

Machinist (Grinder) Level 1

Q 1) In terms of safety, PPE stands for- \ सुरक्षा के सन्दर्भ में, PPE से अभिप्राय है-

- A) Personal Protective Equipment
- B) Protective Personal Equipment
- C) Personal Property Equipment
- D) Property Protective Equipment

Q 2) Which of the following is not a meaning of S in 5 S concept? \ निम्नलिखित में से क्या 5 S विचार में S का अभिप्राय नहीं है?

- A) Smart \ स्मार्ट
- B) Sort \ सॉर्ट
- C) Sustain \ सस्टेन
- D) Standardize \ स्टैण्डर्डाइज़

Q 3) _____ is a detailed description of work that is performed for a work order. \ किसी कार्य आदेश हेतु किये जाने वाले कार्य कि विस्तृत जानकारी _____ कहलाती है।

- A) Job card \ जॉब कार्ड
- B) Work in progress \ चालु कार्य
- C) Progress Report \ प्रोग्रेस रिपोर्ट
- D) Cycle Time \ साइकिल टाइम

Q 4) While rescuing through ventilation, time taken to give first two breaths should not exceed _____. \ वायु संचार के माध्यम से बचाव के दौरान, दी गयी पहली दो श्वासों का समय _____ से अधिक नहीं होना चाहिए।

- A) 5 s
- B) 10 s
- C) 15 s
- D) 20 s

Q 5) Which of the following is not a non-cardiac cause of sudden cardiac arrest? \ निम्नलिखित में से क्या आकस्मिक पूर्णहृद्रोध का एक गैर-कार्डियक कारण नहीं है?

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

Q 6) For tool room and other precision work, despite using vernier calipers, we use _____. \ टूल रूम एवं अन्य सूक्ष्म कार्यों हेतु, हम वर्नियर कैलीपर्स के बजाय _____ का प्रयोग करते हैं।

- A) slip gauges \ स्लिप गेज
- B) sine bar \ साइन बार
- C) 2D height master \ 2डी हाइट मास्टर
- D) micrometer \ माइक्रोमीटर

Q 7) Bevel protractor is used to measure _____. \ बेवल प्रोट्रेक्टर का प्रयोग _____ मापन हेतु किया जाता है।

- A) angle \ कोण
- B) length \ लम्बाई
- C) time \ समय
- D) inertia \ जड़त्व

Q 8) Grits used in grinding are basically _____. \ ग्राइंडिंग में प्रयुक्त ग्रिट मूलतः _____ होते हैं।

- A) cutting elements \ कर्तन अवयव
- B) drilling elements \ ड्रिलिंग अवयव
- C) stabilizing elements \ स्थिर अवयव
- D) surface hardening elements \ सतह दृढ़ीकरण अवयव

Q 9) _____ is not an application of Grinding. \ _____, ग्राइंडिंग का एक अनुप्रयोग नहीं है।

- A) blanking \ ब्लैंकिंग

- B) Cylindrical grinding\ सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग
 C) slitting\ स्लिटिंग
 D) surface finishing\ सरफेस फिनिशिंग

Q 10) Grinding process does not include _____.\ ग्राइंडिंग क्रिया में _____ समाहित नहीं होता है।

- A) piercing\ भेदन
 B) rubbing\ मलना
 C) ploughing\ जोताई
 D) cutting\ कटाई

Q 11) Sine Vice is not used for _____.\ साइन वाईस का प्रयोग _____ हेतु नहीं किया जाता है।

- A) measurement of height of size block\ साइज़ ब्लॉक कि ऊंचाई मापने
 B) setting of angles\ कोण सेट करने
 C) right angle grinding\ समकोण ग्राइंडिंग
 D) light machining\ हलकी मशीनिंग

Q 12) Magnetic chucks use _____ to hold a workpiece in place while it is being worked on.\ मैग्नेटिक चक, वर्कपीस पर कार्य करते हुए उसे पकड़ने हेतु _____ का प्रयोग करते हैं।

- A) magnetic force\ चुम्बकीय बल
 B) electrostatic force\ स्थिरविद्युत बल
 C) gravitational force\ गुरुत्वाकर्षण बल
 D) frictional force\ घर्षण बल

Q 13) _____ is the condition of the grinding wheel in which the cutting edges or the face of the wheel takes a glass-like shiny appearance.\ ग्राइंडिंग चाक की वह स्थिति जिस में उसकी कटाई के कोने अथवा प्रष्ठ, ग्लास समान चमकीले दिखने लगते हैं, _____ कहलाता

- A) Glazing\ ग्लेज़िंग
 B) Truing\ ट्रूइंग
 C) Chamfering\ चेम्फरिंग
 D) Chattering\ चैटरिंग

Q 14) Defects in grinding wheel occurs mainly due to _____ effect on grinding wheel.\ ग्राइंडिंग व्हील पर पड़े _____ प्रभाव के कारण ही मुख्यतः उसमें दोष उत्पन्न होते हैं।

- A) thermal\ ऊष्मीय
 B) mechanical\ यांत्रिकी
 C) electrical\ विद्युतीय
 D) chemical\ रासायनिक

Q 15) Which of the following is not a type of lathe?\ निम्नलिखित में कौन लेथ का एक प्रकार नहीं है?

- A) Follower Lathe\ फॉलोवर लेथ
 B) Toolroom Lathe\ टूलरूम लेथ
 C) Sliding Gap-Type Floor-Mounted Engine Lathe\ स्लाइडिंग गैप-टाइप फ्लोर-माउंटेड इंजन लेथ
 D) Bench-type Jeweler s Lathe\ बेंच-टाइप ज्वेलर लेथ

Q 16) _____ operation used to produce a regular crosshatched pattern in the work surface.\ _____ क्रिया का प्रयोग कार्य सतह पर रेखा विन्यास प्रतिरूप बनाने के काम में आता है।

- A) Knurling\ नर्लिंग
 B) Counter Boring\ काउंटर बोरिंग
 C) Internal grooving\ आंतरिक ग्रूवन
 D) Turning\ टर्निंग

Q 17) In a lathe, _____ are used to grasp and hold barstock.\ लेथ में बारस्टॉक को पकड़ने के लिए _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) Collets\ कोलिट
 B) Face Plate\ फेस प्लेट
 C) Chuck\ चक
 D) Dog\ डॉग

Q 18) Which of the following statement about Cubic Boron Nitride is INCORRECT?\ निम्नलिखित में से क्यूबिक

बोरोन नाइट्राइड के बारे में दिया गया कथन गलत है?

- A) It exists in nature in free form. \ यह प्रकृति में मुक्त रूप में मौजूद है
- B) It is very hard in nature \ यह काफी कठोर होता है
- C) It cannot be used as abrasive in grinding wheels. \ इसे ग्राइंडिंग व्हील में अपघर्षकों के रूप में प्रयोग नहीं किया जा सकता है
- D) Its cutting speed is 600 to 800 m/min \ इसकी कर्तन गति 600 से 800 m/min होती है।

Q 19) Tungsten as an alloying element in steel mainly effects its _____ . \ स्टील में टंगस्टन को एक अयस्क अवयव के रूप में प्रयोग करने से, वह उसकी _____ प्रभावित करता है।

- A) Heat Resistance \ ऊष्मीय प्रतिरोध
- B) Hardenability \ कठोरण योग्यता
- C) Corrosion Resistance \ क्षरण प्रतिरोध
- D) Red hardness \ लाल कठोरता

Q 20) Quenching Medium in Normalizing is _____ . \ नार्मलाइजिंग में क्वेंचिंग का माध्यम _____ होता है।

- A) Air \ हवा
- B) Water \ पानी
- C) Furnace \ भट्टी
- D) Brine Solution \ ब्राइन घोल

Q 21) Which of the following is not a natural abrasive? \ निम्नलिखित में से क्या एक प्राकृतिक अपघर्षक नहीं है?

- A) Aluminium Oxide \ एल्युमीनियम ऑक्साइड
- B) Diamond \ हीरा
- C) Sandstone \ बलुआ पत्थर
- D) Emery \ एमरी

Q 22) Vitrified bond consists of mixture of abrasives and _____ . \ विट्रिफाइड बॉन्ड में अपघर्षकों एवं _____ का मिश्रण होता है।

- A) clay \ मिट्टी
- B) resins \ रेसिन
- C) soda \ सोडा
- D) water glass \ वाटर ग्लास

Q 23) Oxychloride Bonded grinding wheels are used for _____ . \ ऑक्सीक्लोराइड बॉन्डेड ग्राइंडिंग व्हील का प्रयोग _____ हेतु किया जाता है।

- A) disc grinding operations \ डिस्क ग्राइंडिंग ऑपरेशन
- B) precision grinding \ प्रिसिशन ग्राइंडिंग
- C) cool cutting on hardened steels \ ठोसकृत स्टील की ठंडी कटाई
- D) good surface finish \ अच्छी सतह परिष्करण

Q 24) Which is the most flexible bond material? \ सबसे लचीला बंधन पदार्थ कौनसा होता है?

