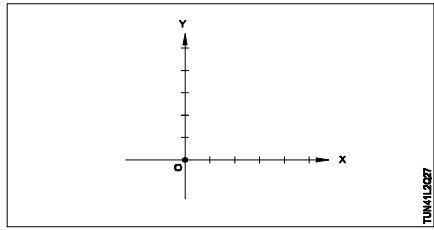
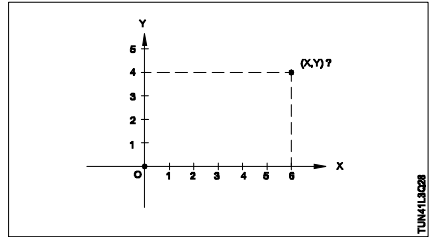
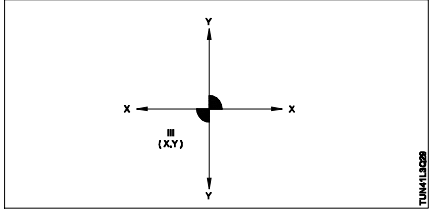
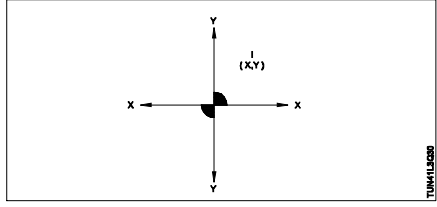


Name of the Trade : Turner - 4th Semester NSQF - Module 1 : Introduction to CNC

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the form of CNC?	Computer Number based Control system	Centralized Number Condition	Computerized Numerical Control	Computer Numen Condition	CNC का रूप क्या है?	Computer Number based Control system	Centralized Number Condition	Computerized Numerical Control	Computer Numen Condition	C	1	CNC Basic technology	79
2	Which year the numerical control of new era spanned automation?	1950	1952	1960	1963	नए युग के संख्यात्मक नियंत्रण ने किस वर्ष स्वचालन को बढ़ावा दिया?	1950	1952	1960	1963	B	1	CNC Basic technology	79
3	Which century, the fixed automatic mechanism introduction?	18th Century	19th Century	17th Century	In middle of 19th Century	कौनसी सदी, निश्चित स्वचालित मैकेनिज्म परिचय है?	18वीं शताब्दी	19वीं शताब्दी	17वीं शताब्दी	19वीं शताब्दी के मध्य में	A	1	CNC Basic technology	79
4	Which year along with CNC systems the commercial industrial robot was manufactured?	1972	1870	1930	1961	वाणिज्यिक औद्योगिक रोबोट का निर्माण CNC सिस्टम के साथ किस वर्ष किया गया था?	1972	1870	1930	1961	D	1	CNC Basic technology	79
5	Which country the automatically controlled factory was introduced before two centuries?	In Japan	In Germany	In Europe	In America	दो शताब्दियों से पहले स्वचालित रूप से नियंत्रित कारखाना किस देश में शुरू किया गया था?	जापान में	जर्मनी में	यूरोप में	अमेरिका में	C	1	CNC Basic technology	79
6	What is the full form of CAM?	Computer Aided Manufacturing	Centralized Advanced Manufacturing	Computerized Advance Machine Tool	Computerized Applicable Method	CAM का पूर्ण रूप क्या है?	Computer Aided Manufacturing	Centralized Advanced Manufacturing	Computerized Advance Machine Tool	Computerized Applicable Method	A	1	CNC Basic technology	79
7	What is the full form of CAD?	Computerized Advance Development	Computerized Aided Designing	Centralized Advanced Data Storage	Computer Applicable Data Storage	CAD का पूर्ण रूप क्या है?	Computerized Advance Development	Computerized Aided Designing	Centralized Advanced Data Storage	Computer Applicable Data Storage	B	1	CNC Basic technology	79
8	In CNC area control system means?	CNC - Power control system	CNC - Electrical drives control	CNC - Software	CNC - Program organizer	CNC क्षेत्र कंट्रोल सिस्टम में मतलब है?	CNC - पावर कंट्रोल सिस्टम	CNC - इलेक्ट्रिकल ड्राइव नियंत्रण	CNC - सॉफ्टवेयर	CNC - प्रोग्राम ऑर्गेनाइजर	C	1	CNC Control system	79
9	How many axes in the CNC lathe machine?	Two axes x and z	Three axes x,y,z	Multi axes more than three	Vertical and Horizontal	CNC लेथ मशीन में कितने उपयोग हैं?	दो अक्षों x और z	तीन अक्षों x, y, z	मल्टी अक्षों तीन से अधिक	उध्वोर्ध और क्षैतिज	A	1	CNC Lathe specification	79
10	What do you mean by ATC preparation of part programming axis convention of CNC Machines?	Alternate Tool Centre	Automatic Tool Changer	Automatic Tool Checking	Axillary Tool Checking	CNC मशीनों के पार्ट प्रोग्रामिंग अक्ष कन्वेंशन के ATC प्रिपरेशन से आपका क्या मतलब है?	अल्टरनेट टूल सेंटर	अल्टरनेट टूल चेजर	ऑटोमेटिक टूल चेकिंग	आक्सिलरी टूल चेकिंग	B	1	CNC Machine axes	79
11	How the minimum three axes are named axis convention of CNC machines?	Axes of X,Y, and Z	Axes of A,B and C	Axes of P,Q and R	Axes of I,J and K	न्यूनतम तीन अक्षों को CNC मशीनों के अक्ष कन्वेंशन का नाम कैसे दिया जाता है?	एक्स, वाई, और जेड के अक्ष	ए, बी और सी के अक्ष	पी, क्यू और आर के अक्ष	I, J और K के अक्ष	A	1	CNC Machine axes	79

12	What do you mean by HMC axis convention of CNC machines?	Horizontal Marking Centre	Horizontal Machining Centre	Horizontal Measuring Counter	Horizontal Machining Contour	सीएनसी मशीनों के HMC अक्ष कन्वेंशन से आपका क्या अभिप्राय है?	Horizontal Marking Centre	Horizontal Machining Centre	Horizontal Measuring Counter	Horizontal Machining Contour	B	1	CNC Machining Centres	79
13	Which one of the direction shown by thumb finger in right hand coordinate system?	Direction of spindle rotation	Direction of X axis	Direction of Y axis	Direction of Z axis	राईट हैंड को-आर्डिनेट सिस्टम में अंगूठे की उंगली से दिखाई गई दिशा में से कौन सी दिशा है?	स्पिंडल के घूमने की दिशा	X अक्ष की दिशा	Y अक्ष की दिशा	Z अक्ष की दिशा	B	1	Axis convention of CNC Machines	79
14	What do you mean by coordinate system?	The coordinate system is a two dimensional number line	It is only the direction of spindle rotation	The cutting tool has to move in longitudinal direction	The work table has to move radial for 180 degrees	को-आर्डिनेट सिस्टम से आपका क्या तात्पर्य है?	को-आर्डिनेट सिस्टम एक दो आयामी संख्या रेखा है	यह स्पिंडल के घूमने की दिशा है	कटिंग टूल को अनुदैर्घ्य दिशा में आगे बढ़ना है	वर्क टेबल को 180 डिग्री रेडियल में मूव करना है	A	1	Importance of feed back system	79
15	Which axis in the following graph vertical line indicates?	Origin line	X axis	Z axis	Y axis	निम्नलिखित ग्राफ ऊर्ध्वोर्ध्व रेखा में किस अक्ष को इंगित करता है?	मूल रेखा	X अक्ष	Z अक्ष	Y अक्ष	D	1	Machine axis	79
16	Which axis in the following graph the horizontal line indicates?	1 st and 2 nd quadrant	Z axis	Y axis	X axis	निम्नलिखित ग्राफ में कौन सी अक्ष क्षैतिज रेखा इंगित करती है?	प्रथम और द्वितीय चतुर्थांश	Z अक्ष	Y अक्ष	X अक्ष	D	2	Machine axis	79
17	What involves to produce component on conventional lathe?	Involves more manual work	More production rate	Less manual work	Computer takes care	कन्वेंशनल लेथ पर कम्पोनेट का उत्पादन करने के लिए क्या शामिल है?	अधिक मैनुअल काम करता है	अधिक उत्पादन दर	कम मैनुअल काम	कंप्यूटर ध्यान रखता है	A	2	CNC technology basics	79
18	What is the meaning of open loop and closed loop?	These both are programmable date	These both are two types of control systems in CNC machines	Data collecting systems	Data storage system	ओपन लूप और क्लोज्ड लूप के क्या मतलब हैं?	ये दोनों प्रोग्राम करने योग्य तारीख हैं	ये दोनों सीएनसी मशीनों में दो प्रकार की नियंत्रण प्रणाली हैं	डेटा कलेक्ट सिस्टम	डेटा संग्रह प्रणाली	B	2	CNC Control system	79
19	How the CNC machines are generally grouped?	2 Axis only	3 Axis only	Multi axis only	2 axis, 3 axis and Multi axis	CNC मशीनों को सामान्यतः कैसे समूहित किया जाता है?	केवल दो अक्ष	केवल तीन अक्ष	केवल बहु अक्ष	दो अक्ष तीन अक्ष और बहु अक्ष	D	2	CNC machine models	79
20	How the programmed spindle speed may modified in increments?	Increments of 15%	Increments of 10%	Increments of 5%	Increments of 100%	कैसे प्रोग्राम से स्पिंडल स्पीड में क्रमिक वृद्धि हो सकती है?	15% की वृद्धि	10% की वृद्धि	5% की वृद्धि	100% की वृद्धि	C	2	Machine model, control system	79
21	Which axis the spindle moves on vertical machining centers?	Z axis	Y axis	X axis	B axis	वर्टिकल मशीन सेंटर पर स्पिंडल किस अक्ष पर चलती है?	Z अक्ष	Y अक्ष	X अक्ष	B अक्ष	A	2	Axis convention of CNC Machines	79

22	What do you mean by VMC?	Virtual Machine Control	Vertical Machining Centre	Vertical Measuring Contour	Vertical Measuring Counter	VMC से आपका क्या अभिप्राय है?	Virtual Machine Control	Vertical Machining Centre	Vertical Measuring Contour	Vertical Measuring Counter	B	2	Vertical machining centre	79
23	What is the basis of absolute co-ordinate point?	Based on the last point entered	Based on the origin(0,0)	Based on the work end point	Based on the tool geometry only	अब्सोल्यूट को-आर्डिनेट पॉइंट का आधार क्या है?	दर्ज किए गए अंतिम बिंदु के आधार पर	मूल (0,0) के आधार पर	कार्य अंत बिंदु के आधार पर	केवल दूरी ज्यामिति के आधार पर	B	2	Co-ordinate geometry	79
24	What is the basis of incremental co-ordinate system?	Based on the origin	Based on the tool geometry	Based on the last point entered	Based on the tool nose radius	इन्क्रिमेंटल को-आर्डिनेट सिस्टम का आधार क्या है?	मूल के आधार पर	दूरी ज्यामिति के आधार पर	दर्ज किए गए अंतिम बिंदु के आधार पर	दूरी नोज रेडियस के आधार पर	C	2	Co-ordinate geometry	79
25	How the points are marked in polar co-ordinate system?	Pole as 'O' and polar axis as 'L' angle	Pole as X and axis as Y	Pole as Z and axis as C	Pole as B and axis as C	पोलर को-आर्डिनेट सिस्टम में मार्क कैसे चिह्नित किए जाते हैं?	ध्रुव को 'O' और ध्रुवीय अक्ष को 'L' कोण के रूप में देखें	X के रूप में ध्रुव और Y के रूप में अक्ष	Z के रूप में ध्रुव और C के रूप में अक्ष	B के रूप में ध्रुव और C के रूप में अक्ष	A	2	Co-ordinate geometry	79
26	Which letter the origin indicates in co-ordinate geometry?	By letter 'O'	By letter 'X'	By letter 'Y'	By letter 'B'	कोऑर्डिनेट ज्यामिती में ओरिजिन का संकेत किस अक्षर से मिलता है?	'O' अक्षर से	'X' अक्षर से	'Y' अक्षर से	'B' अक्षर से	A	2	Geometrical co-ordination	79
27	What is 'O' indicates? 	The center axis	The origin	The reference point	The position of work table	'O' क्या दर्शाता है?	केंद्र अक्ष	मूल	संदर्भ बिंदु	वर्क टेबल की स्थिति	B	2	Co-ordinate geometry and machine axis	79
28	What is the X and Y axes values from the following graph? 	X = 6.0; Y = 4.0	X = -6.0; Y = 4.0	X = -6.0; Y = -4.0	X = 6.0; Y = -4.0	निम्नलिखित ग्राफ से X और Y अक्षों के मूल्य क्या है?	X = 6.0; Y = 4.0	X = -6.0; Y = 4.0	X = -6.0; Y = -4.0	X = 6.0; Y = -4.0	A	2	Co-ordinate geometry	79
29	What is the directional value of X and Y? 	X in Negative Y in Positive	X in Positive Y in Negative	X and Y both in Negative	X and Y both in Positive	X और Y का दिशात्मक मान क्या है?	X निगेटिव, Y पोजीटिव में	X पोजीटिव, Y निगेटिव में	X और Y दोनों निगेटिव में	X और Y दोनों पोजीटिव में	C	2	Machine axis	79

