00 mm
- D : 10.25 mm

92 : What is the name of part marked as X in hand reamer? | हैंड रीमर में X से चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Taper lead | टेपर लीड
- B : Bevel lead | बेवल लीड
- C : Circular lead | सर्कुलर लीड
- D : Taper lead angle | टेपर लीड एंगल

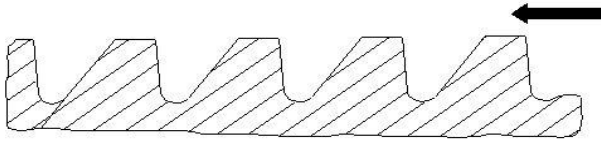
93 : Why drilled holes are over size than drill dia? | ड्रिल के व्यास की तुलना में ड्रिल किए गए छिद्र, आकार में अधिक क्यों हैं?

- A : Feed ratio is more | फीड अनुपात अधिक है
- B : Cooling is in effective | शीतलन प्रभावी है
- C : Insufficient clearance angle | अपर्याप्त क्लीरेंस कोण
- D : Unequal length of cutting edge | कटिंग एज की असमान लंबाई

94 : What is the counter sink angle of chamfering in the end of drilled hole for threading? | थ्रेडिंग के लिए ड्रिल किए गए छेद के अंत में चम्फरिंग के लिए काउंटर सिंक कोण क्या होता है?

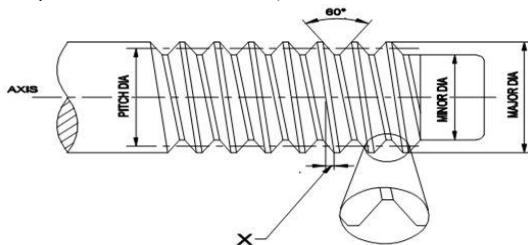
- A : 75°
- B : 80°
- C : 90°
- D : 120°

95 : What is the name of thread? | इस थ्रेड का नाम क्या है?



- A : Vee thread | वी थ्रेड
- B : Butress thread | बटरेस थ्रेड
- C : Square thread | स्क्वायर थ्रेड
- D : Saw - tooth thread | सॉ टूथ थ्रेड

96 : What is the name of part marked X? | X से चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Root | रूट
- B : Pitch | पिच
- C : Crest | क्रेस्ट
- D : Helix angle | हेलिक्स कोण

97 : Why centre screw is provided in the die stock? | डाई स्टॉक में केंद्र स्कू क्यों प्रदान किया गया है?

- A : To tighten the die | डाई को कसने के लिए
- B : To adjust the depth of cut | कट की गहराई को समायोजित करने के लिए
- C : To adjust the dia of internal thread | आंतरिक थ्रेड के व्यास को समायोजित करने के लिए
- D : To adjust the dia of external thread | बाहरी थ्रेड के व्यास को समायोजित करने के लिए

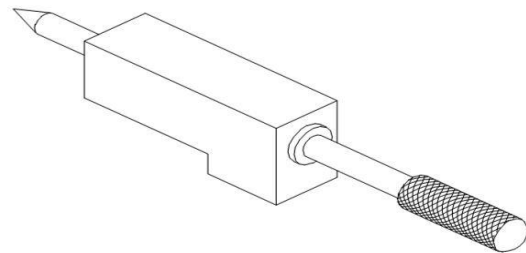
98 : What is the included angle of metric V threads? | मीट्रिक V थ्रेड्स का सान्निहित कोण क्या है?

- A : 45°
- B : 29°
- C : 60°
- D : 47½°

99 : What 46 represent in standard marking system of grinding wheel (32A46H8V)? | ग्राइंडिंग व्हील (32A46H8V) के मानक अंकन प्रणाली में 46 क्या दर्शाता है?

- A : Grade | ग्रेड
- B : Grain size | ग्रेन साइज़
- C : Type of bond | बंधन का प्रकार
- D : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार

100 : What is the tool used in grinding operation? | ग्राइंडिंग ऑपरेशन में प्रयुक्त उपकरण क्या है?



- A : Honing tool | होनिंग टूल
- B : Abrasive stick | घर्षण छड़ी
- C : Diamond dressers | डायमंड ड्रेसर
- D : Star wheel dressers | स्टार व्हील ड्रेसर

101 : What is the colour of aluminium metal? | एल्यूमीनियम धातु का रंग क्या है?

- A : Dull white | मंद सफेद
- B : White | सफेद
- C : Bright white | चमकदार सफेद
- D : Bluish grey colour | ब्लूइश ग्रे रंग

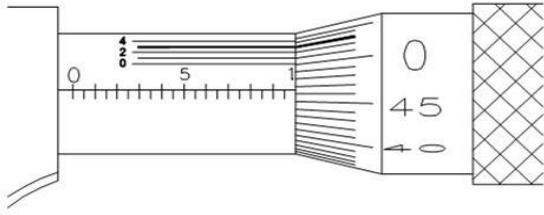
102 : What H denotes in the specifications of grinding wheel 32A46H8V? | ग्राइंडिंग व्हील 32A46H8V के विनिर्देशन में H क्या दर्शाता है?

- A : Grain size | ग्रेन साइज़
- B : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार
- C : Grade | ग्रेड
- D : Structure | संरचना

103 : Why precision instruments are made of invar steel? | क्यों प्रिसिशन उपकरण इन्वार स्टील के बने होते हैं?

- A : Durability | स्थायित्व
- B : Cheaper in cost | लागत में सस्ता
- C : Surface finishing is fine | सतह परिष्करण अच्छा है
- D : Least coefficient of expansion | विस्तार का कम गुणांक

104 : Calculate the reading of vernier micrometer? | इस वर्नियर माइक्रोमीटर की रीडिंग की गणना करें?



- A : 9.923 mm
- B : 9.963 mm
- C : 9.563 mm
- D : 9.763 mm

105 : Why lime stone serves as flux added to the ore in the blast furnace? | ब्लास्ट फर्नेस में डाले गये अयस्क (ore) में चुने के पत्थर प्रवाही (फ्लक्स) के रूप में क्यों मिलाये जाते हैं?

- A : To form molter slag | मोल्टर स्लैग बनाने के लिए
- B : To supply the oxygen | ऑक्सोजन की आपूर्ति के लिए
- C : To burn the carbon in coke | कोक में कार्बन को जलाने के लिए
- D : To increase the melting point of ore | अयस्क (ऑर) का घूलन बिन्दु बढ़ाने के लिए

106 : Which micrometer having provision of interchangeable anvils? | कौन-से माइक्रोमीटर में निहाई (anvils) को आन्तरिकरूप से बदलने का प्रावधान होता है?

- A : Depth micrometer | डेप्थ माइक्रोमीटर
- B : Inside micrometer | इनसाईड माइक्रोमीटर
- C : Outside micrometer | आऊटसाईड माइक्रोमीटर
- D : Screw thread micrometer | स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर

107 : Which factor determine the selection of wire in screw thread micrometer? | स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर का कौन-सा वायर चयन का स्वरूप निश्चित करता है?

- A : Thread angle | चूड़ी का कोण
- B : Type of thread and pitch | चूड़ी का प्रकार और पिच
- C : Root and crest | रूट और क्रस्ट
- D : Major diameter | प्रमुख व्यास

108 : What is measured with telescopic gauge? | टेलिस्कोपिंग गेज से क्या नापा जाता है?

- A : Depth | गहराई
- B : External dimension | बाहरी डायमेंशन
- C : Angular dimension | कोणीय डायमेंशन
- D : Size of holes, slots and recesses | छिद्र स्लोट और रिससेसों (recesses)

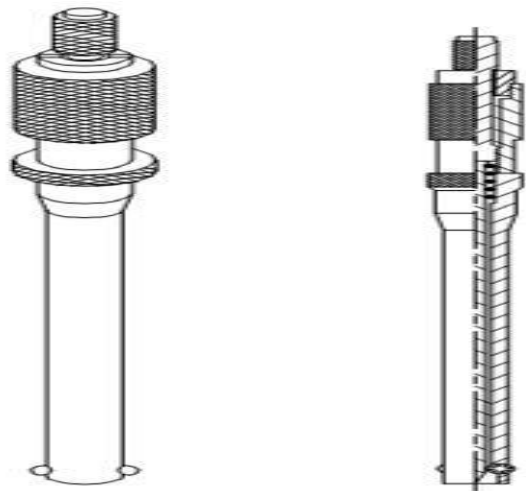
109 : What is produced from blast furnace? | ब्लास्ट फर्नेस से क्या उत्पन्न होता है?

