Turner – Semester 1 Module 3 : 1.Lathe Accessories

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

1 : What is the expanded form of ABC in first aid? | प्राथमिक चिलित्सा में ABC का विस्तृत रूप क्या है?

A : Airway, blood and circulation | वायुमार्ग, रक्त और परिसंचरण

B : Aspiration, blood and circulation | आकांक्षा, रक्त और परिसंचरण

C : Airway, breathing and circulation | वायुमार्ग, श्वास और परिसंचरण

D : Aspiration, breathing and circulation | आकांक्षा, श्वास और परिसंचरण

---

2 : What is the standard colour code used for identifying the bin for the metal waste material? | धातु अपशिष्ट सामग्री के लिए बिन की पहचान के लिए मानक रंग कोड कौन सा है?

A : Red | लाल

B : Blue | नीला

C : Green | हरा

D : Violet | बैंगनी

---

3 : Which safety practice refers, Do not wear the ring? | कौन सा सुरक्षा अभ्यास संदर्भित करता है, अंगूठी न पहनें?

A : Road safety | सड़क सुरक्षा

B : General safety | सामान्य सुरक्षा

C : Machine safety | मशीन की सुरक्षा

D : Personal safety | व्यक्तिगत सुरक्षा

---

4 : Which one belongs to team work? | टीम वर्क किस से संबंधित है?

A : Soft skill | सॉफ्ट स्किल

B : Hard skill | हार्ड स्किल

C : Knowledge | ज्ञान

D : Technical skill | तकनीकी कौशल

---

5 : Which gas is used in Halon extinguisher? | हालन एक्सटिंगुइशर में किस गैस का उपयोग किया जाता है?

A : Hydrogen | हाइड्रोजन

B : Carbon dioxide | कार्बन डाइऑक्साइड

C : Carbon monoxide | कार्बन मोनोऑक्साइड

D : Carbon tetrachloride | कार्बन टेट्राक्लोराइड

---

6 : Which one is the golden hours related to first aid? | प्राथमिक चिकित्सा से संबंधित स्वर्णिम समय कौन सा है?

A : First 15 minutes | पहले 15 मिनट

B : First 20 minutes | पहले 20 मिनट

C : First 30 minutes | पहले 30 मिनट

D : First 45 minutes | पहले 45 मिनट

---

7 : Which one is the cause for hazard in personal safety? | व्यक्तिगत सुरक्षा में खतरे का कारण कौन है?

A : Long hair | लम्बे बाल

B : Safety boots | सुरक्षा जूते

C : Buttons fastened | बटन बन्धन

D : Sleeve tightly rolled | आस्तीन कसकर मुड़ी होना

---

8 : What is the correct sequence of the operation of a simple fire extinguisher? | एक साधारण अग्निशामक यंत्र के संचालन का सही क्रम क्या है?

A : Pull, Aim squeeze & sweep | खींचो, निशाना लगाओ, निचोड़ो और स्वीप करो

B : Aim pull sweep and squeeze | निशाना लगाओ, खींचों, स्वीप करो और निचोड़ो

C : Squeeze aim pull and sweep | निचोड़ो, निशाना लगाओ, खींचों, स्वीप करो

D : Sweep Aim pull and squeeze | स्वीप करो, निशाना लगाओ, खींचो और निचोड़ो

---

9 : Which victim has given CPR immediately? | किस पीड़ित को CPR तत्काल देंना चाहिए?

A : Difficulty in breathing | सांस लेने में दिक्कत

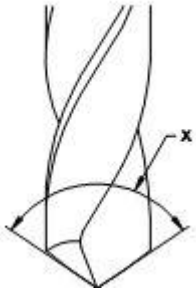
B : Severe head injury | सिर में गंभीर चोट

C : Severe blood loss | गंभीर खून की कमी

D : Dehydration | निर्जलीकरण

---

10 : What is the name of angle marked X ? | X द्वारा चिह्नित कोण का नाम क्या है?



A : Web angle | वेब कोण

B : Rake angle | रेक कोण

C : Helix angle | हेलिक्स कोण

D : Point angle | बिंदु कोण

---

11 : Which angle is preventing the cutting edge from rubbing action? | कौन सा कोण कोण कर्तन धार को रगड़ने से बचाता है?

A : Web angle | वेब कोण

B : Rake angle | रेक कोण

C : Clearance angle | निकासी कोण

D : Point angle | बिंदु कोण

---

12 : What is the drill point angle for drilling brass? | पीतल की ड्रिलिंग के लिए ड्रिल का पॉइंट एंगल क्या होगा?

A : 140°
B : 130°
C : 120°
D : 118°

---

13 : What is the normal lip clearance angle for standard drill? | किसी मानक ड्रिल के लिए सामान्य लिप क्लीयरेंस कोण कितना होगा?

A : 2 °- 4°
B : 5° - 7°
C : 8° - 12°
D : 13° - 16°

---

14 : Which angle determines the rake angle at the cutting edge of twist drill? | कौन सा कोण किसी ट्विस्ट ड्रिल में कर्तन धार पर रेक कोण को व्यक्त करेगा?

A : Wedge angle | कील कोण

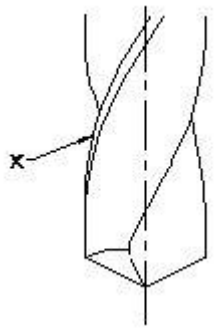
B : Helix angle | हेलिक्स कोण

C : Point angle | बिंदु कोण

D : Clearance angle | निकासी कोण

---

15 : What is the part marked X ? | X द्वारा कौन सा भाग चिह्नित किया गया है?



A : Lip | लिप

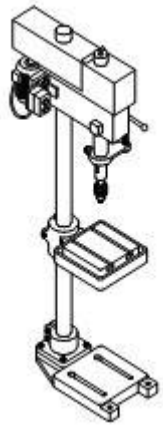
B : Land | लैंड

C : Flank | फ्लैंक

D : Drill axis | ड्रिल की धुरी

---

16 : What is the name of the machine? | मशीन का नाम क्या है?



A : The sensitive drilling machine | संवेदनशील ड्रिलिंग मशीन

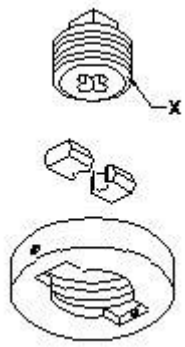
B : The pillar drilling machine | पिलर ड्रिलिंग मशीन

C : The radial drilling machine | रेडियल ड्रिलिंग मशीन

D : The gang drilling machine | गिरोह ड्रिलिंग मशीन

---

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



A : Side screw | साइड पेंच

B : Guide plate | गाइड प्लेट

C : Centre screw | केंद्र का पेंच

D : Adjusting screw | समायोजन पेंच

---

18 : What is the material of files? | फाइल की सामग्री क्या है?

A : Cast iron | ढलवा लोहा

B : Mild steel | मृदु इस्पात

C : Low alloy steel | निम्न मिश्र धातु इस्पात

D : High carbon steel | उच्च कार्बन इस्पात

---

19 : What is the specification for shape of file? | किसी फाइल का आकार का विनिर्देश किसके द्वारा करते है?

A : Cut | कट

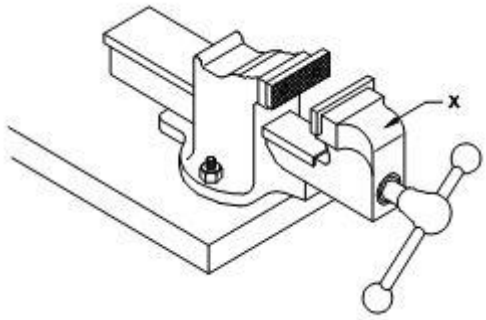
B : Grades | ग्रेड

C : Length | लंबाई

D : Cross section | अनुप्रस्थ काट

---

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



A : Hard jaw | कठोर जबड़ा

B : Soft jaw | नरम जबड़ा

C : Fixed jaw | स्थिर जबड़ा

D : Movable jaw | चल जबड़ा

---

21 : What is the body material of bench vice? | बेंच वाईस की बॉडी किस सामग्री की बनी होती है?

A : Cast iron | ढलवा लोहा

B : Mild steel | मृदु इस्पात

C : Wrought iron | रॉट आयरन

D : Hardened steel | कठोरिकृत इस्पात

---

22 : Which is the internal part of a bench vice? | बेंच वाईस का आंतरिक भाग कौन सा होता है?

A : Handle | संभालना

B : Box nut | बॉक्स नट

C : Fixed jaw | स्थिर जबड़ा

D : Movable jaw | चल जबड़ा

---

23 : What is the included angle of center punch? | केंद्र पंच का समाविष्ट कोण कितना होता है?

A : 30°
B : 45°
C : 60°
D : 90°

---

24 : What is the included angle of prick punch used for marking light punch marks needed to position dividers? | डिवाइडर की स्थिति सुनिश्चित कने के लिए, हल्के चिन्ह अंकित करने वाले प्रिक पंच का कोण कितना होता है?

A : 30°
B : 45°
C : 60°
D : 90°

---

25 : What is the accuracy of measurement by a try square? | गुनिया द्वारा मापन की शुद्धता क्या होगी?

A : 0.002 mm / 10mm length | 0.002 मिमी / 10 मिमी लंबाई

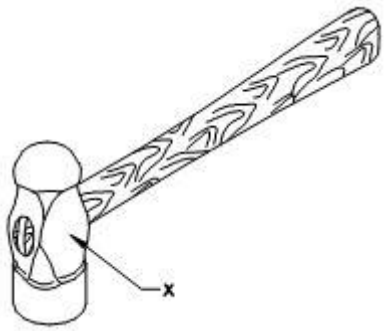
B : 0.02 mm / 100mm length | 0.02 मिमी / 100 मिमी लंबाई

C : 0.2 mm / 1000 mm length | 0.2 मिमी / 1000 मिमी लंबाई

D : 2 mm / 1 mm length | 2 मिमी / 1 मिमी लंबाई

---

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



A : Face | फलक

B : Pein | पीन

C : Cheek | गाल

D : Eyehole | आई होल

---

27 : Which portion of a hammer head is not hardened or left soft? | हथोड़े के कौन से भाग को कठोरिकृत नहीं किया जाता अथवा नर्म छोड़ दिया जाता है?

A : Face | फलक

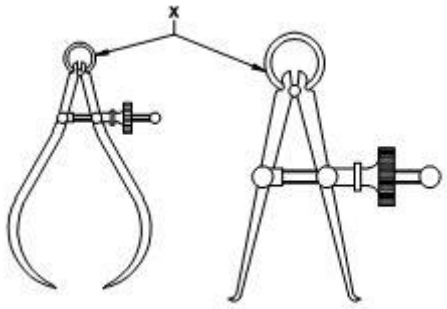
B : Pein | पीन

C : Cheek | गाल

D : Cross pein | क्रॉस पीन

---

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



A : Rivet | रिवेट

B : Screw | स्क्रू

C : Loop spring | लूप स्प्रिंग

D : Adjusting nut | समायोजन नट

---

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

A : Base | आधार

B : Snug | स्नग

C : Spindle | स्पिंडल

D : Rocker arm | रॉकर आर्म

---

30 : Which type of vice has a trigger for opening the movable jaw? | किस वाईस में चाल जबड़े को खोलने के लिए ट्रिगर दिया जाता है?

A : Pin vice | पिन वाइस

B : Pipe vice | पाइप वाइस

C : Bench vice | बेंच वाइस

D : Quick releasing vice | क्विक रिलीजिंग वाइस

---

31 : Which type of vice is used for marking of small jobs on the surface plate? | सरफेस प्लेट पर छोटे कार्यों के अंकन के लिए किस वाईस का प्रयोग किया जाता है?

A : Pipe vice | पाइप वाइस

B : Bench vice | बेंच वाइस

C : Tool Makers vice | टूल मेकर्स वाइस

D : Quick releasing vice | क्विक रिलीजिंग वाइस

---

32 : Which tool is used for cutting internal thread? | किस औजार का प्रयोग आंतरिक चूड़ी काटने में किया जाता है?

A : Die | डाई

B : Tap | टेप

C : Drill | ड्रिल

D : Reamer | रीमर

---

33 : Which type of tap wrench is used to minimise the damage of taps? | टूट फूट से बचने के लिए किस प्रकार का टेप प्रयोग किया जाता है?

A : Bar type tap wrench | बार टाइप टैप रिंच

B : Solid type tap wrench | ठोस प्रकार का टेप रिंच

C : Double ended tap wrench | डबल एंडेड टैप रिंच

D : T handle type tap wrench | T हैंडल टाइप टैप रिंच

---

34 : What is the cut of file used for deburring the job on lathe? | लेथ में जॉब पर से बर हटाने के लिए किस कट की फाइल का प्रयोग किया जाता है?

A : Rasp cut file | रास्प कट फाइल

B : Double cut file | डबल कट फाइल

C : Curved cut file | घुमावदार कट फाइल

D : Single cut file | सिंगल कट फाइल

---

35 : Which file is used for filing surfaces at right angle on already finished surface? | पहले से तैयार सतह की समकोण पर सतह बनाने के लिए प्रयोग की जाने वाली फाइल है?

A : Flat file | सपाट फ़ाइल

B : Needle file | सुई फ़ाइल

C : Safe edge file | सुरक्षित किनारा फ़ाइल

D : Curved cut file | घुमावदार कट फाइल

---

36 : Which grade of file is used for heavy reduction of material? | कौन से ग्रेड की फाइल भारी मात्रा में धातु काटने के लिए प्रयोग की जाती है?

A : Smooth file | स्मूथ फ़ाइल

B : Bastard file | बास्टर्ड फ़ाइल

C : Second cut file | सेकंड कट फाइल

D : Dead smooth file | डेड स्मूथ फ़ाइल

---

37 : Which is used to mark the center of a round rod? | किसका प्रयोग बेलनाकार छड का केंद्र निकलने के लिए किया जाता है?

A : Divider | डिवाइडर

B : Jenny caliper | जेनी कैलिपर

C : Inside caliper | इनसाइड कैलीपर

D : Outside caliper | आउटसाइड कैलीपर

---

38 : What is the part marked as X ? | X द्वारा चिह्नित किया भाग है?

A : Peg | खूंटी
B : Leg | टांग
C : Fulcrum | आधार
D : Knurled nut | नर्लेड नट

---

39 : Which punch is used for locating center of the hole? | किस पंच का प्रयोग छिद्र के केंद्र के अंकन में किया जाता है?

A : Dot punch | डॉट पंच
B : Prick punch | प्रिक पंच
C : Center punch | सेंटर पंच
D : Hollow Punch | खोखला पंच

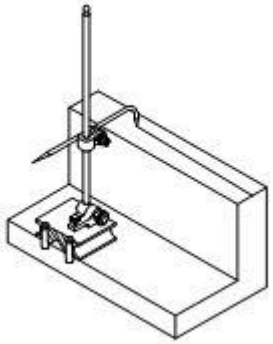
---

40 : Which part of the universal surface gauge is used for fine adjustment? | यूनिवर्सल सर्फस गेज़ का कौन सा भाग सूक्ष्म समायोजन के लिए किया जाता है?