30	What are the values of X and Y for first quadrant? 	Both X and Y in Positive	X in Negative Y in Positive	X in Positive Y in Negative	Both X and Y in Negative	पहले चतुर्थांश के लिए X और Y के मान क्या हैं?	X और Y दोनों पाजीटिव में	X निगेटिव, Y पाजीटिव में	X पाजीटिव, Y निगेटिव में	X और Y दोनों निगेटिव में	A	2	Geometrical co-ordination	79
31	How the co-ordinate system specifies each point uniquely in a plane by?	In the direction of origin only	In longitudinal direction	In cross sectional direction only	A pair of numerical co-ordinates	कैसे को-ऑर्डिनेट सिस्टम प्रत्येक असमान बिंदु में एक समान द्वारा निर्दिष्ट करती है?	केवल उत्पत्ति की दिशा में	अनुदैर्घ्य दिशा में	केवल क्रॉस सेक्शनल दिशा में	संख्यात्मक सह-निर्देशकों की एक जोड़ी	D	2	Feed back system	79
32	How many minimum axis are provided in machining centers?	2 axes	4 axes	3 axes	5 axes	मशीनिंग सेंटर में कितने न्यूनतम अक्ष प्रदान किए जाते हैं?	2 axes	4 axes	3 axes	5 axes	C	2	Axis convention of CNC Machines	79
33	What is the maximum range of spindle speed?	120%	90%	100%	5% only	स्पिंडल गति की अधिकतम रेंज क्या है?	120%	90%	100%	5% only	A	2	Machine model, control system	79
34	How much maximum feed range available on CNC machine?	The maximum feed range 5%	The maximum feed range 75%	The maximum feed range 100%	The maximum feed range 120%	CNC मशीन पर कितना अधिकतम फीड रेंज उपलब्ध है?	अधिकतम फीड सीमा 5%	अधिकतम फीड सीमा 75%	अधिकतम फीड सीमा 100%	अधिकतम फीड सीमा 120 %	D	2	Feed / Speed ranges	80 - 82
35	How much percentage of feed, system may activates in rapid traverse?	5% only	120%	100% only	50%	फीड का कितना प्रतिशत, सिस्टम तीव्र गति से सक्रिय कर सकता है?	केवल 5%	120%	100% केवल	50%	C	2	Machine model, control system	80 - 82

Name of the Trade : Turner - 4th Semester NSQF - Module 2 : CNC Turning

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	Which one of the following code is suitable for spindle rotation in clock wise direction?	G02	M03	G03	M04	निम्नलिखित में से कौन सा क्लॉकवाइज दिशा में स्पिंडल के घूमने के लिए उपयुक्त है?	G02	M03	G03	M04	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
2	What do you mean by simulation?	Cross checking of programmable DATA	Finding out of work offset values	Finding out of tool geometrical values	Editing of related part program	सिमुलेशन से आपका क्या मतलब है?	प्रोग्रामएबल डेटा की क्रॉस चेकिंग	कार्य ऑफसेट वैल्यू का पता लगाना	टूल ज्यामितीय वैल्यू का पता लगाना	रिलेटेड पार्ट प्रोग्राम में एडिट करना	A	1	Modes of operations	80 - 82
3	What do you mean by MPG?	Manual Program Graphics	Manually Pulse Generator	Manual Procedure to Calculate Geometrical Values	Manually Procure the Digital Graphics	MPG से आपका क्या तात्पर्य है?	Manual Program Graphics	Manually Pulse Generator	Manual Procedure to Calculate Geometrical Values	Manually Procure the Digital Graphics	B	1	Modes of operations	80 - 82
4	The CNC key boards have with following keys?	Alphabetic control keys	Alphanumerical control keys electronic	Built of CNC codes	Numerical Data based keys only	CNC की बोर्डों में निम्नलिखित की हैं?	अल्फाबिक कंट्रोल की	अल्फान्यूमेरिकल कंट्रोल की इलेक्ट्रॉनिक	सीएनसी कोड से निर्मित	केवल संख्यात्मक डेटा आधारित की	B	1	Modes of operations	80 - 82
5	Which one of the following command the G02 code indicates?	Linear interpolation	Circular interpolation clockwise direction	Circular interpolation counter clockwise direction	Cross sectional interpolation	G02 कोड निम्नलिखित में से किस कमांड को इंगित करता है?	लीनियर इंटरपोलेशन	सर्कुलर इंटरपोलेशन क्लॉक वाइज डायरेक्शन	सर्कुलर इंटरपोलेशन काउंटर क्लॉक वाइज डायरेक्शन	क्रॉस सेक्शनल इंटरपोलेशन	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
6	Which code suitable for circular interpolation counter clockwise direction?	G01	G02	G03	G04	सर्कुलर इंटरपोलेशन काउंटर क्लॉकवाइज दिशा के लिए कौन सा कोड उपयुक्त है?	G01	G02	G03	G04	C	1	Preparation of part programming	80 - 82
7	Which code is suitable for tool nose radius compensation at right side?	G50	G42	G40	G41	दाएं तरफ टूल नोज रेडियस कंपनसेशन के लिए कौन सा कोड उपयुक्त है?	G50	G42	G40	G41	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
8	Which G-code is suitable for data input in mm?	G21	G27	G20	G28	मिमी में डेटा इनपुट के लिए कौन सा G-कोड उपयुक्त है?	G21	G27	G20	G28	A	1	Preparation of part programming	80 - 82
9	Which one of the following M-code is suitable for chuck close?	M09	M11	M10	M13	निम्नलिखित में से कौन सा M-कोड चक बंद करने के लिए उपयुक्त है?	M09	M11	M10	M13	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
10	Which one of the following M-code is suitable for coolant pump ON?	M10	M11	M09	M08	निम्नलिखित में से कौन सा M-कोड कूलेंट पंप ऑन के लिए उपयुक्त है?	M10	M11	M09	M08	D	1	Preparation of part programming	80 - 82
11	Which one of the code is used to rewind the program?	M38	M30	M39	M40	प्रोग्राम को रिवाइंड करने के लिए किस कोड का उपयोग किया जाता है?	M38	M30	M39	M40	B	1	Preparation of part programming	80 - 82

12	Which code is suitable for multiple turning cycle in FANUC CNC control system?	G71	G92	G96	G94	FANUC सीएनसी कंट्रोल सिस्टम में मल्टीपल टर्निंग साइकिल के लिए कौन सा कोड उपयुक्त है?	G71	G92	G96	G94	A	1	Preparation of part programming	80 - 82
13	Which G-code is suitable for thread cutting?	G30	G32	G34	G01	थ्रेड कटिंग के लिए कौन सा G-कोड उपयुक्त है?	G30	G32	G34	G01	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
14	Which mode is used to edit the program?	Jog mode	Edit mode	MDI mode	Auto mode	प्रोग्राम को एडिट करने के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है?	जोग मोड	एडिट मोड	MDI मोड	ऑटो मोड	B	1	Operational modes	80 - 82
15	Which mode is used to move the turret in micron level?	Auto mode	Jog mode	MDI mode	Incremental jog mode	टरेट को माइक्रोन लेवल में मूव करने के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है?	ऑटो मोड	जोग मोड	MDI मोड	इन्क्रिमेंटल जाग मोड	D	1	Operational modes	80 - 82
16	Which mode is used for moving the turret in X and Z direction?	Jog mode	Edit mode	Auto mode	MDI mode	X और Z दिशा में टरेट को व कराने के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है?	जोग मोड	एडिट मोड	ऑटो मोड	MDI मोड	A	1	Operational modes	80 - 82
17	Which mode we can input the program command manually?	Auto mode	Jog mode	MDI mode	Edit mode	प्रोग्राम कमांड को हम किस मोड में मैन्युअल रूप से इनपुट कर सकते हैं?	ऑटो मोड	जोग मोड	MDI मोड	एडिट मोड	C	1	Operational modes	80 - 82
18	Which mode the program will be executed continuously one block after another block?	Jog mode	Auto mode	Edit mode	Manual mode	किस मोड पर प्रोग्राम को एक ब्लॉक के बाद लगातार अन्य ब्लॉक पर एक्सीक्यूट किया जाएगा?	जोग मोड	ऑटो मोड	एडिट मोड	मैन्युअल मोड	B	1	Operational modes	80 - 82
19	How many ways CNC machine tool systems can be classified?	2	3	4	5	CNC मशीन टूल सिस्टम को कितने तरीकों से वर्गीकृत किया जा सकता है?	2	3	4	5	B	1	Operational modes	80 - 82
20	Why in CNC machine tool, the part program entered in edit mode into the computer memory?	Can be used only once	Can be used again and again	Can be used again but it has to be modified every time	Cannot be used again	CNC मशीन टूल में, कंप्यूटर मेमोरी में एडिट मोड में पार्ट प्रोग्राम क्यों दर्ज किया जाता है?	केवल एक बार इस्तेमाल किया जा सकता है	बार-बार इस्तेमाल किया जा सकता है	फिर से इस्तेमाल किया जा सकता है लेकिन इसे हर बार संशोधित करना होगा	नहीं कहा जा सकता	B	1	Operational modes	80 - 82
21	Which is the advantage of CNC machine over conventional machines?	High cutting speed	Feed back control	High feed	Mass production	कन्वेंशनल मशीनों पर CNC मशीन का लाभ कौन सा है?	हाई कटिंग स्पीड	फीड बैक कंट्रोल	हाई फीड	मास प्रोडक्शन	D	1	CNC technology basics	80 - 82
22	Which is the operation in point to point system used?	Drilling	Parting	Grooving	Facing	पॉइंट टू पॉइंट सिस्टम का उपयोग किस ऑपरेशन में किया जाता है?	ड्रिलिंग	पार्टिंग	ग्रोविंग	फेसिंग	A	1	Axis convention	80 - 82
23	Which of the following feed back devices can sense both speed and position?	Resolver	Tachometer	Encoder	Motor	निम्नलिखित में से कौन सा फीड बैक डिवाइस गति और स्थिति दोनों को समझ सकता है?	रिसाल्वर	टेकोमीटर	एनकोडर	मोटर	C	1	Axis convention	80 - 82
24	Encoder is used in CNC machine tool to sense and control?	Spindle speed	Spindle position	Table position	Work position	एनकोडर का उपयोग CNC मशीन टूल में को सेंस और कंट्रोल के लिए किया जाता है?	स्पिंडल स्पीड	स्पिंडल पोजीशन	टेबल पोजीशन	वर्क पोजीशन	C	1	Axis convention	80 - 82