- A : Pig iron | कच्चा लोहा
- B : Cast iron | कच्चा लोहा
- C : Wrought iron | लोहा
- D : Malleable iron | नरम लोहा

110 : What is the minimum dimension can measure with telescopic gauge? | टेलीस्कोपिक गेज के साथ न्यूनतम आयाम क्या माप सकता है?

- A : 8.0 mm
- B : 12.7 mm
- C : 19.0 mm
- D : 150 mm

111 : Which gauge is used to measure below 8 mm dimension? | 8 मिमी आयाम से नीचे मापने के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?



- A : Telescopic gauge | टेलीस्कोपिक गेज
- B : Small hole gauge | छोटा छेद गेज
- C : Depth micrometer | गहराई से माइक्रोमीटर
- D : Inside micrometer | अंदर माइक्रोमीटर

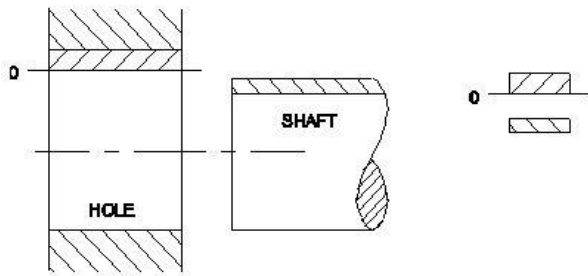
112 : Which cast iron has the ability to minimize tool chatter in machine tools? | किस कास्ट आयरन में मशीन टूल्स में टूल चटर को कम करने की क्षमता होती है?

Fitter – Semester 2 Module 1 - Drilling

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

- A** : Grey cast iron | ग्रे कच्चा लोहा
 - B** : White cast iron | सफेद कच्चा लोहा
 - C** : Nodular cast iron | गांठदार कच्चा लोहा
 - D** : Malleable cast iron | निंदनीय कच्चा लोहा
-

113 : What is the name of the fit? | इस फिट का नाम क्या है?



- A : Transition fit | ट्रांजीशन फिट
- B : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
- C : Shrinkage fit | श्रिंकेज फिट
- D : Interference fit | इन्टरफेरेंस फिट

114 : What is the term of the algebraic difference between a size, to its corresponding basic size? | आकार के बीच के बीजगणितीय अंतर को उसके संबंधित मूल आकार में क्या कहा जाता है?

- A : Deviation | विचलन
- B : Upper deviation | अपर विचलन
- C : Lower deviation | लोवर विचलन
- D : Actual deviation | वास्तविक विचलन

115 : What is the upper limit of the component size | घटक आकार की अपर लिमिट क्या होगी ?

- A : 0.005
- B : 0.008
- C : 19.995
- D : 20.008

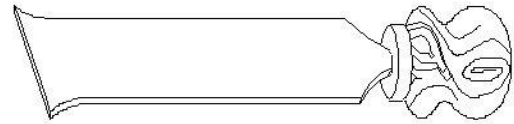
116 : What is the term used for the relationship exists between two mating parts? | दो मेटिंग भागों के बीच में संबंध के लिए प्रयुक्त शब्द क्या है?

- A : Fit | फिट
- B : Limit | लिमिट
- C : Tolerance | टोलरेंस
- D : Allowance | अलाउंस

117 : What is the least count of vernier micrometer? | वर्नियर माइक्रोमीटर का अल्पत्मांक क्या है?

- A : 0.01 mm
- B : 0.02 mm
- C : 0.001 mm
- D : 0.002 mm

118 : What is name of the tool? | इस टूल का नाम क्या है?



- A : Flat scraper | सपाट खुरचनी
- B : Hook scraper | हुक खुरचना
- C : Half round scraper | हाफ राउंड स्क्रैपर
- D : Three square scraper | तीन वर्ग खुरचनी

119 : How chipped out scraper can be repaired? | कैसे खुरचनी की मरम्मत की जा सकती है?

- A : Filing | फाइलिंग
- B : Lapping | लेपिंग
- C : Chiselling | चीजलिंग
- D : Grinding and honing | ग्राइंडिंग

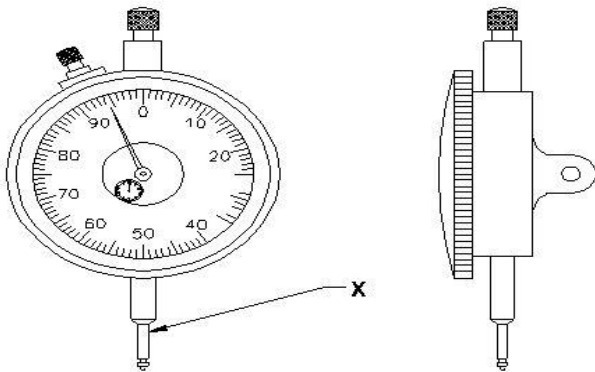
120 : Which part of vernier micrometer is marked with vernier scale graduation? | वर्नियर माइक्रोमीटर के किस भाग को वर्नियर स्केल ग्रेजुएशन के साथ चिह्नित किया गया है?

- A : Anvil | एनविल
- B : Frame | फ्रेम
- C : Thimble | थिंबल
- D : Barrel | बैरल

121 : Which instrument is used to measure the effective diameter of screw threads? | स्कू थ्रेड्स के प्रभावी व्यास को मापने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Screw pitch gauge | स्क्रू पिच गेज
- B : Outside micrometer | आउटसाइड माइक्रोमीटर
- C : Screw thread micrometer | स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर
- D : Screw thread caliper gauge | स्क्रू थ्रेड कैलीपर गेज

122 : What is the name of part marked x in dial gauge? | डायल गेज में x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Anvil | एनविल
- B : Stem | स्टेम
- C : Pointer | प्वाइंटर
- D : Plunger | प्लंजर

123 : What is the lower limit of size, if dimension is stated as | आकार की निचली सीमा क्या है, यदि आयाम है

- A : 24.85 mm
- B : 24.75 mm
- C : 25.00 mm
- D : 25.021 mm

124 : What is the name of system if the size of the hole is kept constant, shaft is varied? | यदि छेद का आकार स्थिर रखा जाता है, और शाफ्ट अस्थिर है, तो सिस्टम का नाम क्या है?

- A : Bilateral system | बाइलेटरल सिस्टम
- B : Unilateral system | यूनीलेटरल सिस्टम
- C : Hole basis system | होल बेसिक सिस्टम
- D : Shaft basis system | शाफ्ट बेसिक सिस्टम

125 : What is the algebraic difference between the actual size and its corresponding basic size? | वास्तविक आकार और इसके संबंधित बेसिक साइज के बीच बीजीय अंतर क्या है?

- A : Deviation | विचलन
- B : Tolerance | सहनशीलता
- C : Actual deviation | वास्तविक विचलन
- D : Upper deviation | अधिक विचलन

126 : Which device is used in conjunction with dial test indicator? | डायल टेस्ट इंडिकेटर के साथ किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Chuck | चक

- B : Stand | स्टैंड
- C : Tool rest | टूल रेस्ट
- D : Bench vice | बेंच वाइस

127 : Which scraper is used to scrape small diameter holes and deburring edges of holes? | छोटे व्यास के छिद्रों और छेद के किनारों को डिबर्ग करने के लिए किस खुरचनी का उपयोग किया जाता है?

- A : Flat scraper | सपाट खुरचनी
- B : Hook scraper | हुक खुरचनी
- C : Triangular scraper | त्रिकोणीय खुरचनी
- D : Bull-nose scraper | बुल नोज खुरचनी

128 : Which surface is used for scraping large bearing surface? | बड़े बियरिंग की सतह को खुरचने के लिए किस सतह का उपयोग किया जाता है?

- A : Flat scraper | सपाट खुरचनी
- B : Hook scraper | हुक खुरचना
- C : Triangular scraper | त्रिकोणीय खुरचनी
- D : Bull-nose scraper | बुल नोज खुरचनी

129 : What is the difference between maximum limit of size and the minimum limit of size? | आकार की अधिकतम सीमा और आकार की न्यूनतम सीमा के बीच क्या अंतर है?

