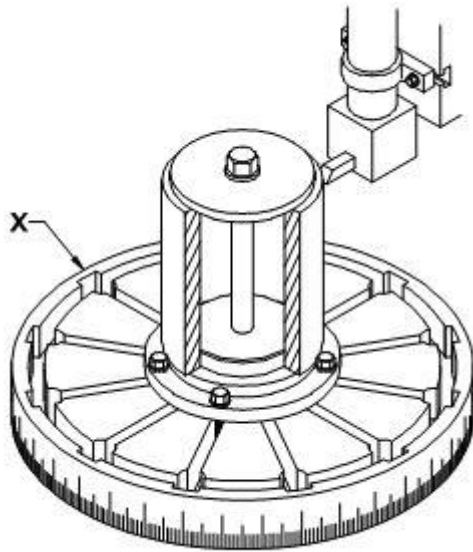


Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

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

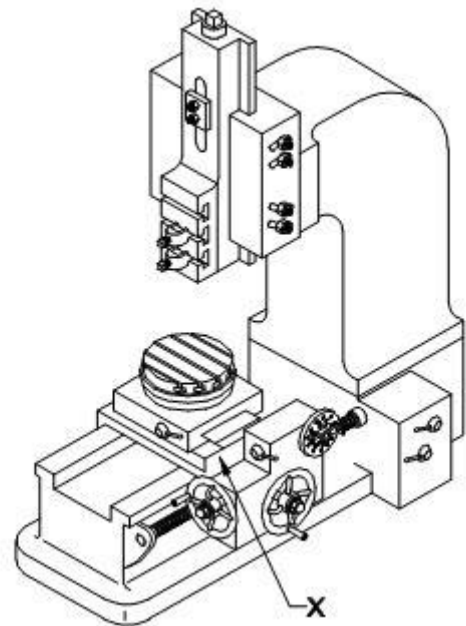


- A : Clamp
- B : Table | तालिका
- C : Tool head | टूल हेड
- D : Split bush | बंटवारा झाड़ी

2 : Which part holds the tool in a slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन में कौन सा भाग उपकरण रखता है?

- A : Clamps
- B : Tool head | टूल हेड
- C : Tool post | उपकरण स्तंभ
- D : Collet chuck | कॉलेट चक

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



- A : Bed | बिस्तर
- B : Ram | राम
- C : Saddle | सैडल
- D : Cross slide | पार स्लाइड

4 : Which is the integral part of ram in slotter? | स्लॉटर में राम का अभिन्न अंग कौन सा है?

- A : Column | स्तंभ
- B : Tool head | टूल हेड
- C : Cross slide | पार स्लाइड
- D : Tool holder | औज़ार धारक

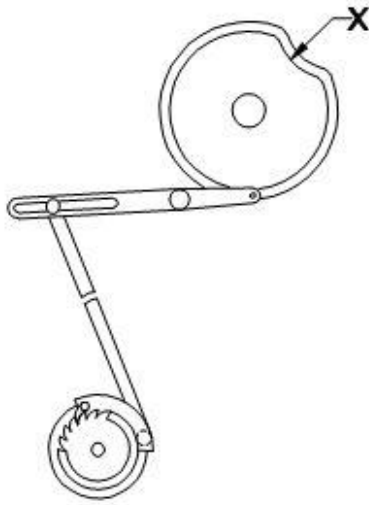
5 : Which part houses the driving mechanism of a slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन के ड्राइविंग तंत्र में कौन सा भाग होता है?

- A : Bed | बिस्तर
- B : Ram | राम
- C : Column | स्तंभ
- D : Gear box | गियर बॉक्स

Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

6 : What is the name of part marked as X in feed mechanism of slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन के फीड तंत्र में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Pawl | फ्र्यूज
- B : Cam groove | कैम की नाली
- C : Ratchet wheel | शाफ्ट पहिया
- D : Connecting rod | कनेक्टिंग छड़

7 : Which part of driving mechanism in a slotter is connecting slotted link with ram? | स्लॉटर में ड्राइविंग तंत्र का कौन सा भाग स्लेटेड लिंक को राम से जोड़ रहा है?

- A : Link | संपर्क
- B : Hinge | काज
- C : Pivot | प्रधान आधार
- D : Sliding block | फिसलने का ब्लॉक

8 : Which type of tool head allows the tool to move away from work on the return stroke? | किस प्रकार का टूल हेड टूल को रिटर्न स्ट्रोक पर काम से दूर जाने की अनुमति देता है?

- A : Rotating tool head | घूर्णन उपकरण सिर
- B : Extension tool head | एक्सटेंशन टूल हेड
- C : Relieving tool head | राहत देने वाला टूल हेड
- D : Plain type tool head | प्लेन टाइप टूल हेड

9 : Which of the following tool head is using for slotting of large diameter jobs? | निम्नलिखित में से

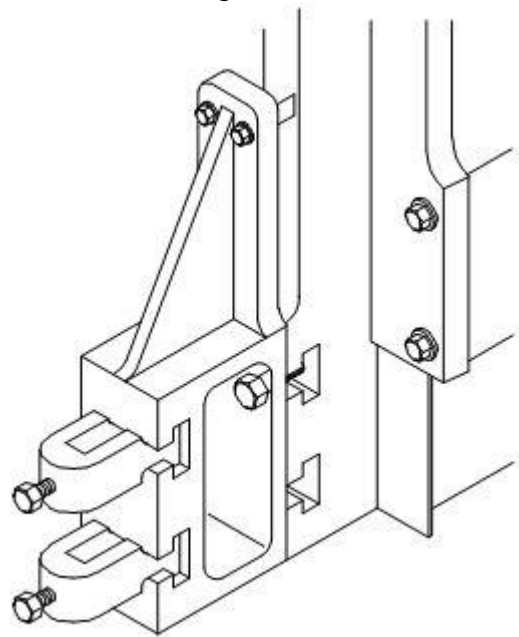
कौन सा टूल हेड बड़े व्यास की नौकरियों में स्लॉटिंग के लिए उपयोग कर रहा है?

- A : Rotating tool head | घूर्णन उपकरण सिर
- B : Extension tool head | एक्सटेंशन टूल हेड
- C : Relieving tool head | राहत देने वाला टूल हेड
- D : Plain type tool head | प्लेन टाइप टूल हेड

10 : Which type of tool head is using in precision slotting machines? | परिशुद्धता स्लॉटिंग मशीनों में किस प्रकार के टूल हेड का उपयोग किया जाता है?

- A : Plain tool head | सादा उपकरण सिर
- B : Rotating tool head | घूर्णन उपकरण सिर
- C : Extension tool head | एक्सटेंशन टूल हेड
- D : Relieving tool head | राहत देने वाला टूल हेड

11 : What is the name of tool head used in slotter? | स्लॉटर में प्रयुक्त टूल हेड का नाम क्या है?

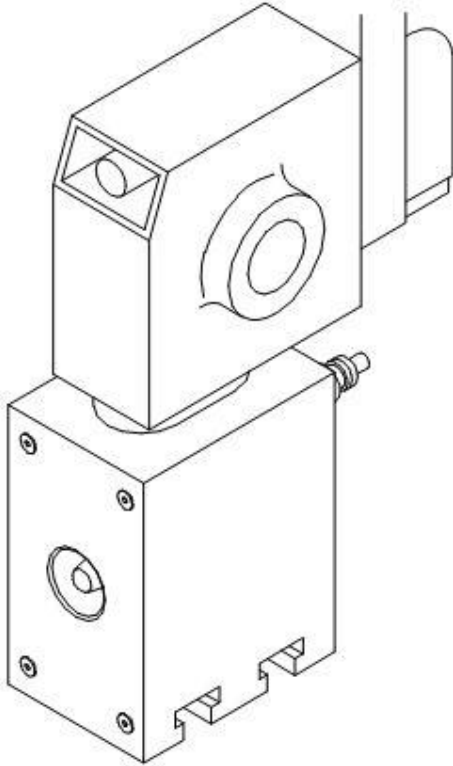


- A : Extension tool head | एक्सटेंशन टूल हेड
- B : Rotating tool head | घूर्णन उपकरण सिर
- C : Box type tool head | बॉक्स प्रकार टूल हेड
- D : Reliving tool head | राहत देने वाला टूल हेड

Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

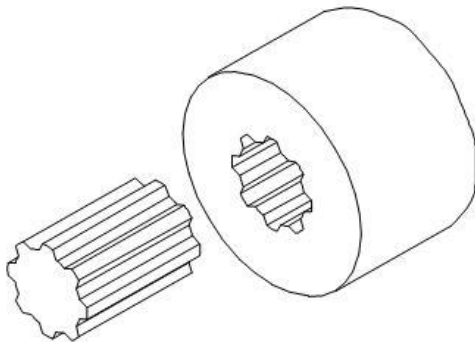
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

12 : What is the name of the tool head in slotter? | स्लॉटर में टूल हेड का नाम क्या है?



