

Machinist & Operator Advance Machine Tool Level 1

Q 1) The general ratio of soluble oil and water used as coolant is -\ शीतलक के रूप में प्रयोग होने वाले घुलनशील तेल और पानी का सामान्य अनुपात होता है-

- A) 1\20
- B) 1\10
- C) 10\1
- D) 20\1

Q 2) Which one of the following is used to hold the straight shank drill having diameter less than 12 mm? \12 एमएम से कम व्यास वाले सीधे सेंक ड्रिल को पकड़ने के लिए निम्नलिखित में से क्या प्रयोग करते हैं?

- A) drill chuck\ ड्रिल चक
- B) sleeve\ स्लीव
- C) socket\सॉकेट
- D) drill drift\ ड्रिल ड्रिफ्ट

Q 3) The material of twist drill is generally _____.\ सामान्यतः ट्विस्ट ड्रिल _____ पदार्थ से निर्मित होती है।

- A) H.S.S.\एच.एस.एस.
- B) Carbide steel\ कार्बाइड स्टील
- C) Mild steel\माइल्ड स्टील
- D) Diamond\ डायमंड

Q 4) V blocks are available in grades of _____ \ V ब्लॉक _____ ग्रेड में उपलब्ध होते हैं।

- A) A and B\ A और B
- B) 1 and 2\ 1 और 2
- C) A1 and A2\ A1 और A2
- D) 00 and 0\ 00 और 0

Q 5) In a planer, metal is removed during _____ \प्लेनर में धातु _____ के समय निकलती है।

- A) return stroke\रिटर्न स्ट्रोक
- B) forward stroke\फॉरवर्ड स्ट्रोक
- C) forward and return stroke both \फॉरवर्ड और रिटर्न दोनों स्ट्रोक
- D) None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 6) Which one of the following driving mechanisms is used to give reciprocating movement to the table of planer with fluid pressure? \प्लेनर के टेबल को फ्लूइड के दबाव की सहायता से रेसिप्रोकेटिंग गति देने के लिए, निम्नलिखित में से किस ड्राइविंग मैकेनिज्म का प्रयोग

- A) hydraulic drive\ हाइड्रोलिक ड्राइव
- B) open belt drive\ ओपन बेल्ट ड्राइव
- C) cross belt drive\ क्रॉस बेल्ट ड्राइव
- D) motor drive\मोटर ड्राइव

Q 7) Reciprocating movement of the table in a planer is obtained by -\प्लेनर के टेबल में रेसिप्रोकेटिंग गति _____ के द्वारा प्राप्त की जाती है।

- A) cam drive\कैम ड्राइव
- B) rack and pinion\ रेक और पिनयन
- C) loose and fast pulley\लूज़ और फ़ास्ट पुली
- D) worm and worm wheel\वॉर्म और वॉर्म व्हील

Q 8) Which one of the following bolts are used with the clamp for holding workpiece on a planer table? \ प्लानर टेबल पर वर्कपीस पकड़ने के लिए क्लैंप के साथ निम्नलिखित में से कौन सा बोल्ट उपयोग किया जाता है?

- A) T bolt\ T बोल्ट
- B) Carriage bolt\ कैरिज बोल्ट
- C) Square head bolt\ वर्गाकार शीर्ष बोल्ट
- D) Round head bolt\ गोल शीर्ष बोल्ट

Q 9) Slotter disc mechanism is used for-\स्लॉटर डिस्क मैकेनिज्म का प्रयोग किया जाता है---

- A) Quick return mechanism\ क्विक रिटर्न मैकेनिज्म
- B) Setting the tool to cut\ कट के लिए टूल का समंजन
- C) Making a wide cut\ चौड़ा कट बनाना
- D) Rotary motion of the table\ टेबल की घूर्णन गति

Q 10) Which one of the following operations can be done on slotting machine?\ स्लॉटिंग मशीन पर निम्नलिखित में से कौन सा ऑपरेशन किया जा सकता है?

- A) internal grooves\ आन्तरिक ग्रूव
- B) external keyway on long shaft\ लम्बी शाफ्ट पर बाह्य की-वे
- C) keyway for feather key\ फीदर-की का की-वे
- D) woodruff keyway on a shaft\ शाफ्ट पर वुडरफ की-वे

Q 11) Which one of the following is not a part of a centre lathe?\ निम्नलिखित में से कौन सा सेंटर लेथ का हिस्सा नहीं है?

- A) feed rod \फीड रॉड
- B) saddle\सेडल
- C) arbor\आर्बर
- D) lead screw\लीड स्कू

Q 12) Counter boring is done for-\ काउंटर बोरिंग की जाती है-

- A) accommodating socket head screws\ सॉकेट हेड स्कू को समायोजित करने के लिए
- B) Deburring hole ends\ छिद्र के छोर से बर् की सफाई करने के लिए
- C) Enlarging holes to accurate size\ सटीक आकार में छिद्र बड़ा करने के लिए
- D) Finishing cored holes\ कोर छिद्र की फिनिशिंग करने के लिए

Q 13) While using the form tool method of taper turning _____ \ टेपर टर्निंग की फॉर्म टूल विधि का उपयोग करते समय _____

- A) carriage is to be locked\ कैरिज लॉक होना चाहिए
- B) compound rest is to be locked\ कंपाउंड रेस्ट लॉक होना चाहिए
- C) top slide is to be locked\ टॉप स्लाइड लॉक होना चाहिए
- D) tailstock is to be locked\ टेलस्टोक लॉक होना चाहिए

Q 14) Helix angle is found on- _____ \ हेलिक्स कोण _____ पर पाया जाता है।

- A) threaded workpiece\ थ्रेडेड वर्कपीस
- B) feed rod of lathe\ लेथ की फीड रॉड
- C) threading tool\ थ्रेडिंग टूल
- D) taper turning attachment\ टेपर टर्निंग अटैचमेंट

Q 15) The tip of a cemented carbide tool is joined on the shank by- _____ \ सीमेंटेड कार्बाइड टूल की टिप को शैंक पर _____ के द्वारा जोड़ा जाता है।

- A) brazing\ ब्रेजिंग
- B) welding\ वेल्डिंग
- C) soldering\ सोल्डरिंग
- D) clamping with a screw\ स्कू के साथ क्लैम्पिंग

Q 16) which one of the following diameters of the workpiece should be turned before cutting external threads?\ निम्नलिखित में से किन व्यासों के वर्कपीस में बाहरी चूड़िया काटने से पहले टर्निंग की जानी चाहिए?

- A) major diameter\ वृहद व्यास
- B) pitch diameter\ पिच व्यास
- C) core diameter\ कोर व्यास
- D) head diameter\ हेड व्यास

Q 17) The rollers used in the roller box turning tool holder are _____ \ रोलर बॉक्स टर्निंग टूल धारक में उपयोग किए जाने वाले रोलर्स _____ होते हैं।

- A) convex shaped\ उत्तल आकार के
- B) concave shaped\ अवतल आकार के
- C) slightly tapered\ हल्का टेपर
- D) slightly zigzag\ हल्का जिग-जेग

Q 18) During machining operation using face plate, the angle plate is held on the _____ \ फेस प्लेट का उपयोग

कर मशीनिंग ऑपरेशन के दौरान, एंगल प्लेट _____ पर रखा जाता है।

- A) face plate \ फेस प्लेट
- B) carrier \ कैरियर
- C) tailstock \ टेलस्टोक
- D) bed \ बेड

Q 19) The size of the centre drill is determined on the basis of the- \ सेंटर ड्रिल का आकार _____ के आधार पर निर्धारित किया जाता है।

- A) diameter of the workpiece \ वर्कपीस के व्यास
- B) material of the workpiece \ वर्कपीस के पदार्थ
- C) length of the workpiece \ वर्कपीस की लम्बाई
- D) operation to be performed on the workpiece \ वर्कपीस पर किया जाने वाला कार्य

Q 20) Plain milling is done for - _____ \ प्लेन मिलिंग _____ के लिए किया जाता है।

- A) machining flat surfaces \ समतल सतह की मशीनिंग
- B) face milling \ फेस मिलिंग
- C) T slot milling \ T स्लॉट मिलिंग
- D) milling narrow slots \ संकीर्ण स्लॉट मिलिंग

Q 21) Stub arbor type a is used for mounting _____ - \ a प्रकार का स्टब आर्बर _____ माउंटिंग के लिए प्रयोग करते हैं।

- A) shell end mill \ शेल एंड मिल
- B) plain milling cutter \ प्लेन मिलिंग कटर
- C) Half side milling cutter \ आफ साइड मिलिंग कटर
- D) side and face milling cutter \ साइड और फेस मिलिंग कटर

Q 22) The round portion of the chip space on milling cutter is called - \ मिलिंग कटर पर चिप स्पेस के गोलाकार भाग को कहते हैं----