- A : Tolerance | टॉलरेंस
- B : Basic size | मूल आकार
- C : Limits of size | आकार की लिमिट
- D : Upper deviation | अपर विचलन

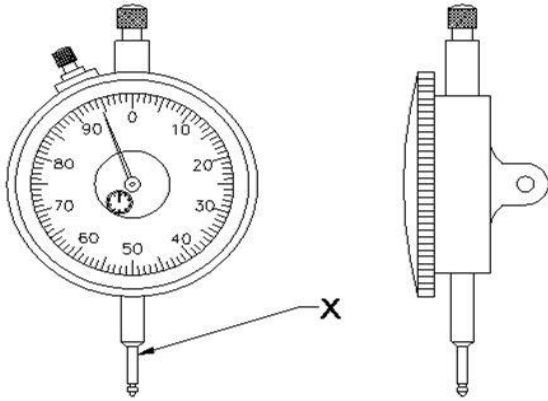
130 : Which is grade of tolerance? | टॉलरेंस किस ग्रेड की है?

- A : Bilateral tolerance | बयलेटल टॉलरेंस
- B : Unilateral tolerance | यूनीलेटल टॉलरेंस
- C : Fundamental tolerance | फंडामेंटल टॉलरेंस
- D : Fundamental deviation | मौलिक विचलन

131 : What is the maximum limit of size if the basic size of the hole is 25 mm and the deviation is $\pm 0.2\text{mm}$? | यदि छेद का बेसिक साइज 25 मिमी और विचलन 0.2 मिमी है तो आकार की अधिकतम लिमिट क्या है?

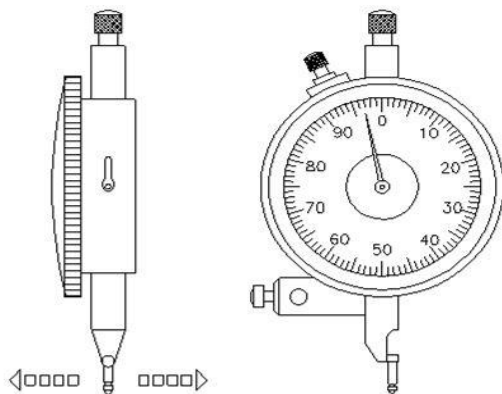
- A : 25.2 mm
- B : 24.8 mm
- C : 25.02 mm
- D : 24.08 mm

132 : What is the name of part marked X? | भाग X का नाम क्या है?



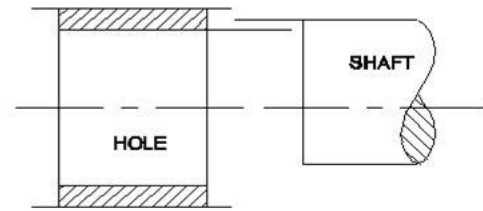
- A : Anvil | एनविल
- B : Stem | स्टेम
- C : Pointer | पॉइंटर
- D : Plunger | प्लंजर

133 : What is the name of the instrument? | यंत्र का नाम क्या है?



- A : Dial vernier caliper | डायल वर्नियर कैलिपर
- B : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
- C : Dial test indicator lever type | डायल टेस्ट इंडिकेटर लीवर टाइप
- D : Dial test indicator plunger type | डायल टेस्ट इंडिकेटर प्लंजर टाइप

134 : What is the name of fit? | फिट का नाम क्या है?



- A : Transition fit | ट्रांजीशन फिट
- B : Shrinkage fit | सिंकजे फिट
- C : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
- D : Interference fit | इंटरफेरेंस फिट

135 : What is the maximum limit of size if size on drawing is $20_{-0.21}^{-0.12}$? | यदि ड्राइंग पर आकार है तो

आकार की अधिकतम सीमा क्या है? | $20_{-0.21}^{-0.12}$

- A : 19.988
- B : 19.979
- C : 20.012
- D : 20.021

136 : Which term indicates the difference between the maximum limit of size and minimum limit of size? | आकार की अधिकतम सीमा और आकार की न्यूनतम सीमा के बीच अंतर को कौन सा शब्द दर्शाता है?

- A : Deviation | विचलन
- B : Tolerance | टोलरेंस
- C : Actual size | वास्तविक आकार
- D : Upper deviation | अपर विचलन

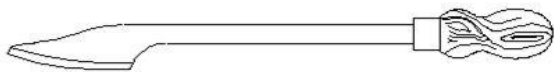
137 : Which type of fit, the tolerance zone of hole is below the tolerance zone of shaft? | किस प्रकार का फिट में, होल का टॉलरेंस क्षेत्र शाफ्ट के टॉलरेंस क्षेत्र के नीचे है?

- A : Transition fit | ट्रांजीशन फिट
- B : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
- C : Shrinkage fit | सिंकजे फिट
- D : Interference fit | इंटरफेरेंस फिट

138 : Which term indicates the algebraic difference between the actual size and its corresponding basic size? | कौन सा शब्द वास्तविक आकार और इसके संबंधित मूल आकार के बीच बीजीय अंतर को इंगित करता है?

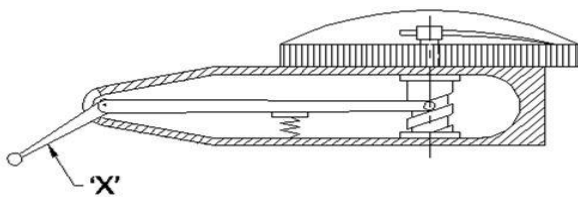
- A : Deviation | विचलन
- B : Actual deviation | वास्तविक विचलन
- C : Upper deviation | अपर विचलन
- D : Lower deviation | लोअर विचलन

139 : What is the name of the tool? | टूल का नाम क्या है?



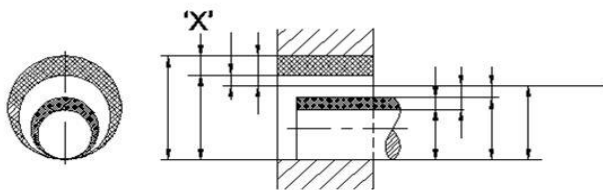
- A : Flat scraper | फ्लैट खुरचनी
- B : Hook scraper | हुक खुरचनी
- C : Half round scraper | हाफ राउंड स्क्रैपर
- D : Triangular scraper | त्रिकोणीय खुरचनी

140 : What is the name of the part marked X of lever type dial test indicator? | लीवर टाइप डायल टेस्ट इंडिकेटर के भाग X का नाम क्या है?



- A : Pivot | पिवोट
- B : Lever | लीवर
- C : Stylus | स्टाइलस
- D : Scroll | स्क्रॉल

141 : What is marked as X in hole basic system? | होल बेसिक सिस्टम में X के रूप में क्या चिह्नित है?



- A : Tolerance | टोलरेंस
- B : Maximum dia | अधिकतम डायामेटर
- C : Lower deviation | कम विचलन
- D : Upper deviation | अधिक विचलन

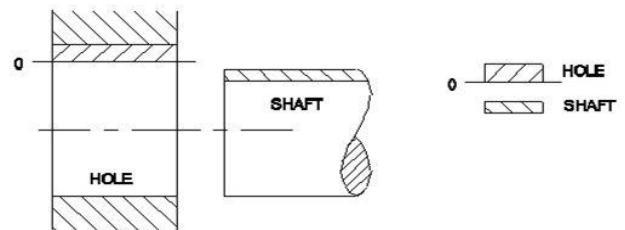
142 : What is the expression of 30H7/g6? | 30H7 / g6 की अभिव्यक्ति क्या है?