A : Scriber | खुरचने का औजर
B : Spindle | स्पिंडल
C : Guide pin | गाइड पिन
D : Rocker arm | रॉकर आर्म

---

41 : Which part of the universal surface gauge is used to draw parallel line from the datum edge? | यूनिवर्सल सर्फस गेज़ का कौन सा भाग डाटम किनारे के सापेक्ष समानांतर रेखाएं खींचने के लिए प्रयोग किया जाता है?



A : Spindle | स्पिंडल
B : Rocker arm | रॉकर आर्म
C : Snug | स्नग
D : Guide pin | गाइड पिन

---

42 : Which type of chisel is used to cut key ways? | चाबी घाट काटने के लिए कौन सी चिसल प्रयोग की जाती है?

A : Flat chisel | सपाट छेनी
B : Cross cut chisel | क्रॉस कट छेनी
C : Diamond point chisel | डायमंड पॉइंट छेनी
D : Half round nose chisel | हाफ राउंड नोज छेनी

---

43 : What is the point angle of cold chisel to cut aluminium? | एल्युमीनियम काटने के लिए कोल्ड चीजल का बिंदु कोण क्या होगा?

A : 30°
B : 45°
C : 55°
D : 60°

---

44 : Which type of chisel is used for squaring materials at the corners and joints? | कोनों और जोड़ों को चौरस बनाने के लिए किस चीजल का प्रयोग किया जाता है?

A : Web chisel | वेब छेनी
B : Flat chisel | सपाट छेनी
C : Cross cut chisel | क्रॉस कट छेनी
D : Diamond point chisel | डायमंड पॉइंट छेनी

---

45 : Which is the blank size M10 x1.5mm of external thread? | M10 x1.5 मिमि की बाह्य चूड़ी बनाने के लिए ब्लेंक साइज़ क्या होगा?

A : 10.85mm | 10.85 मिमि

B : 9.85mm | 9.85 मिमि

C : 9.75mm | 9.75 मिमि

D : 9.65mm | 9.65 मिमि

---

46 : Which mechanism is also called as reversing gear unit? | किस तंत्र को प्रतिवर्ती गियर इकाई भी कहा जाता है?

A : Tumbler gear | टंबलर गियर

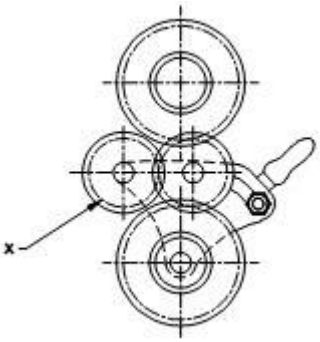
B : Change gear unit | गियर परिवर्तन यूनिट

C : Quick change box | त्वरित परिवर्तन बॉक्स

D : Apron mechanism | एप्रन तंत्र

---

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



A : Driver gear | ड्राइवर गियर

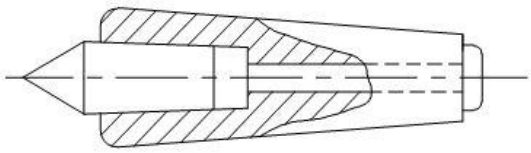
B : Main spindle | मुख्य धुरी

C : Spindle gear | स्पिंडल गियर

D : Tumbler gear | टंबलर गियर

---

48 : What is the name of the centre? | केंद्र का नाम क्या है?



A : Tipped centre | टिप्पड केंद्र

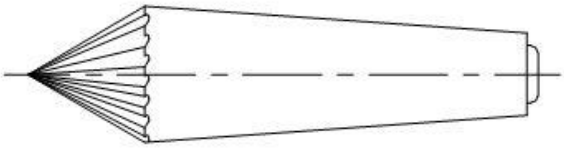
B : Friction centre | घर्षण केंद्र

C : Ordinary centre | साधारण केंद्र

D : Inserted type centre | इन्सर्ट प्रकार का केंद्र

---

49 : What is the name of the centre? | केंद्र का नाम क्या है?



A : Female centre | महिला केंद्र

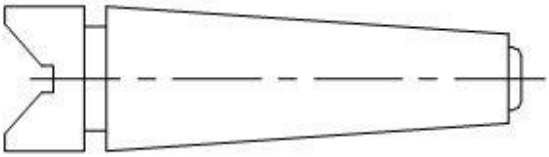
B : Ordinary centre | साधारण केंद्र

C : Revolving centre | घूमने वाला केंद्र

D : Self-driving live centre | सेल्फ ड्राइविंग लाइव सेंटर

---

50 : What is the name of the centre? | केंद्र का नाम क्या है?



A : Pipe centre | पाइप केंद्र

B : Swivel v centre | स्विवेल वी केंद्र

C : Revolving centre | घूमने वाला केंद्र

D : Insert type centre | इन्सर्ट प्रकार का केंद्र

---

51 : What is the name of the centre with a carbide tip is brazed into an ordinary steel shank? | साधारण इस्पात शेंक में कार्बाइड टिप ब्रेज किए हुए केंद्र का नाम क्या है?

A : Ball centre | बॉल सेंटर

B : Half centre | आधा केंद्र

C : Tipped centre | टिप्पड केंद्र

D : Insert type centre | इन्सर्ट प्रकार का केंद्र

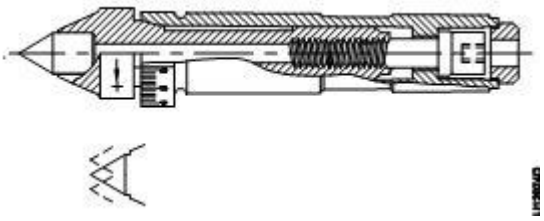
---

52 : What type of taper provided on the shank of lathe center? | लेथ केंद्र की शंक में दिए गए टेपर का प्रकार है?

A : Jarno | जर्नो
B : Morse | मोर्स
C : Metric | मीट्रिक
D : Brown&sharp | ब्राउन और शार्प

---

53 : What is the name of the center? | केंद्र का नाम क्या है??



A : Insert type | इन्सर्ट प्रकार का
B : Self drivering | स्वचालित
C : Tipped centre | टिप्पड केंद्र
D : Micro set adjustable | माइक्रो सेट समायोज्य

---

54 : What is the name of the centre accommodates in the main spindle sleeve? | मुख्य स्पिंडल की स्लीव में धारित किए जाने वाले केंद्र का नाम क्या है?

A : Dead centre | मृत केंद्र
B : Half centre | आधा केंद्र
C : Pipe centre | पाइप केंद्र
D : Live centre | लाइव सेंटर

---

55 : Where is the dead centre fixed on lathe? | लेथ में मृत केंद्र कहाँ स्थापित किया जाता है?

A : Carriage | गाड़ी
B : Tail stock | टेल स्टॉक
C : Head stock | प्रमुख स्टॉक
D : Cross-Stock | क्रॉस स्टॉक

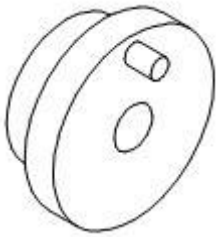
---

56 : What is the inclined angle of dead centre conical point? | मृत केंद्र के शंकुआकार भाग का झुकाव कोण कितना होता है?

A : 90°
B : 60°
C : 50°
D : 30°

---

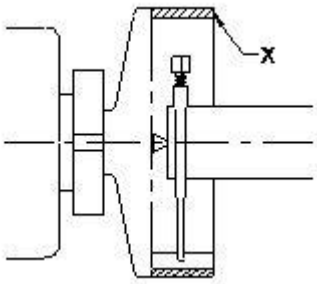
57 : What is the name of the accessory? | सहायक उपकरण का नाम क्या है?



A : Face plate | फेस प्लेट
B : Angle plate | कोण प्लेट
C : Catch plate | कैच प्लेट
D : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

---

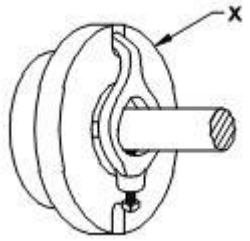
58 : What is the name of the part X ? | भाग X का नाम क्या है?



A : Face plate | फेस प्लेट
B : Catch plate | कैच प्लेट
C : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट
D : Safety driving plate | सुरक्षा ड्राइविंग प्लेट

---

59 : What is the accessory marked X ? | सहायक उपकरण X का नाम क्या है?



A : Face plate | फेस प्लेट
B : Angle plate | कोण प्लेट
C : Catch plate | कैच प्लेट
D : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

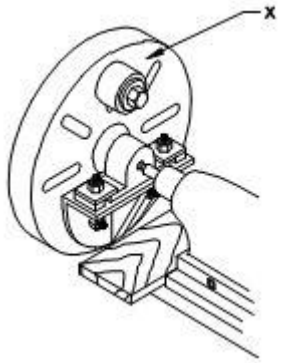
---

60 : What is the name of the accessory? | सहायक उपकरण X का नाम क्या है?

A : Face plate | फेस प्लेट
B : Angle plate | कोण प्लेट
C : Catch plate | कैच प्लेट
D : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

---

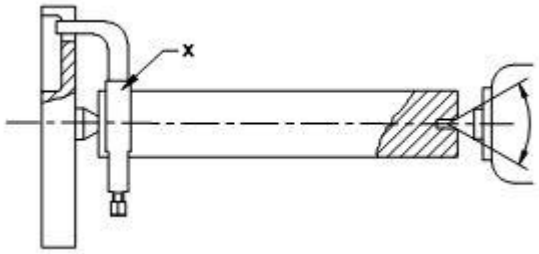
61 : What is the name of the part X ? | भाग X का नाम क्या है?



A : Counter weight | काउंटर वजन
B : Clamping bolt | क्लैंपिंग बोल्ट
C : Angle plate | कोण प्लेट
D : Parallel | पेरेलेल

---

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



A : Live centre | लाइव सेंटर
B : Catch plate | कैच प्लेट
C : Lathe carrier | खराद वाहक
D : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

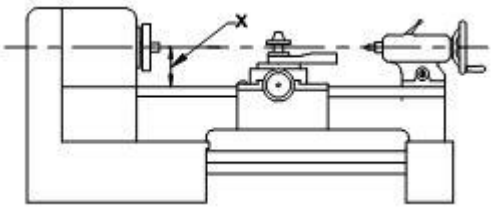
---

63 : Which part is assembled in compound rest other than compound slide? | कौन सा भाग कंपाउंड स्लाइड की बजाय कंपाउंड रेस्ट में अस्सेम्ब्ल होता है?

A : Swivel base | स्विवेल आधार
B : Cross slide | क्रॉस स्लाइड
C : Saddle | सैडल
D : Apron | एप्रन

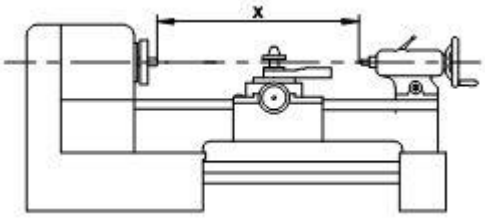
---

64 : what is the specification of centre lathe marked X ? | X द्वारा केंद्र खराद का कौन सा विनिर्देश चिह्नित है?



A : Swing over bed | स्विंग ओवर बेड
B : Diameter of work | कार्य का व्यास
C : Swing over carriage | स्विंग ओवर कैरिज
D : Size of spindle bore | स्पिंडल बोर का साइज़

65 : What is the specification of centre lathe wheel as X ? | X द्वारा केंद्र खराद का कौन सा विनिर्देश चिह्नित है?



A : Sine of spindle bore | स्पिंडल बोर का साइज़

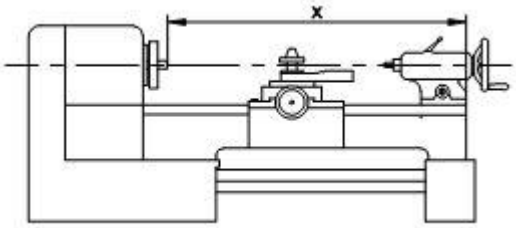
B : The swing over bed | स्विंग ओवर बेड

C : Length of the bed | बेड लेंग्थ

D : Length between centres | केंद्रों के बीच की लंबाई

---

66 : What is the specification of centre lathe marked as X ? | X द्वारा केंद्र खराद का कौन सा विनिर्देश चिह्नित है?



A : Length of the bed | बेड लेंग्थ

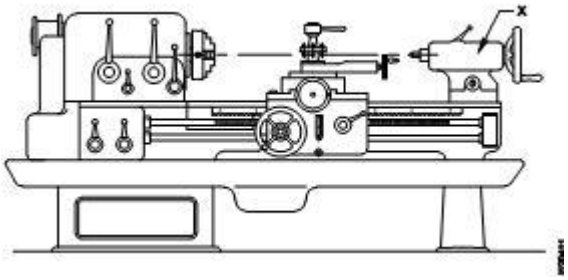
B : The swing over bed | स्विंग ओवर बेड

C : Size of spindle bore | स्पिंडल बोर का साइज़

D : Length between centres | केंद्रों के बीच की लंबाई

---

67 : What is the name of part marked as X ? | X द्वारा कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Tail stock | टेल स्टॉक

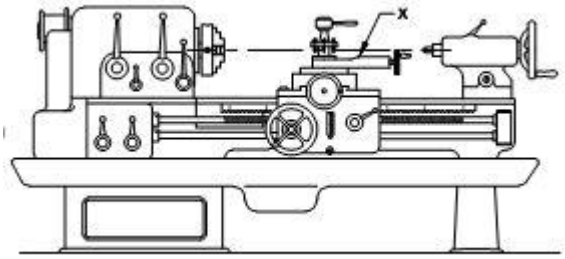
B : Tool stock | टूल स्टॉक

C : Head stock | हेड स्टॉक

D : Compound rest | कंपाउंड रेस्ट

---

68 : What is the name of part marked as x in centre lathe? | X द्वारा केंद्र खराद का कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Compound rest | कंपाउंड रेस्ट

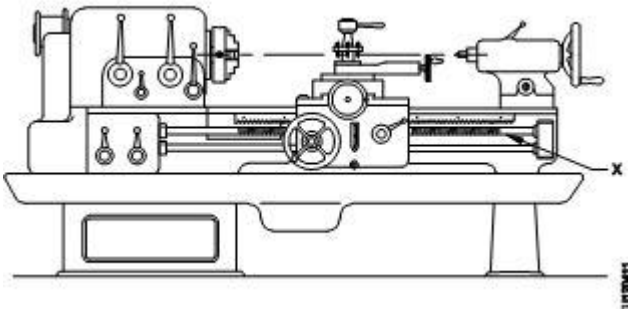
B : Cross-Slide | क्रॉस स्लाइड

C : Tool post | टूल पोस्ट

D : Carriage | कैरिज

---

69 : What is the name of part marked as x in centre laths? | X द्वारा केंद्र खराद का कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Bed | बेड