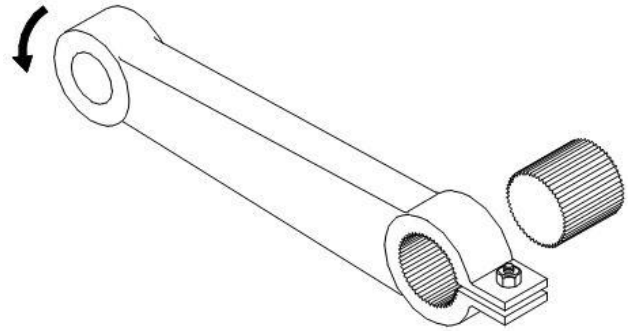
- A : Rotating tool head | घूर्णन उपकरण सिर
- B : Extension tool head | एक्सटेंशन टूल हेड
- C : Relieving tool head | राहत देने वाला टूल हेड
- D : Plain type tool head | प्लेन टाइप टूल हेड

13 : What is the type of shaft? | शाफ्ट का प्रकार क्या है?



- A : Plain shaft | सादा दस्ता
- B : Splined shaft | विभाजित शाफ्ट
- C : Serrated shaft | दाँतेदार दस्ता
- D : Shaft with key | कुंजी के साथ दस्ता

14 : What is the name of shaft? | शाफ्ट का नाम क्या है?



- A : Plain shaft | सादा दस्ता
- B : Splined shaft | विभाजित शाफ्ट
- C : Serrated shaft | दाँतेदार दस्ता
- D : Shaft with key | कुंजी के साथ दस्ता

15 : What is the property of oil that leaves an oily skin on the metal? | तेल की संपत्ति क्या है जो धातु पर एक तैलीय त्वचा छोड़ती है?

- A : Oiliness | चाटुकारिता
- B : Viscosity | चिपचिपापन
- C : Fire point | अग्नि बिंदु
- D : Flash point | फ्लैश प्वाइंट

16 : What is the property of oil starts vapouring? | तेल की संपत्ति क्या होती है?

- A : Fire point | अग्नि बिंदु
- B : Pour point | बिंदु डालना
- C : Flash point | फ्लैश प्वाइंट
- D : Boiling point | क्वथनांक

Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

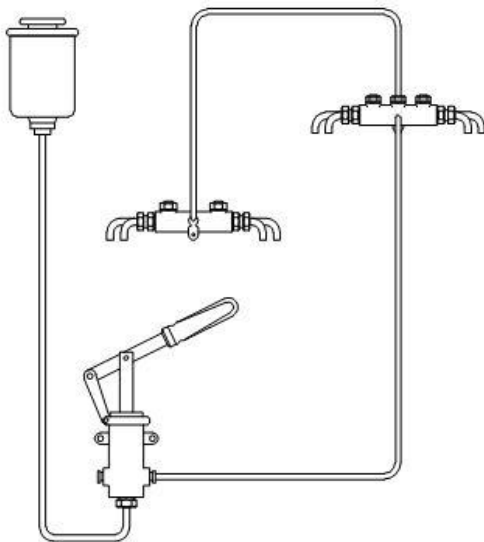
17 : What is the property of oil that the oil can stand high pressure without squeezing from bearing surface? | तेल की संपत्ति क्या है जो तेल असर सतह से निचोड़ने के साथ उच्च दबाव के साथ खड़ा हो सकता है?

- A** : Oiliness
- B** : Viscosity | चिपचिपापन
- C** : Pour point | बिंदु डालना
- D** : Flash point | फ्लैश प्वाइंट

18 : Which is the device is an example for force feed lubricator? | कौन सा उपकरण बल फीड स्नेहक के लिए एक उदाहरण है?

- A** : Grease gun | ग्रीज गन
- B** : Chain oiler | चैन का तेल
- C** : Ring oiling | अँगूठी का तेल लगाना
- D** : Winkley oiler | विंकली ऑयलर

19 : What is the method of lubrication? | स्नेहन की विधि क्या है?

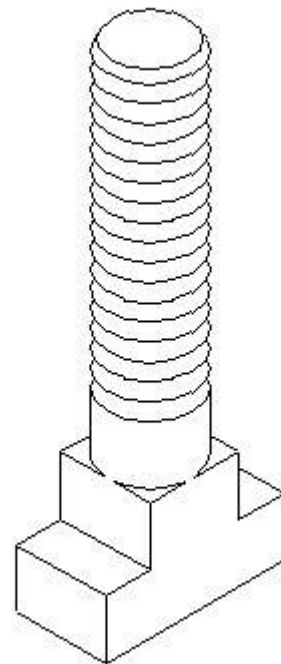


- A** : Splash method | स्पलैश विधि
- B** : Gravity feed method | गुरुत्वाकर्षण फीड विधि
- C** : Continuous oil feed method | निरंतर तेल फीड विधि
- D** : Pressure feed by hand pump | हाथ पंप द्वारा दबाव फीड

20 : Which slotting machine is provided horizontal movement in addition to the vertical movement? | ऊर्ध्वाधर आंदोलन के अलावा किस स्लॉटिंग मशीन को क्षैतिज गति प्रदान की जाती है?

- A** : Travelling slotting machine | ट्रेवलिंग स्लॉटिंग मशीन
- B** : Locomotive frame slotting machine | लोकोमोटिव फ्रेम स्लॉटिंग मशीन
- C** : Die slotting machine | मर स्लॉट मशीन
- D** : Precision tool room slotting machine | प्रेसिजन टूल रूम स्लॉटिंग मशीन

21 : What is the name of bolt suitable for slotting table? | स्लॉटिंग टेबल के लिए उपयुक्त बोल्ट का नाम क्या है?

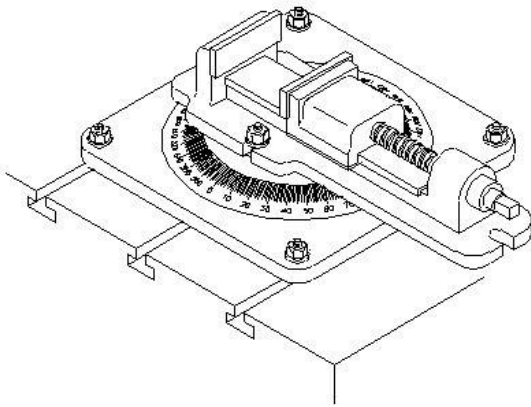


- A** : T bolt | टी बोल्ट
- B** : Square bolt | चौकोर बोल्ट
- C** : Hexagonal bolt | हेक्सागोनल बोल्ट
- D** : Counter sink bolt | काउंटर सिंक बोल्ट

Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

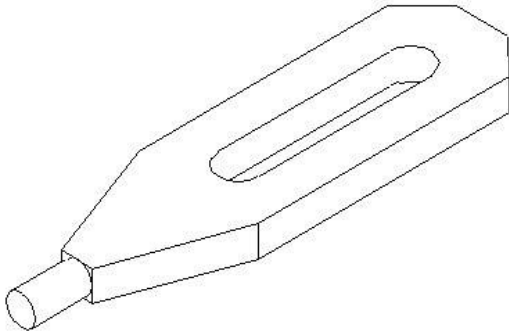
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

22 : What is the name of vice used in slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन में प्रयुक्त वाइस का नाम क्या है?



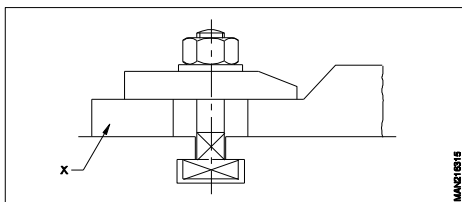
- A : Swivel base vice | कुंडा आधार
- B : plain machine vice | सादे मशीन वाइस
- C : Indexing type vice | अनुक्रमण प्रकार वाइस
- D : Rotary vice | रोटरी उपाध्यक्ष

23 : What is name of the strap clamp? | स्ट्रैप क्लैंप का नाम क्या है?