- A) fillet \ फिलेट
- B) round edge \ राउंड एज
- C) corner slot \ कॉर्नर स्लॉट
- D) radius \ रेडियस

Q 23) Rotary table is used on milling machine to achieve _____ - \ मिलिंग मशीन में रोटरी टेबल का प्रयोग _____ प्राप्त करने के लिए होता है।

- A) combination of longitudinal and cross movement \ अनुदैर्घ्य और तिर्यक मूवमेंट का संयोजन
- B) cross movement \ तिर्यक मूवमेंट
- C) longitudinal or cross movement \ अनुदैर्घ्य या तिर्यक मूवमेंट
- D) vertical movement \ उर्ध्वाधर मूवमेंट

Q 24) Radian is a unit of _____ \ रेडियन _____ का मात्रक होता है।

- A) angle \ कोण
- B) Weight \ भार
- C) Length \ लम्बाई
- D) Area \ क्षेत्रफल

Q 25) Plug gauge is used for _____ . \ प्लग गेज का प्रयोग _____ में होता है।

- A) Checking hole dimensions \ छेद आयामों को जाँच करना
- B) Linear measurement \ रैखिक मापन
- C) Angular measurement \ कोणीय मापन
- D) Taper measurement \ टेपर मापन

Q 26) The centimeter of shrink rule is _____ than actual centimeter. \ श्रिक रूल का सेंटीमीटर, वास्तविक सेंटीमीटर से _____ होता है।

- A) Bigger \ बड़ा
- B) Smaller \ छोटा
- C) Equal \ समान
- D) Almost equal \ लगभग समान

Q 27) How many types of dial test indicator stand are there? \ डायल टेस्ट इंडिकेटर स्टैंड कितने प्रकार के होते हैं?

- A) 2
- B) 3
- C) 4
- D) 5

Q 28) The difference between high limit size and low limit size is called _____. \ अधिकतम माप और न्यूनतम माप के अंतर को _____ कहते हैं।

- A) Tolerance \ टॉलरेंस
- B) Allowance \ अलाउंस
- C) Limit \ लिमिट
- D) Basic size \ बेसिक साइज़

Q 29) Which one of the following is not an advantage of interchangeability? \ निम्नलिखित में से कौन सा विनिमयशीलता का लाभ नहीं है?

- A) Increase in costing \ लागत बढ़ती है
- B) Increase in productivity \ उत्पादन बढ़ता है
- C) Damaged part can be changed easily \ क्षतिग्रस्त हिस्सा आसानी से बदला जा सकता है
- D) Rejection and wastage is minimum \ रिजेक्शन और बर्बादी कम होती है

Q 30) In expansion fitting, shaft is fitted at _____ temperature. \ एक्सपेंशन फिटिंग में, शाफ्ट को _____ तापमान पर फिट किया जाता है।

- A) (-70 °C)
- B) (-20 °C)
- C) (70 °C)
- D) (-190 °C)

Q 31) In I.S.O system, how many types of holes are there? \ आई.एस.ओ. प्रणाली में, कितने प्रकार के छिद्र होते हैं?

- A) 28
- B) 18
- C) 27
- D) 16

Q 32) Symbol is used for _____. \ चिन्ह का प्रयोग _____ के लिए किया जाता है।

- A) surface without machining \ बिना मशीनिंग की सतह
- B) simple machining surfaces \ साधारण मशीनिंग सतह
- C) grinding surfaces \ ग्राइंडिंग सतह
- D) fine grinding surfaces \ फाइन ग्राइंडिंग सतह

Q 33) Honing of non-ferrous metals, _____ abrasive is used. \ अलौह धातु की होनिंग के लिए _____ अपघर्षक का प्रयोग किया जाता है।

- A) Silicon carbide \ सिलिकॉन कार्बाइड
- B) boron carbide \ बोरॉन कार्बाइड
- C) diamond \ हीरा
- D) mild steel \ मृदु इस्पात

Q 34) Tumbling is also known as _____. \ टम्बलिंग को _____ भी कहा जाता है।

- A) barrel finish \ बैरल फिनिश
- B) honing \ होनिंग
- C) lapping \ लैपिंग
- D) burnishing \ बर्निशिंग

Q 35) Die is used for threading. \ डाई का उपयोग _____ थ्रेडिंग के लिए किया जाता है।

- A) external \ बाह्य
- B) internal \ आन्तरिक
- C) die plate \ डाई प्लेट
- D) adjustable die \ समायोज्य डाई

Q 36) The drill which is used to make bore in the nipple, is called _____ drill. \ जिस ड्रिल से निप्ल में सुराख किये जाते हैं, उसे _____ ड्रिल कहते हैं।

- A) ureka \यूरेका
- B) flat \फ्लैट
- C) twist \ट्विस्ट
- D) straight fluted \स्ट्रेट फ्लूटेड

Q 37) Surface with _____ accuracy is made by filing process. \ फाइलिंग द्वारा _____ की परिशुद्धता के साथ सतह बनायी जाती है।

- A) 0.01 mm
- B) 0.1 mm
- C) 0.001 mm
- D) 0.2 mm

Q 38) Which one of the following tool is used to clamp the job in mass production? \ बड़े पैमाने पर उत्पादन करने में जॉब को पकड़ने के लिए निम्नलिखित में से कौन सा टूल प्रयोग किया जाता है?

- A) Fixture \ फ़िक्सचर
- B) Gauge \ गेज
- C) Housing \ हाउसिंग
- D) Jig \ जिग

Q 39) Drill jigs are used for _____ \ ड्रिल जिग का प्रयोग _____ के लिए होता है।

- A) Drilling, reaming, tapping, and other allied operations \ ड्रिलिंग, रीमिंग, टैपिंग और अन्य संबद्धित ऑपरेशन
- B) Drilling operation only \ केवल ड्रिलिंग ऑपरेशन
- C) Clamping the job when drilling \ ड्रिलिंग करते समय जॉब को पकड़ने
- D) Guiding the tool only \ केवल टूल को दिशा देने के लिए

Q 40) Which among the following jig is used for location from a bore? \ निम्नलिखित जिग में से कौन सा एक बोर से लोकेशन देने के लिए प्रयोग किया जाता है?

- A) Post jig \ पोस्ट जिग
- B) Plate jig \ प्लेट जिग
- C) Solid jig \ सॉलिड जिग
- D) Box jig \ बॉक्स जिग

Q 41) A grinding wheel marked with C is made with the _____ abrasive. \ C के साथ चिह्नित एक ग्राइंडिंग व्हील _____ अब्रेसिव के साथ बनाया जाता है।

- A) Silicon carbide \ सिलिकॉन कार्बाइड
- B) Aluminium oxide \ एल्युमीनियम ऑक्साइड
- C) Diamond \ डायमंड
- D) Corundum \ कोरुन्डम

Q 42) As per indian standards the grain size 46 comes under the group _____. \ भारतीय मानकों के अनुसार 46 ग्रेन आकार _____ समूह के अधीन आता है।

- A) Medium \ मध्यम
- B) Coarse \ मोटा
- C) Fine \ महीन
- D) Very fine \ बहुत महीन

Q 43) Grinding fluids are not used for _____. \ ग्राइंडिंग तरल का उपयोग _____ के लिए नहीं किया जाता है।

- A) High heat generation \ उच्च ऊष्मा उत्पादन
- B) Reduces the friction between the wheel face and the job \ व्हील फेस और जॉब के बीच घर्षण को कम करता है
- C) Wash away chips \ चिप्स को धोकर बहाने
- D) Prevent loading of wheel \ व्हील को भार से बचाना

Q 44) The stylus of the surface indicator is made of _____. \ सतह संकेतक का स्टाइलस _____ से बना होता है।

- A) Diamond \ डायमंड
- B) Mild steel \ माइल्ड स्टील
- C) High carbon steel \ उच्च कार्बन स्टील
- D) High speed steel \ उच्च स्पीड स्टील

Q 45) Motor drive in milling machines is generally attached to _____. \ मिलिंग मशीनों में मोटर ड्राइव सामान्यतः _____ से जुड़ा होता है।

- A) Base \ बेस
- B) Column \ कॉलम
- C) Table \ टेबल
- D) Knee \ नी

Q 46) Cyaniding and Nitriding are two methods of _____. \ साइनाइडिंग और नाइट्राइडिंग _____ के दो विधियाँ हैं।

- A) Case hardening \ केस हार्डनिंग
- B) Hardening \ हार्डनिंग
- C) Tempering \ टेम्परिंग
- D) Normalising \ नोर्मलाइजिंग

Q 47) Lower critical temperature of high carbon steel while hardening is _____. \ हार्डनिंग के दौरान उच्च कार्बन स्टील का न्यूनतम क्रान्तिक तापमान _____ होता है।

- A) 723°C
- B) 923°C
- C) 960°C
- D) 560°C

Q 48) Which of the following heat treatment processes produces a scale-free surface? \ निम्न में से कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रियाएं स्केल-फ्री सतह उत्पन्न करती हैं?