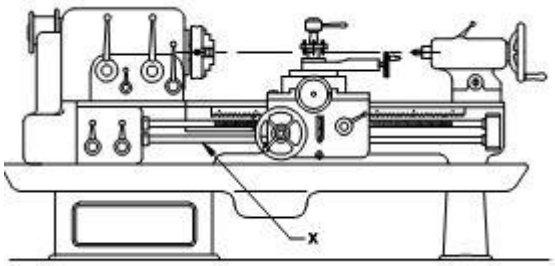
B : Carriage | कैरिज

C : Feed shaft | फीड शाफ्ट

D : Lead screw | लीड स्क्रू

---

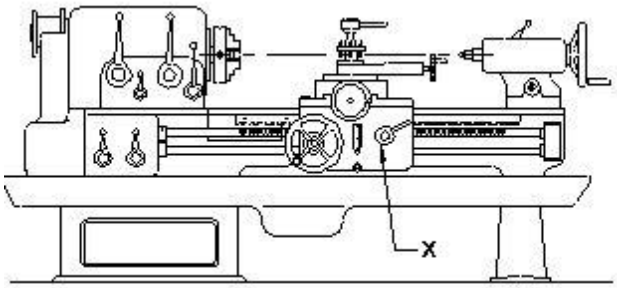
70 : What is the name of part marked as x in centre laths? | X द्वारा केंद्र खराद का कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Bed | बेड
B : Carriage | कैरिज
C : Feed shaft | फीड शाफ्ट
D : Lead screw | लीड स्क्रू

---

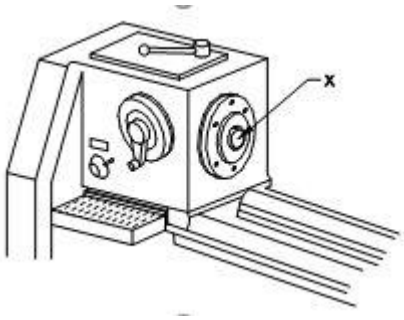
71 : What is the name of part marked as x in centre laths? | X द्वारा केंद्र खराद का कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Bed | बेड
B : Carriage | कैरिज
C : Compound rest | कंपाउंड रेस्ट
D : Quick change gear box | त्वरित परिवर्तन गियर बॉक्स

---

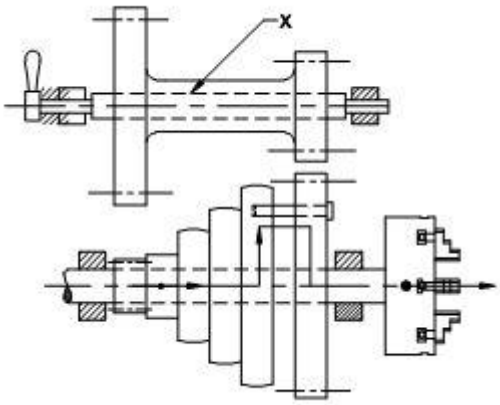
72 : What is the name the part marked x on headstock of lathe? | X द्वारा खराद के हेड स्टॉक का कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Tail stock | टेल स्टॉक
B : Lathe chuck | खराद चक
C : Lathe spindle | लेथ स्पिंडल
D : Speed change lever | स्पीड परिवर्तन लीवर

---

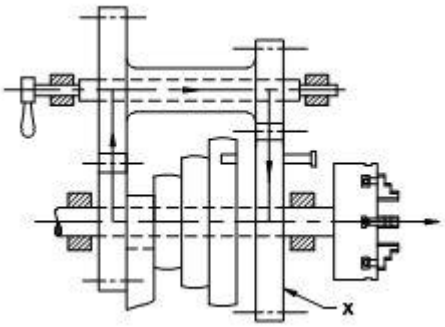
73 : What is the name of part marked X in cone pulley head stock of lathe? | X द्वारा खराद के हेड स्टॉक की कोन पुली में कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Chuck | चक
B : Pinion | पिनियन
C : Back gear shaft | बैक गियर शाफ़्ट
D : Stepped cone pulley | चरणबद्ध शंकु चरखी

---

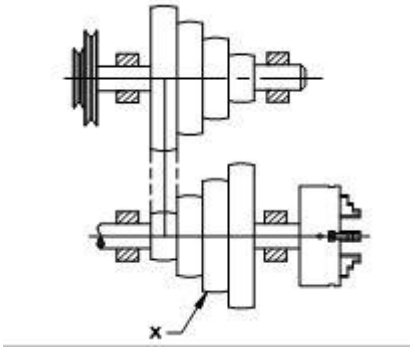
74 : What is the name of part marked X in cone pulley head steel of lathe? | X द्वारा खराद के हेड स्टॉक की कोन पुली स्टील में कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Cone pulley | शंकु चरखी
B : Bull gear | बुल गियर
C : Pinion | पिनियन
D : Chuck | चक

---

75 : What is the name of part marked as x in the cone pulley head stock of a lathe? | X द्वारा खराद के हेड स्टॉक की कोन पुली में कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Back gear | पीछे का गियर
B : Head stock cone pulley | हेड स्टॉक कोन पुली
C : Head stock bull gear | हेड स्टॉक बुल गियर
D : Counter shaft cone pulley | काउंटर शाफ्ट शंकु चरखी

---

76 : What is an accuracy of an independent four chuck in metric system? | स्वतंत्र चार जबड़े वाली चक की मीट्रिक पद्धति में शुद्धता कितनी है?
A : 0.001mm | 0.001 मिमी
B : 0.002mm | 0.002 मिमी
C : 0.01mm | 0.01 मिमी
D : 0.02mm | 0.02 मिमी

---

77 : Which is four jaw chuck? | चार जबड़े वाली चक कौन सी है?
A : Self centring chuck | सेल्फ सेंटरिंग चक
B : Independent chuck | स्वतंत्र चक
C : Self aligning chuck | स्वयं संरेखित चक
D : Collect chuck | कोलेट चक

---

78 : Which is 3 jaw chuck? | तीन जबड़े वाली चक कौन सी है?
A : 4 Jaw chuck | 4 जबड़े वाली चक
B : Magnetic chuck | चुंबकीय चक
C : Combination chuck | संयोजन चक
D : Self centring chuck | सेल्फ सेंटरिंग चक

---

79 : Which jaw of 3 jaw chuck is used to hold hollow job? | तीन जबड़े वाली चक के कौन से जबड़े द्वारा खोखले कार्यों को पकड़ा जाता है?
A : Movable jaw | चल जबड़ा
B : Fixed jaw | स्थिर जबड़ा
C : External jaw | बाहरी जबड़ा
D : Internal jaw | आंतरिक जबड़ा

---

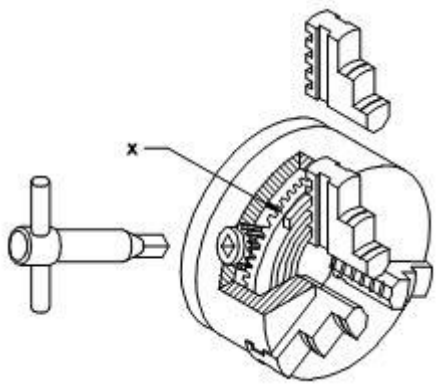
80 : Which material is to used to make body of three jaw chuck? | तीन जबड़े वाली चक बनाने के लिए कौन सी सामग्री क प्रयोग किया जाता है?
A : Cast iron | ढलवा लोहा
B : Cast steel | ढलवा इस्पात
C : Alloy steel | अलॉय स्टील
D : Hardened steel | कठोरीकृत इस्पात

---

81 : Which material in used to make back plate of a three jaw chuck? | तीन जबड़े वाली चक की बेक प्लेट बनाने के लिए कौन सी सामग्री क प्रयोग किया जाता है?
A : Cast steel | ढलवा इस्पात
B : Cast iron | ढलवा लोहा
C : Alloy steel | अलॉय स्टील
D : Wrought iron | लोहा

---

82 : What is the name of part marked X in 3 jaw chuck? | X द्वारा तीन जबड़े वाली चक का कौन सा भाग चिह्नित है?



A : Jaws | जबड़े
B : Back plate | पीछे की प्लेट
C : Pinion | पिनियन
D : Crown wheel | क्राउन व्हील

---

83 : What is the material of jaws of 3 jaw chuck? | तीन जबड़े वाली चक के जबड़े बनाने के लिए कौन सी सामग्री क प्रयोग किया जाता है?

A : Cast iron | ढलवा लोहा
B : Alloy steel | अलॉय स्टील
C : High carbon steel | उच्च कार्बन इस्पात
D : Medium carbon steel | मध्यम कार्बन इस्पात

---

84 : Which material used of manufacturing crown wheel of a three jaw chuck? | तीन जबड़े वाली चक की क्राउन व्हील बनाने के लिए कौन सी सामग्री क प्रयोग किया जाता है?

A : Alloy steel | अलॉय स्टील
B : Cast iron | ढलवा लोहा
C : High carbon steel | उच्च कार्बन इस्पात
D : Chrome vanadium steel | क्रोम वैनेडियम इस्पात

---

85 : What is the angle between the adjustable jaws of a three jaw chuck? | तीन जबड़े वाली चक के समायोजित जबड़ों के बीच का कोण होता है?

A : 90°
B : 118°
C : 119°
D : 120°

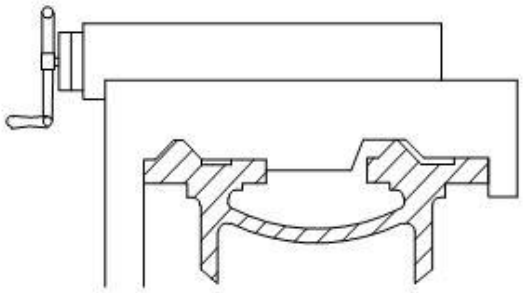
---

86 : Which part of screw rod of 4 jaw chuck permits the screws to rotate but not to advance? | चार जबड़े वाली चक की पेंच छड का कौन सा भाग पेंच को घुमने तो देता है किन्तु आगे बढ़ने की अनुमति नहीं देता है?

A : Pinion | पिनियन
B : Finger pin | फिंगर पिन
C : Taper pin | टेपर पिन
D : Locating pin | लोकेटिंग पिन

---

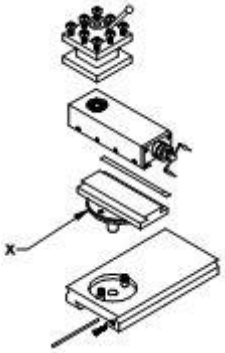
87 : What is type of the lathe bed? | लेथ बेड का कौन सा प्रकार है?



A : V bed | वी बेड
B : Gap bed | गैप बेड
C : Flat bed way | सपाट बेड वे
D : Combination bed | संयोजन बेड

---

88 : What is the name of the part of compound rest marked X ? | X द्वारा कंपाउंड रेस्ट के चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Jib | जिब
B : Tap slide | शीर्ष स्लाइड
C : Cross slide | क्रॉस स्लाइड
D : Swivel base | स्विवेल आधार

---

89 : Which part of the lathe is H shaped cast iron on the bed ways? | लेथ के बेड के ऊपर रखे कौन से ढलवा लौहे के बने भाग का आकार H के समान होता है?

A : Saddle | सैडल
B : Top slide | शीर्ष स्लाइड
C : Tail stock | टेल स्टॉक
D : Cross slide | क्रॉस स्लाइड

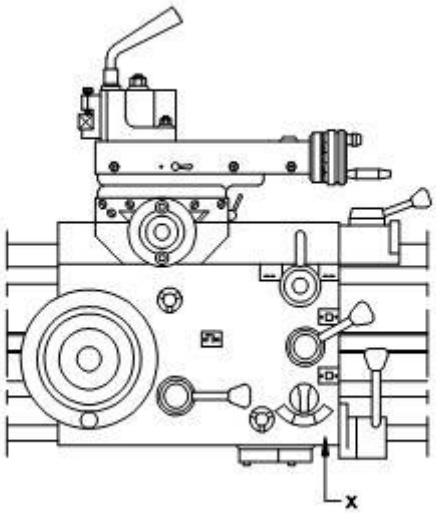
---

90 : Which part of carriage is only for possible manual operation? | कैरिज के कौन से भाग का केवल हस्त परिचालन संभव है?

A : Apron | एप्रन
B : Saddle | सैडल
C : Top slide | शीर्ष स्लाइड
D : Cross slide | क्रॉस स्लाइड

---

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



A : Apron | एप्रन
B : Saddle | सैडल
C : Top slide | शीर्ष स्लाइड
D : Cross slide | क्रॉस स्लाइड

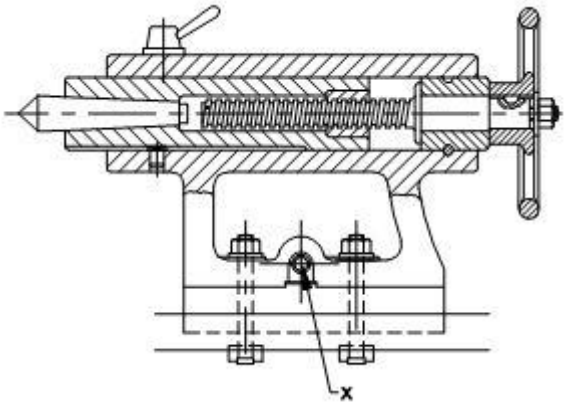
---

92 : Which part of lathe slides over the bedways between headstock and the tailstock? | लेथ का कौन सा भाग हेड स्टॉक और टेल स्टॉक के बीच लेथ बेड पर स्लाइड करता है?

A : Lead screw | प्रमुख स्क्रू
B : Feed rod | फ़ीड रॉड
C : Carriage | कैरिज
D : Spindle | धुरा

---

93 : What is the name of the part of tail stock marked X ? | X द्वारा टेल स्टॉक के चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Base | आधार
B : Clamping unit | क्लेम्पिंग इकाई
C : Set over screw | सेट ओवर पेंच
D : Spindle locking lever | स्पिंडल लॉकिंग लीवर

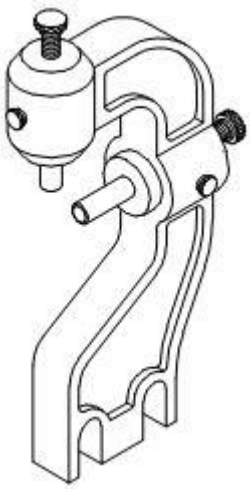
---

94 : Which type taper is provided at the hollow end of the tailstock barrel/spindle? | टेलस्टॉक के स्लीव/बेरेल के खोखले सिरे पर कौन सा टेपर दिया जाता है

A : Jarno taper | जर्नो टेपर
B : Morse taper | मोर्स टेंपर
C : Metric taper | मीट्रिक टेपर
D : Brown & sharpe taper | ब्राउन और शार्प टेपर

---

95 : Name the lathe accessory shown. | सहायक उपकरण X का नाम क्या है?