- A : Finger | उंगली
- B : Goose neck | हंस की गर्दन
- C : Straight | सीधे
- D : Bent | झुका हुआ

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



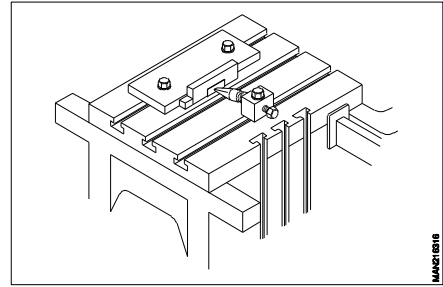
- A : Work piece | काम का टुकड़ा

B : Fulcrum block | फुलक्रम ब्लॉक

C : Clamp | दबाना

D : 'T' bolt | 'टी' बोल्ट

24a : What is the type of clamping? | क्लैम्पिंग का प्रकार क्या है?



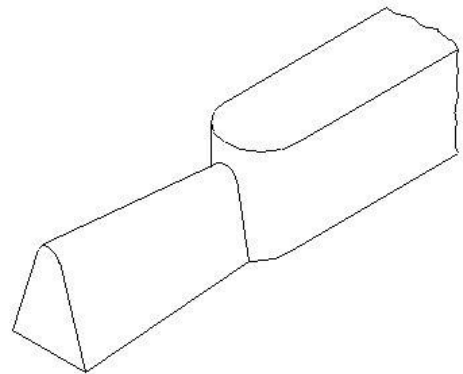
A : Finger clamp | अंगुली दबाना

B : Toe dogs and poppets | पैर की अंगुली कुत्ते और poppets

C : Goose neck clamp | हंस गर्दन दबाना

D : "U" strap clamp | यू 'पट्टा दबाना

24b : What is the name of V slotting tool? | V स्लॉटिंग टूल का नाम क्या है?



A : Round nose tool | गोल नाक का औजार

B : Parting tool | बिदाई का उपकरण

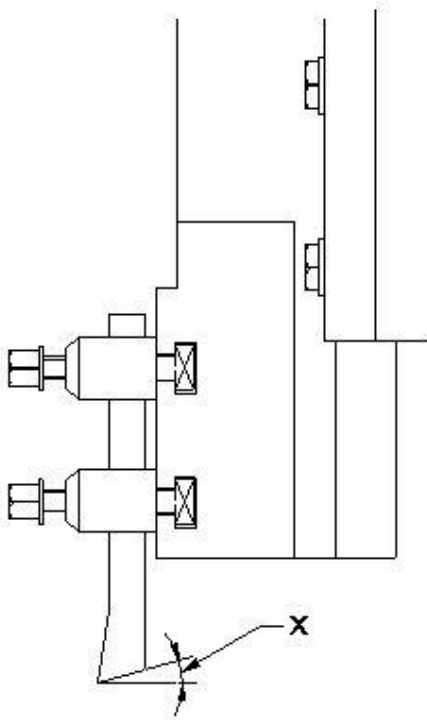
C : Key way cutting tool | मुख्य तरीका काटने का उपकरण

D : Finishing tool | फिनिशिंग टूल

Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

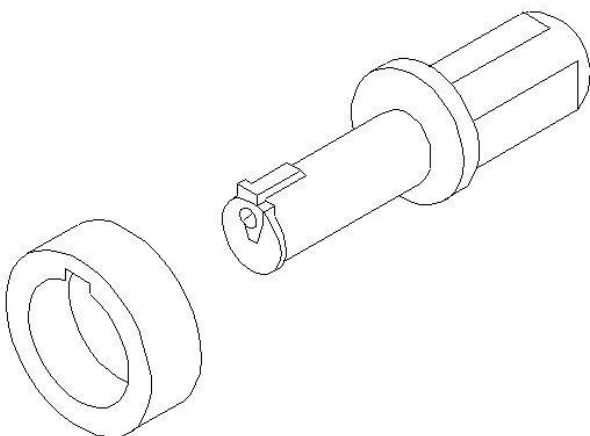
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

25 : What is the name of tool angle marked as X? | Marked X के रूप में चिह्नित उपकरण कोण का नाम क्या है?



- A : Clearance angle | क्लीयरेंस एंगल
- B : Rake angle | रेक कोण
- C : Relief angle | राहत का कोण
- D : Chisel angle | छेनी का कोण

26 : What is the name of the slotting tool holder? | स्लॉटिंग टूल होल्डर का नाम क्या है?



- A : Keyway tool holder | कीवे टूल होल्डर
- B : Form tool holder | फॉर्म टूल होल्डर
- C : Spline tool holder | तख्ता उपकरण धारक
- D : Sizing tool holder | आकार देने वाला टूल होल्डर

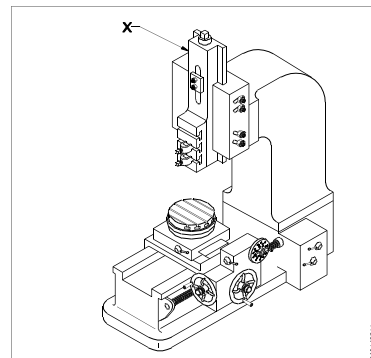
27 : What is the formula to find the internal minor dia of involute spline? | इनवैलिड स्पलाइन के आंतरिक माइनर डिया को खोजने का सूत्र क्या है?

- A : $\frac{N+1}{P}$
- B : $\frac{N-1}{P}$
- C : $\frac{N-1.35}{P}$
- D : $\frac{N+1.35}{P}$

28 : What is the function of ram in a slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन में रैम का क्या कार्य है?

- A : Hold work | काम पकड़ो
- B : Reciprocates the tool | उपकरण को फिर से बनाता है
- C : Changes the speed of tool | उपकरण की गति को बदलता है
- D : Houses the driving mechanism | घरों में ड्राइविंग तंत्र

29 : What is the function of part marked as X? | X के रूप में चिह्नित भाग का कार्य क्या है?



- A : Holds the work | काम पकड़ता है
- B : Rotate the table | टेबल को घुमाएं
- C : Changes the feed rate | फीड दर में परिवर्तन
- D : Holds and moves the tool | उपकरण को रखता है और आगे बढ़ाता है

Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

30 : Where the rotary table is fixed on a slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन पर रोटरी टेबल कहाँ तय होती है?

- A** : Bed | बिस्तर
- B** : Base | आधार
- C** : Saddle | सैडल
- D** : Cross slide | पार स्लाइड

31 : Which part's position was changed for adjusting stroke length of slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन की स्ट्रोक लंबाई को समायोजित करने के लिए किस हिस्से की स्थिति बदली गई?

- A** : Ram | राम
- B** : Slotted link | स्लेटेड लिंक
- C** : Sliding block | फिसलने का ब्लॉक
- D** : Connecting rod | कनेक्टिंग छड़

32 : What is the function of driving mechanism in a slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन में ड्राइविंग तंत्र का क्या कार्य है?

- A** : Converts sliding motion to rotary motion | रोटरी गति को कवर गति
- B** : Convert linear motion to oscillating motion | रैखिक गति को ऑसिलेटिंग गति में परिवर्तित करें
- C** : Convert oscillating motion to rotary motion | परिवर्तित गति को रोटरी गति में परिवर्तित करें
- D** : Converts rotary motion to reciprocating motion | प्रत्यावर्ती गति को रोटरी गति प्रदान करता है

33 : What is the purpose of quick return mechanism in a slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन में त्वरित वापसी तंत्र का उद्देश्य क्या है?

- A** : To reduce idle time | निष्क्रिय समय को कम करने के लिए
- B** : To increase idle time | निष्क्रिय समय बढ़ाने के लिए
- C** : To increase feeding time | खिला समय बढ़ाने के लिए
- D** : To reduce cutting time | काटने का समय कम करने के लिए

34 : What will the changing in angular distance of slide during cutting stroke in slotting? | स्लॉटिंग में स्ट्रोक काटने के दौरान स्लाइड के कोणीय दूरी में क्या परिवर्तन होगा?

- A** : Less than in return stroke | रिटर्न स्ट्रोक से कम
- B** : More than in return stroke | रिटर्न स्ट्रोक से ज्यादा
- C** : The sliding block will be stationary | स्लाइडिंग ब्लॉक स्थिर होगा
- D** : Equal to the distance in return stroke | वापसी स्ट्रोक में दूरी के बराबर

35 : What is the name feed movement if table moves towards and away from the column of slotter? | यदि स्लॉटर के कॉलम से टेबल की ओर और दूर चले तो क्या नाम फीड मूवमेंट है?

- A** : Cross movement | क्रॉस मूवमेंट
- B** : Circular movement | परिपत्र आंदोलन
- C** : Vertical movement | ऊर्ध्वाधर आंदोलन
- D** : Longitudinal movement | अनुदैर्घ्य आंदोलन

36 : Which direction the table of slotter is moves to achieve cross movement? | क्रॉस आंदोलन को प्राप्त करने के लिए स्लॉटर की तालिका किस दिशा में चलती है?