25	Which axis is parallel to Z - axis?	X - axis	Spindle axis	Tool axis	Y-axis	कौन सा अक्ष Z - अक्ष के समानांतर है?	X- अक्ष	स्पिंडल अक्ष	टूल अक्ष	Y- अक्ष	B	1	Axis convention	80 - 82
26	Which of the following is not advantage of CNC machine?	Higher flexibility	Improved quality	Reduced scrap rate	Improved strength of the components	निम्नलिखित में से कौन सी CNC मशीन का लाभ नहीं है?	उच्च लचीलापन	बेहतर गुणवत्ता	स्क्रेप दर को कम करना	कम्पोनेंट की उन्नत स्थिति	D	1	Cutting parameters	80 - 82
27	What is the use of CNC code of M05 to develop the command?	The spindle rotation has to stop	The cutting tool has to be changed	Tool returns from reference point to work place	Rewind the program once again	कमांड विकसित करने के लिए M05 के CNC कोड का उपयोग क्या है?	स्पिंडल रोटेशन को रोकना होगा	कटिंग टूल को बदलना होगा	रेफरेंस पॉइंट से वर्क प्लेस पर टूल का वापस आना	प्रोग्राम को एक बार फिर से रिवाइंड करना	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
28	Which M code is to activate coolant pump in CNC machine?	M01	M06	M08	M09	CNC मशीन में कुलेंट पंप को सक्रिय करने के लिए कौन सा M कोड है?	M01	M06	M08	M09	C	2	Preparation of part programming	80 - 82
29	Which one of the following code used to switch off the coolant pump?	M07	M08	M09	M30	कुलेंट पंप को बंद करने के लिए निम्नलिखित में से किस कोड का उपयोग किया जाता है?	M07	M08	M09	M30	C	2	Preparation of part programming	80 - 82
30	What is the use of G00 activates the command?	Linear interpolation	Rapid traverse	Tool returns from reference point	Return to reference point	G00एक्टिविटीज कमांड का उपयोग क्या है?	लीनियर इंटरपोलेशन	रैपिड ट्रेवर्स	रिफरेंस पॉइंट से टूल रिटर्न करता है	रिफरेंस पॉइंट को टूल रिटर्न करता है	B	2	Preparation of part programming	80 - 82
31	What is the activity of code M06 based on FANUC CNC control system?	End of the program with rewind	Spindle rotation in counter clockwise direction	The cutting tool has to be changed	Switch of the coolant pump	FANUC सीएनसी कंट्रोल सिस्टम के आधार पर कोड M06 की एक्टिविटी क्या है?	रिवाइंड के साथ प्रोग्राम का एंड	काउंटर क्लॉकवाइज दिशा में स्पिंडल रोटेशन	कटिंग टूल को बदल दिया है।	कुलेंट पंप बंद करें	C	2	Preparation of part programming	80 - 82
32	What is the purpose of G28 code based on FANUC CNC control system?	Tool has return to reference point	Tool has to return from reference point	Circular interpolation clockwise	Circular interpolation counter clockwise	FANUC सीएनसी नियंत्रण प्रणाली पर आधारित G28 कोड का उद्देश्य क्या है?	टूल रेफरेंस पॉइंट पर वापस आ गया है	टूल को रेफरेंस पॉइंट से वापस लौटना होगा	सर्कुलर इंटरपोलेशन क्लॉक वाइज	सर्कुलर इंटरपोलेशन काउंटर क्लॉक वाइज	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
33	Which mode, the cutting tool returns back to its home position?	Automatic mode	MDI mode	Jog mode	Reference mode	किस मोड में, कटिंग टूल उसकी होम पोजीशन में वापस आता है?	ऑटोमैटिक मोड	MDI मोड	जोग मोड	रिफरेंस मोड	D	2	Modes of operations	80 - 82
34	What is the purpose of MDI mode?	For program execution	Move the axes by manually	Cross checking of the program graphically	Editing of programmable Data	MDI मोड का उद्देश्य क्या है?	प्रोग्राम एक्सीक्यूशन के लिए	अक्षों को मैनुअल रूप से मूव करें	ग्राफिक रूप से प्रोग्राम की क्रॉस चेकिंग	प्रोग्राम डेटा का संपादन	B	2	Modes of operations	80 - 82
35	What is the full form of MDI?	Mechanical Data Implantation	Manually Data Input	Moderated Data input	Mounting of Diagonal Impact	MDI का पूर्ण रूप क्या है?	Mechanical Data Implantation	Manually Data Input	Moderated Data input	Mounting of Diagonal Impact	B	2	Modes of operations	80 - 82
36	Which command activates in automatic mode?	Work off settings are taken	Tool changes automatically	Program executed continuously	Program simulated	स्वचालित मोड में कौन सी कमांड सक्रिय होती है?	वर्क ऑफ सेटिंग लिया जाता है	टूल अपने आप बदल जाता है	प्रोग्राम एक्सीक्यूट होता है	प्रोग्राम सिमुलेट होता है	C	2	Operational modes	80 - 82
37	Which one of the following is possible in edit mode?	Can read only the program	Simulation of the program	Execute the program	Preparation of new programmable Data and correction / Alteration of an earlier program	एडिट मोड में निम्नलिखित में से कौन सा एक संभव है?	केवल प्रोग्राम पढ़ सकते हैं	प्रोग्राम का सिमुलेशन	प्रोग्राम एक्सीक्यूट करें	नए प्रोग्रामेबल डेटा की तैयारी और पहले के प्रोग्राम में सुधार / बदलाव	D	2	Modes of operations	80 - 82

38	Which mode is used while loading / unloading the work piece in CNC machine?	Simulation mode	Automatic mode	Jog mode	Edit mode	CNC मशीन में वर्कपीस को लोड / अनलोड करते समय किस मोड का उपयोग किया जाता है?	सिमुलेशन मोड	ऑटोमेटिक मोड	जोग मोड	एडिट मोड	C	2	Modes of operations	80 - 82
39	Which mode execute the program continuously one block after another block?	Jog mode	Edit mode	MPG mode	Auto mode	कौन सा मोड पैट प्रोग्राम को एक ब्लॉक के बाद लगातार एक ब्लॉक एकसीक्यूट करता है?	जोग मोड	एडिट मोड	MPG मोड	ऑटो मोड	D	2	Modes of operations	80 - 82
40	Which mode is used for five positioning (Micron level) of the axis movement?	Auto mode	Incremental Jog mode	MDI mode	Edit mode	अक्ष मूवमेंट के पांच लेवल (माइक्रोन स्तर) के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है?	ऑटो मोड	इन्क्रिमेंटल जोग मोड	MDI मोड	एडिट मोड	B	2	Modes of operations	80 - 82
41	How the complex cutting motion involving X,Y and Z moments is carried out by CNC machining?	Use of jigs, cams, templates and tracers	Skill of machine operator	Combinations of co-ordinates obtained from drives along the axis	Based on electrical power supply of the machine	CNC मशीनिंग द्वारा X, Y और Z मोमेंट्स को शामिल करने वाले जटिल कटिंग मोशन को कैसे किया जाता है?	जिग्स, कैम, टेम्प्लेट और ट्रेसर के उपयोग से	मशीन ऑपरेटर के कौशल से	अक्ष के साथ ड्राइव से प्राप्त को-आर्डिनेट का संयोजन	मशीन की विद्युत आपूर्ति के आधार पर	C	2	Preparation of part programming	80 - 82
42	How the part programming mistakes can be avoided?	NC (Numerical control) machine only	CNC (Computer numerical control) machine only	Both NC and CNC machine	Cannot be avoided in CNC machine	कैसे पार्ट प्रोग्रामिंग गलतियों से बचा जा सकता है?	NC (न्यूमेरिकल कंट्रोल) मशीन केवल	CNC (कंप्यूटर न्यूमेरिकल कंट्रोल) मशीन	NC और CNC मशीन दोनों	CNC मशीन में अवांछित नहीं किया जा सकता	B	2	Preparation of part programming	80 - 82
43	A CNC machine tool has a continuous part control both linear and circular along x,y,z and control of table rotation about x axis and z axis, so the machine should be called?	2C, L	3L,2C	5C	2L, 2C	एक CNC मशीन टूल में X, Y, Z और X अक्ष और Z अक्ष के बारे में टेबल रोटेशन के साथ रेखिक और सर्कुलर दोनों का निरंतर पार्ट नियंत्रण होता है, इसलिए मशीन को काल किया जाना चाहिए?	2C, L	3L,2C	5C	2L, 2C	B	2	Preparation of part programming	80 - 82
44	Which one of the following code is suitable for rapid traverse?	G00	G02	G03	G04	निम्नलिखित में से कौन सा कोड रैपिड ट्रेवर्स के लिए उपयुक्त है?	G00	G02	G03	G04	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
45	Which one of the following code is used for tool nose compensation at left side?	G40	G41	G42	G32	निम्नलिखित में से कौन सा कोड बाईं तरफ स्थित टूल नोज कम्पेंसेसन के लिए उपयोग किया जाता है?	G40	G41	G42	G32	B	2	Preparation of part programming	80 - 82
46	Which one of the following M-code is suitable for spindle rotation stop?	M05	M03	M06	M04	निम्नलिखित में से कौन सा M-कोड स्पिंडल रिलेशन स्टॉप के लिए उपयुक्त है?	M05	M03	M06	M04	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
47	What is the indication of 'M'?	Machine zero point	Work piece zero point	Tool zero point	Machine reference point	M 'का संकेत क्या है?	मशीन जीरो पॉइंट	वर्क पीस जीरो पॉइंट	टूल जीरो पॉइंट	मशीन रिफरेन्स पॉइंट	A	2	Operational modes	80 - 82
48	What is the indication of 'M'?	Machine zero point	Work piece zero point	Tool zero point	Machine reference point	M 'का संकेत क्या है?	मशीन जीरो पॉइंट	वर्क पीस जीरो पॉइंट	टूल जीरो पॉइंट	मशीन रिफरेन्स पॉइंट	B	2	Operational modes	80 - 82

49	Which point in any CNC machine the position measuring systems has a starting point to each axis?	Work zero	Tool geometrical value	Machine zero	Reference mode	किसी भी CNC मशीन में कौन सा बिंदु स्थिति मापने की प्रणाली में प्रत्येक अक्ष पर एक प्रारंभिक बिंदु है?	वर्क जीरो	टूल ज्यामितिय मान	मशीन जीरो	रिफरेन्स मोड	C	2	Operational modes	80 - 82
50	What is the formula for calculating metal removal rate (V)?	$\frac{\pi DN}{1000}$ m/min	V.S.A cm ³ /mm	$\frac{V \cdot 1000}{\pi D}$ rev/min	V.S cm ³ /min	धातु हटाने की दर (V) की गणना के लिए सूत्र क्या है?	$\frac{\pi DN}{1000}$ m/min	V.S.A cm ³ /mm	$\frac{V \cdot 1000}{\pi D}$ rev/min	V.S cm ³ /min	B	2	Operational modes	80 - 82
51	Which one of the following CNC control systems are used on CNC machines?	Siemens and FANUC	Adobe reader and Microsoft	Excel and MS power point	MS office only	CNC मशीनों पर निम्न में से कौन सा CNC नियंत्रण प्रणाली का उपयोग किया जाता है?	सीमेंस एंड FANUC	एडोब रीडर एंड माइक्रोसॉफ्ट	एक्सेल एंड MS पावर पॉइंट	MS ऑफिस केवल	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
52	Which one of the program block may suitable to move the cutting tool 'x' axis 42.0 'z' axis 0.0 with the feed of 0.1 mm?	G00 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G02 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G01 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G03 x 42.0 z 0.0 F 0.1	0.1 मिमी की फीड के साथ कटिंग टूल 'x' अक्ष 42.0 'z' अक्ष 0.0 को स्थानांतरित करने के लिए कौन सा प्रोग्राम ब्लॉक हो सकता है?	G00 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G02 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G01 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G03 x 42.0 z 0.0 F 0.1	C	2	Operational modes	80 - 82
53	What is the indication of 'x' axis in CNC lathe machine?	The radius of the component	The length of the component	The diameter of the component	Centre axis of the component	CNC लेथ मशीन में 'x' अक्ष का संकेत क्या है?	कम्पोनेंट की त्रिज्या	कम्पोनेंट की लम्बाई	कम्पोनेंट की व्यास	कम्पोनेंट की केंद्र अक्ष	C	2	CNC lathe machine axes	79
54	What is the indication of 'z' axis in CNC lathe machine?	The length of the component	The center axis of the component	The radius of the component	The diameter of the component	CNC लेथ मशीन में 'z' अक्ष का संकेत क्या है?	कम्पोनेंट की लम्बाई	कम्पोनेंट की केंद्र अक्ष	कम्पोनेंट की त्रिज्या	कम्पोनेंट की व्यास	A	2	CNC lathe machine axes	79

Name of the Trade : Turner - 4th Semester NSQF - Module 3 : Tool Setting & Data Input