- A) Rubber \ रबर
- B) Resin \ रेसिन
- C) Silicate \ सिलिकेट
- D) Metal \ धातु

Q 25) For superfinishing operations, grain size must be _____ . \ अतिपरिष्करण ऑपरेशन हेतु, ग्रेन आकार _____ होना चाहिए।

- A) 220-600
- B) 70-180
- C) 30-60
- D) 10-24

Q 26) Dense structured grinding wheels are recommended for _____ materials. \ घने ढाँचे के ग्राइंडिंग व्हील को _____ पदार्थ हेतु प्रयोग में लाया जाता है।

- A) hard and brittle \ कठोर एवं भंगुर
- B) soft and ductile \ नरम एवं तन्य
- C) ductile and tough \ तन्य एवं ठोस

D) hard and malleable\ कठोर एवं आघातवर्धनीय

Q 27) Balancing of wheel is normally done by _____.\ व्हील की बैलेंसिंग सामान्यतः _____ द्वारा की जाती है।

- A) moving weights around a recessed flange\ अवशोषित निकले हुए किनारे के चारों ओर भार चलाकर
- B) Truing\ ट्रूइंग
- C) Dressing\ ड्रेसिंग
- D) surface grinding\ सतही ग्राइंडिंग

Q 28) Steam jet grinding cannot be used for materials such as _____.\ स्टीम जेट ग्राइंडिंग का प्रयोग _____ जैसे पदार्थों हेतु नहीं किया जा सकता है।

- A) active pharmaceuticals\ सक्रिय दवाओं
- B) graphite\ ग्रेफाइट
- C) Silicon carbide\ सिलिकॉन कार्बाइड
- D) talcum\ टैलकम

Q 29) Grinding feed is measured in ____.\ ग्राइंडिंग फीड का मापन ____ में किया जाता है।

- A) mm/revolution\ मिमी/चक्र
- B) mm
- C) kgf
- D) radian/revolution\ रेडियन/चक्र

Q 30) As grinding force between grinding wheel and specimen increases, the surface finish _____.\ जैसे ही ग्राइंडिंग व्हील एवं प्रतिरूप के मध्य ग्राइंडिंग बल बढ़ता है, सतही परिष्करण _____

- A) increases\ बढ़ता है
- B) decreases\ घटता है
- C) remains unaltered\ अचल रहता है
- D) first decreases and then becomes constant\ पहले घटता है फिर स्थिर हो जाता है

Q 31) Which of these is not used for holding jobs in centre lathe?\ निम्नलिखित में से क्या सेंटर लेथ में जॉब पकड़ने हेतु प्रयोग नहीं किया जाता है?

- A) carriage\ कैरिज
- B) chucks\ चक
- C) face plates\ फेस प्लेट
- D) jigs and fixtures\ जिग्स एवं फिक्सचर

Q 32) _____ is not used for checking internal bore.\ आंतरिक छिद्र की जांच हेतु _____ का प्रयोग नहीं किया जाता है।

- A) Ring gauge\ रिंग गेज
- B) Plug gauge\ प्लग गेज
- C) Bore dial gauge\ बोर डायल गेज
- D) Telescopic gauge\ टेलीस्कोपिक गेज

Q 33) Calculate the grinding speed (in m/min) of a grinding wheel having a diameter of 200 mm and revolution speed of wheel 2100 rpm _____.\ 200 mm के व्यास एवं 2100 rpm की गति वाले ग्राइंडिंग व्हील की ग्राइंडिंग गति (मी./मिनट में) _____ गणन करना होगी।

- A) 1320
- B) 2300
- C) 1050
- D) 42000

Q 34) Which is best suited for grinding ferrous materials and alloys?\ लौह पदार्थों एवं अयस्कों की ग्राइंडिंग के लिए सबसे उपयुक्त है?

- A) Cubic Boron Nitride\ क्यूबिक बोरोन नाइट्राइड
- B) Diamond\ हीरा
- C) Alumina\ एल्यूमिना
- D) Silicon carbide\ सिलिकॉन कार्बाइड

Q 35) Snap gauges are used for checking _____.\ स्नेप गेज का प्रयोग _____ जांच करने के लिए किया जाता है।

- A) external dimensions\ बाह्य आयाम
- B) internal dimensions\ आंतरिक आयाम
- C) gaps and grooves\ गैप एवं खांचा
- D) gauging radius\ गेजिंग त्रिज्या

Q 36) A good coolant used in grinding has the task to _____. \ ग्राइंडिंग में प्रयोग किये जाने वाले एक अच्छे शीतलक का कार्य _____ होता है।

- A) remove heat from the members in contact and provide lubrication between them.\ संपर्क में आये अवयवों में से ऊष्मा निष्कासित करना एवं उनके बीच में स्नेहन प्रदान करना
- B) provide lubrication between the members in contact only\ सिर्फ संपर्क में आये अवयवों के बीच में स्नेहन प्रदान करना
- C) provide magnetic contact\ चुम्बकीय संपर्क प्रदान करना
- D) provide cooling in whole machine\ पूरी मशीन को ठंडा रखना

Q 37) Profile of a surface is a _____ frequency component.\ सतह की प्रोफाइल एक _____ आवृत्ति घटक है।

- A) long\ लंबी
- B) medium\ मध्यम
- C) short\ छोटी
- D) zero\ शून्य

Q 38) For R_a value of 25, roughness grade number assigned is _____. \ R_a मान 25 हेतु प्रयुक्त अपरिष्कृत कोटि संख्या _____ है।

- A) N11
- B) N12
- C) N10
- D) N13

Q 39) For surface texture obtained by material removal by machining operation, the symbol used is-\ मशीनिंग ऑपरेशन से पदार्थ निष्कासन द्वारा प्राप्त सतही टेक्सचर हेतु प्रयुक्त चिह्न है-

A)



B)



C)



D)



Q 40) The workpiece in External Centreless Grinder is held _____. \ बाह्य केंद्रहीन ग्राइंडर में वर्कपीस को _____ पकड़ा जाता है।

- A) by a work support blade\ वर्क सपोर्ट ब्लेड द्वारा
- B) between the centres\ केन्द्रों के मध्य में
- C) by a special chuck\ एक विशेष चक द्वारा
- D) by the wheel head\ व्हील हेड द्वारा

Q 41) Which of these is NOT a type of Internal Grinding machine?\ निम्नलिखित में से कौन आन्तरिक ग्राइंडिंग मशीन का एक प्रकार नहीं है?

- A) Tool post internal grinder\ टूल पोस्ट आन्तरिक ग्राइंडर
- B) Chucking type internal grinder\ चर्किंग प्रकार आन्तरिक ग्राइंडर
- C) Planetary internal grinder\ ग्रहीय आन्तरिक ग्राइंडर
- D) Centreless internal grinder\ केंद्रहीन आन्तरिक ग्राइंडर

Q 42) Workpiece in a centreless internal grinder is grounded by _____.\ केंद्रहीन आन्तरिक ग्राइंडर में वर्कपीस को _____ द्वारा ग्राउंड किया जाता है।

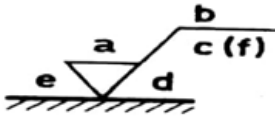
- A) grinding wheel\ ग्राइंडिंग व्हील
- B) supporting roll\ सहायक रोल
- C) pressure roll\ दाब रोल
- D) regulating wheel\ विनियमन व्हील

Q 43) Which of these Roughness Grade Number is not determined by the given figure? \ निम्न में से किस अपरिष्कृत कोटि संख्या का निर्धारण दिए हुए चित्र द्वारा नहीं किया जा सकता है?



- A) N3
- B) N4
- C) N5
- D) N6

Q 44) As per IS 10719, b in the given figure shows-\ IS 10719 के अनुसार, दिए गये आकृति में b है-



- A) Production method\ उत्पादन विधि
- B) Sampling length\ सैंपलिंग लंबाई
- C) Direction of lay\ ले की दिशा
- D) Machining allowance\ मशीनिंग अलाउंस

Q 45) Multi ribbed wheels in thread grinding..... - \ थ्रेड ग्राइंडिंग में मल्टी रिब्ड व्हील

- A) save grinding time\ ग्राइंडिंग समय बचाती है
- B) increases grinding time\ ग्राइंडिंग समय बढ़ाती हैं
- C) decreases wheel cost\ व्हील मूल्य घटाती हैं
- D) is highly productive\ अत्यधिक उत्पादक होती है

Q 46) Which of these is a Cryogenic cutting fluid used in Grinding? \ निम्नलिखित में से कौन ग्राइंडिंग में प्रयुक्त एक क्रायोजेनिक कटाई द्रव्य है?

- A) Carbon dioxide\ कार्बन डाइऑक्साइड
- B) Molybdenum Disulphide\ मॉलिब्डेनम डाईसल्फाइड
- C) Wax\ मोम
- D) Soap\ साबुन

Q 47) Class _____ gauges have an inch tolerance of 0.0002" for plug.\ प्लग हेतु, क्लास _____ गेज की इंच टॉलरेंस 0.0002" होती है।

- A) ZZ
- B) XX
- C) X
- D) Z

Q 48) _____ is used to crush-true profile on vitrified bond grinding wheel. \ _____ का प्रयोग विट्रीफाइड बांड ग्राइंडिंग व्हील पर प्रोफाइल को क्रश-टू करने हेतु किया जाता है।

- A) Carbide crash roll\ कार्बाइड क्रेश रोल
- B) Diamond truing tool\ डायमंड टूइंग टूल
- C) Steel cutter\ स्टील कटर

D) Vitrified abrasive stick\ विट्रीफाइड अपघर्षक स्टिक

Q 49) The 'GO' plug gauge is the size of the _____ गो प्लग गेज _____ के आकार का होता है।

- A) minimum limit of the hole\ होल की न्यूनतम सीमा
- B) minimum limit of the shaft\ शाफ्ट की न्यूनतम सीमा
- C) maximum limit of the hole\ होल की अधिकतम सीमा
- D) maximum limit of the shaft\ शाफ्ट की अधिकतम सीमा

Q 50) In oxide polishing, _____ is used for giving remarkable results.\ ऑक्साइड पोलिशिंग में, असाधारण नतीजों हेतु, _____ का प्रयोग किया है।

- A) Colloidal silica\ कोलॉइडल सिलिका
- B) Graphite\ ग्रेफाइट
- C) Diamond\ डायमंड
- D) Alumina\ एल्युमिना

Q 51) The _____ is used for measuring two-dimensional contours of precision specimens and other work pieces produced.\ _____ का प्रयोग सूक्ष्मता नमूनों एवं अन्य उत्पादित वर्कपीस के द्विविमीय समोच्च के मापन हेतु किया जाता है।

- A) profile projectors\ प्रोफाइल प्रोजेक्टर
- B) comparators\ कॉम्परेटर
- C) micrometer\ माइक्रोमीटर
- D) block gauge\ ब्लॉक गेज

Q 52) The least count of Digital height gauge is _____. \ डिजिटल हाइट गेज का अल्पतमांक _____ होता है।

- A) 0.01 mm
- B) 0.02 mm
- C) 0.0001 mm
- D) 0.002 mm

Q 53) In lapping, height of irregularity is about _____ \ लैपिंग में, अनियमितता की ऊंचाई लगभग _____ होती है।