- A** : Angular direction | कोणीय दिशा
- B** : Vertical direction | ऊर्ध्वाधर दिशा
- C** : Parallel to the column face | स्तंभ चेहरे के समानांतर
- D** : Perpendicular to column face | स्तंभ चेहरे पर लंबवत

37 : What is the function of pawl in a slotter power feed mechanism? | स्लॉटर पावर फीड मैकेनिज्म में पॉल का क्या कार्य है?

- A** : Rotate circular table | परिपत्र तालिका घुमाएं
- B** : Rotate ratchet wheel | शाफ्ट पहिया घुमाएँ
- C** : Increase speed of ram | राम की गति बढ़ाओ
- D** : Decrease speed of ram | राम की गति में कमी

Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

38 : How much angle to be indexed by rotary table for machining parallel side from the reference side? | संदर्भ पक्ष से मशीनिंग समानांतर पक्ष के लिए रोटरी टेबल द्वारा कितना कोण अनुक्रमित किया जाना है?

- A : 60°
- B : 120°
- C : 180°
- D : 240°

39 : Which type of tool head is used in general purpose slotter? | किस प्रकार के टूल हेड का उपयोग किया जाता है, सामान्य प्रयोजन के स्लॉटर हैं?

- A : Rotating tool head | घूर्णन उपकरण सिर
- B : Extension tool head | एक्सटेंशन टूल हेड
- C : Relieving tool head | राहत देने वाला टूल हेड
- D : Plain type tool head | प्लेन टाइप टूल हेड

40 : Which device is used for checking the perpendicularity of the tool shank in slotter? | स्लॉटर में उपकरण टांग की लंबितता की जांच के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Steel rule | स्टील का नियम
- B : Try square | वर्ग का प्रयास करें
- C : Angle plate | कोण प्लेट
- D : Straight edge | सीधे बढ़त

41 : What is the required approach distance in slotting operation? | स्लॉटिंग ऑपरेशन में आवश्यक दृष्टिकोण दूरी क्या है?

- A : 15 mm
- B : 25 mm
- C : 35 mm
- D : 50 mm

42 : What is the purpose of providing approach distance for tool in slotting? | स्लॉटिंग में उपकरण के लिए दृष्टिकोण दूरी प्रदान करने का उद्देश्य क्या है?

- A : To clear chip | चिप साफ करने के लिए
- B : To give lubrication | स्नेहन देने के लिए
- C : To measure the work | काम को मापने के लिए
- D : To get sufficient time to feed | खिलाने के लिए पर्याप्त समय पाने के लिए

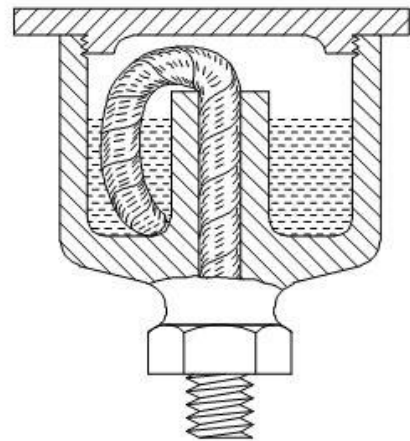
43 : What is the purpose of splines in a transmission system? | एक संचरण प्रणाली में स्प्लिन का उद्देश्य क्या है?

- A : To change speed | गति बदलने के लिए
- B : To transmit torque | टोक संचारित करने के लिए
- C : To transmit temperature | तापमान प्रेषित करने के लिए
- D : To increase horse power | घोड़े की शक्ति बढ़ाने के लिए

44 : What is the method lubrication the oil pump comes under? | तेल पंप के नीचे आने वाली विधि स्नेहन क्या है?

- A : Splash method | स्पलैश विधि
- B : Force feed method | फोर्स फीड विधि
- C : Gravity feed method | गुरुत्वाकर्षण फीड विधि
- D : Pressure feed method | दबाव फीड विधि

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



- A : Oil cup | तेल का प्याला
- B : Winkley oiler | विंकली ऑयलर
- C : Wick feed lubricator | बाती फीड स्नेहक
- D : Sight feed lubricator | स्नेहक फीड स्नेहक

Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

46 : What is the clearance angle of parting tool in slotting machine? | स्लॉटिंग मशीन में पार्टिंग टूल की स्पष्टता कोण क्या है?

- A : 10°
- B : 2°
- C : 15°
- D : 20°

47 : Which types of spline equally spaced of grooves parallel in both directions, radial and axial? | दोनों दिशाओं, रेडियल और अक्षीय में समान रूप से किस प्रकार के खांचे समान रूप से फैले हुए हैं?

- A : Involute spline | अचूक तख्ती
- B : Parallel key spline | समानांतर कुंजी तख्ता
- C : Serration | दाँता
- D : Ball spline | बॉल स्पलाइन

48 : Which is the method of splash lubrication? | छप स्नेहन की विधि कौन सी है?

- A : Ring oiling | अँगूठी का तेल लगाना
- B : Stauffer screw down | स्टॉफ़र स्कू नीचे
- C : Oilcan | तेल का डब्बा
- D : Winkley oil | विंकली का तेल

49 : Which slotting machine have two or three slotting head these heads function independently? | किस स्लॉटिंग मशीन में दो या तीन स्लॉटिंग हेड होते हैं जो इन हेड्स को स्वतंत्र रूप से कार्य करते हैं?

- A : Precision tool room slotting machine | प्रेसिजन टूल रूम स्लॉटिंग मशीन
- B : Die slotting machine | मर स्लॉट मशीन
- C : Locomotive frame slotting machine | लोकोमोटिव फ्रेम स्लॉटिंग मशीन
- D : Travelling head slotting machine | ट्रैवलिंग हेड स्लॉटिंग मशीन

50 : What is the reason for providing one side of the slotted link is heavy and big in slotting machine? | स्लॉटेड लिंक के एक तरफ प्रदान करने का क्या कारण है और स्लॉटिंग मशीन में भारी और बड़ा है?

- A : To increase speed | गति बढ़ाने के लिए
- B : To decrease speed | गति को कम करने के लिए

C : To reduce vibration | कंपन को कम करने के लिए

D : To balance the weight of ram | राम के वजन को संतुलित करने के लिए

Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

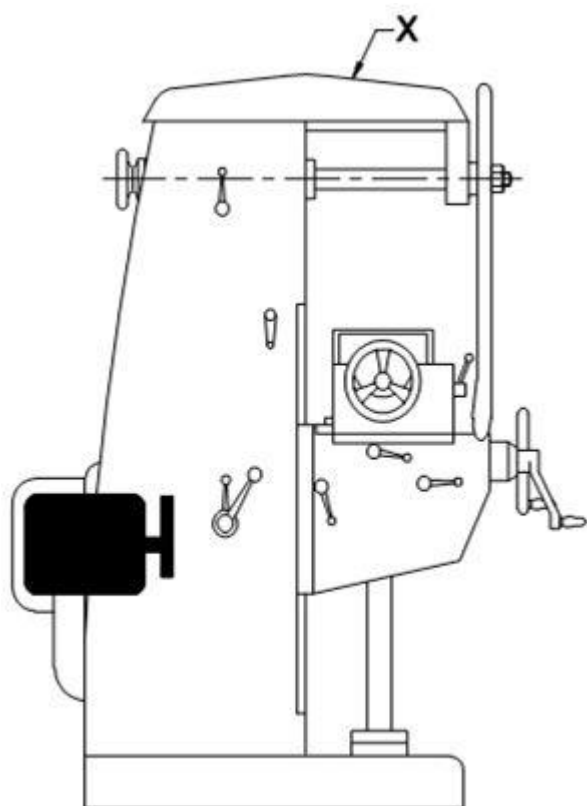
51 : Which part of the milling machine houses all the driving mechanism for the spindle and table the feed? | मिलिंग मशीन के किस हिस्से में स्पिंडल के लिए सभी ड्राइविंग तंत्र होते हैं और फीड को टेबल करते हैं?

- A : Base | आधार
- B : Knee | घुटना
- C : Column | स्तंभ
- D : Gearbox | गियरबॉक्स

52 : Which part of the milling machine the feed motor and gear box are accommodated? | मिलिंग मशीन के किस भाग में फीड मोटर और गियर बॉक्स लगे होते हैं?