- A) Induction hardening \ इंडक्शन हार्डनिंग
- B) Flame hardening \ फ्लेम हार्डनिंग
- C) Case hardening \ केस हार्डनिंग
- D) Nitriding \ नाइट्राइडिंग

Q 49) Which one of the following is not the advantage of helical gears? \ निम्नलिखित में से कौन सा हेलिकल गियर्स का लाभ नहीं है?

- A) Lesser load carrying capacity \ कम भार ले जाने की क्षमता
- B) Smooth operation \ सहज परिचालन
- C) Greater load carrying capacity \ अधिक भार ले जाने की क्षमता
- D) Noiseless running \ ध्वनिरहित चालन

Q 50) Which one of the following is the metric helical gear proportion for indexing movement? \ इंडेक्सिंग मूवमेंट के लिए निम्नलिखित में से कौन सा मीट्रिक हेलिकल गियर अनुपात होता है?

- A) 40/N
- B) 10/N
- C) 20/N
- D) 30/N

Q 51) A feeler gauge is used for _____. \ एक फीलर गेज _____ के लिए प्रयोग किया जाता है।

- A) Checking gap between mating parts \ मेटिंग भाग के बीच के अंतर की जाँच करना
- B) Adjusting the part to play \ प्ले के लिए भाग समायोजित करने
- C) Checking of the job \ जॉब की जाँच
- D) Checking accuracy of the hole \ छिद्र की परिशुद्धता जाँचने

Q 52) Which one of the following gauge is used to align the lathe tool with the work? \ वर्क के साथ खराद उपकरण को संरेखित करने के लिए निम्न गेज में से कौन सा उपयोग किया जाता है?

- A) Center gauge \ सेंटर गेज
- B) Try square \ गुनिया
- C) Thread gauge \ थ्रेड गेज
- D) Straight gauge \ स्ट्रेट गेज

Q 53) Hardness of slip gauge should be _____. \ स्लीप गेज की कठोरता _____ होना चाहिए।

- A) More than 63 HRC \ 63 HRC से ज्यादा
- B) Less than 62 HRC \ 62 HRC से कम
- C) 55 HRC

D) 45 HRC

Q 54) A sine bar is available in standard sizes. Which one of the following is not a standard size of the sine bar?
एक साइन बार मानक आकार में उपलब्ध होते हैं। निम्नलिखित में से कौन सा साइन बार, मानक आकार का नहीं है?

- A) 300 mm
- B) 250 mm
- C) 200 mm
- D) 100 mm

Q 55) Command G00 means _____ \कमांड G00 का मतलब _____ है

- A) Rapid motion \तेज गति
- B) Feed motion in straight line \सीधी रेखा में फ़ीड गति
- C) Feed motion in circular path \वृत्तीय पथ में फ़ीड गति
- D) slow motion \मंद गति

Q 56) Which one of the the following is the command for Feed motion in straight line?
निम्न में से कौन सी सीधी रेखा में फ़ीड गति के लिए कमांड है?

- A) G01
- B) G00
- C) G02
- D) G06

Q 57) Which of the following will be suitable for checking the squareness ?
निम्न में से कौन वर्गाकारिता जाँचने के लिए उपयुक्त होगा?

- A) Try square \गुनिया
- B) Protractor \चाँदा
- C) Slip gauges \स्लीप गेज
- D) Marking block \मार्किंग ब्लॉक

Q 58) The purpose of rough milling is - \ रफ़ मिलिंग का उद्देश्य है-

- A) To remove excess material in shortest possible time \कम से कम संभव समय में अतिरिक्त सामग्री को हटाने के लिए
- B) To provide rough surface suitable for finishing speed \ उचित परिष्करण गति हेतु खुरदुरी सतह प्रदान करना
- C) To remove small amount of material at high speed \उच्च गति पर छोटी मात्रा में सामग्री को हटाने के लिए
- D) To finish the rough surface \रफ़ सतह को फिनिश करने के लिए

Q 59) The saddle moves horizontally to provide which feed?
कौनसा फ़ीड देने के लिए, सैडल को क्षैतिज चलाया जाता है?

- A) Horizontal \क्षैतिज
- B) Vertical \उर्ध्वाधर
- C) Downward \नीचे की ओर
- D) Upward \उपर की ओर

Q 60) Which of the following is the example of multi point cutting tool?
निम्न में से कौनसा बहु बिंदु कर्तन टूल का उदाहरण है?

- A) Milling cutter and broaching tool both \मिलिंग कटर और ब्रोचिंग टूल दोनों
- B) Broaching tool \ब्रोचिंग टूल
- C) Milling cutter \मिलिंग कटर
- D) Drilling tool \ड्रिलिंग टूल

Q 61) Which factor affects the size of cam ?
कौन सा कारक कैम के आकार को प्रभावित करता है?

- A) Pressure angle \प्रेसर कोण
- B) Base circle \आधार वृत्त
- C) Hub size \हब आकार
- D) None of these \इनमे से कोई नहीं

Q 62) Profile of the cam on which the follower neither reciprocates nor oscillates?
कैम की वह प्रोफाइल जिस पर फॉलोवर ना तो प्रत्यागामी होता है और ना दोलन करता है?

- A) Dwell \ड्वेल
- B) Pitch point \पिच पॉइंट

- C) Trace point\ ट्रेस पॉइंट
D) Lift\ लिफ्ट

Q 63) Which of the following table on this machine tool is circular and rotary? \ इस मशीन टूल पर निम्नलिखित टेबल पर वृत्ताकार और घूर्णक होती है ?

- A) Slotter\ स्लॉटर
B) Planer\ प्लानर
C) Shaper\ शेपर
D) Milling machine\ मिलिंग मशीन

Q 64) In Ultrasonic machining, the material is removed by _____. \ अल्ट्रासोनिक मशीनिंग में पदार्थ _____ द्वारा हटाया जाता है।

- A) Abrasive action\ घर्षनात्मक कार्य
B) Thermal melting\ उष्मीय गलन
C) Anodic dissolution\ एनोडिक विघटन
D) Electrochemical oxidation\ इलेक्ट्रोकेमिकल ऑक्सीकरण

Q 65) In EDM, the temperature developed is of the order of- \ EDM मशीनिंग में, विकसित तापमान का क्रम होता है-

- A) 10,000°C
B) 6,000°C
C) 4,000°C
D) 14,000°C

Q 66) We should apply _____ on the burnt surface of a person. \ हमें किसी व्यक्ति की जली हुई चमड़ी पर _____ लगाना चाहिए।

- A) running water\ बहता पानी
B) ice\ बर्फ
C) milk\ दूध
D) butter\ मक्खन

Q 67) Keeping workplace safe is included under _____ of 5s concept. \ कार्यक्षेत्र को सुरक्षित रखना 5s विचार के _____ के अंतर्गत आता है।

- A) Seiso
B) Seiton
C) Seiri
D) Shitsuke

Q 68) _____ is not a non-cardiac cause of sudden cardiac arrest. \ _____ पूर्णहृद्रोध का एक गैर हृदय कारण नहीं है।

- A) Coronary artery disease\ परिहृद्-धमनी रोग
B) Drowning\ डूबना
C) Trauma\ ट्रामा
D) Overdose\ ओवरडोज़

Q 69) Least count in Metric Micrometer is _____. \ मीट्रिक माइक्रोमीटर में अल्पत्मांक _____ होता है।

- A) 0.1 mm
B) 0.0001 mm
C) 0.01 mm
D) 1 mm

Q 70) _____ file is used to file both curved and flat surfaces. \ _____ रेती वक्रिय एवं समतल दोनों सतहों को रेतने के काम में आती है।

- A) Half round\ हाफ राउंड
B) Knife-edge\ नाइफ एज
C) Round\ राउंड
D) Triangular\ त्रिभुजाकार

Q 71) Size of the job obtained after machining of workpiece is called _____. \ वर्कपीस को मशीनीकृत करने के बाद प्राप्त हुए जॉब के आकार को _____ कहा जाता है।

- A) actual size\ असली साईज

- B) basic size\ बेसिक साईज
- C) maximum size\ उच्चतम साईज
- D) minimum size\ न्यूनतम साईज

Q 72) H7-p6 Press fit finds its application in _____.\ H7-p6 प्रेस फिट का अनुप्रयोग _____ में पाया जाता है।

- A) split journal bearing\ स्प्लिट जर्नल बियरिंग
- B) valve guide in head\ हेड में वाल्व गाइड
- C) cam shaft in bearing\ बियरिंग के कैम शाफ्ट
- D) idler gear on spindle\ स्पिंडल पर आइडलर गियर