A : Fixed steady | फिक्स्ड स्टेडी
B : Travelling steady | ट्रेवेलिंग स्टेडी
C : Roller steady | रोलर स्टेडी
D : Cat head | कैट स्टेडी

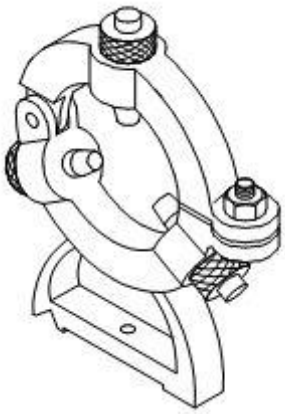
---

96 : What is the name of the accessory? | सहायक उपकरण X का नाम क्या है?

A : Face plate | फेस प्लेट
B : 3 jaw chuck | 3 जबड़े वाली चक
C : Driving plate | मीट्रिक टेपर
D : Magnetic chuck | चुंबकीय चक

---

97 : Name the lathe accessory shown? | सहायक उपकरण X का नाम क्या है?



A : Fixed steady | फिक्स्ड स्टेडी
B : Travelling steady | ट्रेवेलिंग स्टेडी
C : Roller steady | रोलर स्टेडी
D : Cat steady | कैट स्टेडी

---

98 : How many gears are assembled in tumbler gear mechanism? | टंबलर गियर तंत्र में कितने गियर अस्सेम्ब्ल किए जाते है?

A : 2 gears | 2 गियर्स

B : 3 gears | 3 गियर्स

C : 4 gears | 4 गियर्स

D : 5 gears | 5 गियर्स

---

99 : Which gear drives the fixed stud gear in lathe? | कौन सा गियर लेथ में फिक्स्ड स्टड गियर को चलता है?

A : Feed shaft | फीड शाफ्ट

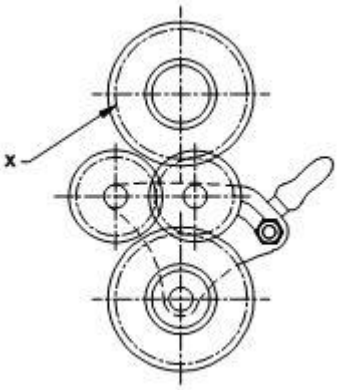
B : Tumbler gear | टंबलर गियर

C : Norton gear box | नॉर्टन गियर बॉक्स

D : Apron mechanism | एप्रन तंत्र

---

100 : What is the name of the part X ? | प्रदर्शित भाग X का नाम क्या है?



A : Driver gear | ड्राइवर गियर

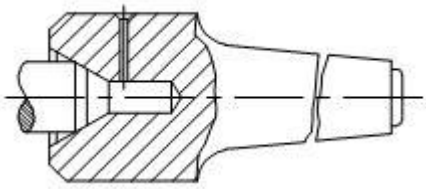
B : Main spindle | मुख्य स्पिंडल

C : Spindle gear | ड्राइविंग प्लेट

D : Tumbler gear | टंबलर गियर

---

101 : What is the purpose of the centre shown in the figure? | चित्र में प्रदर्शित केंद्र का नाम क्या है?



A : To drive soft jobs | सॉफ्ट जॉब घुमाने के लिए

B : Support small size job | छोटे आकार की कार्यों को सहारा देना

C : Support with chamfer | चेम्फ़र के साथ सहारा देना

D : Support work where no centre hole permitted | कार्य को सहारा देना जहां कोई केंद्र छेद की अनुमति नहीं है

---

102 : Where the driver pin is used? | ड्राईवर पिन कहाँ प्रयोग की जाती है?

A : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

B : Catch plate | कैच प्लेट

C : Angle plate | कोण प्लेट

D : Face plate | फेस प्लेट

---

103 : Which one of the below accessory has provided U slot? | निम्न में से किस सहायक उपकरण में स्लॉट्स दिए होते है?

A : Face plate | फेस प्लेट

B : Angle plate | कोण प्लेट

C : Catch plate | कैच प्लेट

D : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

---

104 : Which accessory is used in between centre work? | किस सहायक उपकरण को केन्द्रों के बीच प्रयोग किया जाता है?

A : Face plate | फेस प्लेट

B : Catch plate | कैच प्लेट

C : Three chuck | 3 जबड़े वाली चक

D : Four jaw chuck | 4 जबड़े वाली चक

---

105 : Which one of the below is a work holding device? | निम्न में से कौन सी कार्य पकड़ने वाली युक्ति है?

A : Catch plate | प्लेट पकड़ लो

B : Face plate | फेस प्लेट

C : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

D : Four jaw chuck | 4 जबड़े वाली चक

---

106 : Which work holding method is to be used if, high degree of concentricity is needed? | किस कार्य धारण विधि का उपयोग किया जाता है, यदि, उच्च स्तर की समकेंद्रियता की आवश्यकता है?

A : Face plate | फेस प्लेट

B : Four jaw chuck | 4 जबड़े वाली चक

C : Three jaw chuck | 3 जबड़े वाली चक

D : In between centres | केंद्रों के बीच में

---

107 : Which method of holding is used for lengthy work to avoid over hanging? | लटकने से बचने के लिए लंबे कार्यों को पकड़ने के लिए किस विधि का उपयोग किया जाता है?

A : In between centres | केंद्रों के बीच में

B : In four jaw chuck | 4 जबड़े वाली चक में

C : In face plate | फेस प्लेट में

D : Angle plate | कोण प्लेट

---

108 : Which work holding device is used to hold irregular shaped work? | अनियमित आकार के कार्यों को पकड़ने के लिए किस कार्य धारण उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : 4 Jaw chuck | 4 जबड़े वाली चक

B : 3 Jaw chuck | 3 जबड़े वाली चक

C : Face Plate | फेस प्लेट

D : Catch plate | कैच प्लेट

---

109 : Where will be using the angle plate and counter weight? | कोण प्लेट और काउंटर वजन का उपयोग कहां किया जता है?

A : Face plate | फेस प्लेट

B : Catch plate | कैच प्लेट

C : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

D : Four jaw chuck | 4 जबड़े वाली चक

---

110 : Which work holding device of lathe is require to balance for irregular job? | अनियमित कार्यों के लिए संतुलन की आवश्यकता कौन से उपकरण में होती है?

A : Face plate | फेस प्लेट

B : Catch plate | कैच प्लेट

C : 3 Jaw chuck | 3 जबड़े वाली चक

D : Four Jaw chuck | 4 जबड़े वाली चक

---

111 : Which material is used for making lathe bed? | लेथ बेड बनाने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

A : Pig iron | कच्चा लोहा

B : Mild steel | मृदु इस्पात

C : Grey cast iron | ग्रे ढलवा लोहा

D : Nodular cast iron | गांठदार ढलवा लोहा

---

112 : Which part of centre lathe make angular movement? | केंद्र लेथ का कौन सा भाग कोणीय गति करता है?

A : Saddle | सैडल

B : Top slide | शीर्ष स्लाइड

C : Cross slide | क्रॉस स्लाइड

D : Compound slide | कंपाउंड स्लाइड

---

113 : What is the purpose of square slot provided on the top of the pinion of a 3 jaw chuck is? | तीन जबड़े वाली चक के पिनियन के शीर्ष में वर्गाकार खांचे का क्या उद्देश्य है?

A : To set chuck on machine | मशीन पर चक लगाना

B : To set the back plate on the machine | मशीन पर बैक प्लेट लगाना

C : To accommodate the chuck key | चक की को समाहित करने के लिए

D : To set the body of the chuck in spindle | स्पिंडल में चक की बॉडी को स्थापित करने के लिए

---

114 : What is the swing over bed? | स्विंग ओवर बेड क्या है?

A : Perpendicular distance from lathe and to the carriage | खराद और कैरिज से लंबवत दूरी

B : Perpendicular distance from lathe axis to top of bed | खराद की अक्ष से बेड के शीर्ष तक लंबवत दूरी

C : Distance between centres | केन्द्रों के बीच दूरी

D : Length of the bed | बेड की लंबाई

---

115 : What is the purpose of back gear unit in cone pulley headstock of a lathe? | लेथ के कोन पुली हेड स्टॉक की बेक गियर यूनिट का उद्देश्य क्या है?

A : For helping step turning | स्टेप टर्निंग में सहायता के लिए

B : To double the spindle speed | स्पिदल की गति को दोगुना करने के लिए

C : To get increased spindle speed | स्पिंडल की बढ़ी हुई गति प्राप्त करने के लिए

D : To get reduced spindle speed | कम स्पिंडल गति प्राप्त करने के लिए

---

116 : Which type of thread cut on the screw shaft of an independent chuck? | स्वतंत्र चक की स्क्रू शाफ़्ट पर किस प्रकार की चूड़ी कटी होती है?

A : Left hand V thread | बायां हाथ V चूड़ी

B : Right hand V thread | दाहिना हाथ V चूड़ी

C : Left hand square | बायां हाथ वर्ग चूड़ी

D : Left hand acme thread | बायां हाथ एकमे चूड़ी

---

117 : What is the use of gap bed lathe? | गैप बेड लेथ की क्या उपयोगिता है?

A : To turn larger diameter work | बड़े व्यास के कार्य को घुमाने के लिए

B : To turn small diameter work | छोटे व्यास के कार्य को घुमाने के लिए

C : To turn irregular shaped work | अनियमित आकृति के कार्य को घुमाने के लिए

D : To turn lengthy work | लंबे कार्यों को घुमाने के लिए

---

118 : Which part of the lathe helps to give angular movement during taper turning? | लेथ का कौन सा भाग टेपर टर्निंग के कोणीय गति देने में कौन सा भाग सहायता प्रदान करता है?

A : Saddle | सैडल

B : Tool Post | टूल पोस्ट

C : Cross slide | क्रॉस स्लाइड

D : Compound slide | कंपाउंड स्लाइड

---

119 : Which part of the lathe gives perpendicular movement to the tool? | लेथ का कौन सा भाग औजार को समलम्ब गति प्रदान करता है?

A : Apron | एप्रन

B : Tailstock | टेल स्टॉक

C : Carriages | कैरिज

D : Cross slide | क्रॉस स्लाइड

---

120 : Which part of the lathe is situated at right hand side of the lathe bed? | खराद का कौन सा भाग खराद बेड के दायीं ओर स्थित होता है?

A : Carriage | कैरिज

B : Tool post | टूल पोस्ट

C : Head stock | 3 जबड़े वाली चक

D : Tailstock | टेल स्टॉक

---

121 : Which lathe accessory is used to hold the previously bored job? | पहले से खराद किए हुए कार्य को धारण करने के लिए किस सहायक उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : Face plate | फेस प्लेट

B : Drive plate | ड्राइव प्लेट

C : Mandrel | मेन्ड्रेल

D : Catch plate | कैच प्लेट

---

122 : What is the use of drive pin in drive plate? | ड्राइव प्लेट में ड्राइव पिन का उपयोग क्या है?

A : Hold the job | कार्य को पकड़ने में

B : To rotate the job | कार्य को घुमाने में

C : To turn the job | कार्य को खराद करने में

D : To locate the job | कार्य को स्थापित करने में

---

123 : Why the ball centre is used in taper turning by offset method? | ऑफसेट विधि से टेपर टर्निंग करने में बॉल सेटर का प्रयोग क्यों किया जाता है?

A : Minimum wear and strain | न्यूनतम घिसाव और तनाव

B : Minimum friction | न्यूनतम घर्षण

C : Economical | किफायती

D : Easy setting | आसान सेटिंग

---

124 : Where the bend type lathe carrier is engaged? | बेंट टाइप लेथ कैरिएर कहाँ प्रयोग होता है?

A : Face plate | फेस प्लेट

B : Angle plate | कोण प्लेट

C : Catch plate | कैच प्लेट

D : Driving plate | ड्राइविंग प्लेट

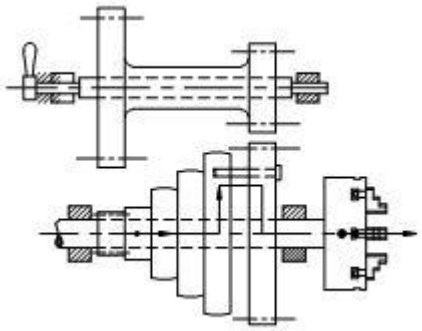
---

125 : How many speed will obtained from a 3 stepped cone pulley headstock of lathe with back gear arrangement? | एक 3 कदम शंकु चरखी हेडस्टॉक से, बैक गियर व्यवस्था के साथ खराद की कितनी गति प्राप्त होगी?

A : 3
B : 4
C : 5
D : 6

---

126 : How many spindle speed totally obtained from a cone pulley headstock? | एक शंकु चरखी हेडस्टॉक से कितनी गति प्राप्त होगी?



A : 6
B : 7
C : 8
D : 9

---

127 : Which property avoid the breakage of cutting edge of tools? | कौन सा गुण औजार की कर्तन धार के टूटने से बचाव करता ?

A : Hardness | कठोरता

B : Brittleness | भंगुरता

C : Toughness | द्रढ़ता

D : Malleability | आघातवर्धनीयता

---

128 : Which is the example of ferrous tool material? | कौन सा फेरस औजार सामग्री का उदाहरण है ?

A : H.S.S |

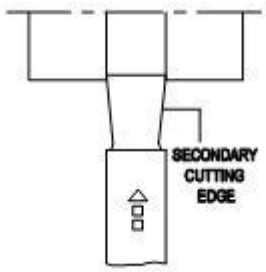
B : Stellite | स्टेलाइट

C : Diamond | हीरा

D : Ceramics | सिरेमिक

---

129 : What is the name of type of tool? | औजार के इस प्रकार का नाम क्या है?



A : Facing tool | फेसिंग औजार

B : Parting off tool | पर्टिंग ऑफ़ औजार

C : Roughing of tool | रफिंग ऑफ़ औजार

D : Wide nose square turning tool | चौड़ी नाक वर्ग खराद औजार

---

130 : What is the property of tool material to resist sudden shock load? | औचक धक्का भार का प्रतिरोध करने का औजार सामग्री का गुण कहलाता है ?

A : Toughness | चीमड़पन

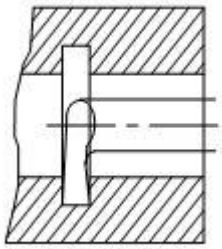
B : Hardness | कठोरता

C : Ductility | तन्यता

D : Elasticity | प्रत्यस्थ्ता

---

131 : What is the name of the tool? | औजार का नाम क्या है ?



A : Boring tool | बोरिंग औजार

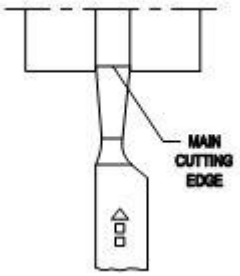
B : Corner boring tool | कोना बोरिंग औजार

C : Internal recessing tool | आन्तरिक रेसेसिंग औजार

D : Internal threading tool | आन्तरिक चूड़ी औजार

---

132 : What is the name of the tool? | औजार का नाम क्या है ?