- A) 0.08-0.25 μm
- B) 0.01-0.20 μm
- C) 1.25 μm -2.30 μm
- D) 0.13-1.35 μm

Q 54) Technical parameters affecting lapping processes are: 1. unit pressure 2. the grain size of abrasive 3. concentration of abrasive in the vehicle Which of these is/are CORRECT ? \ लैपिंग प्रक्रियाओं को प्रभावित करने वाले तकनीकी पैरामीटर हैं: 1. इकाई दाब 2

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

Q 55) Centreless lapping is carried out in the same principle as that of _____ \ केन्द्रहीन लैपिंग को _____ के सामान सिद्धांत पर क्रियान्वित किया जाता है।

- A) centreless grinding\ केन्द्रहीन ग्राइंडिंग
- B) tool post grinding\ टूल पोस्ट ग्राइंडिंग
- C) creep feed grinding\ क्रीप फीड ग्राइंडिंग
- D) chuck feed grinding\ चक फीड ग्राइंडिंग

Q 56) Height of micro irregularity is maximum in the case of _____ \ सूक्ष्म अनियमितता की ऊंचाई _____ के मामले में अधिकतम होती है।

- A) Precision Turning\ परिशुद्धता टर्निंग
- B) Grinding\ ग्राइंडिंग
- C) Honing\ होनिंग
- D) Superfinishing\ अति परिष्करण

Q 57) Which of these is not a superfinishing process? \ निम्नलिखित में से कौन एक अतिपरिष्करण प्रक्रिया नहीं है?

- A) Reaming\ रीमिंग

- B) Burnishing\ बर्निशिंग
- C) Polishing\ पॉलिशिंग
- D) Honing\ होनिंग

Q 58) Which of these is NOT a vehicle material for lapping?\ निम्नलिखित में से क्या लैपिंग हेतु एक व्हीकल मटेरियल नहीं है?

- A) Coconut oil\ नारियल तेल
- B) Machine oil\ मशीन तेल
- C) Rape seed oil\ रेप बीज तेल
- D) Grease\ ग्रीज़

Q 59) _____ is recommended for finishing plug gauges and machine spindles requiring high precision. उच्च परिशुद्धता की आवश्यकता वाले प्लग गेज और मशीन स्पिंडल को परिष्कृत करने के लिए _____ की अनुशंसा की जाती है।

- A) Ring Lapping\ रिंग लैपिंग
- B) Hand Lapping\ हैंड लैपिंग
- C) Honing\ होनिंग
- D) Milling\ मिलिंग

Q 60) Roughness _____ with the increase in grain dimension. ग्रेन परिमाण बढ़ने के साथ ही रफ़नेस _____ है।

- A) increases\ बढ़ती
- B) decreases\ घटती
- C) remains unaltered\ अपरिवर्तित रहती
- D) first decreases then increase\ पहले घटती है फिर बढ़ती

Q 61) An increase of peripheral honing speed leads to _____ material removal rate. परिधीय होनिंग गति में बढ़त से _____ पदार्थ निष्कासन दर प्राप्त होती है।

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

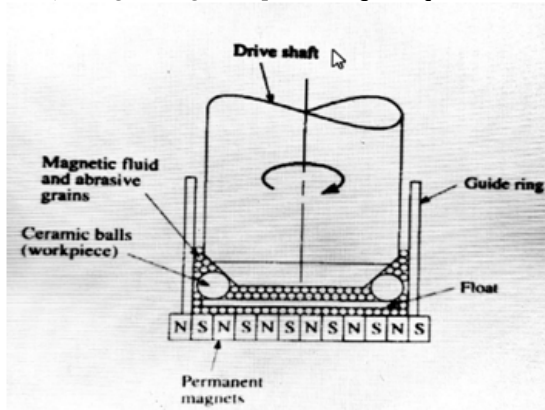
Q 62) In honing, it is desired that stroke length must cover _____ work length. होनिंग में, यह वांछित है की स्ट्रोक की लंबाई, वर्क की लम्बाई को _____ कवर करे।

- A) entire\ पूर्ण
- B) half\ आधा
- C) zero\ शून्य
- D) double\ दुगुना

Q 63) _____ process consists of pressing hardened steel rolls and imparting a feed motion to the same. _____ प्रक्रिया में कठोरकृत स्टील रोलों को दबाया जाता है एवं उन्हें एक फीड चाल प्रदान कि जाती है।

- A) Burnishing\ बर्निशिंग
- B) Polishing\ पॉलिशिंग
- C) Honing\ होनिंग
- D) Lapping\ लैपिंग

Q 64) The given figure depicts: दी हुई आकृति दर्शाती है:



- A) Magnetic float polishing \ चुम्बकीय फ्लोट पॉलिशिंग
- B) Magnetic field assisted polishing\ चुम्बकीय क्षेत्र समर्थित पॉलिशिंग
- C) Ball burnishing\ बॉल बर्निशिंग
- D) Electropolishing\ इलेक्ट्रोपॉलिशिंग

Q 65) Which of the following cost cannot be allocated to a single product?\ निम्नलिखित में से कौन सा मूल्य एकल उत्पाद को प्रदत्त नहीं किया जाता है?

- A) Indirect cost\ अप्रत्यक्ष मूल्य
- B) Direct cost\ प्रत्यक्ष मूल्य
- C) Labour welfare relevant cost\ श्रम कल्याण सम्बंधित मूल्य
- D) Labour losses\ श्रम हानि

Q 66) Which of the following manufacturing cost is NOT variable?\ निम्नलिखित में से कौन सा उत्पादन मूल्य परिवर्तनशील नहीं है?

- A) Machine set up cost\ मशीन स्थापन की लागत
- B) Accessory cost\ उपसाधन लागत
- C) Machining cost\ मशीनिंग लागत
- D) Stock cost\ स्टॉक लागत

Q 67) Which of the tool material of router milling cutter is used for abrasive wood or composite materials?\ राउटर मिलिंग कटर के किस टूल पदार्थ का उपयोग अपघर्षक लकड़ी अथवा कम्पोजिट पदार्थों हेतु किया जाता है?

- A) Polycrystalline\ पॉलीक्रिस्टलाइन
- B) Solid Carbide\ सॉलिड कार्बाइड
- C) High Speed Steel\ हाई स्पीड स्टील
- D) Diamond\ डायमंड

Q 68) Neutral cutting action and higher cutting forces is offered in _____ . \ न्यूट्रल कटाई क्रिया एवं उच्च कटाई बल _____ में प्रदान किया जाता है।

- A) Straight flute\ स्ट्रेट फ्लूट
- B) Single Flute\ सिंगल फ्लूट
- C) Double flute\ डबल फ्लूट
- D) Triple flute\ ट्रिपल फ्लूट

Q 69) A manufacturing term, JIT stands for-\ उत्पादन से सम्बंधित, JIT से अभिप्राय है-

- A) Just in Time
- B) Just Inventory Time
- C) Just inspection Time
- D) Joint inspection Time

Q 70) Who is most important as per Oakland s concept of TQM?\ ओकलैंड की TQM की अवधारणा के अनुसार सबसे महत्वपूर्ण कौन है?

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

Q 71) The objective of TQM is Quality whereas it is _____ for TPM.\ TQM का उद्देश्य गुणवत्ता है जबकि TPM का _____ है।

- A) Equipment\ उपकरण
- B) Quantity\ मात्रा
- C) Wastes\ कचरा
- D) Service\ सेवा

Q 72) In leading zero suppression in CNC, the machine control reads the numbers from _____ .\CNC के लीडिंग जीरो सप्रेसन में, मशीन कण्ट्रोल संख्याओं को _____ पढ़ता है।

- A) right to left\ दाएं से बाएं
- B) left to right\ बाएं से दाएं
- C) any where\ कहीं से भी

D) no where\ कहीं से भी नहीं

Q 73) In CNC programming, a set of words and characters that define the operations of the control is called a _____.\ CNC प्रोग्रामिंग में, शब्दों एवं अक्षरों का एक समूह जो कण्ट्रोल के ऑपरेशन को परिभाषित करता है, _____ कहलाता है।

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

Q 74) Cleaning of workspace falls under _____ of 5s concept.\ कार्यक्षेत्र की सफाई, 5s विचार के _____ के अंतर्गत आता है।

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

Q 75) Analysis of a job for the purpose of finding the preferred method of doing it is called _____. \ किसी कार्य को करने की अधिमानित विधि ढूँढने के उद्देश्य का विश्लेषण करना _____ कहलाता है।

- A) Work Study\ कार्य अध्ययन
- B) Time Study\ समय अध्ययन
- C) Productivity\ उत्पादकता
- D) Cost Study\ मूल्य अध्ययन

Q 76) The following picture depicts a _____ sign.\ दिया हुआ चित्र _____ चिह्न दर्शाता है।



- A) Prohibitive\ निषेधात्मक
- B) Informative\ सूचनात्मक
- C) Warning\ चेतावनी
- D) Mandatory\ आदेशात्मक

Q 77) Screw Gauge is also known as _____. \ स्कू गेज को _____ भी कहा जाता है।

- A) micrometer\ माइक्रोमीटर
- B) sine bar\ साइन बार
- C) 2D height master\ 2डी हाइट मास्टर
- D) slip gauges\ स्लिप गेज

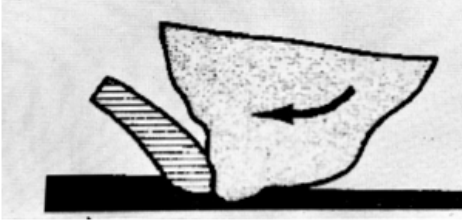
Q 78) _____ checks the flatness of machined surface.\ _____ मशीनीकृत सतहों की समतलता जांचता है।

- A) Try Square\ ट्राय स्क्वायर
- B) Screw Gauge\ स्कू गेज
- C) Vernier Caliper\ वर्नियर कैलिपर
- D) Sine bar\ साइन बार

Q 79) Application(s) of Grinding is/are:\ ग्राइंडिंग का/के अनुप्रयोग हैं: 1. slitting\ स्लिटिंग 2. surface finishing\ सतह परिष्करण 3. parting/ पार्टिंग Which of these is/are correct?\ इनमें से कौनसा/से सही हैं?