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	Which property of cutting tool has ability to withstand various cutting forces during machining?	Toughness	Hardness	Brittleness	Softness	कटिंग टूल की किस प्रॉपर्टी में मशीनिंग के दौरान विभिन्न कटिंग बलों का सामना करने की क्षमता होती है?	टफनेस	हार्डनेस	ब्रिटलनेस	सॉफ्टनेस	A	1	Cutting tool materials	83 - 85
2	What is 'G' in ISO standard for specifying tool insert CNMG120408?	Geometrical features	Relief angle	Shape of the insert	Tolerance	CNMG120408 टूल इन्सर्ट के लिए आईएसओ स्टैंडर्ड में 'G' क्या है?	ज्यामितीय विशेषताएं	रिलीफ कोण	इन्सर्ट का आकार	सहिष्णुता	A	1	Cutting tool materials	83 - 85
3	What is the property has the ability to retain hardness under severe working conditions?	Toughness	Hardness	Softness	Brittleness	गंभीर काम की परिस्थितियों में कठोरता बनाए रखने की क्षमता की प्रॉपर्टी क्या है?	टफनेस	हार्डनेस	सॉफ्टनेस	ब्रिटलनेस	B	1	Cutting tool materials	83 - 85
4	Which type of tool material is non metal?	High speed steel	Carbon steel	Stellites	Diamond	किस प्रकार का टूल मटेरियल अधातु है?	हाई स्पीड स्टील	कार्बन स्टील	स्टेलाइट्स	डायमंड	D	1	Cutting tool materials	83 - 85
5	What is the name of a non-ferrous alloy compared of cobalt chromium and tungsten used in cutting tool?	Stellites	Ceramics	Carbides	High speed steel	कटिंग टूल में प्रयुक्त कोबाल्ट क्रोमियम और टंगस्टन की तुलना में अलौह मिश्र धातु का नाम क्या है?	स्टेलाइट्स	सिरेमिक्स	कार्बाइड्स	हाई स्पीड स्टील	A	1	Cutting tool materials	83 - 85
6	What is 'T' in ISO standard for specifying tool insert TNMG12048?	Diamond shaped	Triangular shaped	Square shaped	Rectangular shaped	TNMG12048 टूल इन्सर्ट को निर्दिष्ट करने के लिए ISO मानक में 'T' क्या है?	डायमंड शेप	ट्राईएंगुलर शेप	स्क्वायर शेप	रेक्टएंगुलर शेप	B	1	Cutting tool materials	83 - 85
7	What is the clearance angle for boring bar tool used in CNC machine?	5°	7°	8°	9°	सीएनसी मशीन में उपयोग किए जाने वाले बोरिंग बार टूल के लिए क्लियरेंस कोण क्या है?	5°	7°	8°	9°	B	1	Cutting tool materials	83 - 85
8	What is the formula used to estimate CNC tool life?	$V(t)n = C$	$V/(T)n = C$	$V \times t = C$	$t(V)n = C$	CNC टूल लाइफ का अनुमान लगाने के लिए किस सूत्र का उपयोग किया जाता है?	$V(t)n = C$	$V/(T)n = C$	$V \times t = C$	$t(V)n = C$	A	1	Tool life	83 - 85
9	What is the 'M' in the ISO designation for lathe tool holders PCLNL2525M-12?	Holder length	Shank length	Shank width	Holder style	लेथ टूल होल्डर्स के लिए ISO पदनाम में 'P' क्या है PCLNL2525M-12?	होल्डर लम्बाई	शेक लम्बाई	शेक चौड़ाई	होल्डर स्टाइल	A	1	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85
10	What is 'P' in the ISO designation for lathe tool holders PCLNL2525M-12?	Insert shape	Insert clamping method	Holder style	Insert cutting edge length	लेथ टूल होल्डर्स के लिए ISO पदनाम में 'P' क्या है PCLNL2525M-12?	इन्सर्ट शेप	इन्सर्ट क्लैम्पिंग मेथड	होल्डर स्टाइल	इन्सर्ट कटिंग एज लेंथ	B	1	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85
11	What is 'N' in the ISO designation for lathe tool holders PCLNL2525M-12?	Holder length	Shank length	Hand of holder	Insert of clearance angle	लेथ टूल होल्डर्स के लिए ISO पदनाम में 'N' क्या है PCLNL2525M-12?	होल्डर लम्बाई	शेक लम्बाई	हैंड ऑफ होल्डर	होल्डर स्टाइल	D	1	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85

Name of the Trade : Turner - 4th Semester NSQF - Module 4 : Programme and Simulation

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the purpose of turret head on CNC lathe machine?	It holds the work pieces	It holds the cutting tools	It supports for lengthy work pieces	It guides to the work piece while thread cutting	CNC लेथ मशीन पर टरेंट हेड का उद्देश्य क्या है?	यह वर्कपीस को पकड़ता है	यह कटिंग टूल को पकड़ता है	यह लम्बे वर्कपीस को पकड़ता है	यह चूड़ी काटने के दौरान वर्कपीस को गाइड करता है	B	1	Process & Tool selection	86 - 88
2	Which one of the following code is suitable for grooving operation?	G 17	G 18	G 21	G 75	निम्नलिखित में से कौन सा कोड ग्रूविंग ऑपरेशन के लिए उपयुक्त है?	G 17	G 18	G 21	G 75	D	1	Part program for grooving operation	89 - 91
3	What is the G01 command stands for in the part program?	Rapid traverse	Return to reference point	Circular interpolation clockwise direction	Linear interpolation	पार्ट प्रोग्राम में G01 कोड किसके लिए है?	रेपिड ट्रेवर्स	रिफरेंस पॉइंट पर वापस आने	सर्कुलर इंटरपोलेशन क्लॉकवाइज डायरेक्शन	लीनियर इंटरपोलेशन	D	1	Part program commonds	79
4	What do you mean by M03S600 in the part program?	The spindle has to rotate is clockwise direction with 600 rpm	The spindle has to stop rotation for 600 seconds of time	The spindle has to rotate is counter clock wise direction	The spindle has to run for the period of 600 seconds of time	पार्ट प्रोग्राम में M03S600 से आपका क्या अभिप्राय है?	स्पिंडल को 600 आरपीएम के क्लॉकवाइज डायरेक्शन में घुमाना होता है	600 सेकंड रोटेशन के लिए स्पिंडल को रोकना पड़ता है	स्पिंडल को 600 आरपीएम के काउंटर क्लॉकवाइज डायरेक्शन में घुमाना होता है	स्पिंडल को 600 सेकंड की अवधि के लिए चलाना होता है	A	2	Preparation of part program	80 - 82
5	What will be displayed on the screen while simulation?	Entire part program	Graph of the component	Work off setting details	All tool geometrical values	सिमुलेशन जो स्क्रीन पर प्रदर्शित किया जाएगा?	संपूर्ण पार्ट प्रोग्राम	घटक का ग्राफ	डिटेल सेट करना बंद करें	सभी टूल ज्यामितीय मान	B	2	Program simulator	86 - 88
6	What is the purpose of G71 in axis selection?	Input values are in mm	Input values are in inches	Rapid traverse	The cutting tool has to travel in 'x' axis and 'y' axis	अक्ष चयन में G71 का उद्देश्य क्या है?	इनपुट मान मिमी में हैं	इनपुट मान इंचों में हैं	रेपिड ट्रेवर्स	कटिंग टूल को 'x' अक्ष और 'y' अक्ष में ट्रेवल करनी होती है	D	2	Machine axes	79
7	What is the purpose of the code of R in grooving cycle G75R?	Relieving the tool	Groove diameter	Incremental depth of cut	Width of the groove	G75R के ग्रूविंग साइकिल में कोड R का उद्देश्य क्या है?	टूल रिलीविंग	ग्रूव डायामीटर	बदते हुए एंटर की गहराई	ग्रूव की चौड़ाई	A	2	Part program for grooving operation	86 - 88
8	What is 'x' in the syntax of G75 grooving command G75X-Z-P-Q-F-?	Incremental depth of cut in 'z' axis	Groove diameter	Width of the groove	Tool return value amount	G75 ग्रूविंग कमांड G75X-Z-P-Q-F-? के सिंटैक्स में 'x' क्या है?	Z' अक्ष में इंक्रीमेंटल कट की गहराई	ग्रूव डायामीटर	ग्रूव की चौड़ाई	टूल रिटर्न वैल्यू अमाउंट	B	2	Part program for grooving operation	89 - 91
9	What do you mean by 'z' in the grooving operation cycle G75X - Z-P-Q-F-?	The value of tool return amount	Groove diameter	Groove length (mm)	Incremental depth of cut in 'x' axis	ग्रूविंग ऑपरेशन साइकिल G75X - Z-P-Q-F-? से आपका क्या अभिप्राय है?	टूल रिटर्न अमाउंट का मूल्य	ग्रूव डायामीटर	ग्रूव लम्बाई (mm)	X' अक्ष में इंक्रीमेंटल कट की गहराई	C	2	Part program for grooving operation	89 - 91
10	What indicates by P in the part program of grooving operation in G75X - Z-P-Q-F-?	Groove diameter	Tool return value	Depth of cut in 'z' axis	Depth of cut in 'x' axis	पार्ट प्रोग्राम G75X - Z-P-Q-F-? के ग्रूविंग ऑपरेशन में पी द्वारा क्या इंगित करता है?	ग्रूव डायामीटर	टूल रिटर्न वैल्यू	Z' अक्ष में कटौती की गहराई	X' अक्ष में कटौती की गहराई	D	2	Part program for grooving operation	89 - 91
11	What purpose the code of Q is used for the grooving cycle in G75X - Z-P-Q-F-?	Shift value in 'z' axis microns	Width of the groove	Groove diameter	Feed value	G75X - Z-P-Q-F-? ग्रूविंग साइकिल में कोड Q का किस उद्देश्य के लिए उपयोग किया जाता है?	Z' अक्ष में इंक्रीमेंटल कट की गहराई के लिए	ग्रूव की चौड़ाई के लिए	ग्रूव डायामीटर के लिए	फीड मान के लिए	A	2	Part program for grooving operation	89 - 91
12	What command activated by the code of F in the grooving cycle in G75X - Z-P-Q-F-?	Value of groove diameter	The value of tool return allowance	The value for groove width	Feed for groove cutting	G75X - Z-P-Q-F-? ग्रूविंग साइकिल में F कोड द्वारा किस कमांड को एक्टिवेट किया जाता है?	ग्रूव डायामीटर का मान	टूल रिटर्न अलाउंस का मान	ग्रूव की चौड़ाई के लिए मान	ग्रूव कटिंग के लिए फीड	D	2	Part program for grooving operation	89 - 91
13	Which code is suitable for drilling operation from the following?	G74	G76	G71	G70	निम्नलिखित में से कौन सा कोड ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए उपयुक्त है?	G74	G76	G71	G70	A	2	Part program for drilling operation	89 - 91