Q 73) 2.5 in the given figure represents _____.\ दी हुई आकृति में 2.5 _____ दर्शाता है।

- A) Sampling length\ सैंपलिंग लंबाई
- B) Machining allowance\ मशीनिंग अलाउंस
- C) Production method\ उत्पादन प्रक्रिया
- D) Type of tool\ टूल का प्रकार

Q 74) Centrifugal clutches are usually used in _____.\ अपकेंद्रीय क्लच सामान्यतः _____ में प्रयोग किये जाते हैं।

- A) mopeds\ मोपेड
- B) trucks\ ट्रक
- C) mini-trucks\ छोटे ट्रक
- D) cars\ कार

Q 75) For brass, back rake angle is _____.\ पीतल हेतु बैक रेक कोण _____ होता है।

- A) 0°
- B) 15 °
- C) 9°
- D) 90°

Q 76) Large nose radius will result in: 1. more power consumption 2. higher tool life 3. better heat dissipation Which of these is/are CORRECT? विशाल नोज़ त्रिज्या के परिणाम हैं: 1. अधिक शक्ति उपभोग 2. उच्च टूल आयु 3. बेहतर ऊष्मा अपव्यय इनमें से कौनसा/से सही है

- A) 1,2,3
- B) 1,2
- C) 2,3
- D) 1,3

Q 77) Radial force is _____ in orthogonal cutting process.\ ओर्थोगोनल कटाई प्रक्रिया में रेडियल बल _____ होता है।

- A) zero\ शून्य
- B) infinite\ अनंत
- C) unity\ इकाई
- D) maximum\ अधिकतम

Q 78) Tool life _____ with increase in feed.\ फीड के बढ़ने से टूल आयु _____ है।

- A) decreases\ घटती
- B) increases\ बढ़ती
- C) does not change\ अपरिवर्तित रहती
- D) becomes zero\ शून्य हो जाती

Q 79) Aluminium and its alloys have a cutting speed of _____ m/min.\ एल्युमीनियम एवं उसकी मिश्रधातुओं की कटाई गति _____ मी./मिनट होती है।

- A) 70-100
- B) 5-8
- C) 20-30
- D) 35-45

Q 80) Expected accuracy of finish in Reaming is _____ mm.\ रीमिंग में फिनिश की अपेक्षित शुद्धता _____ मिमी होती है।

- A) ± 0.005
- B) ± 0.002
- C) ± 0.02
- D) ± 0.05

Q 81) The given figure depicts a _____ machine. \ दी हुई आकृति _____ मशीन दर्शाती है।

- A) shaper \ शेपर
- B) drilling \ ड्रिलिंग
- C) milling \ मिलिंग
- D) reaming \ रीमिंग

Q 82) Throttle valve, relief valve and control valve are the parts of a _____ shaper machine. \ थ्रोटल वाल्व, रिलीफ वाल्व एवं कंट्रोल वाल्व _____ शेपर मशीन के भाग हैं।

- A) hydraulic \ हाइड्रोलिक
- B) gear type \ गियर टाइप
- C) horizontal \ क्षैतिज
- D) crank type \ क्रैंक टाइप

Q 83) Identify type of vice shown in the figure. \ चित्र में दर्शाये गए वाईस के प्रकार को पहचानें।

- A) Tool Maker s vice \ टूल मेकर्स वाईस
- B) Carpenter s Bench vice \ कारपेंटर बेंच वाईस
- C) Pin vice \ पिन वाईस
- D) C clamp vice \ सी क्लैप वाईस

Q 84) Which of these is also called universal tool post? \ इनमें से किसको यूनिवर्सल टूल पोस्ट भी कहा जाता है?

- A) Quick change Tool post \ क्विक चेंज टूल पोस्ट
- B) Four Way tool post \ फोर वे टूल पोस्ट
- C) British type Tool post \ ब्रिटिश टाइप टूल पोस्ट
- D) Screw Tool post \ स्कू टूल पोस्ट

Q 85) _____ is suitable for clamping rotary symmetrical tools. \ _____ घूर्णीय सममित साधनों को क्लैप करने हेतु उपयुक्त है।

- A) Pneumatic chuck \ वायवीय चक
- B) Collet chuck \ कॉलेट चक
- C) Two jaws chuck \ दो जॉ चक
- D) Magnetic chuck \ चुम्बकीय चक

Q 86) _____ is a mechanical device to support a long standard workpiece when it is turned between the centres. \ केन्द्रों के मध्य टर्न करते हुते किसी लंबे मानक वर्कपीस को सहायता प्रदान करने हेतु _____ एक यांत्रिक उपकरण है।

- A) Rest \ रेस्ट
- B) Centre \ सेंटर
- C) Face plate \ फेस प्लेट
- D) Chuck \ चक

Q 87) Process of impressing straight indentations on the surface of a workpiece is called _____. \ किसी वर्कपीस की सतह पर सीधे दांतेदार खांचे बनाने की प्रक्रिया को _____ कहा जाता है।

- A) knurling \ नर्लिंग
- B) parting off \ पार्टिंग ऑफ
- C) boring \ बोरिंग
- D) reaming \ रीमिंग

Q 88) The taper reamer is used for tapering a _____ \ टेपर रीमर को _____ की टेपरिंग हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A) drill hole \ ड्रिल होल
- B) gear \ गियर
- C) eccentric shaft \ उत्केंद्र शाफ्ट
- D) tailstock \ टेलस्टॉक

Q 89) Identify the reamer given below. नीचे दिए गए रीमर को पहचानें।

- A) Taper Hand\ टेपर हैण्ड
- B) Adjustable Hand\ एडजस्टेबल हैण्ड
- C) Expansion Hand\ एक्सपेंशन हैण्ड
- D) Taper Pin Hand\ टेपर पिन हैण्ड

Q 90) _____ contains the cutting edge of a reamer. _____ में रीमर का कटाई सिरा होता है।

- A) Body\ बॉडी
- B) Shank\ शैंक
- C) Chamfer\ शैम्फर
- D) Hand\ हैण्ड

Q 91) The uppermost part of the thread is known as _____. चूड़ी का सबसे ऊपरी हिस्सा _____ कहलाता है।

- A) Crest\ क्रेस्ट
- B) Root\ रूट
- C) Flank\ फ्लैंक
- D) Pitch\ पिच

Q 92) Planing machines are used for _____. प्लेनिंग मशीनों का प्रयोग _____ के लिए किया जाता है।

- A) large jobs\ बड़े जॉब
- B) small jobs\ छोटे जॉब
- C) light duty jobs\ हल्के प्रयोग के जॉब
- D) any job\ किसी भी जॉब

Q 93) In a milling machine, which of these is to hold and rotate the cutter? किसी मिलिंग मशीन में, इनमें से क्या कटर को पकड़ता है और घूर्णन करवाता है?

- A) Arbor\ आर्बर
- B) Ram\ रैम
- C) Column\ कॉलम
- D) Bed\ बेड

Q 94) In slotting, width of the cutter is _____ the width of workpiece. स्लॉटिंग में, कटर की चौड़ाई वर्कपीस की चौड़ाई से _____ होती है।

- A) less than\ कम
- B) more than\ अधिक
- C) equal to\ समान
- D) uncomparable to\ अतुलनीय

Q 95) The objective of TPM is Equipment whereas the objective of TQM is _____. TPM का उद्देश्य उपकरण है जबकि TQM का उद्देश्य _____ है।

- A) Quality\ गुणवत्ता
- B) Quantity\ मात्रा
- C) Waste\ अपशिष्ट
- D) Service\ सेवा

Q 96) For Coolant on, the M-code used is _____. कूलैट-ऑन हेतु प्रयुक्त M-कोड _____ है।

- A) M08
- B) M04
- C) M03
- D) M06

Q 97) G 03 code is used for _____. G 03 कोड _____ हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A) Circular Interpolation in counter clock-wise direction\ वामावर्त दिशा में सर्कुलर इंटरपोलेशन
- B) Linear interpolation\ रेखीय इंटरपोलेशन
- C) Circular Interpolation in clock-wise direction\ दक्षिणावर्त दिशा में सर्कुलर इंटरपोलेशन
- D) Rapid Traverse\ त्वरित ट्रावर्स

Q 98) In CNC programming, the control uses “ ” to mark the end of a block. \ CNC प्रोग्रामिंग में, कण्ट्रोल _____ का प्रयोग ब्लॉक के अंत को चिह्नित करने हेतु करता है।

- A) ;
- B) :
- C) /
- D) |

Q 99) Breakdown situation in Routine maintenance as compared to Preventive maintenance is _____.\ निवारक रखरखाव की अपेक्षा नियमित रखरखाव में ब्रेकडाउन अवस्था _____ होती है।

- A) more\ अधिक
- B) less\ कम
- C) same\ समान
- D) incomparable\ अतुल्य

Q 100) The disadvantages of Breakdown maintenance are: 1. loss of time 2. high repairing cost 3. loss of work Which of these is/are CORRECT? \ ब्रेकडाउन रखरखाव के दोष हैं: 1. समय की हानि 2. उच्च रिपेयरिंग मूल्य 3. कार्य की हानि इनमें से कौन सा / से सही है?