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

Q 80) The given figure depicts: \ दिया हुआ चित्र दर्शाता है:

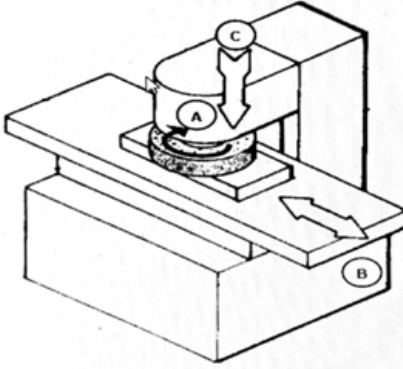


- A) shearing\ शियरिंग
- B) rubbing\ मलना
- C) ploughing\ जोताई
- D) blanking\ ब्लॉकिंग

Q 81) Grinding process includes _____.\ ग्राइंडिंग क्रिया में समाहित होता है: 1. piercing\भेदन 2. rubbing\ मलना 3. cutting\ कटाई Which of these is/are correct? \ इनमें से कौनसा/से सही हैं?

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

Q 82) The given picture depicts: \ दिया हुआ चित्र दर्शाता है:



- A) Vertical spindle and reciprocating table\वर्तिकल स्पिंडल एवं रेसिप्रोकेटिंग टेबल
- B) Horizontal spindle and reciprocating table\ हॉरिजॉन्टल स्पिंडल एवं रेसिप्रोकेटिंग टेबल
- C) Horizontal spindle and rotary table\हॉरिजॉन्टल स्पिंडल एवं रोटरी टेबल
- D) Vertical spindle and rotary table\वर्तिकल स्पिंडल एवं रोटरी टेबल

Q 83) Grinding wheel is a type of _____ tool.\ ग्राइंडिंग चाक _____ साधन का एक प्रकार है।

- A) cutting\ कटिंग
- B) milling\ मिलिंग
- C) drilling\ ड्रिलिंग
- D) dressing\ ड्रेसिंग

Q 84) _____ is mostly used in turret lathe for typewriter s parts.\ टाइपराइटर भागों हेतु टरट लेथ पर अधिकतर _____ का प्रयोग होता है।

- A) Two jaws chuck\ टू जॉ चक
- B) Pneumatic chuck\ वायवीय चक
- C) Combination chuck\ कॉम्बिनेशन चक
- D) Magnetic chuck\ चुम्बकीय चक

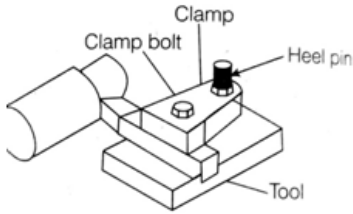
Q 85) The filling of grinded chips between the abrasives particles of grinding wheel is called _____.\ ग्राइंडिंग चाक के अपघर्षक कणों के मध्य ग्राइंड किये हुए चिप्स का भर जाना _____ कहलाता है।

- A) Loading\ लोडिंग
- B) Truing\ ट्रूइंग
- C) Glazing\ ग्लेज़िंग
- D) Chattering\ चैटरिंग

Q 86) The main effect of heat on the grinding wheel is _____.\ ग्राइंडिंग चाक पर ऊष्मा का मुख्य प्रभाव _____ है।

- A) development of cracks\ दरारों का बनना
- B) smoothening of wheel s surface\ चाक की सतह का चिकना होना
- C) breaking of wheel\ चाक का टूटना
- D) rusting\ जंग लगना

Q 87) Given figure represents _____ tool post of a lathe.\ दी हुई आकृति लेथ की _____ टूल पोस्ट दर्शाती है।



- A) British type\ ब्रिटिश टाइप
- B) 4-way\ फोर वे
- C) Screw\ स्कू
- D) Quick change\ क्विक चेंज

Q 88) _____ is used as material for making a grinding wheel.\ ग्राइंडिंग व्हील को बनाने हेतु _____ का एक पदार्थ के रूप में प्रयोग किया जाता है।

- A) Silicon carbide\ सिलिकॉन कार्बाइड
- B) Granite\ ग्रेनाइट
- C) Calcium carbonate\ कैल्शियम कार्बोनेट
- D) Sand\ रेत

Q 89) Dead mild steel is used for making _____.\ डेड माइल्ड स्टील का प्रयोग _____ को बनाने में किया जाता है।

- A) thin sheets\ पतली चादरों
- B) springs\ स्प्रिंग
- C) locomotive wheels\ लोकोमोटिव पहिये
- D) metal cutting tools\ धातु कटिंग औजारों

Q 90) Quenching Medium in Annealing is _____.\ अनीलिंग में क्वेंचिंग का माध्यम _____ होता है।

- A) Dry ash\ ड्राई ऐश
- B) Water\ पानी
- C) Air\ हवा
- D) Brine Solution\ ब्राइन घोल

Q 91) Rubber bond consists of mixture of abrasives, rubber and _____.\ रबर बांड में अपघर्षकों, रबर एवं _____ का मिश्रण होता है।

- A) sulphur\ सल्फर
- B) resins\ रेसिन
- C) soda\ सोडा
- D) water glass\ वाटर ग्लास

Q 92) 18-A-25-H-5-V-15 In the above given description of Grinding wheel, V denotes for _____\ उक्त दिए गये ग्राइंडिंग चाक के विवरण में, V से अभिप्राय है _____।

- A) Type of bond\ बंधन का प्रकार
- B) Grain type\ ग्रेन का प्रकार
- C) Hardness\ कठोरता
- D) Type of abrasive\ अपघर्षक का प्रकार

Q 93) Coarse size grains have a grit size of _____.\ कोर्स साइज़ ग्रेन का ग्रिट आकार _____ होता है।

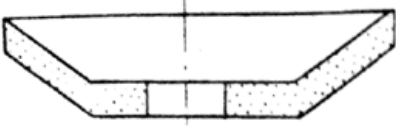
- A) 10-24
- B) 70-180
- C) 30-60
- D) 220-600

Q 94) Open structured grinding wheels are recommended for _____ materials.\ खुले ढाँचे के ग्राइंडिंग

चाकों को _____ पदार्थों हेतु प्रयोग में लाया जाता है।

- A) soft and ductile\ नरम एवं तन्य
- B) hard and brittle\ कठोर एवं भंगुर
- C) ductile and tough\ तन्य एवं ठोस
- D) hard and malleable\ कठोर एवं आघातवर्धनीय

Q 95) Identify the type of wheel shown in the figure.\ आकृति में दर्शाये गए व्हील के प्रकार को पहचानें।



- A) Dish wheel\ डिश व्हील
- B) Saucer wheel\ सौसर व्हील
- C) Diamond wheel\ डायमंड व्हील
- D) Straight cup wheel\ स्ट्रेट कप व्हील

Q 96) Tapered and formed surface can be obtained on workpiece by _____.\ किसी वर्कपीस पर _____ की सहायता से टेपर एवं फॉर्म किये गए सतह प्राप्त किये जा सकते हैं।

- A) centreless grinding\ सेंटरलेस ग्राइंडिंग
- B) universal grinding\ यूनिवर्सल ग्राइंडिंग
- C) internal grinding\ इंटरनल ग्राइंडिंग
- D) plain grinding\ प्लेन ग्राइंडिंग

Q 97) Surface finish _____ as grinding force between grinding wheel and specimen decreases.\ जैसे ही ग्राइंडिंग चाक एवं प्रतिरूप के मध्य ग्राइंडिंग बल घटता है, सतही परिष्करण _____।

- A) decreases\ घटता है
- B) increases\ बढ़ता है
- C) remains unaltered\ अपरिवर्तित रहता है
- D) first decreases and then becomes constant\ पहले घटता है फिर स्थिर हो जाता है

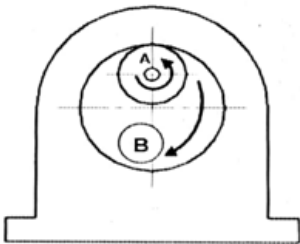
Q 98) In a lathe, when a workpiece is held between the centres, the _____ is used to drive it.\ लेथ में, जब वर्कपीस सेंटर के बीच में पकड़ा हुआ होता है, तो उसे चलाने के लिए _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) catch plate\ कैच प्लेट
- B) chucks\ चक
- C) face plates\ फेस प्लेट
- D) jigs and fixtures\ जिग्स एवं फिक्सचर

Q 99) _____ is used for checking external diameter only.\ केवल बाहरी छिद्र के मापने हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) Ring gauge\ रिंग गेज
- B) Plug gauge\ प्लग गेज
- C) Bore dial gauge\ बोर डायल गेज
- D) Telescopic gauge\ टेलीस्कोपिक गेज

Q 100) The given picture depicts:\ दिया हुआ चित्र दर्शाता है:



- A) Planetary internal grinder\ प्लेनेटरी इंटरनल ग्राइंडर
- B) Tool and cutter grinder\ टूल एवं कटर ग्राइंडर
- C) Tool post grinder\ टूल पोस्ट ग्राइंडर
- D) Chucking type internal grinder\ चकिंग टाइप इंटरनल ग्राइंडर

Q 101) Milling attachments are generally used for making _____. 1. flat surfaces 2. helical grooves 3. splines
Which of these is/are correct? मिलिंग अटैचमेंट का प्रयोग सामान्यतः _____ बनाने के लिए किया जाता है। 1. समतल सतह 2. हेलिकल ग्रूव 3. स्प्लीन इनमें से

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

Q 102) _____ is used to sharpen cutting tools of complex shape such as reamer, cutter drill etc. \ रीमर, कटर ड्रिल इत्यादि जैसे जटिल आकृति के कटिंग औजारों हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) Tool and cutter grinder \ टूल एवं कटर ग्राइंडर
- B) Centreless grinder \ सेंटरलेस ग्राइंडर
- C) Thread grinder \ थ्रेड ग्राइंडर
- D) Piston grinder \ पिस्टन ग्राइंडर