- A : Fit | फिट
- B : Limits | लिमिट
- C : Deviation | विचलन
- D : Tolerance | टोलरेंस

143 : What is the lower limit of size in dimension of | के आयाम में आकार की निचली सीमा क्या है

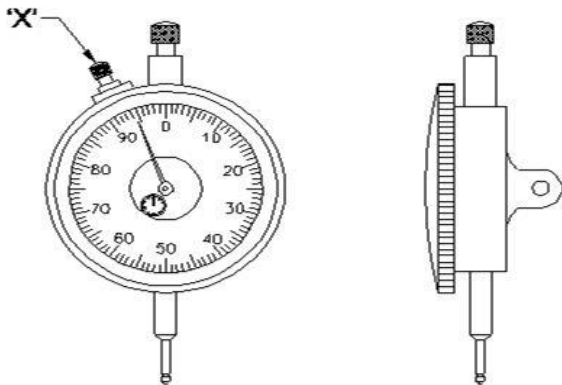
- A : 19.988
- B : 20.028
- C : 20.007
- D : 19.979

144 : What is the type of fit, if the maximum size hole is larger than minimum size of shaft? | फिट का प्रकार क्या है, यदि अधिकतम आकार का होल न्यूनतम आकार के शाफ्ट से बड़ा है?



- A : Shrinkage fit | सिंकज फिट
- B : Transition fit | ट्रांजिशन फिट
- C : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
- D : Interference fit | इंटरफेरेंस फिट

145 : What is the name of the part marked X in dial test indicator? | डायल परीक्षण संकेतक में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

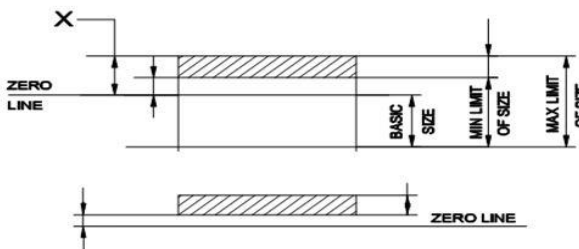


- A : Stem | स्टेम
- B : Pointer | सूचक
- C : Back plug | बैक प्लग
- D : Bezel clamp | बेज़ल क्लैप

146 : What is the angle of holding the scrapers for soft metal? | नरम धातु के लिए स्क्रैपर्स को पकड़ने का कोण क्या होता है ?

- A : 30°
- B : 60°
- C : 40°
- D : 20°

147 : What is the marked as X? | X के रूप में चिह्नित क्या है?



- A : Minimum limit | न्यूनतम लिमिट
- B : Maximum limit | अधिकतम लिमिट
- C : Lower deviation | निम्नतर विचलन
- D : Upper deviation | उत्तर विचलन

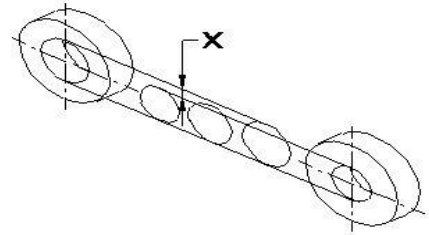
148 : What is the upper deviation of the component size | घटक आकार का उत्तर विचलन क्या है

- A : 0.005
- B : 0.008
- C : 19.995
- D : 20.008

149 : What is the lower limit of size, if dimension is stated as in a drawing? | आकार की निचली सीमा क्या है, यदि आयाम को ड्राइंग में कहा गया है?

- A : 24.85 mm
- B : 24.75 mm
- C : 24.000 mm
- D : 25.021 mm

150 : What is the marked as X? | X के रूप में चिह्नित क्या है?

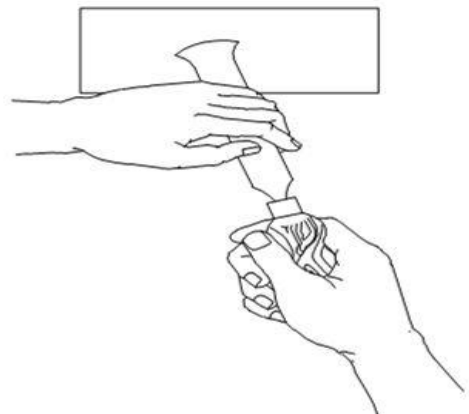


- A : Limit | लिमिट
- B : Tolerance zone | टॉलरेंस क्षेत्र
- C : Lower deviation | निम्नतर विचलन
- D : Upper deviation | उत्तर विचलन

151 : Which part indicates the reading of dial test indicates? | डायल टेस्ट की रीडिंग किस हिस्से से प्राप्त करते है?

- A : Stem | स्टेम
- B : Anvil | एनविल
- C : Pointer | सूचक
- D : Plunger | प्लंजर

152 : What is the name of operation? | इस ऑपरेशन का नाम क्या है?

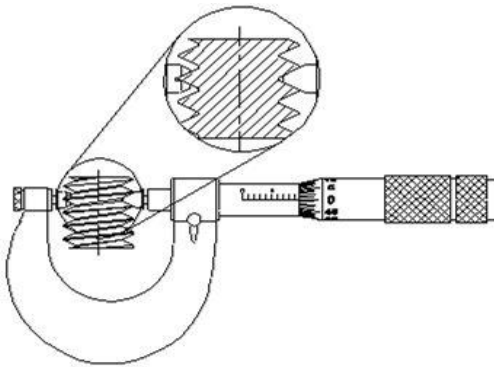


- A : Filing | फाइलिंग
- B : Drilling | ड्रिलिंग
- C : Scraping | स्क्रैपिंग
- D : Chiseling | चिजलिंग

153 : Which scraper is used to scrape the centre portion of large flat surface? | बड़ी सपाट सतह के मध्य भाग को खुरचने के लिए किस खुरचनी का उपयोग किया जाता है?

- A** : Flat scraper | सपाट खुरचनी (फ्लैट स्क्रैपर)
B : Hook scraper | हुक खुरचनी (हुक स्क्रैपर)
C : Triangle scraper | त्रिभुज खुरचनी (ट्रायंगल स्क्रैपर)
D : Bull-nose scraper | बुल-नोज खुरचनी (बुल नोज स्क्रैपर)

154 : What is the name of the instrument? | इस यंत्र का नाम क्या है?



- A** : Screw pitch gauge | स्कू पिच गेज
B : Outside micrometer | बाहरी माइक्रोमीटर (आउटसाइड माइक्रोमीटर)
C : Screw thread micrometer | स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर
D : Screw thread caliper gauge | स्कू थ्रेड कैलीपर गेज

155 : Which instrument is used to magnify small variation in sizes by means of pointer on a graduated dial? | ग्रेजुएशन डायल पर पॉइंटर के द्वारा आकर में छोटा बदलाव को मैग्निफाई के लिए कौन से उपकरण है ?

- A** : Dial test indicator | डायल टेस्ट इंडिकेटर
B : Inside micrometer | इनसाइड माइक्रोमीटर
C : Dial vernier caliper | डायल वर्नियर कैलिपर
D : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर

156 : What is the number of fundamental deviation in the BIS system ? | उपलब्ध BIS प्रणाली में आधारभूत की संख्या क्या है?

- A** : 25
B : 20
C : 15
D : 26

157 : How many fundamental tolerance grades are available? | कितने आधारभूत टोलरेन्स ग्रेड उपलब्ध है?

- A** : 18 grade
B : 25 grade
C : 15 grade
D : 12 grade

158 : Which precision instrument is used for comparing and determining the variation in the sizes of the component? | भागों के आमापों में को ज्ञात करने और तुलना करने के लिए कौन-से परिशुद्धता उपकरण का प्रयोग होता है?

- A** : Micrometer | माइक्रोमीटर
B : Comparators | कम्पेरेटर्स
C : Dial test indicator | डायल टेस्ट इंडिकेटर
D : Vernier bevel protector | वर्नियर बेवल प्रोटेक्टर

159 : What mechanism is used in the lever type dial test indicator? | लीवर वर्ग के डायल टेस्ट इंडिकेटर में कौन-सी मैकेनीज़म काम आती है?

- A** : Screw and nut | स्कू और नट
B : Rack and pinion | रैक और पिनियन
C : Lever and scroll | लीवर और स्क्रोल
D : Worm and worm wheel | वर्म और वर्म व्हील

160 : Which comparator is used in mass production? | थोक उत्पादन में कौन-सा कम्पेरेटर प्रयुक्त होता है?

- A** : Optical | ओप्टिकल
B : Pneumatic | न्यूमैटिक
C : Electronics | इलेक्ट्रॉनिक्स
D : Mechanical | मैकेनिकल

161 : Which gauge used to check internal thread of components | भागों की अन्तर चूड़ियों को नापने के लिए कौन-से गैज का उपयोग होता है?