14	What is the code of 'z' used in drilling operation in the format G74Z-Q-F-?	Drill relief depth / Return amount	Feed value for incremental depth of drill	Incremental drill depth	Depth of hole	ड्रिलिंग ऑपरेशन में प्रारूप G74Z-Q-F- में कौन सा कमांड, कोड z के लिए उपयोग होता है?	ड्रिल रिलीफ डेपथ / रिटर्न अमाउंट	इन्क्रीमेंटल ड्रिल की गहराई के लिए फीड वैल्यू	इन्क्रीमेंटल ड्रिल डेपथ	होल की गहराई	D	2	Part program for drilling operation	89 - 91
15	What command indicates by the code of Q on the part program of drilling cycle format G74Z-Q-F-?	Depth of cut per rays in microns	Total drill depth of hole	Relief depth	Total feed value	ड्रिलिंग साइकिल प्रारूप G74Z-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम पर Q के कोड से क्या कमांड इंगित करता है?	माइक्रोन में प्रति चक्र कट की गहराई	होल की कुल ड्रिल गहराई	रिलीफ डेपथ	कुल फीड मान	A	2	Part program for drilling operation	89 - 91
16	What is F in the drilling cycle format G74Z-Q-F-?	Total depth of drill hole	Incremental depth of drill	Feed rate	Drill relief depth	ड्रिलिंग चक्र प्रारूप G74Z-Q-F- में F क्या है?	ड्रिल होल की कुल गहराई	इन्क्रीमेंटल ड्रिल की गहराई	फीड रेट	ड्रिल रिलीफ डेपथ	C	2	Part program for drilling cycle	89 - 91
17	Which one of the following code is used for multiple thread cutting on CNC lathe?	G76	G70	G90	G75	CNC लेथ पर थ्रेड कटिंग के लिए निम्न में से किस एक कोड का उपयोग किया जाता है?	G76	G70	G90	G75	A	2	Part program for thread cutting	89 - 91
18	What do you mean by 'x' in the part program of multiple thread cutting command block G76X-Z-P-Q-F-?	Thread angle	Minor diameter of the thread	Length of the thread	Thread crest radius value	थ्रेड कटिंग कमांड ब्लॉक G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम में 'x' से आपका क्या मतलब है?	थ्रेड कोण	थ्रेड का माइनर व्यास	थ्रेड की लम्बाई	थ्रेड क्रेस्ट रेडियस मान	B	2	Part program for thread cutting	89 - 91
19	What do you understand, if the code of P in the part program of multiple thread cutting block G76X-Z-P-Q-F-?	Root diameter	Height of the thread	Length of the thread on the component	Depth to be taken for 1st cut	अगर थ्रेड कटिंग ब्लॉक G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम में P का कोड से आप क्या समझते हैं?	रूट व्यास	थ्रेड की ऊंचाई	कम्पोनेंट पर धागे की लंबाई	प्रथम कट के लिए ली जाने वाली गहराई	B	2	Part program for thread cutting	89 - 91
20	What is 'z' in the part program of multiple thread cutting block G76X-Z-P-Q-F-?	Diameter of the thread	Number of finishing cuts to be taken	Thread length	Total lead value	थ्रेड कटिंग ब्लॉक G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम में 'z' क्या है?	थ्रेड का व्यास	लिए जाने वाले फिनिश कट की संख्या	थ्रेड लम्बाई	टोटल लीड वैल्यू	C	2	Part program for thread cutting	89 - 91
21	What is the purpose of this code Q in the part program of multiple thread cutting block G76X-Z-P-Q-F-?	Minor diameter value	Thread length	Height of the thread	Minimum depth of cut	थ्रेड कटिंग ब्लॉक के पार्ट प्रोग्राम G76X-Z-P-Q-F- में इस 'Q' कोड का उद्देश्य क्या है?	माइनर डायामीटर वैल्यू	थ्रेड लेंथ	थ्रेड की ऊंचाई	न्यूनतम कट की गहराई	D	2	Part program for thread cutting	89 - 91
22	What is 'F' code in the part program block of multiple thread cutting G76X-Z-P-Q-F-?	Feed (pitch of the thread)	Length of the thread on the component	Minor diameter of the thread	Single depth of cut, at the time of thread cutting	थ्रेड कटिंग G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम ब्लॉक में 'F' कोड का क्या है?	थ्रेड की फीड पिच	कम्पोनेंट पर थ्रेड की लंबाई	थ्रेड का माइनर व्यास	थ्रेड कटिंग के समय एक कट की गहराई	A	2	Part program for thread cutting	89 - 91
23	What is the address letter for the function of feed rate per minimum revolution in either inches or millimeters?	R	S	T	F	इंच अथवा मिलीमीटर में फीड दर प्रति न्यूनतम चक्कर के फंक्शन (कार्य) के लिए कौन सा एड्रेस अक्षर होता है?	R	S	T	F	D	1	Preparation of part program	80 - 82
24	What is the address letter for the function of spindle rotation speed?	F	S	T	D	स्पिंडल घूमने की गति के फंक्शन (कार्य) के लिए कौन सा एड्रेस अक्षर होता है?	F	S	T	D	B	1	Preparation of part program	80 - 82
25	Which dimensioning system is important for the location and position the spindle?	Axis designation	NC words	Standard G and M codes	Tape programming format	स्पिंडल ली लोकेशन तथा पोजीशन के लिए कौन सी डायमेंशनिंग सिस्टम (आयाम प्रणाली) आवश्यक है?	एक्सिस (अक्ष) डेज़िगनेशन	NC शब्द	मानक G तथा M कोड	टैप प्रोग्रामिंग फॉर्मेट	A	2	Preparation of part program	80 - 82
26	Which format uses a letter prefix to identify the type as word?	Block format	Word address format	Fixed sequential format	Tab sequential format	किस फॉर्मेट (प्रारूप) में वर्ड (शब्द) के रूप में पहचान करने के लिए एक लैटर प्रीफिक्स (अक्षर उपसर्ग) का उपयोग होता है?	ब्लॉक फॉर्मेट	वर्ड एड्रेस फॉर्मेट	फिक्स्ड सीक्वेंशियल फॉर्मेट	टैब सीक्वेंशियल फॉर्मेट	B	2	Preparation of part program	80 - 82
27	What is the first step for tool selection in CNC?	Type of machine needed	Work piece material	Machining operation	Capacity of machine	CNC में टूल सिलेक्शन (औजार के चयन) के लिए फर्स्ट स्टेप (प्रथम चरण) क्या होता है?	आवश्यक मशीन का प्रकार	वर्क पीस मटेरियल	मशीनिंग ऑपरेशन (संचालन)	मशीन की क्षमता	A	2	Process & Tool selection	80 - 82

Name of the Trade : Turner - 4th Semester NSQF - Module 5 : CNC Turning Operations

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the full form of TPM?	Total Production Management	Total Productive Maintenance	Tolerance Permissible Method	Tolerance Permitted Management	TPM का पूर्ण रूप क्या है?	Total Production Management	Total Productive Maintenance	Tolerance Permissible Method	Tolerance Permitted Management	B	1	Operation quality and Productivity	89 - 91
2	What is the full form of ABF on CNC machine?	Automatic Bar Feeding	Available Basic Feeding Mechanism	Advanced Bilateral Feed	Authorized Bar Feed Control	CNC मशीन पर ABF का पूर्ण रूप क्या है?	Automatic Bar Feeding	Available Basic Feeding Mechanism	Advanced Bilateral Feed	Authorized Bar Feed Control	A	1	Operation quality and Productivity	89 - 91
3	What is the use of bar feeding automation?	To increase the efficiency of the machine	To control the auto feed mechanism	It increases the material handling time	It takes much more production time	बार फीडिंग स्वचालन का उपयोग क्या है?	मशीन की दक्षता बढ़ाने के लिए	ऑटो फीड तंत्र को नियंत्रित करने के लिए	यह सामग्री हंडलिंग के समय को बढ़ाता है	यह बहुत अधिक उत्पादन समय लेता है	A	1	Bar feeding system through bar feeder	89 - 91
4	What is the full form of DNC?	Dual Number Counting	Direct Numerical Control	Dual Numerical Coordinates	Direct Non Coordination	DNC का पूर्ण रूप क्या है?	Dual Number Counting	Direct Numerical Control	Dual Numerical Coordinates	Direct Non Coordination	B	1	DNC system	89 - 91
5	What is the value of 'x' axis tapping?	Value of tap size	Zero	Negative	Positive	'X' अक्ष का क्या मान है जो टेपरिंग है?	टेप साइज़ का मान	शून्य	ऋणात्मक	धनात्मक	B	1	Programming for tapping on CNC machine	89 - 91
6	What is the code value of Q2000 if the grooving program block is like this G75X28.0 Z-45.0 P500 Q2000 F0.08 in this program block?	The total groove depth is 2000 microns	The incremental depth of cut in 'x' axis	The groove final diameter	The incremental depth of cut in 'z' axis	इस प्रोग्राम ब्लॉक में Q2000 का कोड मान क्या है यदि ग्रूविंग प्रोग्राम ब्लॉक इस G75X28.0 Z-45.0 P500 Q2000 F0.08 की तरह है?	कुल ग्रूव की गहराई 2000 माइक्रोन है	एक्स' अक्ष में कट की बढ़ती गहराई	ग्रूव का अंतिम व्यास	Z' अक्ष में कट की बढ़ती गहराई	D	2	CNC program for grooving operation	89 - 91
7	Which status the data cannot be output for inputting / outputting data?	In jog mode	In edit mode	In simulation mode	The data output can not be done in an alarm status	डेटा को इनपुट / आउटपुट करने के लिए कौन सी स्थिति आउटपुट नहीं हो सकती है?	जोग मोड में	एडिट मोड में	सिम्युलेशन मोड में	डेटा आउटपुट एक अलार्म स्थिति में नहीं किया जा सकता है	D	2	Input & Output data	89 - 91
8	How to compensate the pitch error in the part program, if pitch error is enabled?	The pitch error compensation amount of value to be input	All the threaded area value to be changed and input	Thread height value to be changed	Minor diameter value to be compensated	पार्ट प्रोग्राम में पिच त्रुटि की क्षतिपूर्ति कैसे करें, यदि पिच त्रुटि संक्षम है?	पिच त्रुटि की क्षतिपूर्ति के लिए इनपुट वैल्यू की मात्रा	सभी थ्रेड क्षेत्र मान को परिवर्तित और इनपुट किया जाना है	थ्रेड ऊँचाई मान परिवर्तित किया जाना है	क्षतिपूर्ति के लिए लघु व्यास का मूल्य	A	2	Input & Output data	89 - 91
9	What is the full form of CAE?	Computer Aided Engineering	Computer Application in Engineering	Computer Attached Engineering system	Computer Applicable Engineering Process	CAE का पूर्ण रूप क्या है?	Computer Aided Engineering	Computer Application in Engineering	Computer Attached Engineering system	Computer Applicable Engineering Process	A	2	Use of CAM program	89 - 91
10	What is the purpose of CAM software in CNC area?	Direct manufacturing without part program	Training and academic educational purpose	While using CAM, there no need of component design	Execution of program	CNC क्षेत्र में CAM सॉफ्टवेयर का उद्देश्य क्या है?	पार्ट प्रोग्राम के बिना प्रत्यक्ष निर्माण	सीएनसी अक्षों पर ट्रेनिंग और शिक्षण	CAM का उपयोग करते समय, कम्पोनेंट डिजाइन की कोई आवश्यकता नहीं है	कार्यक्रम का निष्पादन	B	2	Use of CAM program	89 - 91
11	What is 'P' in parameter of FANUC G 75 grooving cycle G75 x ZPQR?	Groove depth	Peck increment in x-axis	Stepping in z-axis	Return amount	FANUC G 75 ग्रूविंग चक्र G75 x ZPQR के पैरामीटर में 'P' क्या है?	ग्रूव की गहराई	x-अक्ष में पैक इन्क्रिमेंट	z-अक्ष में स्टेपिंग	रिटर्न अमाउंट (वापसी की मात्रा)	B	1	Program for grooving	89 - 91
12	What is 'J' in Linux CNC G76 threading cycle G76 P-Z-I-J--R--K-Q-H-E-L?	Initial cut depth	Full thread depth	Final position of threads	Pitch distance per revolution	लिनक्स CNC G76 थ्रेडिंग चक्र G76 P-Z-I-J--R--K-Q-H-E-L में 'J' क्या है?	प्रारंभिक कट की गहराई	पूर्ण थ्रेड (चूड़ी) की गहराई	थ्रेड (चूड़ी) की अंतिम स्थिति	प्रति रिवॉल्यूशन (चक्कर) पिच की दूरी	A	1	Programming on threading	89 - 91