Q 103) Calculate the grinding speed (in m/min) of a grinding wheel having a diameter of 200 mm and revolution speed of wheel 2800 rpm. \ 200 mm के व्यास एवं 2800 rpm की गति वाले ग्राइंडिंग चाक की ग्राइंडिंग गति (m./min में) _____ गणन करना होगा।

- A) 1760
- B) 2300
- C) 1050
- D) 1320





Q 104) _____ is an optical equipment used for measuring elevation angles above horizontal. \ _____ एक ऑप्टिकल उपकरण है जो कि क्षैतिज से ऊपर के उन्नयन कोणों के मापन हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A) Clinometer \ क्लाइनोमीटर
- B) Talysurf \ टेलीसर्फ
- C) Collimator \ कॉलीमेटर
- D) Snap Gauge \ स्नेप गेज

Q 105) The relation between smoothness and roughness of a component is called _____. \ किसी अवयव के चिकनाई एवं खुरदरापन के मध्य संबंध _____ कहलाता है।

- A) surface finish \ सतही परिष्करण
- B) ream \ रीम
- C) surface profile \ सतही प्रोफाइल
- D) waviness \ वेवीनेस

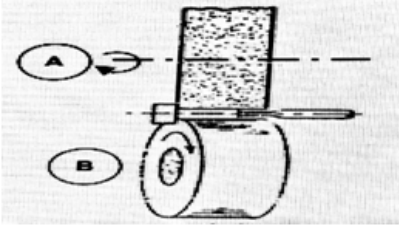
Q 106) A machined surface with no indication of any other detail is represented by symbol: \ ऐसी मशीनीकृत सतह जिसमें अन्य किसी जानकारी का कोई संकेत नहीं होता है, उसे इस चिह्न से दर्शाया जाता है:

- A) 
- B) 
- C) 
- D) 

Q 107) Unit of surface finish is _____. \ सतही परिष्करण का मात्रक _____ है।

- A) micron \ माइक्रोन
- B) kilogram \ किलोग्राम
- C) poise \ पोइस
- D) centigram \ सेंटीग्राम

Q 108) Identify the type of grinding shown in the figure: \ चित्र में दर्शाये गए ग्राइंडिंग के प्रकार को पहचानें:

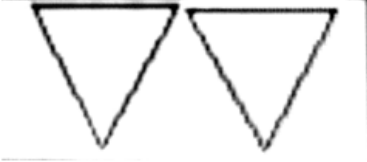


- A) Centreless infeed \ सेंटरलेस इन्फीड
 B) Centreless end feed \ सेंटरलेस एंड फीड
 C) Centreless through feed \ सेंटरलेस थ्रू फीड
 D) Tool post \ टूल पोस्ट

Q 109) _____ grounds the workpiece in a centreless internal grinder. \ किसी सेंटरलेस इंटरनल ग्राइंडर में _____ वर्कपीस को ग्राउंड करता है।

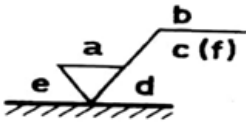
- A) grinding wheel \ ग्राइंडिंग व्हील
 B) supporting roll \ सपोर्टिंग रोल
 C) pressure roll \ प्रेशर रोल
 D) regulating wheel \ रेगुलेटिंग व्हील

Q 110) Which of these Roughness Grade Number is determined by the given figure? \ निम्न में से किस रफनेस ग्रेड संख्या का निर्धारण दिए हुए चित्र द्वारा किया जा सकता है?



- A) N7
 B) N4
 C) N5
 D) N6

Q 111) As per IS 10719, c in the given figure shows: \ IS 10719 के अनुसार, दिए गए आकृति में c दर्शाता है:



- A) Sampling length \ सैंपलिंग लंबाई
 B) Production method \ उत्पादन क्रिया
 C) Direction of lay \ ले की दिशा
 D) Machining allowance \ मशीनिंग अलाउंस

Q 112) Single ribbed grinding wheel is used by tightening it on a spindle of high speed of about _____ rpm. \ सिंगल रिब्ड ग्राइंडिंग चाक का प्रयोग उसे _____ आरपीएम की उच्च गति वाले स्पिंडल पर कसकर किया जाता है।

- A) 3000-12000
 B) 300-600
 C) 1000-4000
 D) 500-2500

Q 113) _____ is not a semi-solid or a solid lubricant. \ _____ ठोस अथवा अर्ध-ठोस स्नेहक नहीं है।

- A) Carbon dioxide \ कार्बन डाइऑक्साइड
 B) Molybdenum Disulphide \ मॉलिब्डेनम डाइसल्फाइड
 C) Wax \ मोम
 D) Soap \ साबुन

Q 114) Class _____ gauges have an inch tolerance of .0001" for plug. \ प्लग हेतु, क्लास _____ गेज की इंच टॉलरेंस .0001" होती है।

- A) Z

- B) XX
- C) X
- D) ZZ

Q 115) _____ is used for off hand truing of conventional abrasive wheel. \ पारंपरिक अपघर्षक चाक की ऑफ हैण्ड ट्रूइंग हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) Vitriified abrasive stick \ विट्रीफाइड अपघर्षक स्टिक
- B) Diamond truing tool \ डायमंड ट्रूइंग टूल
- C) Steel cutter \ स्टील कटर
- D) Carbide crash roll \ कार्बाइड क्रेश रोल

Q 116) The 'No GO' plug gauge is the size of the _____ \ नो गो प्लग गेज _____ का आकार होता है।

- A) maximum limit of the hole \ होल की अधिकतम सीमा
- B) minimum limit of the shaft \ शाफ्ट की न्यूनतम सीमा
- C) minimum limit of the hole \ होल की न्यूनतम सीमा
- D) maximum limit of the shaft \ शाफ्ट की अधिकतम सीमा

Q 117) In fine finish polishing, the grit size is kept at _____. \ फाइन फिनिश पॉलिशिंग में, ग्रिट आकार को _____ रखा जाता है।

- A) above 120 mm \ 120 मिमी से ऊपर
- B) 20 mm to 40 mm \ 20 मिमी से 40 मिमी
- C) 40 mm to 80 mm \ 40 मिमी से 80 मिमी
- D) 80 mm to 120 mm \ 80 मिमी से 120 मिमी

Q 118) Least count of digital micrometer is _____. \ डिजिटल माइक्रोमीटर गेज का अल्पत्मांक _____ है।

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

Q 119) Laps of larger diameter are made up of _____. \ विशाल व्यासों के लैप _____ से बनाये जाते हैं।

- A) cast iron \ ढ़लवा लोहा
- B) copper \ तांबा
- C) brass \ पीतल
- D) aluminium \ एल्युमीनियम

Q 120) Fused alumina is used for lapping _____. \ फ्यूज़ड एलुमिना का प्रयोग _____ की लैपिंग हेतु किया जाता है।

- A) soft steel \ नरम स्टील
- B) dies \ डाई
- C) cutting tools \ कटाई साधन
- D) hardened steel \ ठोसकृत स्टील

Q 121) Stroke length in Superfinishing is _____ stroke/minute. \ सुपरफिनिशिंग में स्ट्रोक की लम्बाई _____ स्ट्रोक/मिनट होती है।

- A) 1500
- B) 500
- C) 300
- D) 3500

Q 122) Superfinishing requires _____ pressure as compared to honing process. \ होनिंग क्रिया की तुलना में सुपरफिनिशिंग में _____ दाब की आवश्यकता होती है।

- A) less \ कम
- B) more \ अधिक
- C) equal \ बराबर
- D) more or equal \ अधिक या बराबर

Q 123) With decrease in grain dimension, roughness _____. \ ग्रेन परिमाण के घटने के साथ ही खुरदुरापन _____ है।

- A) decreases\ घटता
- B) increases\ बढ़ता
- C) remains unaltered\ अपरिवर्तित रहता
- D) first decreases then increase\ पहले घटता फिर बढ़ता

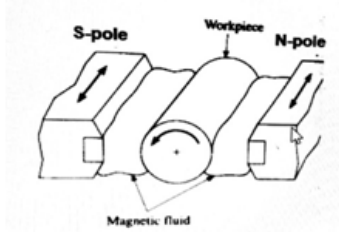
Q 124) Increased material removal rate is an outcome of _____ peripheral honing speed.\ बढ़ी हुई मटेरियल निष्कासन दर _____ परिधीय होनिंग गति का परिणाम है।

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

Q 125) Honing machines resemble with _____ in their construction.\ होनिंग मशीनें अपनी संरचना में _____ की तरह दिखाई पड़ती हैं।

- A) vertical drilling machines\ वर्टिकल ड्रिलिंग मशीनों
- B) broaching machines\ ब्रोचिंग मशीनों
- C) milling machines\ मिलिंग मशीनों
- D) horizontal drilling machines\ हॉरिजॉन्टल मिलिंग मशीनों

Q 126) The given figure depicts:\ दिया हुआ चित्र दर्शाता है:



- A) Magnetic field assisted polishing\ चुम्बकीय क्षेत्र समर्थित पॉलिशिंग
- B) Magnetic float polishing\ चुम्बकीय फ्लोट पॉलिशिंग
- C) Ball burnishing\ बॉल बर्निशिंग
- D) Electropolishing\ इलेक्ट्रोपॉलिशिंग

Q 127) Which of the following cost can be allocated to a single product?\ निम्नलिखित में से कौनसा मूल्य, एकल उत्पाद को प्रदत्त किया जा सकता है?