- A : Base | आधार
- B : Knee | घुटना
- C : Saddle | सैडल
- D : Column | स्तंभ

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

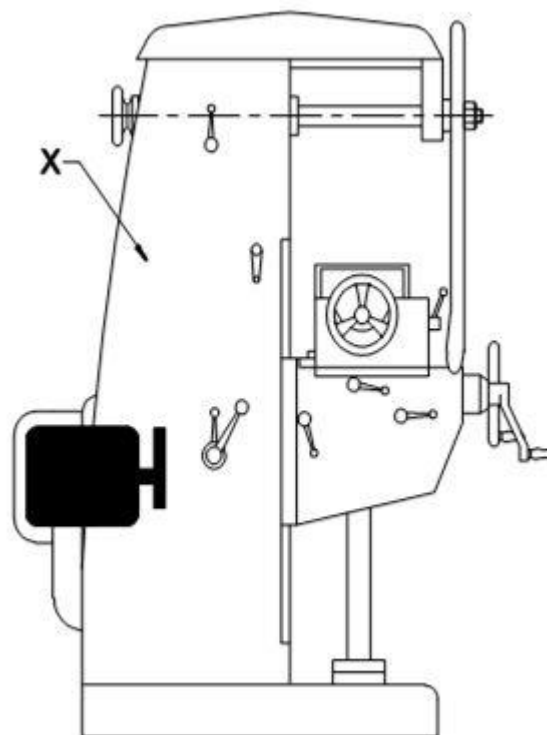


- A : Column | स्तंभ
- B : Spindle | धुरा

C : Over arm | हाथ पर

D : Main motor | मुख्यमोटर

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



A : Main motor | मुख्यमोटर

B : Spindle | धुरा

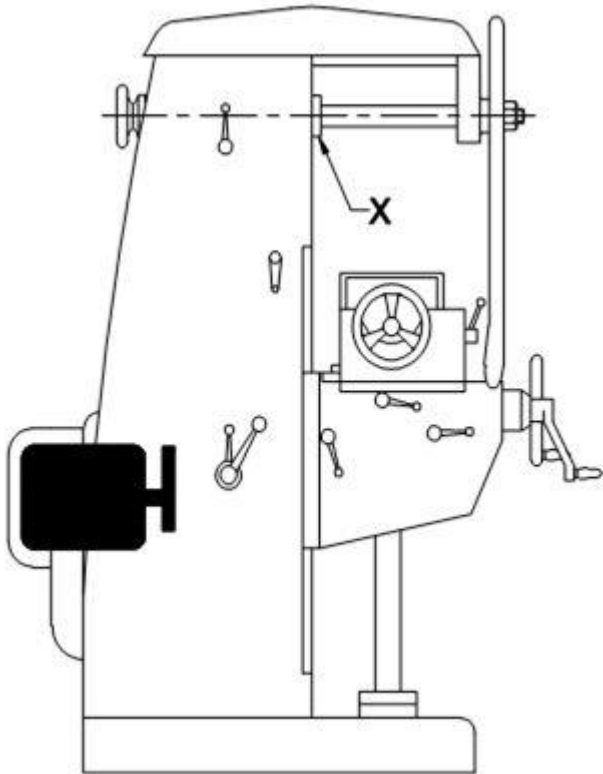
C : Column | स्तंभ

D : Base | आधार

Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

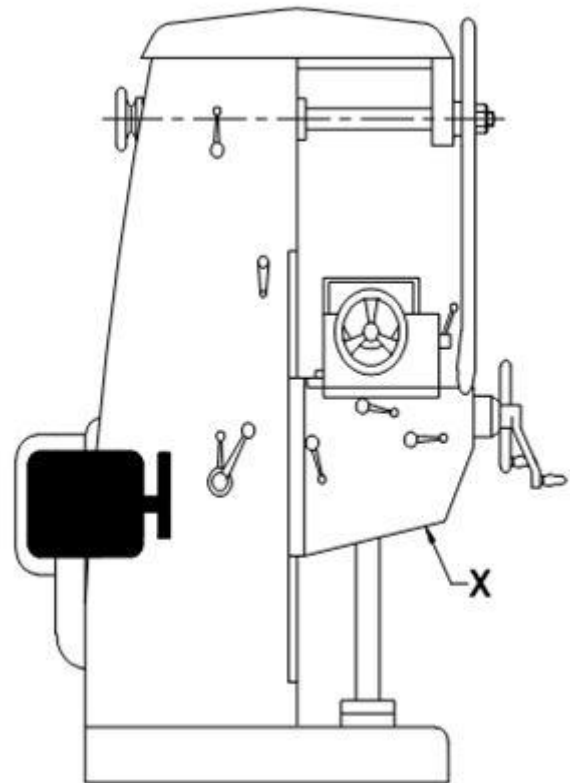
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

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



- A : Main motor | मुख्यमोटर
- B : Spindle | धुरा
- C : Column | स्तंभ
- D : Base | आधार

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

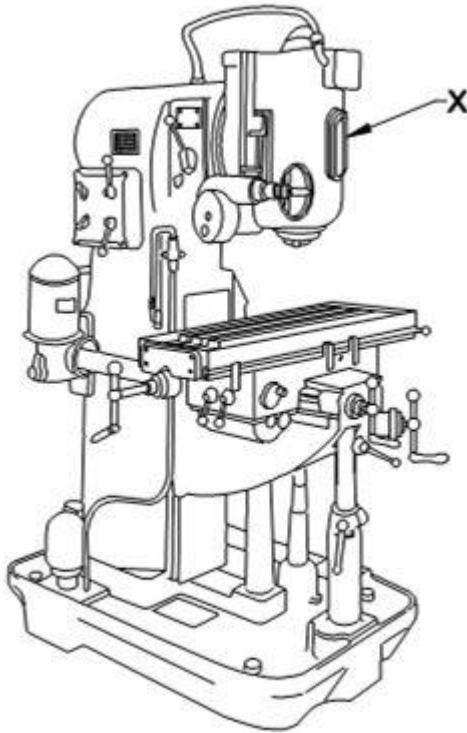


- A : Base | आधार
- B : Knee | घुटना
- C : Column | स्तंभ
- D : Over arm | हाथ पर

Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

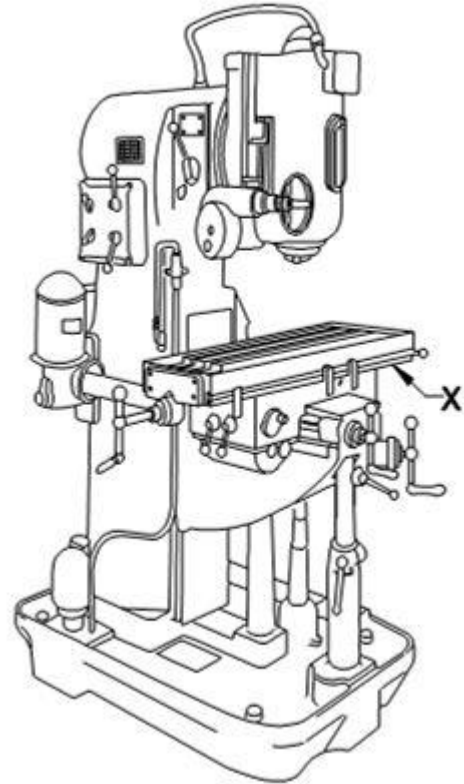
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

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



- A : Base | आधार
- B : Table | तालिका
- C : Column | स्तंभ
- D : Vertical head | ऊर्ध्वाधर सिर

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



- A : Base | आधार
- B : Table | तालिका
- C : Column | स्तंभ
- D : Vertical head | ऊर्ध्वाधर सिर

59 : What is the helical angle of light duty plain milling cutters? | प्रकाश कर्तव्य सादे मिलिंग कटर का पेचदार कोण क्या है?

- A : 20°
- B : 25°
- C : 35°
- D : 45°

Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

60 : Which type of milling cutters are used for cutting soft steel and brass? | नरम स्टील और पीतल को काटने के लिए किस प्रकार के मिलिंग कटर का उपयोग किया जाता है?

A : Heavy duty plain milling cutter | भारी शुल्क सादे मिलिंग कटर

B : Light duty plain milling cutter | लाइट ड्यूटी सादे मिलिंग कटर

C : Helical plain milling | पेचदार सादा मिलिंग

D : Inserted tool cutter | इंसुलेटेड टूल कटर

61 : What is denoted by 100 in the specification of plain milling cutter of size $\Phi 50 \times 100 \times 27$ bore, 45° ? | आकार $\Phi 50 \times 100 \times 27$ बोर, 45° के सादे मिलिंग कटर के विनिर्देशन में 100 से क्या दर्शाया गया है?

A : Helix angle | हेलिक्स कोण

B : Bore diameter | बोर व्यास

C : Outside diameter | बाहर व्यास

D : Length of the cutter | कटर की लंबाई

62 : Which type of side milling cutters having teeth on both sides? | किस प्रकार के साइड मिलिंग कटर में दोनों तरफ दांत होते हैं?