13	What is 'E' in Linux CNC G76 threading cycle G76 P-Z-I-J-R-K-Q-H-E-L?	Final position of threads	Distance along drive line for taper	Initial cut depth	Full thread depth	लिनक्स CNC G76 थ्रेडिंग चक्र G76 P-Z-I-J-R-K-Q-H-E-L में 'E' क्या है?	थ्रेड (चूड़ी) की अंतिम स्थिति	टेपर के लिए ड्राइव लाइन के साथ दूरी	प्रारंभिक कट की गहराई	पूर्ण थ्रेड (चूड़ी) की गहराई	B	1	Programming on threading	89 - 91
14	What is the 'I' in mach 3 G76 threading cycle G76 X-Z-Q-P-H-I-R-K-L-C-B-T-J?	Pitch	Depth of first pass	Infeed angle	X Clearance	मैक 3 G76 थ्रेडिंग चक्र G76 X-Z-Q-P-H-I-R-K-L-C-B-T-J में 'I' क्या है?	पिच	प्रथम पास की गहराई	इनफीड कोण	X क्लीयरेंस	C	1	Programming on threading	89 - 91
15	What is 'C' in mach 3 G76 Threading cycle G76 X-Z-Q-P-H-I-R-K-L-C-B-T-S?	Depth of first pass	Pitch	Infeed angle	X Clearance	मैक 3 G76 थ्रेडिंग चक्र G76 X-Z-Q-P-H-I-R-K-L-C-B-T-S में 'C' क्या है?	प्रथम पास की गहराई	पिच	इनफीड कोण	X क्लीयरेंस	D	1	Programming on threading	89 - 91
16	Which CNC programming code is used for tapping cycle R.H?	G 84	G 08	G 04	G 03	टैपिंग चक्र R.H के लिए कौन सा सीएनसी प्रोग्रामिंग कोड प्रयोग किया जाता है?	G 84	G 08	G 04	G 03	A	2	Programming on threading	89 - 91
17	What is the spindle rotation code for tapping L.H thread?	M3	M4	M8	M7	टैपिंग L.H थ्रेड के लिए स्पिंडल रोटेशन कोड क्या है?	M3	M4	M8	M7	B	2	Programming on CNC tapping	89 - 91
18	What is the application of G 87 code?	Boring cycle	Counter bore cycle	Back boring cycle	Tapping cycle	G 87 कोड का एप्लीकेशन (अनुप्रयोग) क्या है?	बोरिंग चक्र	काउंटर बोर चक्र	बैक बोरिंग चक्र	टैपिंग चक्र	C	2	Canned cycle used in OMC	89 - 91
19	Which element of quality can be broadly grouped under design, conformance assurance and control?	Quality of design	Quality characteristic	Quality of conformance	Quality assurance	गुणवत्ता का कौन सा तत्व मोटे तौर पर डिजाइन, अनुरूपता आश्वासन तथा नियंत्रण के अंतर्गत रखा जा सकता है?	डिजाइन की गुणवत्ता	गुणवत्ता की विशेषता	अनुरूपता की गुणवत्ता	गुणवत्ता आश्वासन	B	2	Quality and productivity	89 - 91
20	Which quality element conforms specified requirement?	Quality assurance	Quality of design	Quality of conformance	Quality Characteristic	कौन सा गुणवत्ता तत्व निर्दिष्ट आवश्यकता के अनुरूप है?	गुणवत्ता आश्वासन	डिजाइन की गुणवत्ता	अनुरूपता की गुणवत्ता	गुणवत्ता की विशेषता	C	2	Quality and productivity	89 - 91
21	Which maintenance technique the equipment condition is measured periodically or on a continuous basis?	Preventive maintenance	Break down maintenance	Routine maintenance	Predictive maintenance	किस प्रकार के मटेनेंस (रख-रखाव) में उपकरण की स्थिति को समय-समय पर या निरंतर आधार पर मापा जाता है?	प्रीवेंटिव मटेनेंस (निवारक रखरखाव)	ब्रेक डाउन मटेनेंस (रखरखाव)	रूटीन मटेनेंस (नियमित रखरखाव)	प्रेडिक्टिव मटेनेंस (प्रागांकित रखरखाव)	D	2	Quality and productivity	89 - 91
22	Which type of maintenance the repairs are made after the failure of machine or equipment?	Break down maintenance	Routine maintenance	Preventive maintenance	Predictive maintenance	किस प्रकार के मटेनेंस (रख-रखाव) में मशीन या उपकरण के फेलियर के बाद मरम्मत की जाती है?	ब्रेक डाउन मटेनेंस (रखरखाव)	रूटीन मटेनेंस (नियमित रखरखाव)	प्रीवेंटिव मटेनेंस (निवारक रखरखाव)	प्रेडिक्टिव मटेनेंस (प्रागांकित रखरखाव)	A	2	Quality and productivity	89 - 91
23	Which type of maintenance involves repetitive and periodic up keep, over hauling servicing to the equipment to prevent breakdown?	Break down maintenance	Scheduled maintenance	Preventive maintenance	Predictive maintenance	किस प्रकार के मटेनेंस (रख-रखाव) में पुनरावृत्ति और आवधिक रख-रखाव, उपकरण को टूटने से बचाने के लिए ओवर-हॉलिंग करना आदि शामिल हैं?	ब्रेक डाउन मटेनेंस (रखरखाव)	शिड्यूल्ड मटेनेंस (निर्धारित रखरखाव)	प्रीवेंटिव मटेनेंस (निवारक रखरखाव)	प्रेडिक्टिव मटेनेंस (प्रागांकित रखरखाव)	C	2	Quality and productivity	89 - 91
24	Which 'G' codes is used for parting off with peck in FANUC's?	G 73	G 74	G 75	G 76	FANUC में पैक के साथ पार्टिंग-ऑफ के लिए कौन सा 'G' कोड उपयोग किया जाता है?	G 73	G 74	G 75	G 76	C	2	Parting off operation	89 - 91
25	What is 'x' in the parameters of fence G75 grooving cycle G75 x ZPQR?	Peck increment in x-axis	Last groove position in z-axis	Stepping in z-axis	Groove depth	फेन्स G75 ग्रूविंग चक्र G75 x ZPQR के पैरामीटर में 'x' क्या है?	x-अक्ष में पैक इन्क्रिमेंट	z-अक्ष में अंतिम ग्रूव स्थिति	x-अक्ष में स्टेपिंग	ग्रूव की गहराई	D	2	Program for grooving	89 - 91

Name of the Trade : Turner - 4th Semester NSQF - Module 6 : Advance Turning

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	Where the taper threads are used?	Bolt	Wood screw	Stud	Nut	टेपर थ्रेड कहाँ उपयोग होती हैं?	बोल्ट	वुडन स्कू	स्टड	नट	B	1	Taper	92 - 93
2	What is 'L' in tailstock offset method?	Length of the taper	Length of the job	Amount taper	Length of offset	टेलस्टॉक ऑफसेट विधि में 'L' क्या है?	टेपर की लंबाई	जॉब की लंबाई	टेपर की मात्रा	ऑफसेट की लम्बाई	B	1	Taper	92 - 93
3	What is the purpose of normalizing steel?	Remove induced stresses	Improve machinability	Soften the steel	Increase the toughness and reduce brittleness	स्टील को सामान्य करने का उद्देश्य क्या है?	प्रेरित तनावों को दूर करना	मशीनीकरण में सुधार	स्टील को नरम करना	टफनेस बढ़ाएं और भंगुरता कम करना	A	1	Heat treatment	92 - 93
4	Which metal is to be case hardened?	High carbon steel	Cast iron (heavy parts)	Low carbon steel parts	Alloy steel parts	किस धातु को कठोर किया जाना है?	उच्च कार्बन स्टील	ढलवा लोहा (भारी भाग)	लो कार्बन स्टील भाग	मिश्र धातु इस्पात भाग	C	1	Heat treatment	92 - 93
5	Which case hardening process the ammonia gas is introduced?	Cyaniding	Gas Nit riding	Carburizing	Induction hardening	अमोनिया गैस किस किस हार्डनिंग प्रक्रिया द्वारा पुरःस्थापित होती है?	साईनाइडिंग	गैस नाइट्राइडिंग	कार्बुराइजिंग	इंडक्शन हार्डनिंग	B	1	Heat treatment	92 - 93
6	What heat treatment process the Nit riding comes under?	Hardening	Case hardening	Tempering	Normalizing	नाइट्राइडिंग किस ऊष्मा उपचार प्रक्रिया के अंतर्गत आता है?	हार्डनिंग	केस हार्डनिंग	टेम्परिंग	नॉर्मलाइजिंग	B	1	Heat treatment	92 - 93
7	Which heat treatment process is used to reduce internal stresses of a hardened tool?	Stabilizing	Annealing	Normalizing	Tempering	कठोर टूल के आंतरिक तनाव को कम करने के लिए किस ताप उपचार प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है?	स्टेबलाइजिंग	एनीलिंग	नॉर्मलाइजिंग	टेम्परिंग	D	1	Heat treatment	92 - 93
8	Which heat process is increase the toughness and decrease the brittleness?	Annealing	Normalizing	Tempering	Case hardening	कौन सी ऊष्मा प्रक्रिया कठोरता को बढ़ाती है और भंगुरता को कम करती है?	एनीलिंग	नॉर्मलाइजिंग	टेम्परिंग	केस हार्डनिंग	C	1	Heat treatment	92 - 93
9	Why heat treatment of metal is necessary?	To produce certain desired properties	To make good appearance on the component	To increase strength of the metal	To make the metal rust-proof	धातु का ताप उपचार क्यों आवश्यक है?	कुछ वांछित गुणों का उत्पादन करने के लिए	घटक पर अच्छी उपस्थिति बनाने के लिए	धातु की सामर्थ्य बढ़ाने के लिए	धातु को जंग-रहित बनाने के लिए	A	1	Heat treatment	92 - 93
10	Which one of the following is the solid carburizing material?	Charcoal	Petrol	Ammonia	Kerosene	निम्नलिखित में से कौन सा एक ठोस कार्बुराइजिंग पदार्थ है?	चारकोल	पेट्रोल	अमोनिया	मिटटी तेल	A	1	Heat treatment	92 - 93
11	What is the process of increasing carbon percentage on the surface of low carbon steel?	Hardening	Nit riding	Carburizing	Tempering	निम्न कार्बन स्टील की सतह पर कार्बन प्रतिशत बढ़ाने की प्रक्रिया क्या है?	हार्डनिंग	नाइट्राइडिंग	कार्बुराइजिंग	टेम्परिंग	C	1	Heat treatment	92 - 93

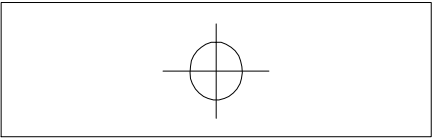
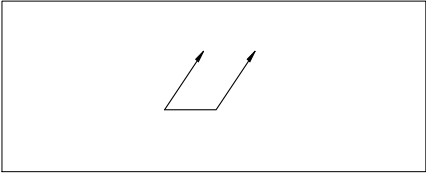
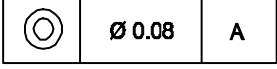
12	What is the preheating temperature of steel?	Upto 400°C	Upto 500°C	Upto 600°C	Upto 300°C	स्टील का प्री हीटिंग तापमान क्या है?	400 ° C तक	500 ° C तक	600 ° C तक	300 ° C तक	C	1	Heat treatment	92 - 93
13	Which gas is used in Nitriding process?	Ammonia	Helium	Carbon dioxide	Hydrogen	नाइट्राइडिंग विधि में किस गैस का उपयोग होता है?	अमोनिया	हीलियम	कार्बन डाइऑक्साइड	हाइड्रोजन	A	1	Heat treatment	92 - 93
14	What is the heating temperature in gas Nitriding process?	Up 200° Celsius	Up 300° Celsius	Up 400° Celsius	Up 500° Celsius	गैस नाइट्राइडिंग प्रक्रिया में हीटिंग तापमान क्या है?	Up 200° सेल्सियस	Up 300° सेल्सियस	Up 400° सेल्सियस	Up 500° सेल्सियस	D	1	Heat treatment	92 - 93
15	How many fundamental deviations are recommended by BIS?	25	24	20	30	BIS द्वारा कितने मौलिक विचलन की सिफारिश की जाती है?	25	24	20	30	A	1	Interchangeability	94 - 95
16	What is the type of fit for the expression it Fit 25H7/p6?	Interference fit	Clearance fit	Transition fit	Running fit	फिट 25H7 / p6 के लिए यह किस प्रकार का फिट है?	इंटरफेरेंस फिट	क्लीयरेंस फिट	ट्रांजिशन फिट	रनिंग फिट	A	1	Interchangeability	94 - 95
17	What is the hole basis system?	Size of shaft is constant	Size of hole is constant	Size of the hole is varied	Size of both hole and shaft are varied	होल आधार प्रणाली क्या है?	शाफ्ट का आकार स्थिर है	होल का आकार स्थिर है	होल का आकार विविध है	छेद और शाफ्ट दोनों के आकार विविध हैं	B	1	Interchangeability	94 - 95
18	Which deviation is zero in hole basis system?	Lower deviation is zero	Upper deviation is zero	Both upper and lower deviation is zero	Both upper and lower deviation is below basic size	होल बेस सिस्टम में कौन सा विचलन शून्य है?	निचला विचलन शून्य है	ऊपरी विचलन शून्य है	ऊपरी और निचले दोनों विचलन शून्य हैं	ऊपरी और निचले दोनों विचलन मूल आकार से नीचे हैं	A	1	Interchangeability	94 - 95
19	Which deviation is zero in shaft basis system?	Upper deviation is zero	Lower deviation is zero	Both upper and lower deviation is zero	Both upper and lower deviation is below basic size	शाफ्ट बेस सिस्टम में कौन सा विचलन शून्य है?	ऊपरी विचलन शून्य है	निचला विचलन शून्य है	ऊपरी और निचले दोनों विचलन शून्य हैं	ऊपरी और निचले दोनों विचलन मूल आकार से नीचे हैं	A	1	Interchangeability	94 - 95
20	What is the representation of zero line in limit and fits?	Basic size	Actual size	Nominal size	Tolerance size	सीमा और फिट में शून्य रेखा का प्रतिनिधित्व क्या है?	मूल आकार	वास्तविक आकार	सामान्य आकार	सहिष्णुता आकार	A	1	Interchangeability	94 - 95
21	Which letter represents basic hole?	h	H	Bh	BH	कौन सा अक्षर बेसिक होल का प्रतिनिधित्व करता है?	h	H	Bh	BH	B	1	Interchangeability	94 - 95
22	What is the representation IT in limits and fits?	Tolerance	Tolerance grade	Tolerance unit	Tolerance number	सीमा और फिट में आईटी प्रतिनिधित्व क्या है?	टोलरेंस	टोलरेंस ग्रेड	टोलरेंस यूनिट	टोलरेंस नंबर	B	1	Interchangeability	94 - 95
23	What is the unit of deviation in limits and fits?	Millimeter	Centimeter	Micron	Mill micron	सीमा और फिट में विचलन की इकाई क्या है?	मिलीमीटर	सेंटीमीटर	माइक्रोन	मिली माइक्रोन	C	1	Interchangeability	94 - 95
24	What does AQL stands for?	Acquired quality limit	Acceptance quality limit	Another quality limit	Acceptance quality level	AQL के लिए क्या स्टैंड करता है?	Acquired quality limit	Acceptance quality limit	Another quality limit	Acceptance quality level	B	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95