- A) Direct cost\ प्रत्यक्ष मूल्य
- B) Indirect cost\ अप्रत्यक्ष मूल्य
- C) Labour welfare relevant cost\ श्रम कल्याण संबंधित मूल्य
- D) Labour losses\ श्रम हानि

Q 128) _____ falls under the category of fixed manufacturing cost.\ _____ फिक्स्ड उत्पादन मूल्य के अंतर्गत आता है।

- A) Machine set up cost\ मशीन सेट अप मूल्य
- B) Accessory cost\ एक्सेसरी मूल्य
- C) Machining cost\ मशीनिंग मूल्य
- D) Stock cost\ स्टॉक मूल्य

Q 129) _____ is used as a tool material of router milling cutter for fibrous or abrasive plastics.\ _____ का प्रयोग फाइबर अथवा अपघर्षक कणों हेतु राऊटर मिलिंग कटर के टूल पदार्थ के रूप में किया जाता है।

- A) Solid Carbide\ सॉलिड कार्बाइड
- B) Polycrystalline\ पॉलीक्रिस्टलाइन
- C) High Speed Steel\ उच्च गति स्टील
- D) Diamond\ डायमंड

Q 130) _____ is used for faster feed rates in soft materials.\ _____ का प्रयोग नर्म पदार्थों में अधिक तेज़ फीड रेट हेतु किया जाता है।

- A) Single Flute\ सिंगल फ्लूट
- B) Straight flute\ स्ट्रेट फ्लूट
- C) Double flute\ डबल फ्लूट

D) Triple flute\ ट्रिपल फ्लूट

Q 131) _____ leads to lower Work in Progress and reduced lead time.\ _____ वर्क इन प्रोग्रेस को घटाता है एवं लीड टाइम को भी कम करता है।

- A) Just in Time\ जस्ट इन टाइम
- B) Total Quality Management\ टोटल क्वालिटी मैनेजमेंट
- C) Ergonomics\ एर्गोनॉमिक्स
- D) Value Analysis\ वैल्यू एनालिसिस

Q 132) TPM stands for _____.\ टीपीएम का तात्पर्य _____ होता है।

- A) Total Productive Maintenance\ टोटल प्रोडक्टिव मेंटेनेंस
- B) Total Productive Management\ टोटल प्रोडक्टिव मैनेजमेंट
- C) Time Productive Management\ टाइम प्रोडक्टिव मैनेजमेंट
- D) Time Production Maintenance\ टाइम प्रोडक्शन मेंटेनेंस

Q 133) Which of these is the primary objective in Total Quality Management?\ इनमें से से क्या टोटल क्वालिटी मैनेजमेंट का प्राथमिक उद्देश्य है?

- A) Quality\ गुणवत्ता
- B) Quantity\ मात्रा
- C) Wastes\ कचरा
- D) Service\ सेवा

Q 134) _____ also called home position of the tool.\ _____ को टूल की होम पोजीशन भी कहा जाता है।

- A) Program Origin\ प्रोग्राम ओरिजिन
- B) Part Origin\ पार्ट ओरिजिन
- C) Machine Origin\ मशीन ओरिजिन
- D) Exact Origin\ एक्ज़ैक्ट ओरिजिन

Q 135) A _____ consists of amplifier circuits, drive motors, and ball lead-screws.\ _____ में एम्पलीफायर सर्किट, ड्राइव मोटर एवं बॉल-लीड स्कू होता है।

- A) drive system\ ड्राइव तंत्र
- B) machine tool\ मशीन टूल
- C) feedback system\ फीडबैक तंत्र
- D) part program\ पार्ट प्रोग्राम

Level 1 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	A
35	A
36	A
37	A
38	A
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
68	A
69	A
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	A
104	A
105	A
106	A
107	A
108	A
109	A
110	A
111	A
112	A
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
126	A
127	A
128	A
129	A
130	A
131	A
132	A
133	A
134	A
135	A

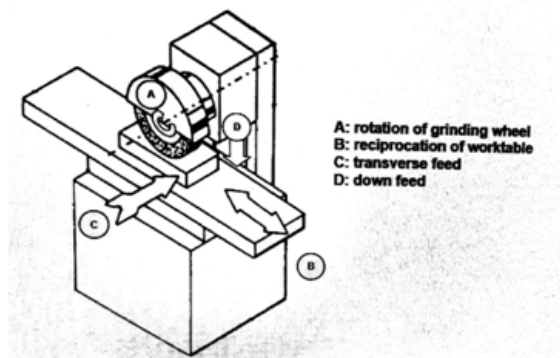
Q 1) Cost that is relatively fixed over a small volume or range of activities but is variable over a large range or volume is known as _____. वह मूल्य जो क्रियाकलापों की छोटी श्रेणी हेतु सापेक्षिक रूप से निश्चित परंतु क्रियाकलापों की विशाल श्रेणी हेतु अस्

- A) step cost\ स्टेप कॉस्ट
- B) fixed cost\ फिक्स्ड कॉस्ट
- C) marginal cost\ मार्जिनल कॉस्ट
- D) period cost\ पीरियड कॉस्ट

Q 2) In grinding process, a negative rake angle always leads to _____ cutting force than what is produced with a cutting point having positive rake angle. ग्राइंडिंग क्रिया में, एक ऋणात्मक रेक कोण, कटाई बिंदु धनात्मक रेक कोण के मुकाबले में सदैव _____ क

- A) higher\ अधिक
- B) lower\ कम
- C) same\ समान
- D) negligible\ ना के बराबर

Q 3) The given picture depicts: दिया हुआ चित्र दर्शाता है:



- A) Horizontal spindle and reciprocating table\ हॉरिजॉन्टल स्पिंडल एवं रेसिप्रोकेटिंग टेबल
- B) Vertical spindle and reciprocating table\ वर्टिकल स्पिंडल एवं रेसिप्रोकेटिंग टेबल
- C) Horizontal spindle and rotary table\ हॉरिजॉन्टल स्पिंडल एवं रोटरी टेबल
- D) Vertical spindle and rotary table\ वर्टिकल स्पिंडल एवं रोटरी टेबल

Q 4) As per IS 2794, diamond having 3 to 5 well defined natural points is termed as _____ diamond used for diamond dressing. IS 2794 के अनुसार, 3 से 5 स्पष्ट प्राकृतिक पॉइंट वाले हीरे को, हीरा ड्रेसिंग के लिए प्रयुक्त _____ हीरा कहा जाता है।

- A) Grade I\ ग्रेड I
- B) Grade II\ ग्रेड II
- C) Grade III\ ग्रेड III
- D) Grade IV\ ग्रेड IV

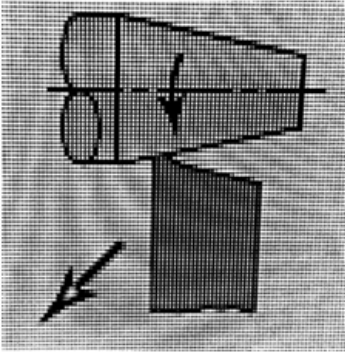
Q 5) _____ is the process of restoring the shape of grinding wheel when it becomes worn and break away at different points. ग्राइंडिंग व्हील जब अलग अलग बिन्दुओं से घिस अथवा टूट जाता है, तो उसके आकार को बहाल करने की क्रिया को _____ कहते हैं।

- A) Truing\ ट्रूइंग
- B) Dressing\ ड्रेसिंग
- C) Trepanning\ ट्रिपैनिंग
- D) Balancing\ बैलेंसिंग

Q 6) The bench-type engine lathe is generally powered by an electric motor, mounted to the bench behind the lathe _____. बेंच टाइप इंजन लेथ को एक विद्युत मोटर द्वारा शक्ति प्रदान की जाती है, जिसे लेथ _____ के पीछे वाली बेंच के ऊपर लगाया जाता है।

- A) headstock\ हेडस्टॉक
- B) tailstock\ टेलस्टॉक
- C) carriage\ कैरिज
- D) bed\ बेड

Q 7) Identify the following lathe operation: दिए गए लेथ ऑपरेशन को पहचाने:



- A) Taper Turning\ टेपर टर्निंग
- B) Profiling\ प्रोफिलिंग
- C) Straight turning\ स्ट्रेट टर्निंग
- D) Face grooving\ फेस ग्रूविंग

Q 8) Diffusion Annealing is used to _____ \ डिफ्यूजन एनीलिंग का प्रयोग _____ हेतु किया जाता है।

- A) homogenize the chemistry of material\ पदार्थ के रसायन विज्ञान को एकसमान करने
- B) increase machinability\ मशीनन योग्यता बढ़ाने
- C) relieve stress\ तनाव कम करने
- D) increase ductility\ तन्यता बढ़ाने

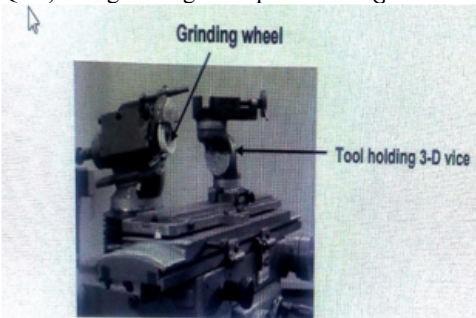
Q 9) 21-C-30-M-5-V-20 In the above given description of Grinding wheel, C denotes - \ उक्त दिए गये ग्राइंडिंग व्हील के विवरण में, C से अभिप्राय है -

- A) Type of abrasive\ अपघर्षक का प्रकार
- B) Grain type\ ग्रेन का प्रकार
- C) Hardness\ कठोरता
- D) Type of bond\ बंधन का प्रकार

Q 10) The workpiece revolves around a fixated rigid point and the machined surfaces are concentric to the revolution in _____ \ _____ में वर्कपीस एक निश्चित ठोस बिंदु के चरों ओर घूमता है और मशीनीकृत सतह चक्र के संकेंद्रिक होती हैं।

- A) Cylindrical grinding\ बेलनाकार ग्राइंडिंग
- B) Centreless grinding\ केन्द्ररहित ग्राइंडिंग
- C) Internal grinding\ आंतरिक ग्राइंडिंग
- D) Surface grinding\ सतही ग्राइंडिंग

Q 11) The given figure depicts: \ दिया हुआ चित्र दर्शाता है:



- A) Tool and cutter grinder\ टूल एवं कटर ग्राइंडर
- B) Planetary internal grinder\ प्लेनेटरी इंटरनल ग्राइंडर
- C) Tool post grinder\ टूल पोस्ट ग्राइंडर
- D) Chucking type internal grinder\ चर्किंग टाइप इंटरनल ग्राइंडर

Q 12) Which milling attachment is basically used for equi-angular rotation by simple compound or differential indexing of the job while machining? \ मशीनिंग के दौरान, साधारण यौगिक या अंतर अनुक्रमण द्वारा जॉब के सम-कोणीय चक्कर के लिए कौन सा मिलिंग संलग्नक मूल रूप

- A) Dividing Head\ डिवाइडिंग हेड
- B) Rotary table\ रोटरी टेबल
- C) Slotting attachment\ स्लॉटिंग अटैचमेंट
- D) Helical attachment\ हेलिकल अटैचमेंट

Q 13) Which of the following is not a type of Form relieved milling cutters? \ निम्नलिखित में से क्या फॉर्म रिलीव्ड मिलिंग कटर का एक प्रकार नहीं है?