A : Half side milling cutter | हाफ साइड मिलिंग कटर

B : Inter locking side milling cutter | इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर

C : Plain side and face milling cutter | सादा पक्ष और चेहरा मिलिंग कटर

D : Straggered teeth side milling cutter | कंपित दांत साइड मिलिंग कटर

63 : Which type of side milling cutter having alternate teeth with opposite helix angle? | किस प्रकार के साइड मिलिंग कटर में विपरीत हेलिक्स कोण के साथ वैकल्पिक दांत होते हैं?

A : Half side milling cutter | हाफ साइड मिलिंग कटर

B : Plain side and face milling cutter | सादा पक्ष और चेहरा मिलिंग कटर

C : Inter locking side milling cutter | इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर

D : Staggered teeth side milling cutter | कंपित दांत साइड मिलिंग कटर

64 : Which type of side milling cutters the width of the cutter can be varied by inserting spacers between the two half of the cutter? | किस प्रकार की साइड मिलिंग कटर कटर की चौड़ाई को कटर के दो आधे के बीच स्पेसर डालकर अलग किया जा सकता है?

A : Half side milling cutter | हाफ साइड मिलिंग कटर

B : Plain side face milling cutter | सादा साइड फेस मिलिंग कटर

C : Inter locking side milling cutter | इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर

D : Stragger teeth side milling cutter | स्ट्रगलर दांत साइड मिलिंग कटर

65 : What type of milling cutter having teeth on periphery and the cutting edged are placed on a conical surface? | किस प्रकार की मिलिंग कटर में परिधि पर दांत होते हैं और कटे हुए किनारे को शंकवाकार सतह पर रखा जाता है?

A : End milling cutter | अंत मिलिंग कटर

B : Plain milling cutter | सादा मिलिंग कटर

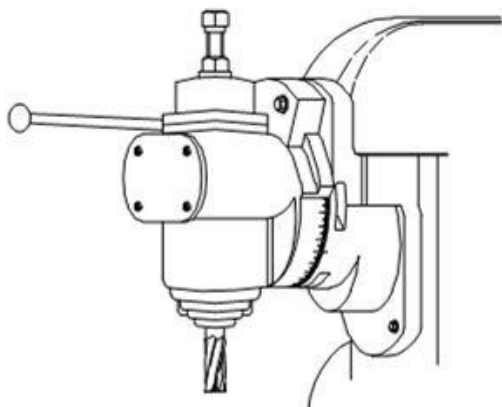
C : Side and face cutter | साइड और फेस कटर

D : Angular milling cutter | कोणीय मिलिंग कटर

Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

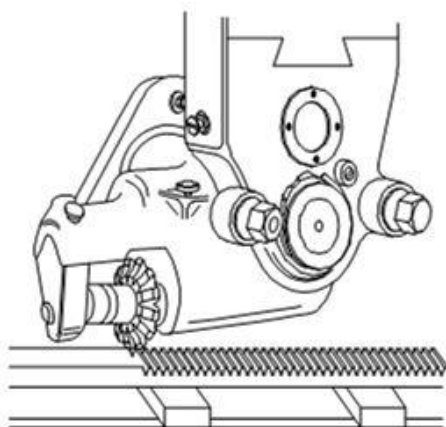
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

66 : What is the name of the milling attachment? | मिलिंग लगाव का नाम क्या है?



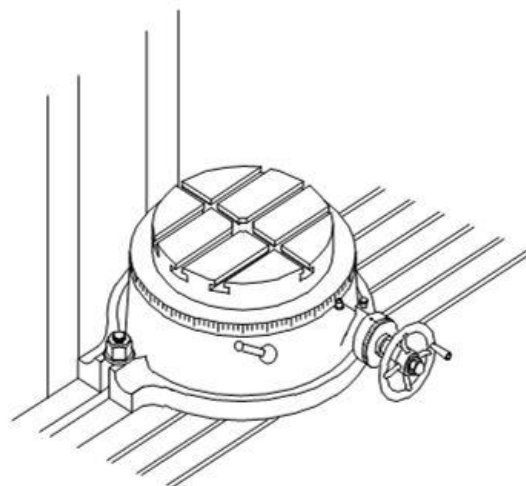
- A : Slotting attachment | स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B : High speed attachment | उच्च गति का लगाव
- C : Rack milling attachment | रैक मिलिंग लगाव
- D : Vertical milling attachment | कार्यक्षेत्र मिलिंग लगाव

67 : What is the name of the milling attachment? | मिलिंग लगाव का नाम क्या है?



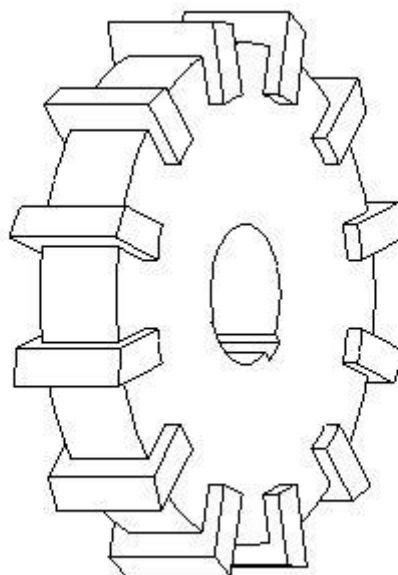
- A : High speed attachment | उच्च गति का लगाव
- B : Rack milling attachment | रैक मिलिंग लगाव
- C : Vertical milling attachment | कार्यक्षेत्र मिलिंग लगाव
- D : Universal spiral attachment | सार्वभौमिक सर्पिल लगाव

68 : What is the name of the milling attachment? | मिलिंग लगाव का नाम क्या है?



- A : Slotting attachment | स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B : Rack milling attachment | रैक मिलिंग लगाव
- C : Circular table attachment | परिपत्र तालिका अनुलग्नक
- D : Universal spiral attachment | सार्वभौमिक सर्पिल लगाव

69 : What is the name of the cutter? | कटर का नाम क्या है?

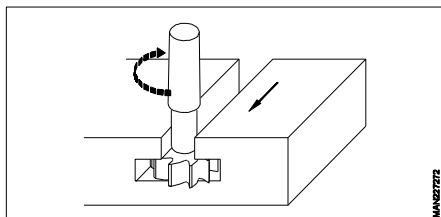


- A : Solid cutter | ठोस कटर
- B : Plain milling cutter | सादा मिलिंग कटर
- C : Inserted tool cutter | इंसुलेटेड टूल कटर
- D : Helical plain milling cutter | पेचदार सादा मिलिंग कटर

Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

70 : What is the name of milling operation? | मिलिंग ऑपरेशन का नाम क्या है?



- A** : Convex milling | उत्तल मिलिंग
- B** : Concave milling | अवतल मिलिंग
- C** : T' slot milling | टी 'स्लॉट' मिलिंग
- D** : Dovetail milling | कबूतर मिलिंग

70a : Which machine tool can hold more number of cutters at a time and also good in accuracy & surface finish? | कौन सा मशीन टूल एक बार में अधिक संख्या में कटर पकड़ सकता है और सटीकता और सतह खत्म में भी अच्छा है?

- A** : Lathe | खराद
- B** : Milling machine | मिलिंग मशीन
- C** : Slotting machine | स्लॉटिंग मशीन
- D** : Shaping machine | मशीन को आकार देने

71 : Which type of milling machine is mostly used in general workshop and industries? | किस प्रकार की मिलिंग मशीन का उपयोग ज्यादातर सामान्य कार्यशाला और उद्योगों में किया जाता है?

- A** : Vertical milling machine | कार्यक्षेत्र मिलिंग मशीन
- B** : Fixed bed milling machine | फिक्स्ड बेड मिलिंग मशीन
- C** : Universal milling machine | यूनिवर्सल मिलिंग मशीन
- D** : Horizontal milling machine | क्षैतिज मिलिंग मशीन

72 : Which machine is removing material at faster rate in comparison with other machines? | अन्य मशीनों की तुलना में कौन सी मशीन तेज दर पर

सामग्री निकाल रही है?

- A** : Lathe | खराद
- B** : Milling machine | मिलिंग मशीन
- C** : Shaping machine | मशीन को आकार देने
- D** : Grinding machines | पीसने की मशीनें

73 : Which type of milling machines can accommodate heavy works? | किस प्रकार की मिलिंग मशीन भारी कार्यों को समायोजित कर सकती हैं?