- A) 1,2,3
- B) 1,2
- C) 1
- D) 2,3

Q 101) Special type of maintenance includes _____.\ विशेष प्रकार के रखरखाव के अंतर्गत _____ आता है।

- A) inspection and lubrication both\ निरीक्षण एवं स्नेहन दोनों
- B) lubrication only\ केवल स्नेहन
- C) inspection only\ केवल निरीक्षण
- D) inspection and overhauling both\ निरीक्षण एवं मरम्मत दोनों

Q 102) _____ is used for making holes in cylindrical objects.\ _____ का प्रयोग बेलनाकार वस्तुओं में छेद करने हेतु किया जाता है।

- A) Diameter jig\ व्यास जिग
- B) Plate jig\ प्लेट जिग
- C) Template jig\ टेम्पलेट जिग
- D) Channel jig\ चैनल जिग

Q 103) Identify the jig shown in the figure. \ चित्र में दर्शाये गए जिग को पहचानें।

- A) Angle plate jig\ एंगल प्लेट जिग
- B) Indexing jig\ इंडेक्सिंग जिग
- C) Turn over jig\ टर्न ओवर जिग
- D) Vice jig\ वाईस जिग

Q 104) Sandwich jig is useful for _____ workpiece.\ सैंडविच जिग _____ वर्कपीस हेतु उपयुक्त है।

- A) soft and thin\ कोमल एवं पतले
- B) soft and thick\ कोमल एवं मोटे
- C) hard and thin\ कठोर एवं पतले
- D) hard and thick\ कठोर एवं मोटे

Q 105) Which of these is not used as a supporting or locating device in jigs and fixtures? \ इनमें से क्या जिग एवं फिक्सचर में सहायक अथवा स्थापन यंत्र के रूप में प्रयोग नहीं किया जाता है?

- A) Gauge\ गेज
- B) Drill bush\ ड्रिल बुश
- C) V-locator\ वी-लोकेटर
- D) Clamping device\ क्लैम्पिंग डिवाइस

Q 106) Shellac bond is used in grinding wheels for grinding of _____.\ ग्राइंडिंग चाक में शेल्लक बांड _____ की ग्राइंडिंग करने हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A) mill rolls\ मिल रोल्ल्स
- B) edge tools\ एज टूल
- C) razor blade\ रेजर ब्लेड

D) cutlery\ कटलरी

Q 107) The removal of blunt abrasive particles from the surface of wheels is called _____ of wheel.\ चाक की सतह से कुंठित अपघर्षक कणों के निष्कासन को चाक की _____ कहा जाता है।

- A) dressing\ ड्रेसिंग
- B) truing\ ट्रूइंग
- C) making\ मेकिंग
- D) finishing\ फिनिशिंग

Q 108) Which of these is a defect found in grinding wheel?\ इनमें से क्या ग्राइंडिंग व्हील में पाया जाने वाला एक दोष है?

- A) Glazing\ ग्लेज़िंग
- B) Off hand\ ऑफ़ हैण्ड
- C) Snagging\ स्नैगिंग
- D) Smuggling\ स्मगलिंग

Q 109) An increase of peripheral honing speed leads to _____ material removal rate.\ परिधीय होनिंग गति में बढ़त से _____ मटेरियल निष्कासन दर प्राप्त होती है।

- A) increased\ बढ़ी हुई
- B) decreased\ घटी हुई
- C) zero\ शून्य
- D) minimum\ न्यूनतम

Q 110) In honing, it is desired that stroke length must cover _____ work length. \ होनिंग में, यह अपेक्षा होती है कि स्ट्रोक लंबाई वर्क लम्बाई को _____ आच्छादित करे।

- A) entire\ पूरा
- B) half\ आधा
- C) one-fourth\ एक-चौथाई
- D) double\ दुगुना

Q 111) The horizontal broaching machines are usually _____ driven.\ क्षैतिज ब्रोचिंग मशीन सामान्यतः _____ चालित हैं।

- A) hydraulically\ द्रवीय
- B) electrically\ वैद्युत
- C) mechanically\ यांत्रिकीय
- D) pneumatically\ वायवीय

Q 112) Hypoeutectoid steel contains _____ carbon.\ हाइपोयुटेक्टोइड स्टील में _____ कार्बन होता है।

- A) more than 0.8%\ 0.8% से अधिक
- B) 0.1%
- C) 0.2-0.6%
- D) 0.6-0.8%

Q 113) In annealing, cooling is done in _____.\ अनीलिंग में, शीतलन _____ में की जाती है।

- A) furnace\ भट्टी
- B) water\ जल
- C) oil\ तेल
- D) air\ हवा

Q 114) Flame hardening is used for hardening of _____.\ फ्लेम हार्डनिंग _____ की हार्डनिंग करने हेतु की जाती है।

- A) teeth of gear\ गियर के दांतों
- B) roller bearing \ रोलर बियरिंग
- C) ball bearing\ बॉल बियरिंग
- D) camshafts\ कैम शाफ़्ट

Q 115) The portion of the shaft which is carried in the bearing is known as _____.\ शाफ़्ट का वह भाग जिसे बियरिंग में उठाया जाता है, _____ कहलाता है।

- A) journal\ जर्नल

- B) cage\ केज
- C) inner race\ इनर रेस
- D) outer race\ आउटर रेस

Q 116) Cam is a _____ member in a mechanism.\ कैम एक तंत्र में _____ सदस्य है।

- A) driver\ चालक
- B) driven\ संचालित
- C) frame\ फ्रेम का
- D) driven or driver\ चालक अथवा संचालित

Q 117) Identify type of cam shown in the figure. \ चित्र में दर्शाये गए कैम के प्रकार को पहचाने।

- A) Wedge cam\ वेज कैम
- B) Spiral cam\ स्पाइरल कैम
- C) Radial cam\ रेडियल कैम
- D) Fillet cam\ फिल्लेट कैम

Q 118) The portion of tooth profile above the pitch surface is called _____. \ पिच सतह से ऊपर टूथ प्रोफाइल का हिस्सा _____ कहलाता है।

- A) Face\ फेस
- B) Flank\ फ्लैंक
- C) Profile\ प्रोफाइल
- D) Backlash\ बैकलैश

Q 119) In a gear, dedendum is equal to _____ module.\ गियर में, डिडेंडम _____ मॉड्यूल के बराबर होता है।

- A) 1.157
- B) 0.157
- C) 1.057
- D) 0.571

Q 120) The given figure depicts a _____. \ दी हुई आकृति _____ दर्शाती है।

- A) Bevel gear\ बेवल गियर
- B) Spur gear\ स्पर गियर
- C) Helical gear\ हेलिकल गियर
- D) Herringbone gear\ हेरिंगबोन गियर

Q 121) Which of these is FALSE regarding Ultrasonic Machining? \ अल्ट्रासोनिक मशीनिंग के संदर्भ में इनमें से क्या असत्य है?

- A) High metal removal rate\ उच्च धातु निष्कासन दर
- B) Noiseless operation\ शांतिपूर्ण प्रचालन
- C) Easy operation\ सुगम प्रचालन
- D) High accuracy\ उच्च परिशुद्धता

Q 122) Liquid dielectric used in Electric Discharge Machining is _____. \ इलेक्ट्रिक डिस्चार्ज मशीनिंग में प्रयुक्त पराविद्युत द्रव्य _____ होता है।

- A) paraffin\ पैराफिन
- B) diesel\ डीजल
- C) water\ जल
- D) sulphuric acid\ सल्फ्यूरिक अम्ल

Q 123) Laser Beam Machining is used for _____ \ लेज़र बीम मशीनिंग का प्रयोग _____ करने हेतु किया जाता है।

- A) drilling micro holes\ अतिसूक्ष्म छिद्र ड्रिल
- B) making dies\ डाई बनाने
- C) dental fixtures\ डेंटल फिक्सचर
- D) fabrication of tools\ औजारों का निर्माण

Q 124) Which of these is a conventional source of energy? \ इनमें से क्या ऊर्जा का एक परंपरागत स्रोत है?