A : Parting-Off tool | पर्टिंग ऑफ़ औजार

B : Knife-edge tool | चाकू धार औजार

C : Cranked turning tool | टेढ़ा खराद औजार

D : Wide nose square turning tool | चौड़ी नाक वर्ग खराद औजार

---

133 : Which property of the cutting tool the amount of hardness possessed by a material at normal temperature? | कर्तन औजार सामग्री का वह गुण जो सामान्य ताप की अवस्था में कठोरता की मात्रा दर्शाता है कहलाता है?

A : Ductility | तन्यता

B : Toughness | चीमड़पन

C : Red hardness | लाल कठोरता

D : Cold hardness | शीत कठोरता

---

134 : Which among the tool material belongs to non metallic tool material? | निम्न में से कौन सी औजार सामग्री अधातु औजार सामग्री है ?

A : H.S.S |

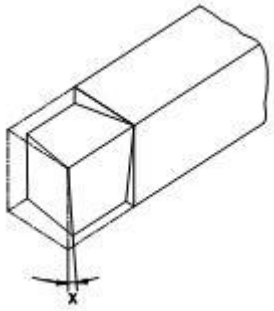
B : Carbide | कार्बाइड

C : Stellite | स्टेलाइट

D : Ceramics | सिरेमिक

---

135 : What is the name of the angle marked X ? | x द्वारा चिह्नित किए गए कोण का नाम बताइये?



A : Side rake angle | साइड रेक कोण

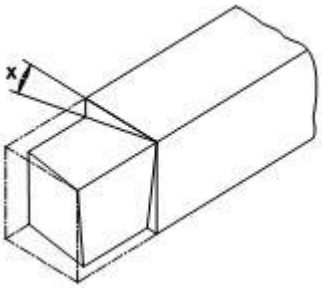
B : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण

C : Front clearance angle | अग्र अवकाश कोण

D : End cutting edge angle | अंत कर्तन धार कोण

---

136 : What is the name of the angle marked X ? | x द्वारा चिह्नित किए गए कोण का नाम बताइये?



A : Side rake angle | साइड रेक कोण

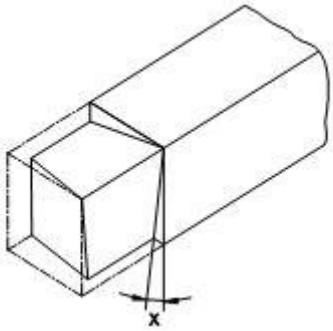
B : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण

C : Front clearance angle | अग्र अवकाश कोण

D : End cutting edge angle | अंत कर्तन धार कोण

---

137 : What is the name of the marked X ? | x द्वारा चिह्नित किए गए कोण का नाम बताइये?



A : Side rake angle | साइड रेक कोण

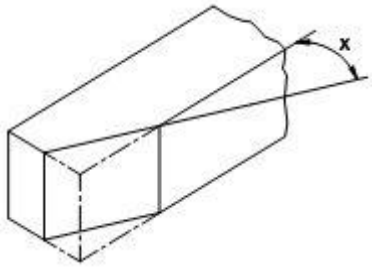
B : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण

C : Front clearance angle | अग्र अवकाश कोण

D : End cutting edge angle | अंत कर्तन धार कोण

---

138 : What is the name of the angle marked X ? | x द्वारा चिह्नित किए गए कोण का नाम बताइये?



A : Side rake angle | साइड रेक कोण

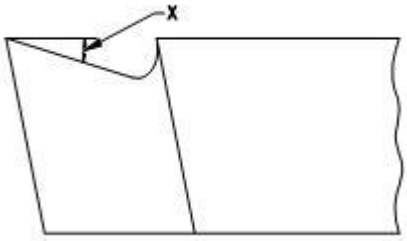
B : Back rake angle | पश्च रेक कोण

C : Front clearance angle | अग्र अवकाश कोण

D : Side cutting edge angle | साइड कर्तन धार कोण

---

139 : What is the name of the angle marked X ? | x द्वारा चिह्नित किए गए कोण का नाम बताइये?



A : Top rake angle | शीर्ष रेक कोण

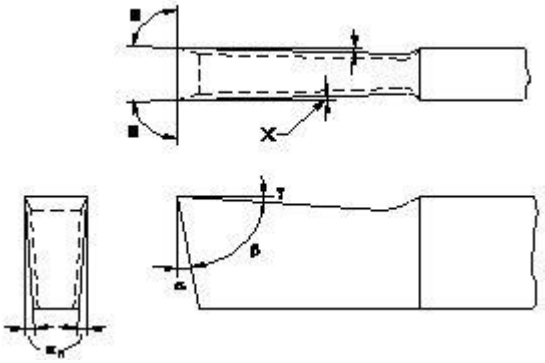
B : Side rake angle | साइड रेक कोण

C : Front clearance angle | अग्र अवकाश कोण

D : Side cutting edge angle | साइड कर्तन धार कोण

---

140 : What is name of the angle marked X ? | x द्वारा चिह्नित किए गए कोण का नाम बताइये?



A : Front clearance angle | अग्र अवकाश कोण
B : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण
C : Side relief angle | साइड रिलीफ कोण
D : Side rake angle | साइड रेक कोण

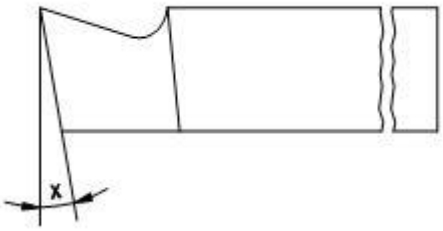
---

141 : What is angle formed between the side cutting edge and a line perpendicular to the tool axis? | औजार अक्ष से लम्बवत और साइड कर्तन धार के मध्य बने कोण को कहा जाता है?

A : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण
B : Front clearance angle | अग्र अवकाश कोण
C : Front cutting edge angle | अग्र कर्तन धार कोण
D : Side cutting edge angle | साइड कर्तन धार कोण

---

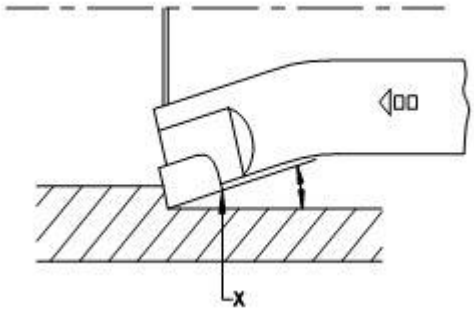
142 : What is the name of the angle marked X ? | x द्वारा चिह्नित किए गए कोण का नाम बताइये?



A : Rake angle | रेक कोण
B : Point angle | बिंदु कोण
C : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण
D : Front clearance angle | अग्र अवकाश कोण

---

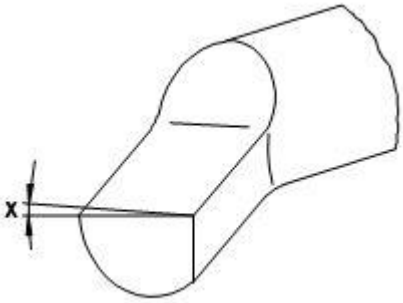
143 : What is the name of the part marked X ? | x द्वारा चिह्नित किए गए भाग का नाम बताइये?



A : End cutting edge | अंत कर्तन धार
B : Front cutting edge | अग्र कर्तन धार
C : Primary cutting edge | प्राथमिक कर्तन धार
D : Secondary cutting edges | द्वितीयक कर्तन धार

---

144 : What is the name of the angle? | कोण का नाम क्या है?



A : Back rule angle | बेक रूल कोण
B : Side rake angle | साइड रेक कोण
C : End relief angle | एंड रिलीफ कोण
D : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण

---

145 : Which turning tool cutting edge is similar to boring tool? | किस खराद औजार की कर्तन धार बोरिंग औजार के समान है?

A : Right hand turning tool | दायाँ हाथ खराद औजार
B : Left hand turning tool | बायाँ हाथ खराद औजार
C : End cutting tool | एंड कर्तन औजार
D : Forming tool | फोर्मिंग औजार

---

146 : What is the use of end cutting tool? | एंड कर्तन औजार का उपयोग क्या है?

A : Forming operation | फोर्मिंग संक्रिया

B : Multi point operation | बहु बिंदु संक्रिया

C : Plunge cut operation | प्लंज कट संक्रिया

D : Side cutting operation | साइड कर्तन संक्रिया

---

147 : Which tool material have poor hardness property? | किस औजार सामग्री का कठोरता गुण निम्न है?

A : H.C.S |

B : H.S.S |

C : Carbide | कार्बाइड

D : Ceramic | सिरेमिक

---

148 : Which angle is preventing the parting tool from getting jammed in the groove? | कोण सा कोण पर्टिंग औजार को ग्रूव में फसने से बचाता है?

A : Rake angle | रेक कोण

B : Clearance angle | अवकाश कोण

C : Side relief angle | साइड रिलीफ कोण

D : Cutting edge angle | कर्तन धार कोण

---

149 : Which angle is control the geometry of chip formation? | कौन सा कोण चिप निर्माण की ज्यामिति को नियंत्रित करता है?

A : Cutting edge angle | कर्तन धार कोण

B : Clearance angle | अवकाश कोण

C : Relief angle | रिलीफ कोण

D : Rake angle | रेक कोण

---

150 : What is angle between the side of the cutting edge to top face of the tool width wise? | चौड़ाई पर कर्तन धार के साइड और शीर्ष फलक के बीच बना कोण होता है?

A : Side rake angle | साइड रेक कोण

B : Back rake angle | पश्च रेक कोण

C : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण

D : Side cutting edge angle | साइड कर्तन धार कोण

---

151 : Why the rake angle is provided? | रेक कोण क्यों प्रदान किया जाता है?

A : Prevent rubbing action | रगड़ से बचाने के लिए

B : Strengthen the cutting tool | कर्तन औजार को सुद्ढ़ता प्रदान करने के लिए

C : Permit clearance between tool &work | औजार और कार्य के बीच अवकाश प्रदान करने के लिए

D : Control the chip flow and geometry of chips | चिप के प्रवाह और ज्यामिति को नियंत्रित करने के लिए

---

152 : What is the purpose of side clearance given on turning tool? | खराद औजार पर साइड अवकाश का क्या उद्देश्य है ?

A : To control the chip flow | चिप के प्रवाह को नियंत्रित करने के लिए

B : To increase the production | उत्पादन में वृद्धि के लिए

C : To increase the strength of the tool | औजार की मजबूती में वृद्धि करने के लिए

D : To prevent the tool from rubbing with work | औजार की कार्य से रगड़ को रोकने के लिए

---

153 : Why the side relief angle is provided? | साइड रिलीफ कोण क्यों प्रदान किया जाता है?

A : Prevent the tool from getting jammed | औजार को जाम होने से बचाना

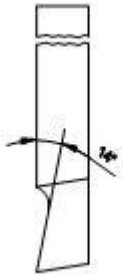
B : Increase the strength of the tool | औजार की मजबूती में वृद्धि करने के लिए

C : Increase the production | उत्पादन में वृद्धि के लिए

D : To control the chip flow | चिप के प्रवाह को नियंत्रित करने के लिए

---

154 : What is the purpose of the angle? | कोण का क्या उद्देश्य है?



A : Prevent rubbing of the tool | औजार को रगड़ से बचाना

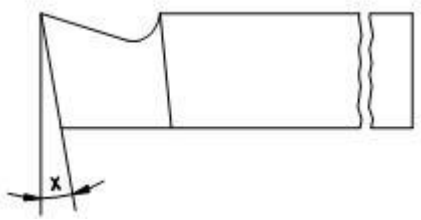
B : Control chip and geometry of chip | चिप के प्रवाह और ज्यामिति को नियंत्रित करने के लिए

C : To obtain orthogonal cutting edge | ओर्थोगोनल कर्तन धार उपलब्ध कराना

D : Preventing the tool from getting jammed | औजार को जाम होने से बचाना

---

155 : What is the purpose of the angle marked X ? | x चिह्नित किए गए कोण का क्या उद्देश्य है?



A : Control chip flow | चिप के प्रवाह को नियंत्रित करना

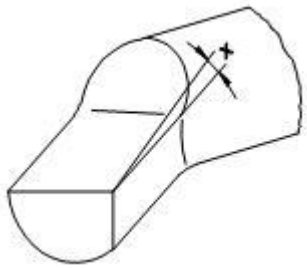
B : Control tool geometry | औजार ज्यामिति को नियंत्रित करना

C : Prevent the rubbing of tool | औजार को रगड़ से बचाना

D : Prevent the tool from jammed | औजार को जाम होने से बचाना

---

156 : What is the name of the angle? | कोण का नाम क्या है?



A : Side rake angle | साइड रेक कोण

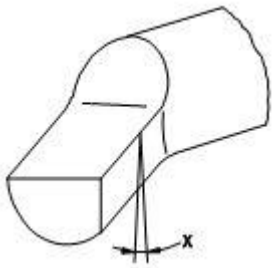
B : End relief angle | अंत रिलीफ कोण

C : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण

D : End cutting edge angle | अंत कर्तन धार कोण

---

157 : What is the name of the angle? | कोण का नाम क्या है?



A : Side rake angle | साइड रेक कोण

B : Front clearance angle | सम्मुख अवकाश कोण

C : Side clearance angle | साइड अवकाश कोण

D : End side clearance angle | अंत साइड अवकाश कोण

---

158 : Why the carbide can NOT be used as solid bit? | क्यों कार्बाइड ठोस बिट के रूप में प्रयोग नहीं की जा सकती ?

A : Due to its ductility | उसकी तन्यता के कारण

B : Due to its brittleness | उसकी भंगुरता के कारण

C : Due to its red hardness | उसकी रेड हार्डनेस के कारण

D : Due to its cold hardness | उसकी कोल्ड हार्डनेस के कारण

---

159 : What will happen if too much side relief in parting tool? | पर्टिंग औजार पर अत्यधिक साइड रिलीफ कोण देने से क्या होगा?

A : Weaken the tool | औजार को कमजोर कर देगा

B : Get more tool life | औजार अधिक आयु देगा

C : Strengthen the tool | औजार को मजबूत कर देगा

D : Helps easy chip flow | चिप के प्रवाह में सहायता करेगा

---

160 : What is the cause of glazing? | ग्लेज़िंग का कारण क्या है?

A : Hard material on to hard of wheel | कठोर धातु पर कठोर व्हील का प्रयोग

B : Hard material on soft wheel | कठोर धातु पर नर्म व्हील का प्रयोग

C : Soft material on hard of wheel | नर्म धातु पर कठोर व्हील का प्रयोग

D : Soft material on soft wheel | नर्म धातु पर नर्म व्हील का प्रयोग

---

161 : Which is the smallest measurement that is possible by vernier caliper? | कौन सा लघुत्तम माप वर्नियर कैलिपर से लिया जाना संभव है?