- A** : Thread ring gauge | थ्रेड रिंग गैज
B : Taper ring gauge | टेपर रिंग गैज
C : Thread plug gauge | थ्रेड प्लग गैज
D : Caliper gauge | कैलिपर गैज

162 : What is the extreme permissible sizes within which the operator is expected to make the component? | कौन-सा चरम स्वीकृत आमाप है जिस के भीतर आपरेटर से भाग बनाने की आकांक्षा रखी जाती है?

- A** : Basic size | आधारभूत आमाप
- B** : Actual size | वास्तविक आमाप
- C** : Nominal size | नोमिनल आमाप
- D** : Limits of size | आमाप की सीमाएँ

163 : What is the size of the component by actual measurement after it is manufactured? | उत्पादन के बाद भाग के वास्तविक आमाप को क्या कहा जाता है?

- A** : Limit size | लिमिट आमाप
- B** : Actual size | वास्तविक आमाप
- C** : Maximum size | मैक्सिमम (अधिकतम) आमाप
- D** : Minimum size | मिनिमम (न्यूनतम) आमाप

164 : A dimension is stated as 25 ± 0.02 mm in a drawing. What is the tolerance? | अरेख में विमा (डायमेंशन) को 25 ± 0.02 mm कहाँ जाता है। टोलरेन्स क्या होगा?

- A** : +0.02 mm
- B** : -0.02 mm
- C** : 0.04 mm
- D** : 25.00 mm

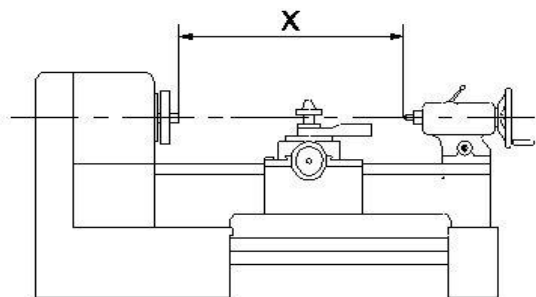
165 : How to identify high spots while scraping? | खरोचते (स्क्रापिंग) के समय आप ऊँचे हुए स्थान को कैसे पहचानेंगे?

- A** : Prussian blue | प्रशियन ब्लू
- B** : White chalk | सफेद चाक
- C** : Copper sulphate | कटपर सल्फेट
- D** : Cellulose lacquer | सेलुलोस लेकर

166 : What is the smaller of the two limits of size? | आकार की दो सीमाओं में से कौन सा छोटा है?

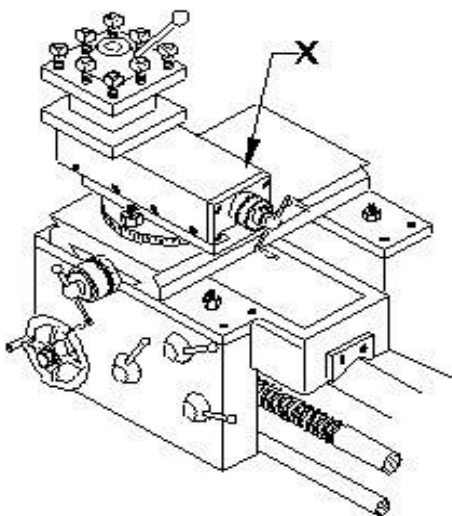
- A** : Actual size | वास्तविक आकार
- B** : Maximum limit of size | आकार की अधिकतम सीमा
- C** : Minimum limit of size | आकार की न्यूनतम सीमा
- D** : Limit of size | आकार की सीमा

167 : What is the name of the lathe specification of marked as x? | X के रूप में चिह्नित खराद विनिर्देश का नाम क्या है?



- A : Length of the bed | बेड की लंबाई
- B : Centre height of lathe | खराद की सेंटर हाइट
- C : Length between centre | केंद्र के बीच की लंबाई
- D : Length between centre | केंद्र के बीच की लंबाई

168 : What is the name of the part marked 'X' in the lathe carriage? | खराद कैरिज में 'X' अंकित भाग का नाम क्या है ?



- A : Tool post | टूल पोस्ट
- B : Top slide | टॉप स्लाइड
- C : Cross slide | क्रॉस स्लाइड
- D : Cross slide | क्रॉस स्लाइड

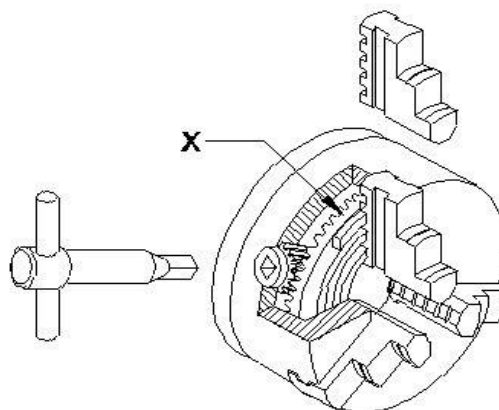
169 : What is the merit of three jaw chuck in lathe machine? | खराद मशीन में तीन जबड़े वाले चक की मेरिट क्या है?

- A : Work can be set with ease | काम आसानी से स्थिर किया जा सकता है
- B : Run out cannot be corrected | रन आउट को सुधारा नहीं जा सकता
- C : Only round and hexagonal components can

be held | केवल गोल और हेक्सागोनल घटकों को पकड़ा जा सकता है

D : Only round and hexagonal components can be held | केवल गोल और हेक्सागोनल घटकों को पकड़ा जा सकता है

170 : What is the name of the part marked x? | X चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Body | बॉडी
- B : Back plate | बैक प्लेट
- C : External jaw | बाहरी जबड़ा
- D : External jaw | बाहरी जबड़ा

171 : What is the de-merit of four jaw chuck? | चार जबड़ा वाले चक का डी-मेरिट क्या है?

- A : Jaws are reversible | जबड़े उलटने योग्य होते हैं
- B : Irregular shape job can be hold | अनियमित आकार की जॉब पकड़ सकता है
- C : Heavy cuts can be given | भारी कट दी जा सकती है
- D : Heavy cuts can be given | भारी कट दी जा सकती है

172 : Which type of rake angle make slope from the front towards back of the tool? | किस प्रकार के रेक कोण टूल के पीछे की ओर सामने तक ढलान बनाते हैं?

- A : End rake angle | एंड रेक कोण
- B : Side rake angle | साइड रेक कोण
- C : Negative rake angle | नेगेटिव रेक कोण
- D : Negative rake angle | नेगेटिव रेक कोण

173 : What will be the effect, if the carriage is not locked while facing? | यदि फेसिंग करते समय कैरिज को लॉक नहीं किया गया तो क्या प्रभाव पड़ेगा?

- A : Correct face | सही फेस
- B : Convex face | उत्तल फेस
- C : Concave face | अवतल फेस
- D : Concave face | अवतल फेस

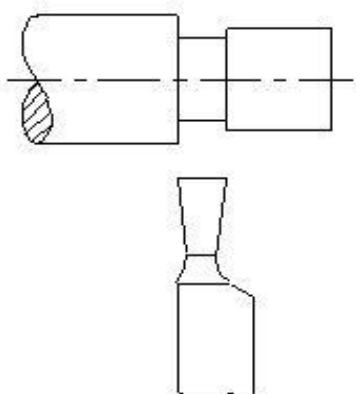
174 : What is the name of the operation carried out in turning to remove burr and sharpness from the edge of component? | घटक के किनारे से गड़गड़ाहट और तीखेपन को हटाने के लिए किए गए ऑपरेशन का नाम क्या है?

- A : Grooving | ग्राविंग
- B : Chamfering | चेम्फरिंग
- C : Step turning | स्टेप टर्निंग
- D : Step turning | स्टेप टर्निंग

175 : Find out the spindle speed for turning dia 40 mm cast iron rod, if the cutting speed is 15 m/min? | 40 मिमी के दलवाँ लोहा रॉड को टर्न करने के लिए स्पिण्डल की गति ज्ञात करें, यदि काटने की गति 15 मीटर / मिनट है?

- A : 119.3 rpm
- B : 100.3 rpm
- C : 219.3 rpm
- D : 219.3 rpm

176 : What is the name of the operation? | इस ऑपरेशन का नाम क्या है?