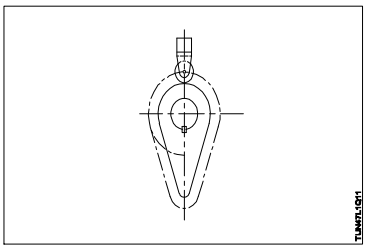
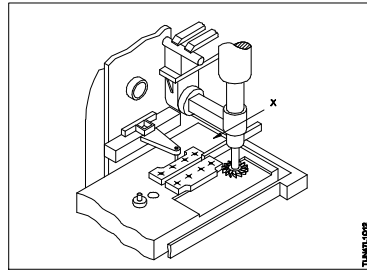
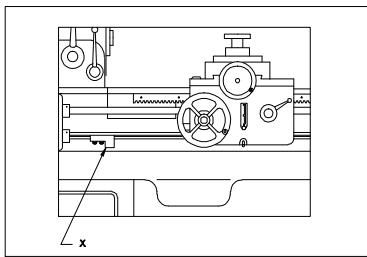
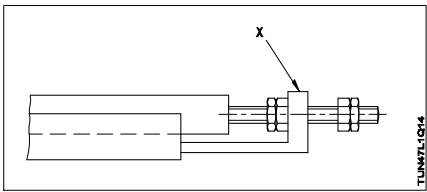
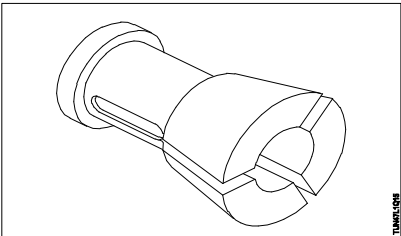
25	What is direction of finishing in surface texture?	Flaw	Lay	Waviness	Roughness	सतह की बनावट में परिष्करण की दिशा क्या है?	फला	ले	वेवीनेस	खुरदरापन	B	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
26	Which of the following symbol indicates finest surface?	~	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽	निम्नलिखित में से कौन सा प्रतीक बेहतरीन सतह को दर्शाता है?	~	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽	C	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
27	Which material is used to make the stylus of mechanical surface indicator?	Mild steel	High carbon steel	High speed steel	Diamond	यांत्रिक सतह संकेतक की स्टाइलस बनाने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?	मृदु इस्पात	उच्च कार्बन इस्पात	हाई स्पीड स्टील	डायमंड	D	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
28	What is the name of part marked as 'x'?	Measuring stylus	Skids	Indicator scale	Adjustment screw	X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	मेजरिंग स्टाइलस	स्किड्स	संकेतक पैमाना	समायोजन पैच	B	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
29	What is the name of part measured as 'x'?	Skid	Diamond stylus	Indicator scale	Pick up	X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	स्किड	डायमंड स्टाइलस	संकेतक पैमाना	पिक अप	A	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
30	What is the name of part of tally surf marked as 'x'?	Stylus	Motor race	Amplifier	Recorder	X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	स्टाइलस	मोटर रेस	एम्पलीफायर	रिकॉर्डर	C	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
31	What is the name of part marked as 'x' in lapping process?	Component	Groves to return lapping paste	Lapping plate	Work surface	लैपिंग प्रोसेस में 'x' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	कम्पोनेंट	लैपिंग पेस्ट वापस करने के लिए ग्रूव्स	लैपिंग प्लेट	कार्य की सतह	A	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
32	Which surface is finished by honing?	External cylindrical surface	Internal cylindrical surface	Both external and internal surface	Flat surface	कौन सी सतह होनिंग द्वारा फिनिश होती है?	बाहरी बेलनाकार सतह	आंतरिक बेलनाकार सतह	बाहरी और आंतरिक सतह दोनों	समतल सतह	B	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95

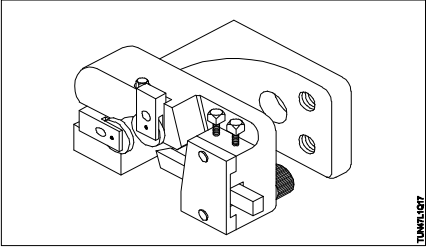
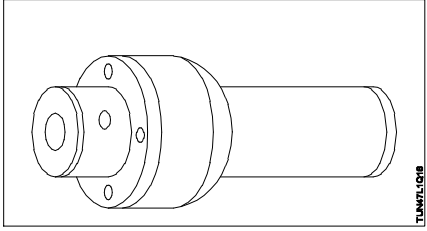
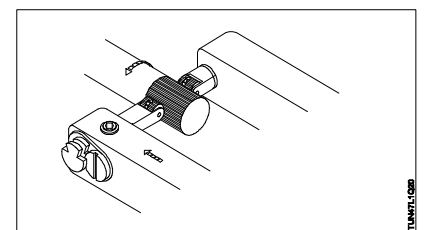
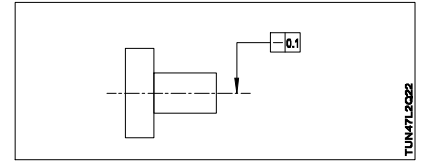
33	How to turning tool is moving in tail stroke offset method?	Perpendicular to lathe axis	Angular to lathe axis	Parallel to lathe axis	Vertical to lathe axis	टेल स्टॉक ऑफसेट विधि में टर्निंग टूल कैसे घूम रहा है?	लेथ अक्ष के लंबवत	लेथ अक्ष के कोणीय	लेथ अक्ष के समानानंतर	लेथ अक्ष के उधर्वाधर	C	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
34	Which one of the following is disadvantage of tailstock offset method?	Power feed can be given	Good surface finish can be obtained	External taper thread can be produce	Only external taper can be turned	टेलस्टॉक ऑफसेट विधि का निम्नलिखित में से कौन सा नुकसान है?	पावर फीड दिया जा सकता है	अच्छा सतह फिनिश प्राप्त किया जा सकता है	बाहरी टेपर थ्रेड का उत्पादन किया जा सकता है	केवल बाहरी टेपर को ही टर्न किया जा सकता है	D	2	Taper	92 - 93
35	Which axis the tool moves in taper turning attachment?	Perpendicular to lathe axis	Parallel to lathe axis	Angular to lathe axis	Vertical to lathe axis	टेपर टर्निंग अटैचमेंट में टूल किस अक्ष पर चलता है?	लेथ अक्ष के लंबवत	लेथ अक्ष के समानानंतर	लेथ अक्ष के कोणीय	लेथ अक्ष के उधर्वाधर	C	2	Taper	92 - 93
36	Which one of the following is disadvantages of taper turning by attachments?	Both external and internal tapers can be produced	Power feed can be produced	Length taper can be produced	Only limited taper angle can be turned	निम्नलिखित में से कौन सा एक संलग्नक द्वारा टेपर टर्निंग का नुकसान है?	बाहरी और आंतरिक दोनों प्रकार के टेपर्स का उत्पादन किया जा सकता है	पावर फीड का उत्पादन किया जा सकता है	लंबा टेपर का उत्पादन किया जा सकता है	केवल सीमित टेपर को ही टर्न किया जा सकता है	D	2	Taper	92 - 93
37	Which of the following structures of steel is obtained due to the drastic cooling form the austenite structure?	Pearlite	Cementite	Marten site	Ferrite	निम्न में से कौन सी स्टील संरचना को कठोर शीतलन के कारण औस्टेनाइट संरचना मिलती है?	पियरलाइट	सीमेंटाइट	मार्टेसाइट	फेराइट	C	2	Taper	92 - 93
38	Which of the following property of metal is impart by annealing?	Hardness	Toughness	Ductility	Surface hardness	निम्नलिखित में से कौन सी धातु की प्रॉपर्टी को एनेलिंग द्वारा प्रदान किया जाता है?	कठोरता	टफनेस	तन्यता	सतही कठोरता	C	2	Heat treatment	92 - 93
39	Which one of the following heat treatment process produces a scale free surface on the components?	Flame hardening	Case hardening	Nit riding	Induction hardening	निम्नलिखित में से कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया घटकों पर एक स्केल मुक्त सतह का निर्माण करती है?	फ्लेम हार्डनिंग	केस हार्डनिंग	नाइट्राइडिंग	इंडक्शन हार्डनिंग	D	2	Heat treatment	92 - 93
40	What is the types of fit for the expression 20H7/g6?	Interference fit	Clearance fit	Transition fit	Force fit	अभिव्यक्ति 20H7 / g6 के लिए फिट का प्रकार क्या है?	इंटरफेरेंस फिट	क्लेअरेंस फिट	ट्रांजीशन फिट	फ़ोर्स फिट	B	2	Heat treatment	92 - 93
41	What is 7 with expression of fit 30H7/g6?	Hole tolerance grade	Shaft tolerance grade	Shaft and hole tolerance	Shaft and hole allowance	फिट 30H7 / g6 की अभिव्यक्ति के साथ 7 क्या है?	होल सहिष्णुता ग्रेड	शाफ्ट सहिष्णुता ग्रेड	शाफ्ट एवं होल सहिष्णुता	शाफ्ट एवं होल छूट	A	2	Inter changeability	94 - 95
42	What is the type of fit in expression 75 H8/j7?	Transition fit	Clearance fit	Interference fit	Force fit	75 H8 / j7 अभिव्यक्ति में फिट का प्रकार क्या है?	ट्रांजीशन फिट	क्लेअरेंस फिट	इंटरफेरेंस फिट	फ़ोर्स फिट	A	2	Inter changeability	94 - 95
43	Which one of the advantage of mass production?	Special purpose machinery are necessary	Jigs and fixture are needed	Gauges are to be used	Time for manufacturing of components is reduced	बड़े पैमाने पर उत्पादन का कौन सा लाभ है?	विशेष प्रयोजन मशीनरी आवश्यक हैं	जिग्स और क्सचर की आवश्यकता है	गेजिस का इस्तेमाल किया जाना है	घटकों के निर्माण का समय कम हो गया है	D	2	Inter changeability	94 - 95
44	What is the type of fit if minimum size of the shaft is larger than maximum size of hole?	Interference	Clearance	Transition	Running	यदि शाफ्ट का न्यूनतम आकार छेद के अधिकतम आकार से बड़ा है तो फिट का प्रकार क्या है?	इंटरफेरेंस	क्लेअरेंस	ट्रांजीशन	रनिंग	A	2	Inter changeability	94 - 95
45	What is the type of fit if minimum size of hole is larger than maximum size of shaft?	Clearance	Interference	Transition	Force	यदि शाफ्ट का अधिकतम आकार की तुलना में होल का न्यूनतम आकार बड़ा है तो फिट का प्रकार क्या है?	क्लेअरेंस	इंटरफेरेंस	ट्रांजीशन	फ़ोर्स	A	2	Inter changeability	94 - 95