- A) Helical teeth side and face cutters \ हेलिकल टीथ साइड एवं फेस कटर
- B) Concave cutter \ कॉन्केव कटर
- C) Corner rounding cutter \ कॉर्नर राउंडिंग कटर
- D) Involute gear cutter \ इन्वोल्यूट गियर कटर

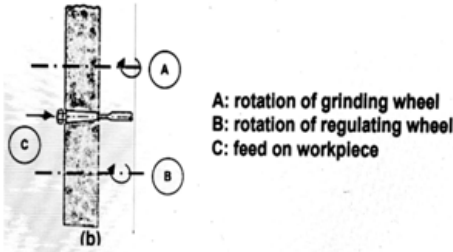
Q 14) Larger the grit in grinding wheel, _____ the grinding capacity and _____ the workpiece surface. \ ग्राइंडिंग व्हील में जितनी बड़ी गिट होती है, उतनी _____ ही उसकी ग्राइंडिंग क्षमता होती है, एवं उतना _____ ही वर्कपीस का सतह होता है

- A) big, rough \ बड़ा, खुरदुरा
- B) small, smooth \ छोटी, चिकना
- C) big, smooth \ बड़ा, चिकना
- D) small, rough \ छोटी, खुरदुरा

Q 15) Waviness does not occurs due to _____ \ तरंगीयता _____ के कारण नहीं होती है

- A) EDM spark \ ईडीएम स्पार्क
- B) Chatter \ चैटर
- C) Material strain \ पदार्थ विकृति
- D) Vibration \ कंपन

Q 16) The following figure depicts \ दिया हुआ चित्र दर्शाता है-



- A) External centreless end feed grinding \ एक्सटर्नल सेंटरलेस एंड फीड ग्राइंडिंग
- B) External centreless infeed grinding \ एक्सटर्नल सेंटरलेस इनफीड ग्राइंडिंग
- C) Chucking type internal grinding \ चकिंग टाइप इंटरनल ग्राइंडिंग
- D) Planetary internal grinding \ प्लेनेटरी इंटरनल ग्राइंडिंग

Q 17) In Planetary Internal grinding - \ ग्रहीय आन्तरिक ग्राइंडिंग में-

- A) grinding wheel rotates \ ग्राइंडिंग व्हील घूमता है
- B) workpiece rotates \ वर्कपीस घूमता है
- C) both grinding wheel and workpiece rotate \ ग्राइंडिंग व्हील एवं वर्कपीस दोनों घूमते हैं
- D) neither grinding wheel nor workpiece rotate \ न ग्राइंडिंग व्हील और न ही वर्कपीस घूमते हैं

Q 18) With reference to ISO- 9001-2008 quality system, QMS stands for- \ ISO- 9001-2008 गुणवत्ता सिस्टम के सन्दर्भ में, QMS से अभिप्राय है-

- A) Quality Management System
- B) Quality Making System
- C) Quantity Measuring System
- D) Quality Measuring System

Q 19) Quality Manual of an organization generally does not have _____ \ किसी संस्था के गुणवत्ता पुस्तिका में सामान्यतः _____ नहीं होता है

- A) Description of product design \ उत्पाद डिजाइन का विवरण
- B) Description of quality system processes \ गुणवत्ता सिस्टम क्रियाओं का विवरण
- C) References to documented procedures \ डॉक्यूमेंट प्रक्रियाओं के सन्दर्भ
- D) The scope of the quality system \ गुणवत्ता सिस्टम की सीमा

Q 20) Creep feed grinding finds its major application in _____ \ क्रीप फीड ग्राइंडिंग का मुख्य अनुप्रयोग _____ में मिलता है

- A) aeronautical sector \ वैमानिकी क्षेत्र
- B) utensils making \ बर्तन बनाने

- C) cable manufacturing\ केबल बनाने
D) mobile phones\ मोबाइल फ़ोन

Q 21) _____ is the mostly used lap material. \ सर्वाधिक प्रयोग किया जाने वाला लैप पदार्थ _____ है।

- A) Cast Iron\ ढलवा लोहा
B) Hardened Steel\ कठोरकृत इस्पात
C) Glass\ ग्लास
D) Brass\ पीतल

Q 22) Material removal in lapping usually ranges from _____. \ लैपिंग में पदार्थ निष्कासन सामान्यतः _____ होता है।

- A) 0.003-0.03 mm
B) 1-3 mm
C) 0.01-0.1 mm
D) 0.03-0.08 mm

Q 23) Workpiece performs _____ motion in Honing. \ होनिंग में वर्कपीस की चाल _____ होती है।

- A) no\ नहीं
B) reciprocating\ प्रत्यागामी
C) rotating\ घूर्णीय
D) rotating as well as reciprocating\ घूर्णीय के साथ-साथ प्रत्यागामी भी

Q 24) There is _____ mechanical contact between workpiece and polishing medium in Electropolishing. \ इलेक्ट्रोपोलिशिंग में वर्कपीस एवं पोलिशिंग माध्यम के बीच यांत्रिकी संपर्क _____ होती है।

- A) no\ नहीं
B) sliding\ स्लाइडिंग
C) rolling\ रोलिंग
D) sliding as well as rolling\ स्लाइडिंग के साथ-साथ रोलिंग

Q 25) For spindle stop , the M-code used is _____. \ स्पिंडल स्टॉप हेतु प्रयुक्त M-कोड _____ होता है।

- A) M05
B) M04
C) M03
D) M06

Q 26) G 00 code is used for _____. \ G 00 कोड _____ हेतु प्रयोग किया जाता है।

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

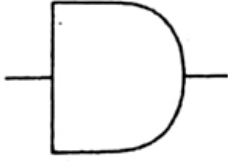
Q 27) In CNC programming, the control uses the “_____” to mark the end of a block. \ CNC प्रोग्रामिंग में, कंट्रोल का प्रयोग ब्लॉक के अंत को चिह्नित करने के लिए करता है।

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

Q 28) In terms of safety, what is the full form of BLS? \ सुरक्षा के सन्दर्भ में, BLS का पूर्ण रूप क्या है?

- A) Basic Life Support\ बेसिक लाइफ सपोर्ट
B) Biological Life Support\ बायोलॉजिकल लाइफ सपोर्ट
C) Basic Line Support\ बेसिक लाइन सपोर्ट
D) Biological Line Support\ बायोलॉजिकल लाइन सपोर्ट

Q 29) Which element of work is represented by the given figure? \ दिए गए आकृति में, कार्य के किस तत्व को दर्शाया गया है?



- A) Delay\ देर
- B) Inspection\ निरीक्षण
- C) Storage\ भण्डारण
- D) Operation\ प्रचालन

Q 30) Which of these is used as protective equipment for hearing protection? इनमें से किसका प्रयोग श्रवण बचाव हेतु एक सुरक्षा उपकरण के रूप में किया जाता है?

- A) earmuff\ इयरमफ़
- B) gloves\ दस्ताने
- C) helmet\ हेलमेट
- D) respirator\ श्वसनयंत्र

Q 31) Combination Bevel square is used to measure _____.\ बेवल प्रोटैक्टर का प्रयोग _____ मापन हेतु किया जाता है।

- A) angles\ कोण
- B) length\ लम्बाई
- C) time\ समय
- D) inertia\ जड़त्व

Q 32) As per IS 2794, diamond having 2 to 3 well defined natural points is termed as _____ diamond used for diamond dressing.\ IS 2794 के अनुसार, 2 से 3 स्पष्ट प्राकृतिक पॉइंट वाले हीरे को, हीरा ड्रेसिंग के लिए प्रयुक्त _____ हीरा कहा जाता है।

- A) Grade II\ ग्रेड II
- B) Grade I\ ग्रेड I
- C) Grade III\ ग्रेड III
- D) Grade IV\ ग्रेड IV

Q 33) _____ is used to hold large irregular shaped workpieces in a lathe.\ लेथ में विशाल अनियमित आकार के वर्कपीसों को पकड़ने हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) Face plate\ फेस प्लेट
- B) Collet chuck\ कॉलेट चक
- C) Centre\ सेंटर
- D) Catch plate\ कैच प्लेट

Q 34) _____ is a hollow cylindrical shaft in the lathe machine.\ _____ लेथ मशीन में एक खोखले बेलनाकार शाफ्ट है।

- A) Main spindle\ मेन स्पिंडल
- B) Tailstock\ टेलस्टॉक
- C) Carriage\ कैरिज
- D) Bed\ बेड

Q 35) Which of these is not a workpiece holding device in the lathe machine? इनमें से कौन-सा लेथ मशीन के वर्कपीस को पकड़ने का उपकरण नहीं है?

- A) Feed Rods\ फीड रॉड
- B) Chuck\ चक
- C) Mandrel\ मेंड्रल
- D) Centre\ सेंटर

Q 36) _____ attachment is widely used for manufacturing of a job with profile of unique specimen.\ किसी विशेष नमूने की प्रोफाइल वाले जॉब के उत्पाद के लिए ज़्यादातर _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A) Taper Turning\ टेपर टर्निंग
- B) Profiling\ प्रोफिलिंग

- C) Straight turning\स्ट्रेट टर्निंग
D) Face grooving\ फेस ग्रूविंग

Q 37) Cyaniding, Nitriding, Carburising etc. are the methods of _____.\ साइनाइडिंग, नाइटाइडिंग, कार्बुराइजिंग आदि _____ के तरीके हैं।

- A) Case hardening\ केस हार्डनिंग
B) Tempering\ टेम्परिंग
C) Annealing\ अनीलिंग
D) Normalizing\ नार्मलाइजिंग

Q 38) Which of the following is an artificial abrasive?\ निम्नलिखित में से क्या एक अप्राकृतिक अपघर्षक है?