- A : Square shoulder | स्क्वायर शोल्डर
- B : Filleted shoulder | फिल्लेटेड शोल्डर
- C : Bevelled shoulder | बेवलड शोल्डर
- D : Bevelled shoulder | बेवलड शोल्डर

177 : What type of cutting tool used in mass production? | बड़े पैमाने पर उत्पादन में किस प्रकार के

कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?

- A : Solid tools | सॉलिड टूल
- B : Brazed tools | ब्रेजड टूल
- C : Throw away type tools | थ्रो अवे टाइप टूल
- D : Throw away type tools | थ्रो अवे टाइप टूल

178 : Which gauge is used to compare the profile of thread? | थ्रेड की प्रोफाइल को कम्पेयर करने के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?

- A : Plug gauge | प्लग गेज
- B : Feeler gauge | फीलर गेज
- C : Radius gauge | रीजिय गेज
- D : Radius gauge | रीजिय गेज

179 : Which is the vertical distance from crest to the root? | क्रेस्ट से रूट तक की ऊर्ध्वाधर दूरी कौन सी है?

- A : Lead | लीड
- B : Flank | फ्लैंक
- C : Pitch | पिच
- D : Depth | गहराई

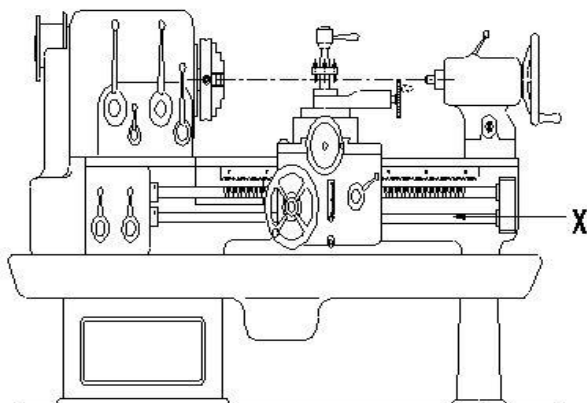
180 : Calculate the blank size for external threading M16 x 2.0 | बाहरी सूत्रण (बाहरी थ्रेडिंग) M16 x 2.0 के लिए ब्लॉक साइज़ की गणना करें

- A : 14.0 mm
- B : 15.8 mm
- C : 16.0 mm
- D : 16.0 mm

181 : Which type of thread is used in screw jack? | स्कू जैक में किस प्रकार के थ्रेड का उपयोग किया जाता है?

- A : Vee thread | वी थ्रेड
- B : Acme thread | एकमे थ्रेड
- C : Knuckle thread | नकल थ्रेड
- D : Knuckle thread | नकल थ्रेड

182 : What is the name of the part marked X ? |
X चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Bed | बेड
- B : Tail stock | टेल स्टॉक
- C : Feed shaft | फीड शाफ्ट
- D : Feed shaft | फीड शाफ्ट

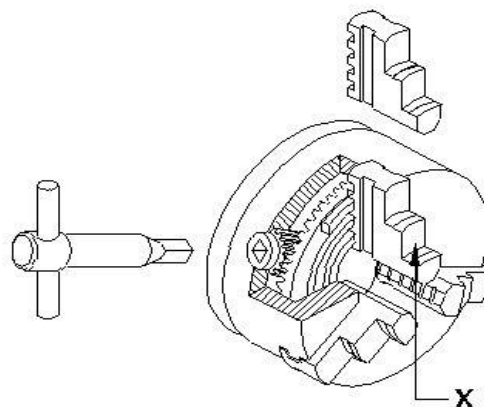
183 : What is the maximum swiveling angle of the compound rest in the lathe machine? | खराद मशीन में कम्पाउंड रेस्ट का अधिकतम घुमाव कोण क्या है?

- A : 90°
- B : 180°
- C : 220°
- D : 220°

184 : Which part is mainly supporting the lengthy job in lathe machine? | कौन सा भाग मुख्य रूप से खराद मशीन में लंबी जॉब को सपोर्ट करता है?

- A : Face plate | फेस प्लेट
- B : Steady rest | स्टेडि रेस्ट
- C : Dog carrier | डॉग कैरियर
- D : Dog carrier | डॉग कैरियर

185 : What is the name of part marked as x of three jaw chuck? | तीन जबड़े चक में x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Body | बॉडी
- B : Back plate | बेक प्लेट
- C : Internal jaw | आंतरिक जबड़ा
- D : Internal jaw | आंतरिक जबड़ा

186 : What is the de-merit of 3 jaw chuck? | 3 जबड़ा चक का दोष क्या है?

- A : Work can be set with ease | काम आसानी से निर्धारित किया जा सकता है
- B : Internal and external jaws are available | आंतरिक और बाहरी जबड़े उपलब्ध हैं
- C : Accuracy decreases | सटीकता कम हो जाती है
- D : Accuracy decreases | सटीकता कम हो जाती है

187 : Which tool materials are manufactured by powder metallurgy technique? | पाउडर मेटलर्जी टेक्नीक द्वारा कौन से टूल सामग्री का निर्माण किया जाता है?

- A : Carbides | कारबाइड
- B : High speed steel | हाई स्पीड स्टील
- C : High carbon steel | उच्च कार्बन स्टील
- D : High carbon steel | उच्च कार्बन स्टील

188 : Which angle of the tool prevents from getting jammed in the groove and causes breakage? | टूल का कौन सा कोण ग्रूव में फसने से रोकता है और टूटने का कारण बनता है?

- A : Side rake angle | साइड रेक कोण
- B : Side relief angle | साइड रिलीफ कोण
- C : Side clearance angle | साइड क्लीयरेंस कोण
- D : Side clearance angle | साइड क्लीयरेंस कोण

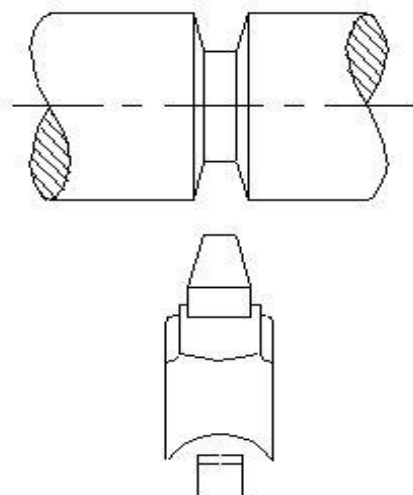
189 : What is the defect caused if the tool is not set to the correct centre height while facing? | यदि टूल की फेसिंग करते समय सही केंद्र की ऊंचाई पर सेट नहीं किया जाता है, तो क्या दोष है?

- A : Convex face | उत्तल फेस
- B : Concave face | अवतल फेस
- C : Pip left in the centre | केंद्र में पिप छोड़ देता है
- D : Pip left in the centre | केंद्र में पिप छोड़ देता है

190 : What is the unit of cutting speed in turning? | काटने की गति की इकाई क्या है?

- A : mm/sec
- B : m/sec
- C : m/min
- D : m/min

191 : What is the type of operation is carried out? | किस प्रकार का ऑपरेशन किया जा रहा है?



- A : Straight groove | सीधी ग़ुव
- B : Vee groove | वी ग़ुव
- C : Round groove | गोल ग़ुव
- D : Round groove | गोल ग़ुव

192 : What is the name of portion between root and crest of the thread? | चूड़ी के रूट और क्रेस्ट के बीच के भाग का नाम क्या है?

- A : Root | रूट
- B : Flank | फ्लैंक
- C : Depth | डेप्थ
- D : Depth | डेप्थ

193 : What is the principle of dial test indicator? | डायल टेस्ट इंडिकेटर का सिद्धांत क्या है?

- A : Sliding | स्लाइडिंग

- B : Screw and nut | स्कू और नट
- C : Rack and pinion | रैक और पिनियन
- D : Rack and pinion | रैक और पिनियन

194 : Which dimension is measured by using screw thread micrometer? | स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर का उपयोग करके किस डायमेंशन को मापा जाता है?

- A : Pitch of screw thread | स्कू थ्रेड की पिच
- B : Minor dia of screw thread | स्कू थ्रेड का माइनर व्यास
- C : Major dia of screw thread | स्कू थ्रेड का मेजर व्यास
- D : Major dia of screw thread | स्कू थ्रेड का मेजर व्यास

195 : What type of power transmission is transmitted by spur gear? | किस प्रकार का पॉवर ट्रांसमिशन स्पर गियर द्वारा संचारित होता है?