A : Least count | अल्पत्मांक

B : Actual reading | वास्तविक पठन

C : Main scale division | मुख्य पैमाना भाग

D : Vernier scale division | वर्नियर पैमाना भाग

---

162 : What is the least count of a standard metric vernier caliper? | मानक मीट्रिक वर्नियर कैलीपर का अल्पत्मांक क्या है?

A : 0.2mm | 0.2 मिमि

B : 0.1mm | 0.1 मिमि

C : 0.02mm | 0.02 मिमि

D : 0.002mm | 0.002 मिमि

---

163 : What is the pitch distance of a metric micrometer spindle thread? | मीट्रिक माइक्रोमीटर स्पिंडल चूड़ी की पिच कितनी होती है?

A : 0.01mm | 0.01 मिमि

B : 0.02mm | 0.02 मिमि

C : 0.05mm | 0.05 मिमि

D : 0.5mm | 0.5 मिमि

---

164 : What is the length of graduation marked on the metric micrometer? | मीट्रिक माइक्रोमीटर में विभाजन रेखाओं की लम्बाई होती है?

A : 25
B : 50
C : 75
D : 100

---

165 : Which material is used in manufacture of anvil for outside micrometer? | बाह्य माइक्रोमीटर की निहाई के निर्माण में प्रयुक्त धातु कौन सी है?

A : Cast iron | ढलवा लोहा

B : Alloy steel | मिश्रित इस्पात

C : Low carbon steel | निम्न कार्बन इस्पात

D : High carbon steel | उच्च कार्बन इस्पात

---

166 : Which is the material used in manufacture of frame for an outside micrometer? | बाह्य माइक्रोमीटर के फ्रेम के निर्माण में प्रयुक्त धातु कौन सी है?

A : Alloy steel | मिश्रित इस्पात

B : Hardened steel | कठोरिकृत इस्पात

C : Drop forged steel | ड्रॉप लोहारिकृत इस्पात

D : Chrome vanadium steel | क्रोम वनैडियम इस्पात

---

167 : Which precision instrument is used to measure the diameter to an accuracy of 0.01mm? | कौन सा सूक्ष्ममापी उपकरण किसी व्यास को 0.01 मिमि की शुद्धता तक मापने के लिए प्रयोग किया जाता है?

A : Outside micrometer | बाह्य माइक्रोमीटर

B : Inside micrometer | आंतरिक माइक्रोमीटर

C : Vernier Caliper | वर्नियर कैलिपर

D : Steel rule | स्टील रूल

---

168 : What is the accuracy of an outside metric micrometer? | बाह्य मीट्रिक माइक्रोमीटर की शुद्धता क्या है ?

A : 0.1mm | 0.1 मिमि

B : 0.01mm | 0.01 मिमि

C : 0.001mm | 0.001 मिमि

D : 0.001inch | 0.001 इंच

---

169 : Which part of the micrometer has marked datum line? | माइक्रोमीटर के किस भाग में डाटम लाइन अंकित होती है?

A : Anvil | निहाई

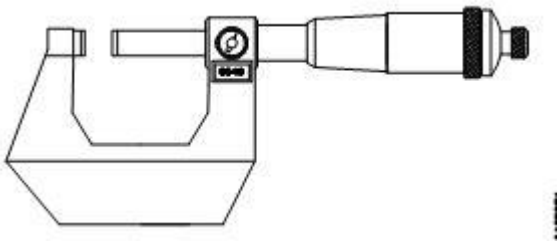
B : Thimble | थिम्बल

C : Ratchet stop | रेचेट स्टॉप

D : Barrel/sleeve | बेरेल/स्लीव

---

170 : What is the name of instrument? | उपकरण का नाम क्या है?



A : Digital micrometer | डिजिटल माइक्रोमीटर
B : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
C : Tube micrometer | ट्यूब माइक्रोमीटर
D : Depth micrometer | डेप्थ माइक्रोमीटर

---

171 : Which parts of vernier caliper is used for measuring the width of slot? | वर्नियर कैलीपर का कौन सा भाग स्लॉट की चौड़ाई मापने के काम आता है?
A : Main scale | मुख्य पैमाना
B : Depth bar | डेप्थ बार
C : Inside measuring jaws | आंतरिक मापन जबड़े
D : Outside measuring jaws | बाह्य मापन जबड़े

---

172 : Which part of micrometer ensures a uniform pressure belween the measuring faces? | माइक्रोमीटर में किस भाग के द्वारा मापन फलकों के मध्य एक समान दाब सुनिश्चित किया जाता है?
A : Anvil | निहाई
B : Barrel | बेरेल
C : Thimble | थिम्बल
D : Ratchet Stop | रेचेट स्टॉप

---

173 : What is the working principle outside micrometer? | बाह्य माइक्रोमीटर का कार्यकारी सिद्धांत क्या है?
A : Cone clutch | कोन क्लच
B : Nut and screw | नट एवं स्क्रू
C : Rack and pinion | रेक एवं पिनियन
D : Vernier principle | वर्नियर का सिद्धांत

---

174 : How much distance is moved by spindle in one rotation of thimble of outside micrometer? | बाह्य माइक्रोमीटर में थिम्बल को एक पूरा चक्कर घुमाने पर स्पिंडल कितना आगे बढ़ता है?
A : 0.01mm | 0.01 मिमि
B : 0.05mm | 0.05 मिमि
C : 0.5mm | 0.5 मिमि
D : 1mm | 1 मिमि

---

175 : What is the instrument that shows the measurement on LED display? | कौन सा उपकरण माप को LED पर प्रदर्शित करता है?
A : Digital caliper | डिजिटल कैलिपर
B : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
C : Vernier caliper | वर्नियर कैलिपर
D : Outside caliper | आउटसाइड कैलिपर

---

176 : Which does not require sleeve or thimble scale reading? | किसमें स्लीव अथवा थिम्बल पैमाना पठन की आवश्यकता नहीं पड़ती?
A : Digital micrometer | डिजिटल माइक्रोमीटर
B : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
C : Screw gauge | स्क्रू गेज़
D : Depth micrometer | डेप्थ माइक्रोमीटर

---

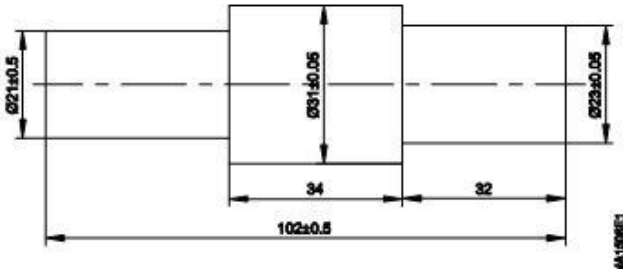
177 : Which instrument is advantageous of absolute zero setting? | कौन सा उपकरण परम शून्य की व्यवस्था करने में लाभकारी है?
A : Digital micrometer | डिजिटल माइक्रोमीटर
B : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
C : micrometer | माइक्रोमीटर
D : shape gauge | शेप गेज़

---

178 : Which instrument has zero parallax error? | कौन से उपकरण में शून्य पेरेलेक्स त्रुटी होती है?
A : Digital micrometer | डिजिटल माइक्रोमीटर
B : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
C : Screw thread micrometer | स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर
D : Depth micrometer | डेप्थ माइक्रोमीटर

---

179 : Which is the suitable instrument for fast checking the length of part? | किसी भाग की लम्बाई तुरंत जांचने में उचित उपकरण है?



A : Digital vernier caliper | डिजिटल वर्नियर कैलिपर

B : Steel rule | स्टील रूल

C : Micrometer | माइक्रोमीटर

D : Digital micrometer | डिजिटल माइक्रोमीटर

---

180 : Which is the instrument that can easily be converted to mm/inch measurement? | किस उपकरण के द्वारा मिमि/इंच रूपांतरण आसानी से किया जा सकता है ?

A : Digital calipers | डिजिटल कैलिपर

B : Vernier calipers | वर्नियर कैलिपर

C : Outside calipers | आउटसाइड कैलिपर

D : Inside calipers | इनसाइड कैलिपर

---

181 : What is the use of ratchet in out side micrometer? | बाह्य माइक्रोमीटर में रेचेट का क्या उपयोग है?

A : Turn the thimble | थिम्बल को घुमाना

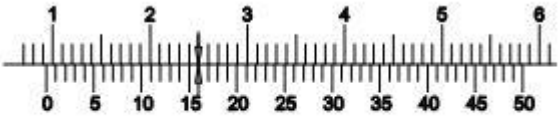
B : Lock the spindle | स्पिंडल को लॉक करना

C : Correct the zero error | शून्य त्रुटी सुधारना

D : Ensure the correct pressure | उचित दाब सुनिश्चित करना

---

182 : What is the reading of vernier caliper? | वर्नियर कैलीपर का पठन क्या है?



READING

A : 9.16mm | 9.16 मिमि

B : 9.32mm | 9.32 मिमि

C : 90.16mm | 90.16 मिमि

D : 90.32mm | 90.32 मिमि

---

183 : What is the reading of vernier caliper? | वर्नियर कैलीपर का पठन क्या है?

READING

A : 1.5mm | 1.5 मिमि

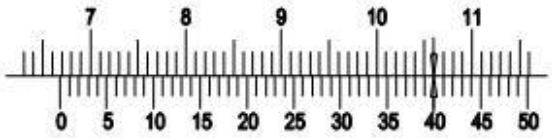
B : 15.00mm | 15.00 मिमि

C : 15.05mm | 15.05 मिमि

D : 15.50mm | 15.50 मिमि

---

184 : What is the vernier caliper reading? | वर्नियर कैलीपर का पठन क्या है?



READING

A : 10.40mm | 10.40 मिमि

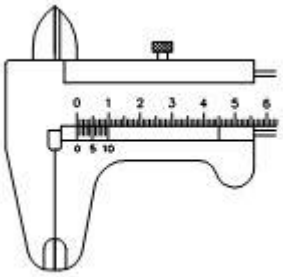
B : 10.80mm | 10.80 मिमि

C : 66.40mm | 66.40 मिमि

D : 66.80mm | 66.80 मिमि

---

185 : What is the least counting 9 main scale divisions are divided 10 equal parts in the vernier scale of caliper? | किसी वर्नियर कैलीपर के मुख्य पैमाने के 9 भाग यदि वर्नियर पैमाने के 10 भाग के बराबर हो तो उसका अल्पत्मांक होगा?



A : 0.2mm | 0.2 मिमि
B : 0.1mm | 0.1 मिमि
C : 0.02mm | 0.02 मिमि
D : 0.01mm | 0.01 मिमि

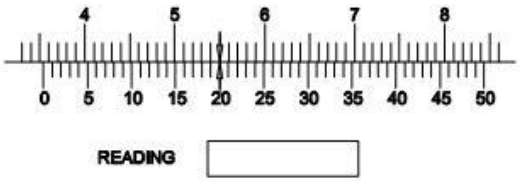
---

186 : Calculate the least count, if 49 main scale divisions are divided into 50 equal parts on the vernier scale? | यदि वर्नियर पैमाने के 50 भाग मुख्य पैमाने के 49 भाग के बराबर हो तो अल्पत्मांक होगा ?

A : 0.2mm | 0.2 मिमि
B : 0.1mm | 0.1 मिमि
C : 0.02mm | 0.02 मिमि
D : 0.01mm | 0.01 मिमि

---

187 : What is the reading of vernier caliper? | वर्नियर कैलीपर का पठन क्या है?



A : 3.20mm | 3.20 मिमि
B : 35.20mm | 35.20 मिमि
C : 35.40mm | 35.40 मिमि
D : 36.20mm | 36.20 मिमि

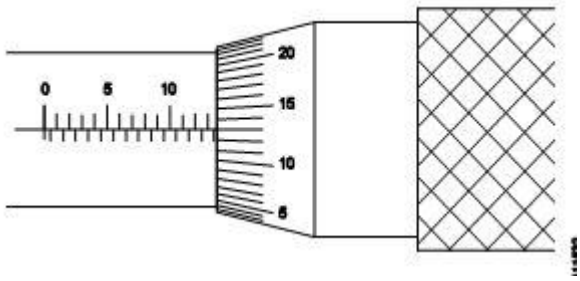
---

188 : What is the least of an outside micrometer metre having 50 divisions on thimble and pitch of screw in 0.5mm? | किसी बाह्य माइक्रोमीटर का अल्पत्मांक क्या होगा जिसके स्लीव में 50 भाग हो तथा स्क्रू की पिच 0.5 मिमि

A : 0.05mm | 0.05 मिमि
B : 0.02mm | 0.02 मिमि
C : 0.01mm | 0.01 मिमि
D : 0.001mm | 0.001 मिमि

---

189 : Calculate the reading of the given metric outside micrometer? | बाह्य मीट्रिक माइक्रोमीटर का पठन ज्ञात कीजिये ?



A : 13.63mm | 13.63 मिमि
B : 13.68mm | 13.68 मिमि
C : 14.61mm | 14.61 मिमि
D : 15.81mm | 15.81 मिमि

---

190 : Which factor decides the point angle of a drill? | कौन सा कारक ड्रिल का बिंदु कोण निर्धारित करता है?

A : Material of the drill | ड्रिल की सामग्री

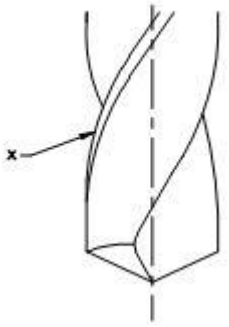
B : Diameter of the drill | ड्रिल का व्यास

C : Material to be drilled | सामग्री जिसे ड्रिल किया जाना

D : Type of the drilling machine | ड्रिलिंग मशीन का प्रकार

---

191 : What is the part marked X ? | x द्वारा चिह्नित भाग कौन सा है?



A : Lip | लिप

B : Flank | फ्लेंक

C : Land | लैंड

D : Chisel edge | छैनी धार

---

192 : What is the name of device to hold parallel shank drills? | युक्ति का नाम बताएं जिससे टेपर शंक ड्रिल पकड़ते है ?

A : Socket | सॉकेट

B : Drill chuck | ड्रिल चक

C : 4 jaw chuck | 4 जॉ चक

D : Taper sleeve | टेपर स्लीव

---

193 : What is the point angle of a twist drill for general purpose work? | सामान्य कार्यों के लिए प्रयोग की जाने वाली मरोड़ ड्रिल का बिंदु कोण होता है?

A : 108°
B : 118°
C : 120°
D : 181°

---

194 : Which part of the drill is used for measuring the drill diameter? | ड्रिल का कौन सा भाग उस ड्रिल का व्यास मापने के काम आता है?

A : Land | लैंड

B : Flank | फ्लेंक

C : Lip | लिप

D : Flute | फ्लूट

---

195 : Which material is used for making drill? | कौन सी सामग्री ड्रिल बनाने के काम आती है?

A : Cast iron | ढलवा लोहा

B : Mild steel | मृदु इस्पात

C : Wrought iron | रॉट आयरन

D : High speed steel | उच्च गति इस्पात

---

196 : What is the maximum size of parallel shank twist drill? | समानांतर शेंक मरोड़ ड्रिल का अधिकतम व्यास कितना होता है?