- A) Aluminium Oxide\ एल्युमीनियम ऑक्साइड
B) Diamond\ हीरा
C) Sandstone\ बलुआ पत्थर
D) Emery\ एमरी

Q 39) Shellac Bonded grinding wheels are used for the grinding of _____.\ शैलेक बंधुआ ग्राइंडिंग चाक का प्रयोग _____ की ग्राइंडिंग हेतु किया जाता है।

- A) mill rolls\ मिल रोल्ल्स
B) edge tools\ नुकीले औज़ार
C) cutlery\ कटलरी
D) cams\ कैम

Q 40) Which is the hardest bond material?\ सबसे कठोर बंधन पदार्थ कौनसा होता है?

- A) Metal\ धातु
B) Resin\ रेसिन
C) Oxychloride\ ऑक्सीक्लोराइड
D) Rubber\ रबर

Q 41) _____ is done to change the face counter for grinding form.\ ग्राइंडिंग फॉर्म हेतु फेस काउंटर को परिवर्तित करने के लिए _____ किया जाता है।

- A) Truing\ ट्रूइंग
B) Balancing\ बैलेंसिंग
C) Dressing\ ड्रेसिंग
D) surface grinding\ सतही ग्राइंडिंग

Q 42) In cylindrical grinding, job _____.\ सिलिंड्रीकल ग्राइंडिंग में, जॉब _____।

- A) reciprocates\ प्रत्यगामी होता है
B) rotates\ घूर्णन करता है
C) is fixed\ स्थिर होता है
D) reciprocates and rotates\ प्रत्यगामी होता है एवं घूर्णन करता है

Q 43) Which is best suited for grinding soft non-ferrous materials?\ अलौह पदार्थों की ग्राइंडिंग हेतु सबसे अच्छा क्या होता है?

- A) Silicon carbide\ सिलिकॉन कार्बाइड
B) Diamond\ हीरा
C) Alumina\ एलुमिना
D) Cubic Boron Nitride\ क्यूबिक बोरोन नाइट्राइड

Q 44) Cubic Boron Nitride as a grinding material is _____ hardest material after diamond.\ क्यूबिक बोरोन नाइट्राइड, ग्राइंडिंग पदार्थ के रूप में हीरे के बाद _____ सबसे कठोर पदार्थ है।

- A) second\ दूसरा
B) third\ तीसरा
C) fourth\ चौथा
D) fifth\ पाँचवा

Q 45) Soluble oil or emulsion is used as cutting fluid for _____.\ घुलनशील तेल या पायस का प्रयोग _____ को काटने वाले द्रव के रूप में किया जाता है।

- A) mild steel\ मृदु इस्पात
- B) cast iron\ ढलवा लोहा
- C) titanium\ टाइटेनियम
- D) diamond\ हीरा

Q 46) The probable causes of waviness are:\ वेवीनेस के संभावित कारण हैं: 1. chatter\ चैटर 2. material strain\ वस्तु तनाव 3. vibrations\ कंपन Which of these is/are correct?\ इनमें से कौनसा/से सही हैं?

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

Q 47) For R_a value of 6.3, roughness grade number assigned is _____. \ R_a मान 6.3 हेतु प्रयुक्त रफ़नेस ग्रेड संख्या _____ है।

- A) N9
- B) N12
- C) N10
- D) N11

Q 48) Outside diameter of the workpiece is ground in _____. \ वर्कपीस का बाहरी व्यास _____ में ग्राउंड होता है।

- A) External Centreless grinder\ एक्सटर्नल सेंटरलेस ग्राइंडर
- B) Tool post internal grinder\ टूल पोस्ट इंटरनल ग्राइंडर
- C) Chucking type internal grinder\ चकिंग टाइप इंटरनल ग्राइंडर
- D) Planetary internal grinder\ प्लेनेटरी इंटरनल ग्राइंडर

Q 49) In Chucking type Internal grinding, _____. \ चकिंग प्रकार की इंटरनल ग्राइंडिंग में, _____।

- A) both grinding wheel and workpiece rotate\ ग्राइंडिंग व्हील एवं वर्कपीस दोनों घूमते हैं
- B) workpiece rotates\ वर्कपीस घूमता है
- C) grinding wheel rotates\ ग्राइंडिंग व्हील घूमता है
- D) neither grinding wheel nor workpiece rotate\ ग्राइंडिंग व्हील एवं वर्कपीस दोनों नहीं घूमते हैं

Q 50) The full form of AQL is _____. \ ए.क्यू.एल का पूर्ण रूप _____ है।

- A) Acceptable Quality Level\ एक्सेप्टेबल क्वालिटी लेवल
- B) All Quality Level\ आल क्वालिटी लेवल
- C) Acceptable Quality Limit\ एक्सेप्टेबल क्वालिटी लिमिट
- D) All Quality Limit\ आल क्वालिटी लिमिट

Q 51) Quality Control is a measure of _____. \ गुणवत्ता नियंत्रण _____ का मापक है।

- A) Accuracy\ शुद्धता
- B) Price\ मूल्य
- C) Psychology\ मनोविज्ञान
- D) Technology\ तकनीक

Q 52) Finishing of _____ not an application of Buffing.\ _____ की फिनिशिंग करना बफिंग का एक अनुप्रयोग नहीं है।

- A) cars\ कार
- B) utensils\ बर्तनों
- C) furniture\ फर्नीचर
- D) bicycles\ साइकिल

Q 53) In Creep feed grinding, _____ is used. 1. low workpiece speed 2. large depth of cut Which of these is/are correct?\ क्रीप फीड ग्राइंडिंग में, _____ का प्रयोग किया जाता है। 1. निम्न वर्कपीस गति 2. कट की विशाल गहराई इनमें से कौनसा/से सही है?

- A) 1,2
- B) 1
- C) 2
- D) Neither 1 nor 2\ न 1 और न ही 2

Q 54) Long cylindrical jobs are overlapped using _____ lapping machine.\ लम्बे बेलनाकार जॉब्स को

_____ लैपिंग मशीन के प्रयोग से ओवरलैप किया जाता है।

- A) centreless\ सेंटरलेस
- B) vertical axis\ वर्टिकल एक्सिस
- C) abrasive belt\ अपघर्षक बेल्ट
- D) horizontal axis\ हॉरिजॉन्टल एक्सिस

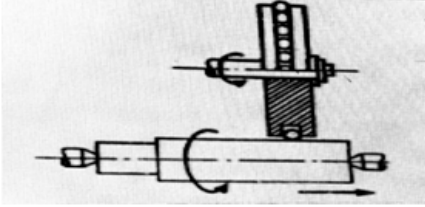
Q 55) In lapping machine, a pressure upto _____ N/mm² is applied for soft material.\ लैपिंग मशीन में, नरम पदार्थों हेतु _____ न्यूटन/मिमी² का दाब लगाया जाता है।

- A) 0.02
- B) 0.05
- C) 0.5
- D) 0.9

Q 56) Height of micro irregularity is minimum in the case of _____ \ माइक्रो अनियमितता की ऊँचाई _____ के मामले में न्यूनतम होती है।

- A) Superfinishing\ सुपरफिनिशिंग
- B) Grinding\ ग्राइंडिंग
- C) Honing\ होनिंग
- D) Precision Turning\ प्रिसिशन टर्निंग

Q 57) The given figure depicts:\ दिया हुआ चित्र दर्शाता है:



- A) Burnishing\ बर्निशिंग
- B) Honing\ होनिंग
- C) Lapping\ लैपिंग
- D) Reaming\ रीमिंग

Q 58) _____ is the reverse of electroplating.\ _____ इलेक्ट्रोप्लेटिंग का उल्टा है।

- A) Electropolishing\ इलेक्ट्रोपॉलिशिंग
- B) Hand Lapping\ हैंड लैपिंग
- C) Honing\ होनिंग
- D) Electrotyping\ इलेक्ट्रोटाइपिंग

Q 59) Honing is carried out using _____.\ _____ का प्रयोग कर होनिंग की जाती है।

- A) abrasive sticks\ अपघर्षक स्टिक
- B) tool kit\ टूल किट
- C) workpart\ वर्कपार्ट
- D) spring\ स्प्रिंग

Q 60) _____ is used in bar compositions for polishing.\ _____ बार कम्पोजीशन में पॉलिशिंग हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A) Tripoli\ ट्राइपोलि
- B) Alumina\ एलुमिना
- C) Emery\ एमरी
- D) Iron oxide\ आयरन ऑक्साइड

Q 61) _____ type of polishing wheels are used for fast cutting on steels.\ _____ प्रकार की पॉलिशिंग व्हीलों का उपयोग स्टील पर तीव्र कटिंग हेतु किया जाता है।

- A) Bleached unfilled lins\ ब्लीचड अनफिल्ड लिनन
- B) Bleached filled calico\ ब्लीचड फिल्ड कैलिको
- C) Unbleached filled calico\ अनब्लीचड फिल्ड कैलिको
- D) Special cotton\ स्पेशल कॉटन

Q 62) For Tool change , the M-code used is _____.\ टूल चेंज हेतु प्रयुक्त M-कोड _____ है।

- A) M06
- B) M04
- C) M03
- D) M05

Q 63) G 02 code is used for _____.\ G 02 कोड _____ हेतु प्रयोग किया जाता है।

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

Q 64) _____ is used to program geometrically similar components with varying sizes.\
_____ का प्रयोग बदलते हुए आकारों वाले ज्यामितीय रूप से समान अवयवों को प्रोग्राम करने हेतु किया जाता है।

- A) Scaling function\ स्केलिंग फंक्शन
- B) Pattern rotation\ पैटर्न रोटेशन
- C) Tool selection\ टूल सिलेक्शन
- D) Spindle control\ स्पिंडल कण्ट्रोल

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	A
35	A
36	A
37	A
38	A
39	A
40	A
41	A
42	D
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