- A) Natural Gas\ प्राकृतिक गैस

- B) Solar Energy \सौर ऊर्जा
- C) Wind Energy \वायु ऊर्जा
- D) Tidal Energy \ज्वारीय ऊर्जा

Q 125) The efficiency of Savonius Wind Mill is about _____ . \ सेवोनियस पवन चक्की की दक्षता लगभग _____ होती है।

- A) 15%
- B) 35%
- C) 55%
- D) 85%

Level 1 Answer key

Question No.	Option
1	A
2	A
3	A
4	A
5	A
6	A
7	C
8	A
9	A
10	A
11	C
12	A
13	A
14	A
15	A
16	A
17	A
18	A
19	A
20	A
21	A
22	A
23	A
24	A
25	A
26	A
27	A
28	A
29	A
30	A

Question No.	Option
31	A
32	A
33	A
34	A
35	A
36	A
37	A
38	A
39	A
40	A
41	A
42	A
43	A
44	A
45	B
46	A
47	A
48	A
49	A
50	A
51	A
52	A
53	A
54	A
55	A
56	A
57	A
58	A
59	A
60	A

Question No.	Option
61	A
62	A
63	A
64	A
65	A
66	A
67	A
68	A
69	C
70	A
71	A
72	A
73	A
74	A
75	A
76	A
77	A
78	A
79	A
80	A
81	A
82	A
83	A
84	A
85	A
86	A
87	A
88	A
89	A
90	A

Question No.	Option
91	A
92	A
93	A
94	A
95	A
96	A
97	A
98	A
99	A
100	A
101	A
102	A
103	C
104	A
105	A
106	A
107	A
108	A
109	A
110	A
111	A
112	C
113	A
114	A
115	A
116	A
117	A
118	A
119	A
120	A

Question No.	Option
121	A
122	A
123	A
124	A
125	A

Q 1) The relief angle given behind the cutting lips is called -\कटिंग लिप्स के पीछे दिए गये रिलीफ कोण को कहते हैं-

- A) lip clearance angle\लिप क्लीयरेंस कोण
- B) rake angle \ रेक कोण
- C) helix angle\हेलीक्स कोण
- D) edge angle\ एज कोण

Q 2) What is included angle of V blocks?\ V ब्लॉक का इन्क्लूडेड एंगल कितना होता है?

- A) 90°
- B) 45°
- C) 60°
- D) 75°

Q 3) Quick return mechanism is provided on shaper to reduce the time required for-\शेपर में क्विक रिटर्न मैकेनिज्म किस समय को कम करने के लिए दिया गया है-

- A) return stroke\रिटर्न स्ट्रोक
- B) forward stroke\ फॉरवर्ड स्ट्रोक
- C) forward and return stroke both \फॉरवर्ड और रिटर्न दोनों स्ट्रोक
- D) None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 4) Which one of the following is not the operation performed by a shaper?\शेपर के द्वारा निम्नलिखित में से कौनसा कार्य नहीं किया जाता है?

- A) cutting square threads\ वर्गाकार थ्रेड की कटिंग
- B) cutting splines\पट्टी कटिंग
- C) cutting keyways\की-वे कटिंग
- D) machining concave surfaces\ अवतल सतह की मशीनिंग

Q 5) The size of shaper is specified by-\शेपर का आकार निर्धारित किया जाता है--

- A) maximum length of stroke\स्ट्रोक की अधिकतम लम्बाई से
- B) minimum length of stroke\स्ट्रोक की न्यूनतम लम्बाई से
- C) maximum size of the tool used\प्रयुक्त टूल के अधिकतम आकार से
- D) size of the base\ आधार का आकार से

Q 6) Which one of the following tools is required for slotting a convex surface? \उत्तल सतह को स्लॉट करने के लिए निम्न में से कौन सा उपकरण आवश्यक है?

- A) round nose tool\ राउंड नोज़ टूल
- B) corning tool \कोर्निंग टूल
- C) square tool\ वर्गाकार टूल
- D) keyway cutting tool\ की-वे कर्तन टूल

Q 7) The size of three jaw chuck is specified by-\तीन जबड़े वाले चक का आकार निर्दिष्ट किया जाता है-

- A) the diameter of the body of the chuck\चक की बॉडी के व्यास से
- B) the size of each jaw\प्रत्येक जबड़े के आकार से
- C) the thickness of each jaw\ प्रत्येक जबड़े की मोटाई से
- D) width of the body of the chuck\चक की बॉडी की चौड़ाई से

Q 8) You have to machine a flat surface on a work piece of two metres length. Which machine will you choose for this?\आपको दो मीटर की लंबाई के वर्कपीस पर एक सपाट सतह बनाना है। इसके लिए आप कौन सी मशीन चुनेंगे?

- A) planer\प्लेनर
- B) shaper\शेपर
- C) lathe\लेथ
- D) milling\मिलिंग

Q 9) Which one of the following is not a part of the taper turning attachment?\निम्नलिखित में से कौन सा टेपर टर्निंग अटैचमेंट का हिस्सा नहीं है?

- A) carrier\कैरियर
- B) guide block\गाइड ब्लॉक
- C) sliding block\स्लाइडिंग ब्लॉक

D) guide bar\गार्ड बार

Q 10) Which one of the following is not important in rough milling operation?\निम्नलिखित में से रफ़ मिलिंग ऑपरेशन में क्या महत्वपूर्ण नहीं है?

- A) quality of surface finish\सतह फिनिशिंग की गुणवत्ता
- B) rigidity of machine \मशीन की दृढ़ता
- C) depth of cut\कट की गहराई
- D) rigidity of workpiece\वर्कपीस की दृढ़ता

Q 11) Solid milling cutters are manufactured from-\ठोस मिलिंग कटर्स बनाये जाते हैं--

- A) high speed steel\हाई स्पीड स्टील
- B) sintered carbide\सिंटरड कार्बाइड
- C) ceramic\सेरेमिक
- D) stellite\स्टेलाइट

Q 12) In a complete revolution of worm shaft, the worm wheel revolves-\वोर्म शाफ्ट के एक पूर्ण चक्र में वोर्म व्हील घूमता है-

- A) 1/40th of revolution\चक्र का 1/40 वां हिस्सा
- B) 1/20th of revolution\चक्र का 1/20 वां हिस्सा
- C) 1/10th of revolution\चक्र का 1/10 वां हिस्सा
- D) 1/25th of revolution\चक्र का 1/25 वां हिस्सा

Q 13) In Indian system, how many grade of tolerance are there?\भारतीय प्रणाली में, कितने प्रकार के टॉलरेंस ग्रेड होते हैं?

- A) 20
- B) 25
- C) 15
- D) 22

Q 14) Lathe mandrels can be termed as a _____.\लेथ मेंडरल को _____ भी कहा जा सकता है।

- A) Fixture\फ़िक्सचर
- B) Gauge\गेज
- C) Housing\हाउसिंग
- D) Jig\जिग

Q 15) Which one of the following cutting fluids is used during grinding mild steel ?\मृदु इस्पात की ग्राइंडिंग करते समय निम्नलिखित में से कौन सा कटिंग तरल प्रयोग करते हैं?

- A) Soluble oil\घुलनशील तेल
- B) Mineral oil\ खनिज तेल
- C) Non-synthetic cutting oil\नॉन-सिंथेटिक कटिंग तेल
- D) Paraffin\पैराफिन

Q 16) Snagging is a process used to remove the metal by _____.\स्नैगिंग एक प्रक्रिया है जिसमें धातु को _____ द्वारा हटाया जाता है।

- A) Grinding\ग्राइंडिंग
- B) Filing\फाइलिंग
- C) Hacksawing\हैक्सॉविंग
- D) Chiseling\चिज़लिंग

Q 17) Which one of the following abrasives is used for lapping gauges? \निम्नलिखित में से कौन सा अब्रेसिव लैपिंग गेज के लिए प्रयोग किया जाता है?

- A) Boron oxide\बोरन ऑक्साइड
- B) Silicon carbide\सिलिकॉन कार्बाइड
- C) Aluminium oxide\एल्युमीनियम ऑक्साइड
- D) Diamond\डायमंड

Q 18) Approximate hardness of HSS milling cutter is _____.\HSS मिलिंग कटर की कठोरता लगभग _____ होती है।

- A) 62 HRC

- B) 45 HRC
- C) 52 HRC
- D) 72 HRC

Q 19) Which one of the following is the metric helical gear proportion for real module? \रियल मॉड्यूल के लिए मेट्रिक हेलीकल गियर अनुपात निम्नलिखित में से कौन सा है?

- A) PD/N
- B) NM
- C) πM
- D) N/PD

Q 20) Which one of the following types of bevel gears is mainly used in automatic drives? \निम्नलिखित में से कौनसे प्रकार के बेवल गियर का मुख्य रूप से स्वचालित ड्राइव में उपयोग किया जाता है?

- A) Hypoid gears \हाईपोइड गियर्स
- B) Bevel gears \बेवल गियर
- C) Spiral bevel gears \स्पाइरल बेवल गियर
- D) Rake and pinion \रेक और पिनियन

Q 21) At what standard temperature are the gauge keeps in the section? \अनुभाग में गेज किस मानक तापमान पर रहता है?