A : 10mm | 10 मिमि

B : 11mm | 11 मिमि

C : 12mm | 12 मिमि

D : 13mm | 13 मिमि

---

197 : What is the maximum size of drill can be hold in sensitive drilling machine? | संवेदनशील ड्रिलिंग मशीन द्वारा धारित किए जाने ड्रिल का अधिकतम माप कितना होता है?

A : 10.0 mm | 10.0 मिमि

B : 12.5 mm | 12.5 मिमि

C : 15.0 mm | 15.0 मिमि

D : 20.0 mm | 20.0 मिमि

---

198 : Which drilling machine is capable of drilling upto 12.5 mm diameter? | कौन सी ड्रिलिंग मशीन 12.5 mm तक का ड्रिल करने में सक्षम होती है?

A : Pillar drilling machine | पिलर ड्रिलिंग मशीन

B : Radial drilling machine | रेडियल ड्रिलिंग मशीन

C : Column drilling machine | स्तम्भ ड्रिलिंग मशीन

D : Sensitive drilling machine | संवेदनशील ड्रिलिंग मशीन

---

199 : Which material is used for making tap? | किस सामग्री का प्रयोग टेप निर्माण में किया जाता है?

A : Cast iron | ढलवा लोहा

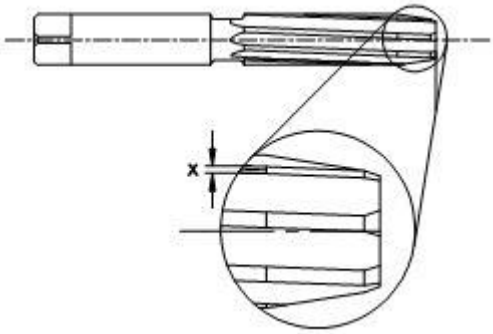
B : Mild steel | मृदु इस्पात

C : High speed steel | उच्च गति इस्पात

D : Aluminium alloy (high grade) | उच्च ग्रेड एल्युमीनियम एलाय

---

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



A : Recess | रेसेस

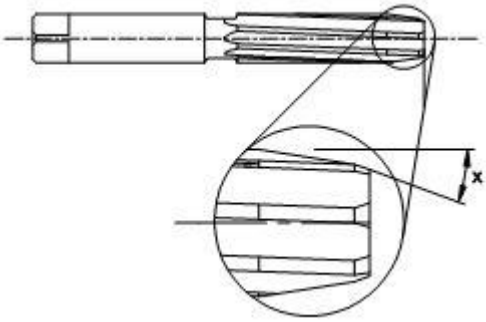
B : Bevel lead | बेवल लीड

C : Taper lead | टेपर लीड

D : Circular land | सर्कुलर लैंड

---

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



A : Rake angle | रेक कोण

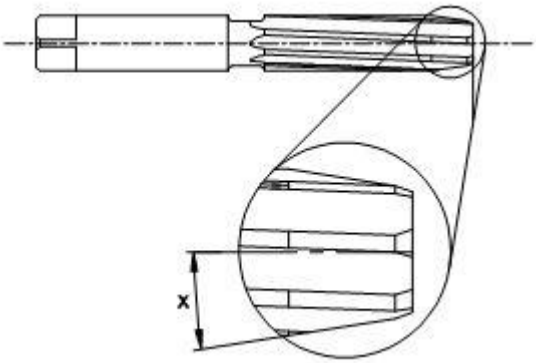
B : Helix angle | हेलिक्स कोण

C : Bevel lead angle | बेवल लीड कोण

D : Taper lead angle | टेपर लीड कोण

---

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



A : Taper lead angle | टेपर लीड कोण

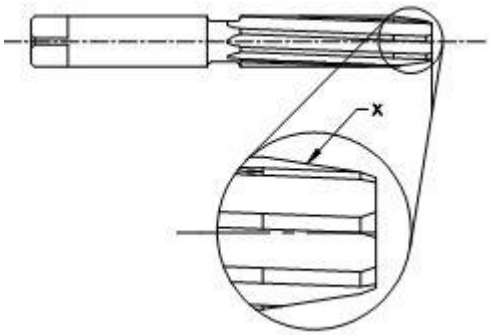
B : Side cutting angle | साइड कर्तन कोण

C : Bevel lead angle | बेवल लीड कोण

D : Helix angle | हेलिक्स कोण

---

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



A : Bevel lead | बेवल लीड
B : Taper lead | टेपर लीड
C : length of square | वर्ग की लम्बाई
D : Bevel lead length | बेवल लीड लम्बाई

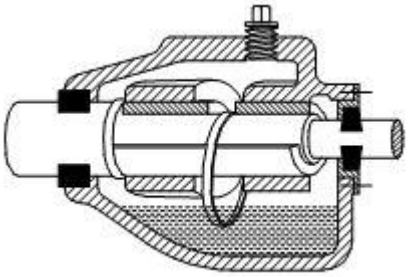
---

204 : Which portion of the reamer is reduced in diameter below the cutting edge? | रीमर का कौन सा भाग कर्तन धार के नीचे व्यास में कम होता जाता है?

A : Body | बॉडी
B : Recess | रेसेस
C : Shank | शेंक
D : Bevel lead | बेवल लीड

---

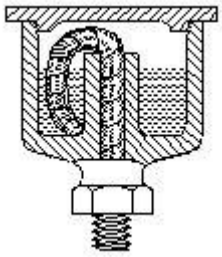
205 : What is the name of lubrication method? | स्नेहन पद्धति का नाम क्या है?



A : Oil pump | आयल पंप
B : Force feed | फ़ोर्स फीड
C : Gravity feed | ग्रेविटी फीड
D : Splash lubrication | स्प्लैश स्नेहन

---

206 : What is the name of the lubrication? | स्नेहन पद्धति का नाम क्या है??



A : Oil pump method | आयल पंप विधि
B : Wick feed method | विक फीड विधि
C : Forced feed system | फ़ोर्स फीड विधि
D : Splash lubrication system | स्प्लैश स्नेहन विधि

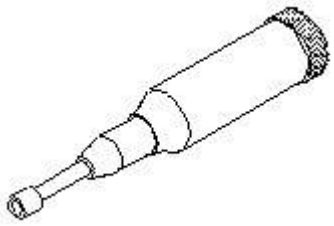
---

207 : What is the name of the lubrication? | स्नेहन पद्धति का नाम क्या है?

A : Oil cup | आयल कप
B : Wick feed | विक फीड
C : Splash lubrication | स्प्लैश स्नेहन
D : Manual screw down greaser | मैन्युअल स्क्रू डाउन ग्रीसर

---

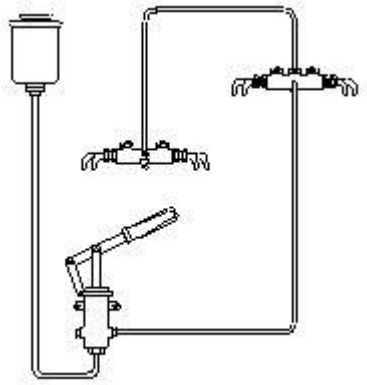
208 : What is the name of the lubricator? | स्नेहन औजार का नाम क्या है??



A : Oil can | आयल कैन
B : Grease gun | ग्रीस गन
C : Grease cup | ग्रीस कप
D : Stauffer screw down greaser | स्टाफर स्क्रू डाउन ग्रीसर

---

209 : What is the name of the lubricating system? | स्नेहन पद्धति का नाम क्या है?



A : Hand pressure feed | हैण्ड प्रेशर फीड
B : Gravity feed | ग्रेविटी फीड
C : Splash method | स्प्लैश विधि
D : Power pressure feed | पॉवर प्रेशर फीड

---

210 : Which coolant oil is not diluted? | कौन सा कर्तन आयल तनु नहीं होता है?
A : Blended oil | ब्लेंडेड आयल
B : Fatty oil | चर्बी युक्त आयल
C : Straight mineral oil | खरा खनिज तेल
D : Soluble oil | घुलनशील आयल

---

211 : Which type of drill is used for drilling brass? | किस प्रकार का ड्रिल पीतल में ड्रिल करने के काम आता है?
A : Quick helix | शीघ्र हेलिक्स
B : Slow helix | धीमा हेलिक्स
C : Standard helix | मानक हेलिक्स
D : Straight helix | सीधा हेलिक्स

---

212 : Which part of the drilling machine helps for the protection of the operator? | ड्रिलिंग मशीन का कौन सा भाग संक्रियक की सुरक्षा के काम आता है?
A : Base | आधार
B : Switch | स्विच
C : Belt guard | बेल्ट गार्ड
D : Depth gauge and stop | डेप्थ गेज and स्टॉप

---

213 : Which drilling machine is used for light duty work? | हल्के कामो के लिए कौन सी ड्रिलिंग मशीन प्रयोग की जाती है?
A : Pillar drilling machine | पिलर ड्रिलिंग मशीन
B : Radial drilling machine | रेडियल ड्रिलिंग मशीन
C : Column drilling machine | स्तम्भ ड्रिलिंग मशीन
D : Sensitive drilling machine | संवेदनशील ड्रिलिंग मशीन

---

214 : What is the purpose of reducing speed by 3/4th of turning while reaming? | रीमिंग के दौरान खराद की तुलना में 3/4 गति रखने का क्या उद्देश्य है?
A : To get max finish | अधिकतम फिनिश प्राप्त करने के लिए
B : Avoid breakage of tool | औजार टूटने से बचाने के लिए
C : To reduce max material | अधिकतम सामग्री बचाने के लिए
D : To give less depth of cut | कट की गहराई कम देने के लिए

---

215 : Which tool is rotated in clockwise direction both when cutting and when with drawing? | किस औजार का प्रयोग खोदने और निकलने दोनों में दक्षिणावर्त दिशा में घुमाते हुए किया जाता है?
A : Die | डाई
B : File | फाइल
C : Reamer | रीमर
D : Hand cap | हैण्ड कैप

---

216 : What is the purpose of the square portion provided on the shank of reamer? | रीमर की शेंक पर वर्गाकार भाग दिए जाने का क्या प्रयोजन है?

A : To hold in spanner | पाने से पकड़ने के लिए

B : To hold in drill chuck | ड्रिल चक में पकड़ने के लिए

C : To hold in tap wrench | टेप रिंच से पकडे जाने के लिए

D : To hold by 3 jaw chuck | 3 जॉ चक से पकडे जाने के लिए

---

217 : Which tool is used to finish a drilled hole manually? | किस औजार का प्रयोग ड्रिल किए गए छिद्र को फिनिश करने में किया जाता है ?

A : Hand reamer | हैण्ड रीमर

B : Machine reamer | मशीन रीमर

C : Countersink drill | काउंटरसिंक ड्रिल

D : Large dia drill | बड़े व्यास ड्रिल

---

218 : Which cutting fluid is used for turning copper? | किस कर्तन द्रव्य का प्रयोग तांबे की खराद करने में किया जाता है?

A : Kerosene | मिटटी का तेल

B : Soluble oil | घुलनशील तेल

C : Lard oil | चर्बी युक्त तेल

D : Mineral oil | खनिज तेल

---

219 : Which method is used to lubricate the head stock in modern lathe? | आधुनिक लेथ के हेड स्टॉक में किस स्नेहन विधि का प्रयोग किया जाता है?

A : Wick feed | विक फीड

B : Gravity feed | ग्रेविटी फीड

C : Splash lubrication | स्प्लैश स्नेहन

D : Oil pump method | आयल पंप विधि

---

220 : Which cutting fluid is used in automatic lathe? | स्वचालित लेथ में किस कर्तन द्रव्य का प्रयोग किया जाता है?

A : Blended oil | ब्लेंडेड आयल

B : Fatty oil | चर्बी युक्त आयल

C : Soluble oil | घुलनशील आयल

D : Straight mineral oil | खरा खनिज तेल

---

221 : Where the fatty oil is used? | चर्बी युक्त तेल का उपयोग कहाँ किया जाता है?

A : Automatic lathe | स्वचालित लेथ

B : Drilling | ड्रिलिंग

C : Heavy duty machines | हैवी ड्यूटी मशीन

D : Turning works | खराद कार्य

---

222 : What is the term if the difference between the maximum limit of size and minimum limit of size? | माप की उच्चतम सीमा और निम्नतम सीमा के अंतर को क्या कहते है?

A : Limit of size | माप की सीमा

B : Basic size | मूल माप

C : Tolerance | सहिष्णुता

D : Zero line | शून्य रेखा

---

223 : What is the system if the shaft is varied to set different class of fit? | यदि शाफ़्ट को विभिन्न श्रेणियों की फिट में बैठने के लिए परिवर्तित किया जाता है तो यह कौन सी पद्धति होगी?

A : Transition on fit | फिट पर संक्रमण

B : Interference fit | हस्तक्षेप फिट

C : Hole basis system | होल आधार प्रणाली

D : Shaft basis system | शाफ़्ट आधारित प्रणाली

---

224 : What is also known as fundamental tolerance? | किसे मूलभूत सहिष्णुता भी कहा जाता है?

A : Tolerance zone | सहिष्णुता का क्षेत्र

B : Maximum tolerance | अधिकतम सहिष्णुता

C : Grade of tolerance | सहिष्णुता का ग्रेड

D : Minimum tolerance | न्यूनतम सहिष्णुता

---

225 : How external features of a component including which not cylindrical is designated as per BIS? | BIS के अनुसार किसी बेलन के बाहरी विशेषताओ को किसके बिना नामित नहीं किया जा सकता?

A : Fit | फ़िट

B : Hole | छेद

C : Shaft | शाफ़्ट

D : Deviation | विचलन

---

226 : What is the term for extreme permissible size with in that the operator is expected to make? | ऑपरेटर द्वारा चरम स्वीकार्य माप के साथ बनाने की उम्मीद के लिए क्या शब्द है?

A : Actual size | वास्तविक आकार

B : Limit of size | आकार की सीमा

C : Minimum limit of size | माप की न्यूनतम सीमा

D : Maximum limit of size | माप की अधिकतम सीमा

---

227 : What is actual deviation? | वास्तविक विचलन क्या है?

A : Size and basic size | माप और मूल माप

B : Minimum limit of size | माप की न्यूनतम सीमा

C : Maximum limit of size | माप की अधिकतम सीमा

D : Difference between limits of sizes | माप की सीमा के बीच अंतर

---

228 : What is called the greater of the two limit of sizes? | माप की दो अधिकतम सीमाओं में बड़ा किसे कहा जाता है?

A : Zero deviation | शून्य विचलन

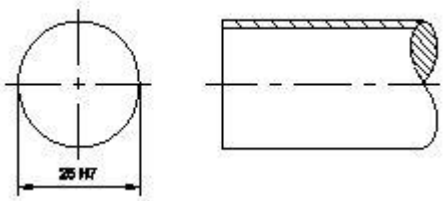
B : Upper deviation | ऊपरी विचलन

C : Maximum limits of size | माप की अधिकतम सीमा

D : Minimum limits of size | माप की न्यूनतम सीमा

---

229 : What is indicated as H7? | H7 से क्या प्रदर्शित होता है?