- A : Parallel transmission | समानांतर संचरण
- B : Angular transmission | कोणीय संचरण
- C : Intersecting transmission | प्रतिच्छेद संचरण
- D : Intersecting transmission | प्रतिच्छेद संचरण

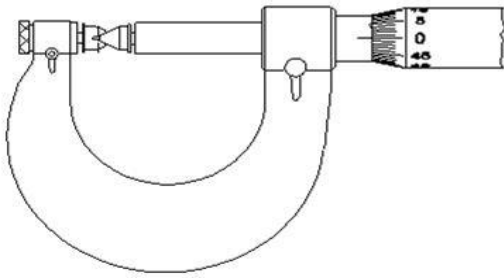
196 : How many types of bed ways are in centre lathe machine? | सेंटर खराद मशीन में कितने प्रकार के बेड हैं?

- A : 2
- B : 3
- C : 5
- D : 5

197 : What is the use of screw pitch gauge? | स्कू पिच गेज का उपयोग क्या है?

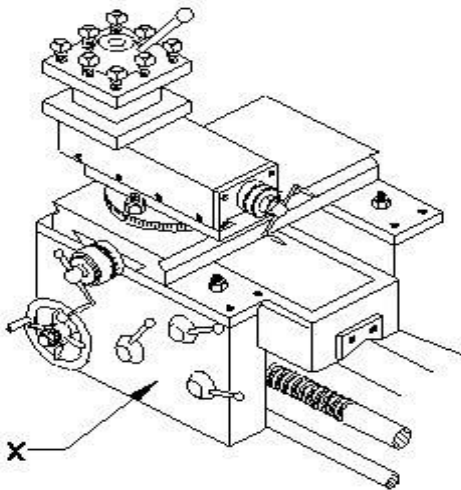
- A : Check lead of the thread | थ्रेड की लीड की जाँच करना
- B : Check the pitch of the thread | थ्रेड के पिच की जाँच करना
- C : Check the minor dia of thread | थ्रेड का माइनर डायामीटर की जाँच करना
- D : Check the minor dia of thread | थ्रेड का माइनर डायामीटर की जाँच करना

198 : What is the name of instrument? | इस यंत्र का नाम क्या है?



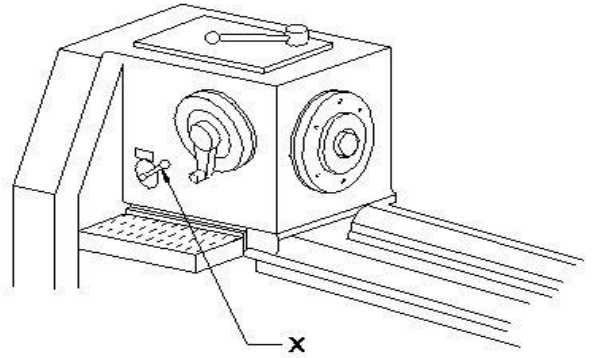
- A : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
- B : Outside micrometer | बाहरी माइक्रोमीटर
- C : Three wire micrometer | तीन वायर माइक्रोमीटर
- D : Three wire micrometer | तीन वायर माइक्रोमीटर

199 : What is the name of part marked as X in centre lathe ? | केंद्र खराद में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



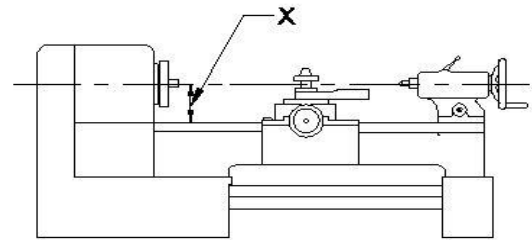
- A : Apron | एप्रन
- B : Saddle | सैडल
- C : Gross slide | क्रास स्लाइड
- D : Gross slide | क्रास स्लाइड

200 : What is the name of part marked as X? | X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Clutch | क्लच
- B : Feed selector | फ़ीड सिलेक्टर
- C : Lathe spindle | खराद स्पिंडल
- D : Lathe spindle | खराद स्पिंडल

201 : What is the name the specification of lathe marked as X? | Marked X के रूप में चिह्नित खराद के विनिर्देशन का नाम क्या है?

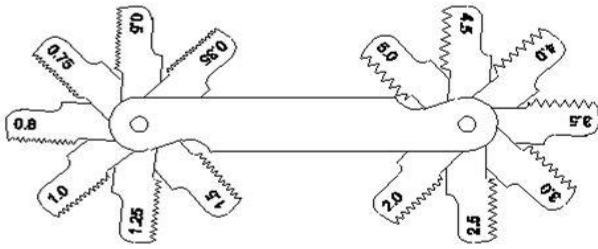


- A : Bed length | बेड की लंबाई
- B : Centre height | सेन्टर हाइट
- C : Swing diameter | स्विंग व्यास
- D : Swing diameter | स्विंग व्यास

202 : What is the purpose of back gear unit in lathe machine? | खराद मशीन में बैक गियर यूनिट का उद्देश्य क्या है?

- A : Reduce the spindle speed | स्पिंडल की गति कम करें
- B : Increase the spindle speed | स्पिंडल स्पीड बढ़ाएं
- C : Quick change spindle speed | स्पिंडल स्पीड को जल्दी बदलना
- D : Quick change spindle speed | स्पिंडल स्पीड को जल्दी बदलना

203 : What is the name of gauge? | गेज का नाम क्या है?



- A : Ring gauge | रिंग गेज
- B : Screw Pitch gauge | पिच गेज
- C : Feeler gauge | फीलर गेज
- D : Feeler gauge | फीलर गेज

204 : What is the range of pitch that can be measured by screw thread micrometer? | पिच की सीमा क्या है जिसे स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर द्वारा मापा जा सकता है?

- A : 0.01 to 0.5 mm
- B : 0.02 to 3.5 mm
- C : 0.25 to 3.5 mm
- D : 0.25 to 3.5 mm

205 : What is the range of metric screw thread dimension is measured by screw thread micrometer? | मेट्रिक स्कू थ्रेड विमा की किस रेंज को स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर द्वारा मापा जाता है।

- A : M1 to M6
- B : M1 to M12
- C : M1 to M30
- D : M1 to M30

206 : Which chart is used to record the skill of the operator in practice? | व्यवहार में ऑपरेटर के कौशल को रिकॉर्ड करने के लिए किस चार्ट का उपयोग किया जाता है?

- A : Testing chart | परीक्षण चार्ट
- B : Levelling chart | लेवलिंग चार्ट
- C : Geometric chart | ज्यामितीय चार्ट
- D : Performance chart | प्रदर्शन चार्ट

207 : Which bearing withstands load is parallel to its axis? | किस बियरिंग का भार इसके अक्ष के समानांतर होता है?

- A : Needle bearing | नीडल बियरिंग
- B : Thrust bearing | थ्रस्ट बियरिंग
- C : Plain bearing | सादे बियरिंग
- D : Split bearing | स्प्लिट बियरिंग

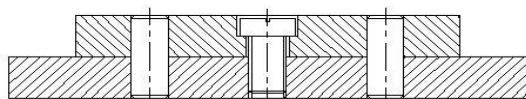
208 : Which belongs to Total Productive Maintenance? | कौन सा कुल उत्पादक रखरखाव से संबंधित है?

- A : Supply defective goods to the customers | ग्राहकों को दोषपूर्ण सामानों की सप्लाई करना
- B : Unscheduled maintenance | अनिर्धारित रखरखाव
- C : Produces goods without increasing product quality | उत्पाद की गुणवत्ता को बिना बढ़ाये वस्तुओं का उत्पादन करता है
- D : Reduces maintenance cost | रखरखाव लागत कम कर देता है

209 : What is the high level formula for the lean manufacturing OEE? | lean विनिर्माण ओईई के लिए उच्च स्तरीय सूत्र क्या है?