- A) 20°C
- B) 10°C
- C) 30°C
- D) 37°C

Q 22) A point-to-point control system is suitable only for one of the following application. \ एक बिंदु-से-बिंदु नियंत्रण प्रणाली केवल निम्न अनुप्रयोगों में से एक के लिए उपयुक्त है।

- A) Drilling \ड्रिलिंग
- B) Boring \बोरिंग
- C) Milling \मिलिंग
- D) Grinding \ग्राइंडिंग

Q 23) Which one of the following is not the advantage of CNC machine? \निम्नलिखित में से कौन सा सीएनसी मशीन के फायदे नहीं है?

- A) Higher initial cost \ उच्च शुरुआती लागत
- B) Higher rate of production \उत्पादन की उच्च दर
- C) Reduces the inspection time \निरीक्षण समय कम करता है
- D) Reduces tooling time \ टूलिंग समय को घटाता है

Q 24) CNC machines are normally operated. They are controlled by means of a _____. \ CNC मशीनों को आम तौर पर संचालित किया जाता है। वे _____ के माध्यम से नियंत्रित होते हैं।

- A) Programme \प्रोग्राम
- B) Operator \ऑपरेटर
- C) Cam \केम
- D) Plug board system \प्लग बोर्ड सिस्टम

Q 25) The cutting force in upmilling _____ per tooth movement of the cutter. \कटर के प्रति टूथ की गतिशीलता के लिए अपमिलिंग का कटिंग बल _____

- A) Varies from zero to maximum \शून्य से अधिकतम तक बदलता है
- B) Varies from maximum to zero \अधिकतम से शून्य तक बदलता है
- C) Is uniform \एक सामान है
- D) Is minimum \न्यूनतम है

Q 26) In vertical machining, the feed advancement of the tool will be - \ऊर्ध्वधर मशीनिंग में टूल की फीड प्रगति होगी-

- A) Horizontal \क्षैतिज
- B) Vertical \उर्ध्वधर
- C) Downward \नीचे की ओर
- D) Upward \उपर की ओर

Q 27) In shaping, tool holder and clapper box are used to hold _____.\ _____ को आकार देने के लिए टूल होल्डर और क्लैपर बॉक्स का प्रयोग किया जाता है।

- A) Tool head\टूल हेड
- B) Ram\रैम
- C) Table\टेबल
- D) Cross rail\क्रॉस रेल

Q 28) Cutting speed is always expressed in _____.\कटन गति को हमेशा _____ में व्यक्त किया जाता है।

- A) Metre/min\मीटर/मिनट
- B) Metre/sec\मीटर/सेकंड
- C) Millimetre/sec\मिलीमीटर/सेकंड
- D) Centimeter/min\सेंटीमीटर/सेकंड

Q 29) The smallest circle drawn to the cam profile from the cam center is known as _____.\कैम सेंटर से कैम प्रोफाइल में खींचा जाने वाले सबसे छोटे वृत्त को _____ कहते हैं।

- A) Base circle\बेस वृत्त
- B) Prime circle\प्राइम वृत्त
- C) Pitch circle\पिच वृत्त
- D) Pitch curve\पिच वक्र

Q 30) As the stand off distance increases, the depth of penetration in AJM-\स्टैंड ऑफ दूरी में वृद्धि होने पर, AJM में प्रवेशन की गहराई -

- A) Decreases\घटती है
- B) Increases\बढ़ती है
- C) Does not change\परिवर्तित नहीं होती है
- D) Initially increases and then remains steady\प्रारंभ में बढ़ती है और फिर स्थिर रहती है

Q 31) In Electron beam machining, workpiece is kept in _____.\इलेक्ट्रॉन बीम मशीनिंग में, वर्कपीस को _____ में रखा जाता है।

- A) Vacuum chamber\निर्वात कक्ष
- B) Dielectric medium\विसंवाहक माध्यम
- C) Electrolyte\विद्युतअपघट्य
- D) None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 32) Given picture is the mandatory safety sign for _____.\ नीचे दिया हुआ चित्र _____ हेतु आदेशात्मक सुरक्षा चिह्न है।

- A) Wearing respirator\ श्वासयंत्र पहनने
- B) Wearing mask\ मास्क पहनने
- C) Wearing gloves\ ग्लव्स पहनने
- D) Wearing face shield\ मुखड़ा कवच पहनने

Q 33) Personal Protection Equipment for hearing protection consists of _____.\ श्रवण सुरक्षा हेतु व्यक्तिगत रक्षात्मक उपकरण में _____ सम्मिलित होते हैं।

- A) earplugs and earmuffs\ इयरप्लग एवं इयरमफ़
- B) earmuffs and hand gloves\ इयरमफ़ एवं हाथ दस्ताने
- C) side shields and gloves\ साइड कवच एवं दस्ताने
- D) respirator and earplugs\ श्वसनयंत्र एवं इयरप्लग

Q 34) _____ helps to set the vernier scale in any position on the beam scale in a vernier caliper.\ _____, वर्नियर कैलिपर में वर्नियर स्केल को बीम स्केल पर किसी भी अवस्था में सेट करने में सहायता प्रदान करता है।

- A) Fine adjustment screw\ सही समायोजन स्क्रू
- B) Depth bar\ डेप्थ बार
- C) Movable jaw\ मूवेबल जॉ
- D) Slide\ स्लाइड

Q 35) Identify type of spanner given in the figure.\ चित्र में दर्शाये गए स्पैनर को पहचानें।

- A) Monkey spanner\ मंकी स्पैनर
- B) Adjustable spanner\ एडजस्टेबल स्पैनर

- C) T-socket spanner\ टी-सॉकेट स्पैनर
D) Offset Socket spanner\ ऑफसेट सॉकेट स्पैनर

Q 36) _____ is used for making taps, dies, chisels etc.\ _____ का प्रयोग टैप, डाई एवं छैनी बनाने हेतु किया जाता है।

- A) Carbon steel tool\ कार्बन स्टील टूल
B) high speed steel\ उच्च गति स्टील
C) Carbon steel tool and High speed steel\ कार्बन स्टील टूल और उच्च गति स्टील
D) Diamond\ हीरे

Q 37) Machinability Index for Copper is _____.\ तांबे का मशिनबिलिटी गुणांक _____ होता है।

- A) 70
B) 25
C) 300-400
D) 160

Q 38) _____ is a narrow strip which extends to the entire length of the flutes in a twist drill.\ किसी ट्विस्ट ड्रिल में _____ एक संकुचित पट्टी होती है जो फ्लूट की सम्पूर्ण लंबाई तक फैल जाती है।

- A) Land\ लैंड
B) Margin\ मार्जिन
C) Land/Margin \लैंड/मार्जिन
D) Dead centre\ डेड सेंटर

Q 39) Which of the following can do drilling and counter sinking at one time?\ निम्नलिखित में से क्या एक समय पर ड्रिलिंग एवं काउंटर सिंकिंग कर सकता है?

- A) Centre Drill\ सेंटर ड्रिल
B) Counter Bore drill\ काउंटर बोर ड्रिल
C) Oil Hole drill\ आयल होल ड्रिल
D) Spiral Drill\ स्पैरल ड्रिल

Q 40) Deep Hole drilling machines are widely used for making _____ \ डीप होल ड्रिल मशीन ज़्यादातर _____ बनाने के काम आती हैं।

- A) moulds and dies\ मोल्ड एवं डाई
B) railway lines\ रेलवे लाइन
C) iron pillar\ लौह स्तम्भ
D) heavy machines\ भारी मशीन

Q 41) _____ is used to hold the cylindrical job at the work table.\ वर्क टेबल पर बेलनाकार जॉब को पकड़ने हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) V-block\ वी-ब्लॉक
B) Jig\ जिग
C) Step block\ स्टेप ब्लॉक
D) Angle plate\ एंगल प्लेट

Q 42) Coloumn of a shaper machine is made up of _____.\ शोपर मशीन का कॉलम _____ का बना हुआ होता है।

- A) cast iron\ ढलवा लोहे
B) bronze\ कांसा
C) aluminium\ एल्युमीनियम
D) high speed steel\ उच्च गति स्टील

Q 43) Quick return mechanism found their application(s) in: 1. shaper 2. screw press 3. power driven saw Which of these is/are CORRECT?\ क्विक रिटर्न तंत्र के अनुप्रयोग इनमें पाए जाते हैं: 1. शोपर 2. स्क्रू प्रेस 3. ऊर्जा चालित आरी इनमें से कौनसा/से सही हैं?