- A** : Plain milling machines | सादे मिलिंग मशीन
- B** : Vertical milling machine | कार्यक्षेत्र मिलिंग मशीन
- C** : Universal milling machine | यूनिवर्सल मिलिंग मशीन
- D** : Special type milling machine | विशेष प्रकार की मिलिंग मशीन

74 : Which type of milling machine is ideally suitable for boring, pocket milling, profile milling and for keyways in the middle of the shaft? | किस प्रकार की मिलिंग मशीन बोरिंग, पॉकेट मिलिंग, प्रोफाइल मिलिंग के लिए और शाफ्ट के मध्य में कीवे के लिए उपयुक्त है?

- A** : Plain milling machine | सादे मिलिंग मशीन
- B** : Vertical milling machine | कार्यक्षेत्र मिलिंग मशीन
- C** : Universal milling machine | यूनिवर्सल मिलिंग मशीन
- D** : Special type milling machine | विशेष प्रकार की मिलिंग मशीन

Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

75 : Which types of side milling cutters are used for heavy straddle milling and for machining one side only? | किस प्रकार के साइड मिलिंग कटर भारी स्ट्रैड मिलिंग के लिए और केवल एक तरफ मशीनिंग के लिए उपयोग किए जाते हैं?

- A** : Half side milling cutter | हाफ साइड मिलिंग कटर
- B** : Plain side milling cutter | सादा साइड मिलिंग कटर
- C** : Inter locking side milling cutter | इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- D** : Straggered teeth side milling cutter | कंपित दांत साइड मिलिंग कटर

76 : What type of side milling cutters are used for milling deep and narrow slots and key ways? | गहरे और संकीर्ण स्लॉट्स और प्रमुख तरीकों को मिलाने के लिए किस प्रकार के साइड मिलिंग कटर का उपयोग किया जाता है?

- A** : Half side milling cutter | हाफ साइड मिलिंग कटर
- B** : Plain side and face milling cutter | सादा पक्ष और चेहरा मिलिंग कटर
- C** : Inter locking side milling cutter | इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- D** : Straggered teeth side milling cutter | कंपित दांत साइड मिलिंग कटर

77 : Which type of side milling cutters are used for milling wider slots of accurate width? | सटीक चौड़ाई के व्यापक स्लॉट्स को मिलिंग के लिए किस प्रकार के साइड मिलिंग कटर का उपयोग किया जाता है?

- A** : Half side milling cutter | हाफ साइड मिलिंग कटर
- B** : Plain side and face milling cutter | सादा पक्ष और चेहरा मिलिंग कटर
- C** : Straggered teeth side milling cutter | कंपित दांत साइड मिलिंग कटर

D : Inter locking side milling cutter | इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर

78 : What type of cutter having teeth at the end as well as on periphery? | अंत में परिधि पर दांतों के किस प्रकार के कटर होते हैं?

- A** : Slitting saw | थिरकते देखा
- B** : End mill cutter | अंत मिल कटर
- C** : Slab milling cutter | स्लैब मिलिंग कटर
- D** : Side and face cutter | साइड और फेस कटर

79 : Which type of cutter is used for milling the flute on taps or reamers? | नल या रीमर पर बांसुरी को मिलाने के लिए किस प्रकार के कटर का उपयोग किया जाता है?

- A** : Slitting saw | थिरकते देखा
- B** : Equal angle milling cutter | समान कोण मिलिंग कटर
- C** : Single angle milling cutter | एकल कोण मिलिंग कटर
- D** : Double and unequal angle cutter | डबल और असमान कोण कटर

80 : Which milling machine process, the production of horizontal flat surface is parallel to the axis of the milling machine? | मिलिंग मशीन प्रक्रिया, क्षैतिज समतल सतह का उत्पादन मिलिंग मशीन के अक्ष के समानांतर है?

- A** : Plain or slab milling | सादा या स्लैब मिलिंग
- B** : Side milling | साइड मिलिंग
- C** : Face milling | फेस मिलिंग
- D** : End milling | अंत मिलिंग

Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

81 : Which machining process, the machining of a vertical flat surface perpendicular to the axis of the milling machine arbour? | कौन सी मशीनिंग प्रक्रिया, मिलिंग मशीन के आर्बर के लंबवत सपाट सतह की मशीनिंग होती है?

- A : Plain or slab milling | सादा या स्लैब मिलिंग
- B : Side milling | साइड मिलिंग
- C : Face milling | फेस मिलिंग
- D : End milling | अंत मिलिंग

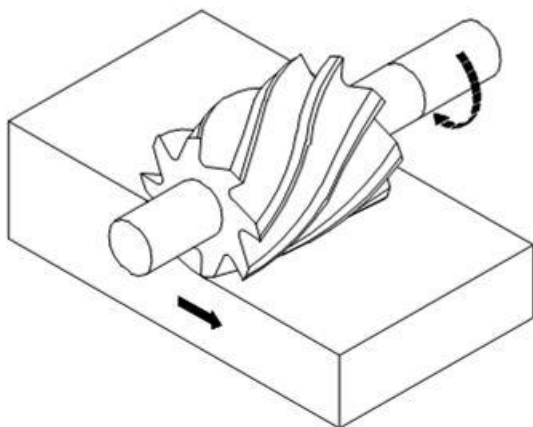
82 : Which method of milling process is producing flat surface parallel to the column? | मिलिंग प्रक्रिया का कौन सा तरीका स्तंभ के समानांतर सपाट सतह का उत्पादन कर रहा है?

- A : Plain or slab milling | सादा या स्लैब मिलिंग
- B : Side milling | साइड मिलिंग
- C : Face milling | फेस मिलिंग
- D : End milling | अंत मिलिंग

83 : Which milling process the cutting is done on the end of the cutter as well as periphery? | कटिंग के साथ-साथ परिधि के अंत में किस मिलिंग की प्रक्रिया की जाती है?

- A : Plain or slab milling | सादा या स्लैब मिलिंग
- B : Side milling | साइड मिलिंग
- C : Face milling | फेस मिलिंग
- D : End milling | अंत मिलिंग

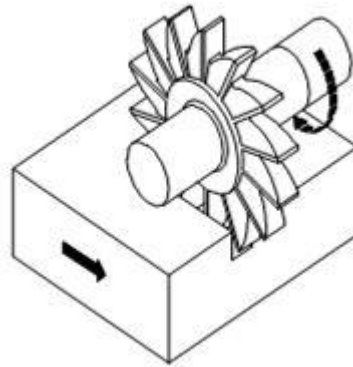
84 : What is the name of the milling process? | मिलिंग प्रक्रिया का नाम क्या है?



- A : Plain or slab milling | सादा या स्लैब मिलिंग

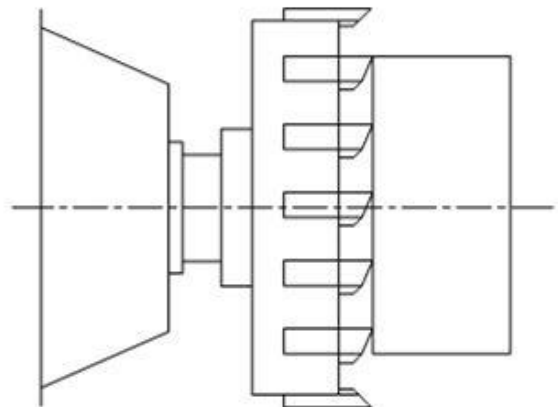
- B : Side milling | साइड मिलिंग
- C : Face milling | फेस मिलिंग
- D : End milling | अंत मिलिंग

85 : What is the name of the milling process? | मिलिंग प्रक्रिया का नाम क्या है?



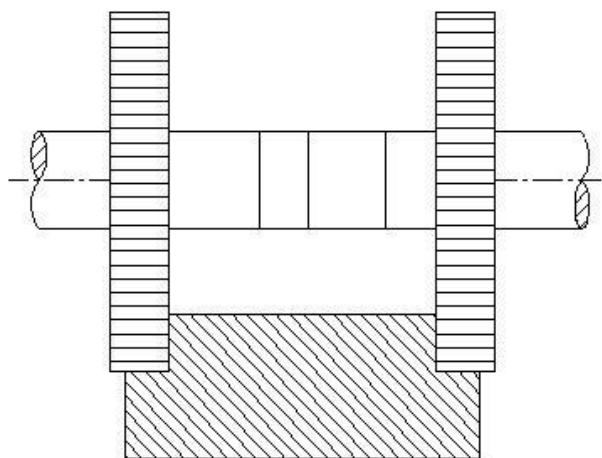
- A : Plain or slab milling | सादा या स्लैब मिलिंग
- B : Slot milling | खांचा मिलिंग
- C : Face milling | फेस मिलिंग
- D : End milling | अंत मिलिंग

86 : What is the name of the milling process? | मिलिंग प्रक्रिया का नाम क्या है?