A : Fundamental deviation | मौलिक विचलन

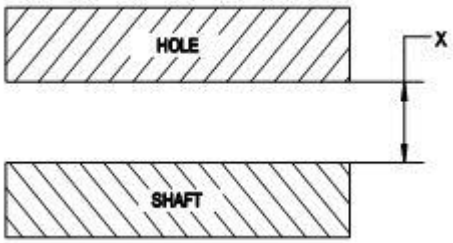
B : Actual deviation | वास्तविक विचलन

C : Upper deviation | ऊपरी विचलन

D : Lower deviation | कम विचलन

---

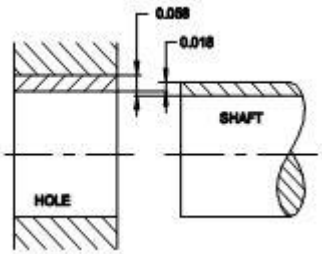
230 : What is the name of the term marked X ? | X द्वारा चिह्नित शब्दावली को क्या कहते है?



A : Minimum clearance | न्यूनतम निकासी
B : Maximum clearance | अधिकतम निकासी
C : Minimum interference | न्यूनतम हस्तक्षेप
D : Maximum interference | अधिकतम हस्तक्षेप

---

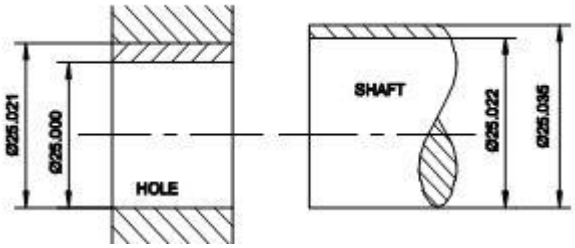
231 : What is a the type of fit? | फिट का प्रकार क्या है?



A : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
B : Transition fit | संक्रमण फिट
C : Interference fit | हस्तक्षेप फिट
D : Max clearance fit | अधिकतम निकासी फिट

---

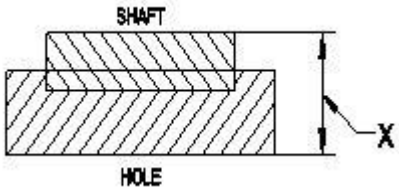
232 : Which is the type of fit? | फिट का प्रकार क्या है?



A : Sliding fit | फिसलने लायक
B : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
C : Interference fit | हस्तक्षेप फिट
D : Loose running fit | लूज रनिंग फिट

---

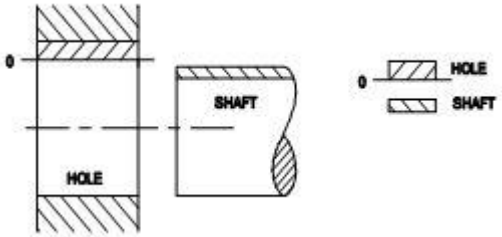
233 : What is name of the term marked as X ? | X द्वारा चिह्नित शब्दावली को क्या कहते है?



A : Maximum clearance | अधिकतम निकासी
B : Minimum clearance | न्यूनतम निकासी
C : Minimum interference | न्यूनतम हस्तक्षेप
D : Maximum interference | अधिकतम हस्तक्षेप

---

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

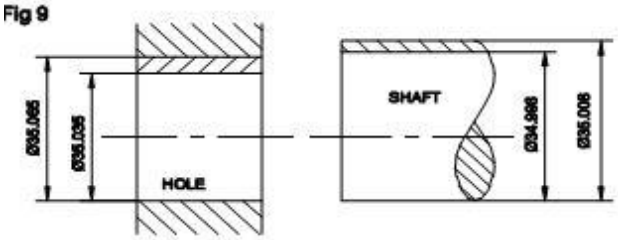


A : Push fit | पुश फिट
B : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
C : Transition fit | संक्रमण फिट
D : Interference fit | हस्तक्षेप फिट

---

235 : Which type of fit is shown? | किस प्रकार की फिट दर्शाई गई है?

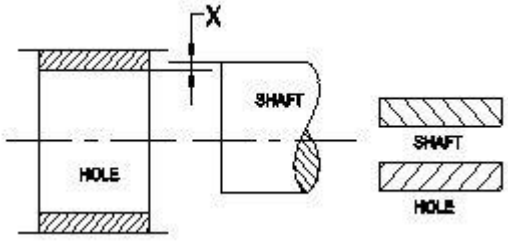
Fig 9



A : Transition fit | संक्रमण फिट
B : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
C : Interference fit | हस्तक्षेप फिट
D : Minimum interference | मिनिमम हस्तक्षेप

---

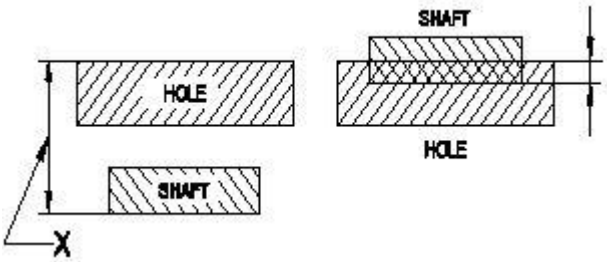
236 : What is the name of the term marked X ? | X द्वारा चिह्नित शब्दावली का नाम क्या है?



A : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
B : Interference fit | हस्तक्षेप फिट
C : Minimum deviation | न्यूनतम विचलन
D : Maximum deviation | अधिकतम विचलन

---

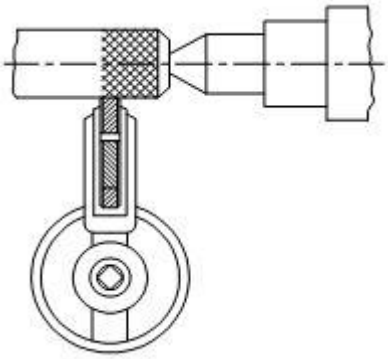
237 : What is the name of the term X ? | X द्वारा चिह्नित शब्दावली का नाम क्या है?



A : Minimum clearance | न्यूनतम निकासी
B : Maximum clearance | अधिकतम निकासी
C : Minimum interference | न्यूनतम हस्तक्षेप
D : Maximum interference | अधिकतम हस्तक्षेप

---

238 : What is the knurling pattern? | कौन सा नर्लिंग पैटर्न है?



A : Cross | पार करना
B : Concave | अवतल
C : Diamond | हीरा
D : Straight | सीधे

---

239 : What is Knurling? | नर्लिंग क्या है?
A : Forming operation | फोर्मिंग संक्रिया
B : Cutting operation | कर्तन संक्रिया
C : Grooving operation | ग्रूविंग संक्रिया
D : Finishing operation | फिनिशिंग संक्रिया

---

240 : Which term refers the accuracy of manufacture? | कौन सी शब्दावली निर्माण की शुद्धता से सम्बंधित है?
A : Actual size | वास्तविक माप
B : Actual deviation | वास्तविक विचलन
C : Grades of tolerance | सहिष्णुता के ग्रेड
D : Fundamental deviation | मौलिक विचलन

---

241 : Calculate the upper deviation from the given data ? | प्रस्तुत डाटा से उच्च विचलन ज्ञात कीजिये?
A : -0.003
B : -0.005
C : 0.008
D : 0.013

---

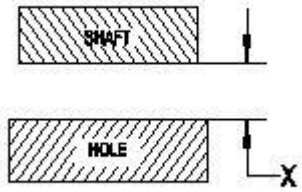
242 : What is the grade ITO1 related to fit? | ग्रेड IT01 किस फिट से सम्बंधित है?
A : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
B : Transition fit | संक्रमण फिट
C : Interference fit | हस्तक्षेप फिट
D : Precision fit | प्रिसिजन फिट

---

243 : Calculate the maximum limit of size from the given data 100+0.015-0.010? | 100+0.015-0.010 प्रस्तुत डाटा के माप की उच्चतम सीमा ज्ञात कीजिये
A : 100.015
B : 100.005
C : 99.085
D : 99.095

---

244 : What is the term marked as X ? | X द्वारा चिह्नित शब्दावली कौन सी है?



A : Minimum clearance fit | न्यूनतम निकासी फिट
B : Maximum clearance fit | अधिकतम निकासी फिट
C : Minimum interference fit | न्यूनतम हस्तक्षेप फिट
D : Maximum interference fit | अधिकतम हस्तक्षेप फिट

---

245 : What is 6 in the given expression of fit 30H7/g6? | फिट 30H7/g6 की अभिव्यक्ति में 6 क्या प्रदर्शित करता है?
A : Shaft size | शाफ़्ट का माप
B : Type of fit | फिट का प्रकार
C : Limit of sizes | मापों की सीमा
D : Grade of tolerance of shaft | शाफ्ट की सहिष्णुता का ग्रेड

---

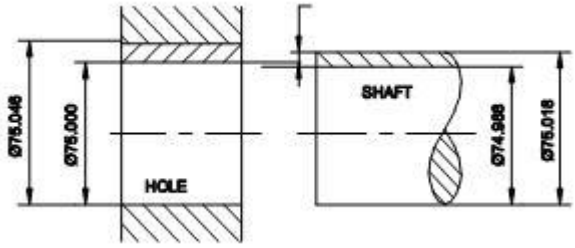
246 : Calculate the tolerance from the given data Ø 30+0.025-0.008? | Ø 30+0.025-0.008 प्रस्तुत डाटा से विचलन ज्ञात कीजिये?
A : -0.027
B : 0.033
C : 0.033
D : -0.033

---

247 : Calculate the limits of the shaft 20H7/g6 if upper limits is -7 and lower limit is -20? | यदि उच्चतम सीमा -7 और निम्नतम सीमा -20 तो शाफ़्ट 20H7/g6 की सीमायें होंगी?
A : 19.993,19.980
B : 20.007,19.962
C : 20.000,19.981
D : 20.005,19.996

---

248 : What is the maximum interference in the given fit? | दिए गए फिट में अधिकतम हस्तक्षेप क्या है?



A : 0.001mm
B : 0.018mm
C : 0.028mm
D : 0.060mm

---

249 : Calculate the tolerance of 100e8 shaft from the given data minimum deviation - 72 maximum deviation- 126? | यदि उच्चतम विचलन 126 और निम्नतम विचलन -72 तो शाफ़्ट 100e8 की सहिष्णुता होंगी?
A : 0.054
B : 0.072
C : 0.078
D : 0.126

---

250 : Calculate the tolerance from the given data 20+0.021-0.002? | 20+0.021-0.002 प्रस्तुत डाटा से सहिष्णुता ज्ञात कीजिये?
A : -0.023
B : 0.023
C : -0.032
D : 0.032

---

251 : What is the purpose of knurling operation? | नर्लिंग संक्रिया का उद्देश्य क्या है?
A : Good grip and appearances | अच्छी पकड़ और दिखावट
B : Good surface finish | सतह की अच्छी फिनिश
C : Deep hole | गहरा छिद्र
D : Under cut | अंडरकट

---

252 : What is the speed used for knurling? | नर्लिंग के लिए किस गति का प्रयोग किया जाता है?

A : ½ of turning speed | खराद गति का ½

B : 1/3 of turning speed | खराद गति का1/3

C : Same as turning speed | खराद गति के बराबर

D : Double the turning speed | खराद गति का दुगना

---

253 : Which operation is used to increase the diameter of work slightly to get a press fit? | प्रेस फिट प्राप्त करने के लिए कार्य के व्यास को थोड़ा बढ़ाने के लिए किस ऑपरेशन का उपयोग किया जाता है?

A : Knurling | नर्लिंग

B : Turning | टर्निंग

C : Punching | पंचिंग

D : Grooving | ग्रूविंग

ANSWERS :

1:C; 2:A; 3:D; 4:A; 5:D; 6:C; 7:A; 8:A; 9:A; 10:D; 11:C; 12:D; 13:C; 14:B; 15:B; 16:B; 17:B; 18:D; 19:D; 20:D; 21:A; 22:B; 23:D; 24:A; 25:A; 26:C; 27:C; 28:C; 29:D; 30:D ; 31:C; 32:B; 33:B; 34:D; 35:C; 36:B; 37:B; 38:A; 39:C; 40:D; 41:D; 42:B; 43:A; 44:D; 45:B; 46:A; 47:D; 48:D; 49:D; 50:B; 51:C; 52:B; 53:D; 54:D; 55:B; 56:B; 57:D; 58:D; 59:C; 60:A; 61:A; 62:C; 63:A; 64:A; 65:D; 66:A; 67:A; 68:A; 69:D; 70:C; 71:B; 72:C; 73:C; 74:B; 75:B; 76:D; 77:B; 78:D; 79:D; 80:B; 81:B; 82:D; 83:C; 84:A; 85:D; 86:B; 87:D; 88:D; 89:A; 90:C; 91:A; 92:C; 93:C; 94:B; 95:B; 96:D; 97:A; 98:B; 99:B; 100:C; 101:D; 102:A; 103:C; 104:B; 105:D; 106:D; 107:A; 108:C; 109:A; 110:A; 111:C; 112:D; 113:C; 114:B; 115:D; 116:C; 117:A; 118:D; 119:D; 120:D; 121:C; 122:B; 123:A; 124:C; 125:D; 126:C; 127:C; 128:A; 129:D; 130:A; 131:C; 132:A; 133:D; 134:D; 135:C; 136:A; 137:B; 138:D; 139:A; 140:C; 141:A; 142:D; 143:D; 144:B; 145:B; 146:C; 147:A; 148:C; 149:D; 150:A; 151:D; 152:D; 153:A; 154:B; 155:C; 156:C; 157:D; 158:B; 159:A; 160:A; 161:A; 162:C; 163:D; 164:A; 165:B; 166:C; 167:A; 168:B; 169:D; 170:A; 171:C; 172:D; 173:B; 174:C; 175:A; 176:A; 177:A; 178:A; 179:A; 180:A; 181:D; 182:B; 183:B; 184:D; 185:B; 186:C; 187:C; 188:C; 189:A; 190:C; 191:C; 192:B; 193:B; 194:A; 195:D; 196:D; 197:B; 198:D; 199:C; 200:D; 201:D; 202:C; 203:B; 204:B; 205:D; 206:B; 207:A; 208:B; 209:A; 210:C; 211:B; 212:C; 213:D; 214:B; 215:C; 216:C; 217:A; 218:B; 219:D; 220:A; 221:C; 222:C; 223:C; 224:C; 225:C; 226:B; 227:D; 228:C; 229:A; 230:A; 231:B; 232:C; 233:D; 234:B; 235:C; 236:B; 237:B; 238:C; 239:A; 240:C; 241:C; 242:D; 243:A; 244:C; 245:D; 246:B; 247:A; 248:B; 249:A; 250:B; 251:A; 252:B; 253:A;