- A) 1,2,3
B) 1,2
C) 2,3
D) 1,3

Q 44) Saddle, Apron and Cross slide are the parts of _____.\ सैडल, एप्रन एवं क्रॉस स्लाइड _____ के

भाग हैं।

- A) carriage\ कैरिज
- B) tailstock\ टेलस्टॉक
- C) headstock\ हेडस्टॉक
- D) spindle\ स्पिंडल

Q 45) Lead screw is used for _____.\ लीड स्कू को _____ हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A) thread cutting\ चूड़ी काटने
- B) feeding\ फीडिंग
- C) holding job\ जॉब पकड़ने
- D) shaping\ शेपिंग

Q 46) Relieving attachment process is not used in _____.\ रिलीविंग अटैचमेंट क्रिया _____ में प्रयोग नहीं की जाती है।

- A) air nozzle\ एयर नोजल
- B) milling cutter\ मिलिंग कटर
- C) reamer\ रीमर
- D) gear hobbing\ गियर हॉबिंग

Q 47) Cutting speed of tool depends on: 1. depth of cut 2. material of workpiece 3. type of operation Which of these is/are CORRECT?\ किसी टूल की कटाई गति निर्भर करती है: 1. कट की गहराई पर 2. वर्कपीस के पदार्थ पर 3. प्रचालन के प्रकार पर इनमें से कौनसा/से सही है

- A) 1,2,3
- B) 1,2
- C) 2,3
- D) 1,3

Q 48) The motion of bed in milling machines is _____.\ मिलिंग मशीनों में बेड की चाल _____ होती है।

- A) vertically upward or downward\ लंब रूप से ऊपर या नीचे
- B) horizontal\ क्षैतिज
- C) rotating\ घूर्णीय
- D) in single direction\ एक ही दिशा में

Q 49) Turret Lathe is also known as _____.\ टरट लेथ को _____ भी कहा जाता है।

- A) Saddle type lathe\ सैडल टाइप लेथ
- B) Spindle type lathe\ स्पिंडल टाइप लेथ
- C) Carriage type lathe\ कैरिज टाइप लेथ
- D) Ram type lathe\ रैम टाइप लेथ

Q 50) Universal Dividing Head is used to do _____ type of indexing.\ यूनिवर्सल डिवाइडिंग हेड _____ प्रकार की इंडेक्सिंग करने हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A) all\ सभी
- B) some\ कुछ
- C) one\ एक
- D) no\ कोई नहीं

Q 51) _____ is most important as per Oakland's concept of TQM.\ TQM के ओकलैंड के विचार के अनुसार सबसे महत्वपूर्ण _____ होता है।

- A) customer\ ग्राहक
- B) supplier\ प्रदायक
- C) company\ कंपनी
- D) employee\ कर्मचारी

Q 52) In leading zero suppression in CNC, the machine control reads the numbers from _____.\ CNC के लीडिंग जीरो सप्रेसन में, मशीन कंट्रोल संख्याओं को _____ पढ़ता है।

- A) right to left\ दायें से बाएं
- B) left to right\ बाएं से दायें

- C) anywhere\ कहीं से भी
D) nowhere\ कहीं से भी नहीं

Q 53) What do we call a set of words and characters that define operations of the control in CNC programming ?\ हम सीएनसी प्रोग्रामिंग में नियंत्रण के संचालन को परिभाषित करने वाले शब्दों और वर्णों के समूह को क्या कहते हैं?

- A) block\ ब्लॉक
B) parameter\ पैरामीटर
C) code\ कोड
D) rib\ रिब

Q 54) Inspection and Overhauling are the parts of _____ maintenance.\ निरीक्षण एवं मरम्मत
_____ रखरखाव के भाग हैं।

- A) Preventive\ निवारक
B) Routine\ नियमित
C) Estimated\ अनुमानित
D) incidental\ आकस्मिक

Q 55) Tapered wheels are used for the grinding of _____.\ टेपर चाक _____ की ग्राइंडिंग करने हेतु प्रयोग में लाये जाते हैं।

- A) Gear teeth\ गियर के दांत
B) cylindrical wheel\ बेलनाकार चाक
C) milling cutter\ मिलिंग कटर
D) cutting tips\ कटिंग टिप

Q 56) Balancing of wheels is done in order to _____.\ _____ हेतु व्हील की बैलेंसिंग की जाती है।

- A) maintain accuracy of shaft\ शाफ्ट की विशुद्धता बनाए रखने
B) change the shape of grinding wheels\ ग्राइंडिंग चाक का आकर बदलने
C) remove metal chips from surface of wheels\ चाक की सतह से मेटल चिप निष्कासित करने
D) mount the wheel on machine\ चाक को मशीन पर चढ़ाने

Q 57) The given figure depicts a _____.\ दी हुई आकृति _____ दर्शाती है।

- A) Swing frame grinder\ स्विंग फ्रेम ग्राइंडर
B) Flexible shaft grinder\ फ्लेक्सिबल शाफ्ट ग्राइंडर
C) Portable grinder\ पोर्टेबल ग्राइंडर
D) Stand grinder\ स्टैंड ग्राइंडर

Q 58) In internal grinder, the job _____ in the chuck.\ आंतरिक ग्राइंडर में, जॉब चक में _____ है।

- A) is fixed\ स्थाई रहता
B) reciprocates\ प्रत्यागामी रहता
C) rotates\ घूमता रहता
D) holds the grinder\ ग्राइंडर को पकड़ा रहता

Q 59) Fused alumina is used for lapping _____.\ फ्यूज एलुमिना _____ की लैपिंग करने हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A) non-ferrous metals\ अलौह धातुओं
B) cast iron\ ढलवा लोहा
C) hard steels\ ठोस इस्पात
D) ferrous metals\ लौह धातुओं

Q 60) The given figure depicts a _____.\ दी हुई आकृति _____ दर्शाती है।

- A) broaching tool\ ब्रोचिंग औज़ार
B) marking tool\ मार्किंग औज़ार
C) measuring tool\ मापन औज़ार
D) shaping tool\ शेपिंग औज़ार

Q 61) Lower critical point temperature for all plain carbon steels is _____.\ सभी प्लेन कार्बन स्टीलों हेतु निम्न
क्रांतिक बिंदु तापक्रम _____ होता है।

- A) 723 °C

- B) 1181 °C
- C) 827 °C
- D) 656 °C

Q 62) Nitriding is used for parts which requires high _____ . \ नाइट्राइडिंग उन भागों के लिए प्रयोग होता है जिन्हें उच्च _____ की आवश्यकता होती है।

- A) wear resistance \ घिसाव प्रतिरोध
- B) corrosion resistance \ क्षरण प्रतिरोध
- C) tensile strength \ तनन सामर्थ्य
- D) ductility \ तन्यता

Q 63) Normalising is done to _____ . \ नॉर्मलाइजिंग _____ हेतु की जाती है।

- A) refine grain structure \ ग्रेन संरचना परिष्कृत करने
- B) increase wear resistance \ घिसाव प्रतिरोध बढ़ाने
- C) decrease wear resistance \ घिसाव प्रतिरोध घटाने
- D) induce ductility \ तन्यता प्रेरित करने

Q 64) _____ is used as a bearing metal for light loads and low speed applications. \ हल्के भार एवं निम्न गति अनुप्रयोगों हेतु बियरिंग धातु के रूप में _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) cast iron \ ढलवा लोहा
- B) copper \ तांबा
- C) bronze \ कांसा
- D) zinc \ जस्ता

Q 65) Another name of cylindrical cam is _____ cam. \ बेलनाकार कैम का अन्य नाम _____ कैम है।

- A) barrel \ बैरल
- B) spiral \ स्पाइरल
- C) globoidal \ ग्लोबोईडल
- D) disc \ डिस्क

Q 66) Calorific value is highest in case of _____ . \ _____ में कैलोरिफिक मान उच्च होता है।

- A) Anthracite \ एंथ्रेसाइट
- B) Bituminous \ बिटुमिनस
- C) Lignite \ लिग्नाइट
- D) Peat \ पीट

Q 67) _____ is not an artificial fuel. \ _____ एक कृत्रिम ईंधन नहीं है।

- A) Methane Gas \ मीथेन गैस
- B) Coke oven Gas \ कोक ओवन गैस
- C) Water Gas \ वाटर गैस
- D) Producer Gas \ प्रोड्यूसर गैस

Level 2 Answer key

Question No.	Option
1	A
2	A
3	A
4	A
5	A
6	A
7	A
8	A
9	A
10	A
11	A
12	A
13	A
14	A
15	A
16	A
17	A
18	A
19	A
20	A
21	A
22	A
23	A
24	A
25	A
26	A
27	A
28	A
29	A
30	A

Question No.	Option
31	A
32	A
33	A
34	
35	A
36	C
37	A
38	C
39	A
40	A
41	A
42	A
43	A
44	A
45	A
46	A
47	A
48	A
49	A
50	A
51	A
52	A
53	A
54	A
55	A
56	A
57	A
58	A
59	A
60	A

Question No.	Option
61	A
62	A
63	A
64	A
65	A
66	A
67	A