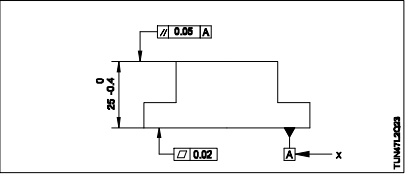
46	Calculate maximum clearance of fit Hole $\phi^{+21/+0}$ Shaft $\phi^{-7/-20}$	0.00	0.007	0.041	0.022	फिट Hole $\phi + 21 / + 0$ Shaft $\phi - 7 / - 20$ की अधिकतम क्लेअरेंस की गणना करें?	0.00	0.007	0.041	0.022	C	2	Inter changeability	94 - 95
47	Calculate type of fit ϕ Hole $25^{+21/+0}$ Shaft $\phi 25^{-7/-20}$	Clearance fit	Transition fit	Interference fit	Shrink fit	फिट के प्रकार की गणना करें ϕ होल $25 + 21 / + 0$ Shaft $\phi 25 - 7 / - 20$?	क्लेअरेंस फिट	ट्रांजीशन फिट	इंटरफेरेंस फिट	श्रिंक फिट	A	2	Inter changeability	94 - 95
48	Calculate type of Fit Hole $\phi 25^{+35/+0}$ Shaft $\phi 25^{+35/+22}$	Transition fit	Clearance fit	Interference fit	Running fit	फिट होल $\phi 25 + 35 / + 0$ Shaft $\phi 25 + 35 / + 22$ प्रकार की गणना करें?	ट्रांजीशन फिट	क्लेअरेंस फिट	इंटरफेरेंस फिट	फोर्स फिट	A	2	Inter changeability	94 - 95
49	What is type of fit 75 H8/j6 Hole $\phi 75^{+46/+0}$ Shaft $\phi 75^{+18/-12}$	Transition fit	Clearance fit	Interference fit	Force fit	फिट 75 H8 / j6 Hole $\phi 75 + 46 / + 0$ Shaft $\phi 75 + 18 / - 12$ किस प्रकार का है?	ट्रांजीशन फिट	क्लेअरेंस फिट	इंटरफेरेंस फिट	फोर्स फिट	A	2	Inter changeability	94 - 95
50	What is the roughness value for the symbol ∇ indicate?	0.2 to 0.8 micron	1.6 to 3.2 micron	25 micron	50 micron	प्रतीक ∇ के लिए खुरदरापन मान क्या है?	0.2 to 0.8 माइक्रोन	1.6 to 3.2 माइक्रोन	25 माइक्रोन	50 माइक्रोन	C	2	Inter changeability	94 - 95
51	What is the name of the pattern of work surface caused by the movement of cutting tool?	Surface texture	Roughness	Roughness facing	Waviness	कटिंग टूल के मूवमेंट के कारण वर्क सरफेस के पैटर्न का नाम क्या है?	सरफेस टेक्सचर	रफनेस	रफनेस फेसिंग	बेवीनेस	A	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
52	Which surface grade number indicates the symbol $\nabla\nabla$?	N12	N11	N7 to N9	N4 to N6	कौनसी सतह ग्रेड संख्या प्रतीक $\nabla\nabla$ को इंगित करती है?	N12	N11	N7 to N9	N4 to N6	C	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
53	Which of the following abrasive is preferred for lapping soft steels and non-ferrous metal?	Silicon carbide	Natural corundum	Aluminum oxide	Boron carbide	निम्नलिखित में से कौन सा अपघर्षक नरम स्टील्स और अलौह धातु की लैपिंग के लिए पसंद किया जाता है?	सिलिकन कार्बाइड	प्राकृतिक कोरन्डम	अल्युमिनियम ऑक्साइड	बोरान कार्बाइड	C	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
54	Which is used to prevent concentration of abrasives on lapping surface?	Vehicle	Holder	Absorber	Retainer	किसका उपयोग लैपिंग सतह पर अपघर्षक की सांद्रता को रोकने के लिए किया जाता है?	वाहन	होल्डर	सोखनेवाला	अनुचर	A	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95

Name of the Trade : Turner - 4th Semester NSQF - Module 7 : Importance of Technical English used in Industry

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the expansion of CCW?	Counter Clock Wise	Centre Clock Wise	Counter Clock Watch	Centre Clock Watch	CCW का विस्तार क्या है?	Counter Clock Wise	Centre Clock Wise	Counter Clock Watch	Centre Clock Watch	A	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
2	What is the expansion of CPU?	Central Placed Unit	Central Positioned Unit	Central Planned Unit	Central Processing Unit	CPU का विस्तार क्या है?	Central Placed Unit	Central Positioned Unit	Central Planned Unit	Central Processing Unit	D	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
3	What is a program in CNC machine?	A systematic arrangement of tools	A systematic arrangement of machine	A systematic arrangement of instruction	A systematic arrangement of present tools	CNC मशीन में एक प्रोग्राम क्या है?	टूल्स की एक व्यवस्थित व्यवस्था	मशीनों की एक व्यवस्थित व्यवस्था	निर्देशों की एक व्यवस्थित व्यवस्था	वर्तमान टूल्स की एक व्यवस्थित व्यवस्था	C	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
4	What is the meaning of RPM?	Rate Per Minute	Rate Per Machine	Revolution Per Minute	Rate Per Program	RPM का मतलब क्या है?	Rate Per Minute	Rate Per Machine	Revolution Per Minute	Rate Per Program	C	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
5	Which is the geometrical symbol for flatness?	—	▭	○	⌒	समतलता का प्रतीक कौन सा है?	—	▭	○	⌒	B	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
6	Which is the geometrical symbol for profile of line?	⌒	⌒	⌒	—	रेखा के प्रोफाइल के लिए कौन सा प्रतीक है?	⌒	⌒	⌒	—	B	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
7	What is characteristic indicated by symbol? 	Concentricity	Position	Symmetry	Roundness	प्रतीक द्वारा इंगित विशेषता क्या है?	कंसेंट्रीसिटी	पोजीशन	समानता	गोलाई	B	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
8	What geometrical characteristic indicated by symbol? 	Runout	Circular runout	Total runout	Partial runout	किस ज्यामितीय विशेषता को प्रतीक द्वारा दर्शाया गया है?	रन आउट	सर्कुलर रनआउट	टोटल रनआउट	ऑशिक रनआउट	C	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
9	What characteristics geometrical tolerance the symbol indicate? 	Concentricity	Symmetry	Position	Perpendicularity	प्रतीक को इंगित करने वाली ज्यामितीय सहिष्णुता विशेषता क्या है?	कंसेंट्रीसिटी	समानता	पोजीशन	लम्बरूपता	A	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96

10	Where the turret head in turret lathe is generally mounted?	Slide	Saddle	Ram	Cross slide	आमतौर पर टरेट खराद में टरेट हेड कहाँ लगाया जाता है।	स्लाइड	सेडल	रेम	क्रॉस स्लाइड	B	1	Advance Turning	98
11	What is the name of device? 	Radial cam	Plate cam	Barrel cam	Cylindrical cam	डिवाइडिंग का नाम क्या है?	रेडियल केम	प्लेट केम	बेरल केम	बेलनाकार केम	A	1	Advance Turning	98
12	What is the name of part marked as 'x'? 	Pivoted Beam	Milling cutter	Pivot	Cam	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	पिवट बीम	मिलिंग कटर	पिवट	केम	A	1	Advance Turning	98
13	What is the name of part marked as 'x'? 	Lead screw	Feed rod	Carriage	Stop	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	लीड स्कू	फीड रॉड	केरिज	स्टॉप	D	1	Advance Turning	98
14	What is the name of part marked as 'x'? 	Cross slide	Stops for the front tool post	Stops for rear tool post	Fixed bracket	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	क्रॉस स्लाइड	फ्रंट टूल पोस्ट के लिए स्टॉप	रियर टूल पोस्ट के लिए स्टॉप	फिक्सड ब्रैकेट	B	1	Advance Turning	98
15	What is the type of collet? 	Dead length type	Draw back type	Push out type	Master collet with interchangeable linear	कोलेट का प्रकार क्या है?	मृत लंबाई प्रकार	ड्रा बैक टाइप	पुश आउट टाइप	मास्टर कोलेट के साथ अंतरविनिमय लाइनर्स	B	1	Advance Turning	98
16	How much diameter of bars can turn using capstan lathes?	60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	कैपस्टैन लैथ का उपयोग करके कितना व्यास की छड़ को टर्न किया जा सकता है?	60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	A	1	Advance Turning	98

17	What is the name of tool holder? 	Knee turning tool holder	Roller steady turning tool holder	Recessing and boring tool holder	Bar-stop and center drill tool holder	टूल होल्डर का नाम क्या है?	नी टर्निंग टूल होल्डर	रोलर स्टेडी टर्निंग टूल होल्डर	रेसेसिंग और बोरिंग टूल होल्डर	बार स्टॉप और सेंटर ड्रिल टूल होल्डर	B	1	Advance Turning	98
18	What is the name of tool holder? 	Combination facing and drilling holder	Floating reamer holder	Knee turning tool holder	Combination tool holder	टूल होल्डर का नाम क्या है?	कॉम्बिनेशन, फेसिंग, और ड्रिलिंग होल्डर	फ्लोटिंग, रीमर होल्डर	नी टर्निंग टूल होल्डर	कॉम्बिनेशन टूल होल्डर	B	1	Advance Turning	98
19	What is the name of tool holder? 	Knurling tool holder	Drill holder	Multiple cutter holder	Boring bar holder	टूल होल्डर का नाम क्या है?	नर्निंग टूल होल्डर	ड्रिल होल्डर	मल्टीपल कटर होल्डर	बोरिंग बार होल्डर	C	1	Advance Turning	98
20	What is the name of operation? 	Thread cutting	Knurling	Forming	Die thread cutting	ऑपरेशन का नाम क्या है?	थ्रेड कटिंग	नर्निंग	फोर्मिंग	डाई थ्रेड कटिंग	B	1	Advance Turning	98
21	What is the maximum diameter of thread using self opening die heads?	200 mm diameter	100 mm diameter	50 mm diameter	30 mm diameter	सेल्फ ओपनिंग डाई हेड्स का उपयोग करके चूड़ी का अधिकतम व्यास क्या है?	200 मिमी व्यास	100 मिमी व्यास	50 मिमी व्यास	30 मिमी व्यास	A	1	Advance Turning	98
22	Which geometrical form indicated? 	Parallelism	Squareness	Flatness	Straightness	चित्र में किस ज्यामितीय फॉर्म का संकेत मिलता है?	समानता	चौकोरपन	समतलता	सीधा पन	D	2	Technical terms & Geometrical tolerance	96

23	<p>What is the element marked as 'x'?</p> 	Base	Datum	Parallelism	Flatness	<p>दिए गए चित्र में क्या संकेत दिया गया है?</p>	बेस	डेटम	समानता	समतलता	B	2	Technical terms & Geometrical tolerance	96
24	<p>Which one of the following frames of geometrical tolerance belongs to altitude group of symbolizing characteristic of squareness?</p>	//	⊥	—	□	<p>निम्नलिखित में से कौन सा एक फ्रेम ज्यामितीय सहिष्णुता के ऊँचाई समूह के चौकोरपन की विशेषता का प्रतीक है?</p>	//	⊥	—	□	B	2	Technical terms & Geometrical tolerance	96
25	<p>What is the advantage of production lathe over center lathe?</p>	The manufacturing cost of components is more	The manufacturing cost of component is less	Initial cost is more	Not suitable for tool room work	<p>सेटर लेथ पर उत्पादन लेथ का लाभ क्या है?</p>	घटकों की विनिर्माण लागत अधिक है	घटकों की विनिर्माण लागत कम है	प्रारंभिक लागत अधिक है	टूल रूम के काम के लिए उपयुक्त नहीं है	B	2	Advance Turning	96