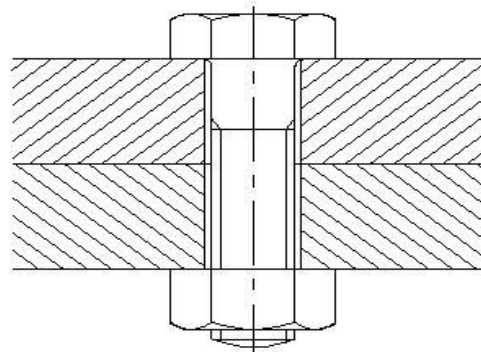
- A : Availability x Quantity x Quality | उपलब्धता x मात्रा x गुणवत्ता
- B : Availability x Productivity x Quality | उपलब्धता x उत्पादकता x गुणवत्ता
- C : Product output x Quality x Availability | उत्पाद आउटपुट x गुणवत्ता x उपलब्धता
- D : Product output x Quantity x Quality | उत्पाद आउटपुट x मात्रा x गुणवत्ता

210 : Identify the method of assembly technique? | असेंबली तकनीक की विधि को पहचानें?



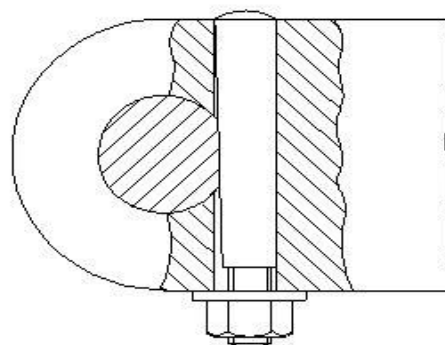
- A : Dowelling | डोवेलिंग
- B : Pinning | पिनिंग
- C : Peening | पीनिंग
- D : Staking | स्टेकिंग

211 : Identify the type of bolt? | बोल्ट के प्रकार की पहचान करें?



- A : Bolt with clearance hole | क्लीरेंस होल के साथ बोल्ट
- B : Body fit bolt | बॉडी फिट बोल्ट
- C : Anti-fatigue bolt | एंटी फटीग बोल्ट
- D : T bolt | टीबोल्ट

212 : Name the type of part shown in assembly technique. | असेंबली तकनीक में दिखाए गए भाग के प्रकार का नाम बताएं।



- A : Taper pin | टेपर पिन
- B : Split pin | स्प्लिट पिन
- C : Cotter pin | कॉटर पिन
- D : Spring pin | स्प्रिंग पिन

213 : What is the use of dowel in assembly technique? | असेंबली तकनीक में डोवेल का उपयोग क्या है?

- A :** Accurate positioning of two or more parts | दो या दो से अधिक भागों की सटीक स्थिति
- B :** Securing components together | एक साथ घटकों को सुरक्षित करना
- C :** Eliminate the need for drilling | ड्रिलिंग की आवश्यकता को समाप्त करें
- D :** Increase the efficiency of fit | फिट की दक्षता बढ़ाएं

214 : Which maintenance record mention the date of commissioning of machine? | किस रखरखाव रिकॉर्ड में मशीन के चालू होने की तारीख का उल्लेख है?

- A :** Inspection check list | निरीक्षण जाँच सूची
- B :** Equipment record | उपकरण रिकॉर्ड
- C :** Product manual | उत्पाद की नियमावली
- D :** Servicing manual | सर्विसिंग मैनुअल

215 : What is the name of activity carried out to prevent break down of machinery in basic maintenance? | बुनियादी रखरखाव में मशीनरी के टूट - फूट को रोकने के लिए की गई गतिविधि का नाम क्या है?

- A :** Routine maintenance | रूटीन रखरखाव
- B :** Preventive maintenance | निवारक रखरखाव
- C :** Repairing activity | मरम्मत की गतिविधि
- D :** Inspection activity | निरीक्षण गतिविधि

216 : What is the use of spring pins? | स्प्रिंग पिस का उपयोग क्या है?

- A :** Easy assembly and disassembly of parts | आसान से भागों की असेंबली और डिसअसेंबली
- B :** Locate assemblies with wide tolerance in corresponding holes | असेंबली में व्यापक टॉलरेंस के साथ अनुरूप होल का पता लगाएँ
- C :** Retain the parts in assembly | असेंबली में भागों को रिटेन करना
- D :** Accurate positioning of parts | पार्ट्स की परिशुद्ध स्थिति

217 : Which bolt in the assembly prevent the relative movement between the workpieces? | असेंबली में कौन सा बोल्ट वर्कपीस के बीच सापेक्ष चाल को रोकता है?

- A :** Anti-fatigue bolt | एंटी फटीग बोल्ट
- B :** T bolt | टीबोल्ट

- C :** Body fit bolt | बॉडी फिट बोल्ट
- D :** Self locking bolt | सेल्फ लॉकिंग बोल्ट

218 : Which assembly technique is similar to riveting method? | कौन सी असेंबली तकनीक रिबेटिंग विधि के समान है?

- A :** Dowelling | डोवेलिंग
- B :** Pinning | पिनिंग
- C :** Peening | पीनिंग
- D :** Staking | स्टाकिंग

219 : Why extra clearance given between bearing and journal in the aluminium alloy bearing? | एल्यूमीनियम मिश्र बियरिंग में बियरिंग और जर्नल के बीच अतिरिक्त क्लीयरेंस क्यों दी गई है?

- A :** To overcome high thermal expansion | उच्च तापीय विस्तार पर काबू पाने के लिए
- B :** To overcome learner expansion | लीनियर विस्तार पर काबू पाने के लिए
- C :** To overcome coefficient expansion | गुणांक विस्तार पर काबू पाने के लिए
- D :** To overcome lubricant to flow freely | स्वतंत्र रूप से प्रवाह करने के लिए स्नेहक पर काबू पाने के लिए

ANSWERS :

1:C; 2:A; 3:A; 4:D; 5:A; 6:C; 7:C; 8:C; 9:D; 10:C; 11:D; 12:A; 13:A; 14:A; 15:B; 16:C; 17:D; 18:C; 19:B; 20:D; 21:B; 22:D; 23:D; 24:B; 25:D; 26:B; 27:B; 28:C; 29:B; 30:A; 31:D; 32:A; 33:A; 34:C; 35:B; 36:D; 37:B; 38:D; 39:D; 40:A; 41:A; 42:B; 43:C; 44:C; 45:A; 46:C; 47:C; 48:B; 49:C; 50:C; 51:B; 52:D; 53:A; 54:B; 55:C; 56:D; 57:B; 58:C; 59:D; 60:A; 61:D; 62:D; 63:B; 64:A; 65:C; 66:D; 67:D; 68:D; 69:C; 70:C; 71:A; 72:A; 73:A; 74:B; 75:B; 76:A; 77:D; 78:A; 79:B; 80:C; 81:C; 82:D; 83:A; 84:C; 85:C; 86:A; 87:D; 88:A; 89:A; 90:B; 91:B; 92:D; 93:D; 94:D; 95:D; 96:D; 97:B; 98:C; 99:B; 100:C; 101:B; 102:C; 103:D; 104:B; 105:A; 106:D; 107:B; 108:D; 109:A; 110:A; 111:B; 112:A; 113:B; 114:B; 115:A; 116:D; 117:A; 118:C; 119:A; 120:D; 121:D; 122:C; 123:D; 124:C; 125:D; 126:C; 127:B; 128:C; 129:D; 130:A; 131:C; 132:A; 133:C; 134:C; 135:D; 136:A; 137:B; 138:D; 139:B; 140:C; 141:C; 142:A; 143:A; 144:C; 145:C; 146:D; 147:D; 148:D; 149:B; 150:C; 151:B; 152:C; 153:C; 154:A; 155:C; 156:A; 157:A; 158:A; 159:C; 160:C; 161:B; 162:C; 163:D; 164:B; 165:C; 166:A; 167:C; 168:C; 169:B; 170:A; 171:D; 172:D; 173:D; 174:B; 175:B; 176:A; 177:D;

Fitter – Semester 2 Module 4 - Basic Maintenance

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

178:C; 179:D; 180:B; 181:D; 182:C; 183:D; 184:B;
185:D; 186:D; 187:A; 188:B; 189:C; 190:C; 191:B;
192:B; 193:C; 194:D; 195:A; 196:B; 197:B; 198:D;
199:A; 200:D; 201:B; 202:A; 203:B; 204:C; 205:C;
206:D; 207:B; 208:D; 209:B; 210:A; 211:A; 212:C;
213:A; 214:B; 215:B; 216:B; 217:C; 218:C; 219:A;