- A : End milling | अंत मिलिंग
- B : Face milling | फेस मिलिंग
- C : Side milling | साइड मिलिंग
- D : Plain or slab milling | सादा या स्लैब मिलिंग

87 : What is the name of the milling? | मिलिंग का नाम क्या है?



- A : Plain or slab milling | सादा या स्लैब मिलिंग
- B : Side milling | साइड मिलिंग
- C : Face milling | फेस मिलिंग
- D : Straddle milling | स्ट्रगलिंग मिलिंग

88 : What type of attachment is used to provide reciprocating drive for a single point cutting tool? | एकल बिंदु काटने के उपकरण के लिए पारस्परिक ड्राइव प्रदान करने के लिए किस प्रकार के अनुलग्नक का उपयोग किया जाता है?

- A : Slotting attachment | स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B : High speed attachment | उच्च गति का लगाव
- C : Vertical milling attachment | कार्यक्षेत्र मिलिंग लगाव
- D : Universal spiral attachment | सार्वभौमिक सर्पिल लगाव

89 : What type of attachment is used to mill spirals with a plain milling machine? | प्लेन मिलिंग मशीन के साथ मिल सर्पिल के लिए किस प्रकार के लगाव का उपयोग किया जाता है?

- A : Vertical milling attachment | कार्यक्षेत्र मिलिंग लगाव
- B : Universal spiral attachment | सार्वभौमिक सर्पिल लगाव
- C : High speed attachment | उच्च गति का लगाव
- D : Slotting attachment | स्लॉटिंग अटैचमेंट

90 : Which type of attachment is used for cutting helical threads, gears? | पेचदार धागे, गियर काटने के लिए किस प्रकार के लगाव का उपयोग किया जाता है?

- A : Slotting attachments | स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B : High speed attachments | उच्च गति संलग्नक
- C : Vertical milling attachments | कार्यक्षेत्र मिलिंग संलग्नक
- D : Universal spiral attachments | यूनिवर्सल सर्पिल संलग्नक

91 : Which milling attachment is used to increase the speed by 4 to 6 times? | मिलिंग अटैचमेंट का उपयोग गति को 4 से 6 गुना बढ़ाने के लिए किया जाता है?

- A : Slotting attachment | स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B : High speed attachment | उच्च गति का लगाव
- C : Rack milling attachment | रैक मिलिंग लगाव
- D : Circular table attachment | परिपत्र तालिका अनुलग्नक

92 : Which milling attachment is fitted to the vertical or horizontal milling machine as required? | आवश्यकतानुसार मिलिंग अनुलग्नक या क्षैतिज मिलिंग मशीन में फिट किया जाता है?

- A : Slotting attachment | स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B : High speed attachment | उच्च गति का लगाव
- C : Rack milling attachment | रैक मिलिंग लगाव
- D : Circular table attachment | परिपत्र तालिका अनुलग्नक

93 : Which milling attachment the cross feed is used to move the cutter into the work piece and the longitudinal feed is to index the cutter? | क्रॉस फीड को किस मिलिंग लगाव का उपयोग कटर को कार्य टुकड़े में स्थानांतरित करने के लिए किया जाता है और अनुदैर्घ्य फीड कटर को अनुक्रमित करने के लिए है?

- A** : Rack milling attachment | रैक मिलिंग लगाव
- B** : Circular table attachment | परिपत्र तालिका अनुलग्नक
- C** : Circular table attachment | परिपत्र तालिका अनुलग्नक
- D** : Universal spiral attachment | सार्वभौमिक सर्पिल लगाव

94 : Which milling attachment is used for profile milling, surfacing of quantity of small pieces in one step up? | प्रोफाइल मिलिंग के लिए किस मिलिंग लगाव का उपयोग किया जाता है, एक कदम ऊपर छोटे टुकड़ों की मात्रा में सरफेसिंग?

- A** : Slotting attachments | स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B** : High speed attachments | उच्च गति संलग्नक
- C** : Rack milling attachment | रैक मिलिंग लगाव
- D** : Circular table attachments | परिपत्र तालिका संलग्नक

95 : Which type of side and face cutter has the teeth on one side only? | किस प्रकार के साइड और फेस कटर में केवल एक तरफ के दांत होते हैं?

- A** : Plain side and face milling cutter | सादा पक्ष और चेहरा मिलिंग कटर
- B** : Inter locking side milling cutter | इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- C** : Staggered teeth side milling cutter | कंपित दांत साइड मिलिंग कटर
- D** : Half side milling cutter | हाफ साइड मिलिंग कटर

96 : Which milling attachment is used to drive small cutters at high speeds? | उच्च गति पर छोटे कटर को चलाने के लिए किस मिलिंग लगाव का उपयोग

किया जाता है?

- A** : Slotting attachment | स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B** : High speed attachment | उच्च गति का लगाव
- C** : Vertical milling attachment | कार्यक्षेत्र मिलिंग लगाव
- D** : Universal spinal attachment | सार्वभौमिक रीढ़ की हड्डी लगाव

97 : Which type of milling cutters the sides are relieved or dished to prevent the sides of the cutter from rubbing or binding? | कटर के किनारों को रगड़ने या बांधने से रोकने के लिए किस प्रकार की मिलिंग कटर से राहत मिलती है या समाप्त हो जाती है?

- A** : Slitting saw | थिरकते देखा
- B** : End milling cutter | अंत मिलिंग कटर
- C** : Slab milling cutter | स्लैब मिलिंग कटर
- D** : Angular milling cutter | कोणीय मिलिंग कटर

98 : What is the reason for the breaking of cutter while rough milling? | मोटे मिलिंग के दौरान कटर के टूटने का क्या कारण है?

- A** : Heavy feed | भारी चारा
- B** : Low cutting speed | कम काटने की गति
- C** : High cutting speed | उच्च काटने की गति
- D** : Less depth of cut | कट की गहराई कम

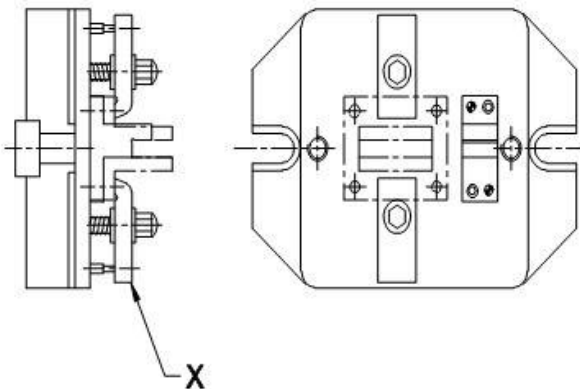
99 : What is the cause if finished milling surface is poor and cutter may wear out quickly? | यदि मिलिंग की सतह खराब है और कटर जल्दी से खराब हो सकता है तो क्या कारण है?

- A** : Less finishing allowance | कम परिष्करण भत्ता
- B** : More finishing allowance | अधिक परिष्करण भत्ता
- C** : Correct finishing allowance | सही भत्ता खत्म करना
- D** : Cutting speed high | काटने की गति तेज

Machinist – Semester 2 - Module 2.2 - Jigs & Fixtures and Indexing

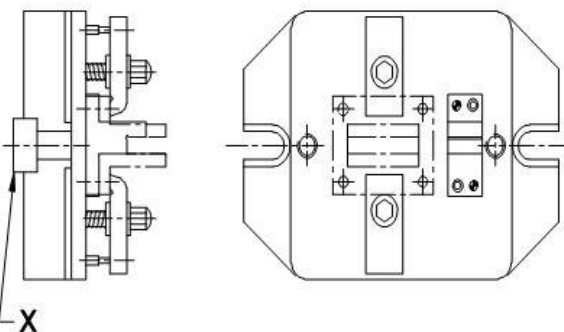
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

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



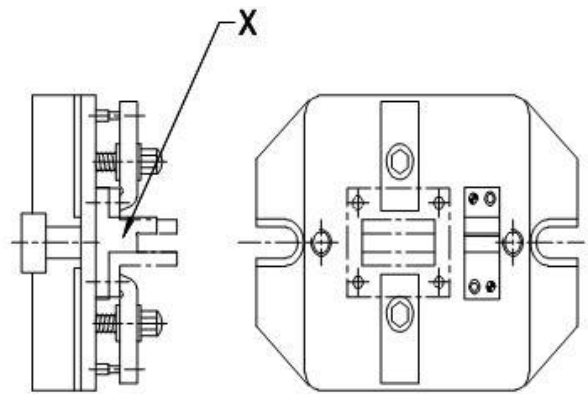
- A : Clamps
- B : Tenons
- C : Component | अंग
- D : Setting block | ब्लॉक लगाना

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



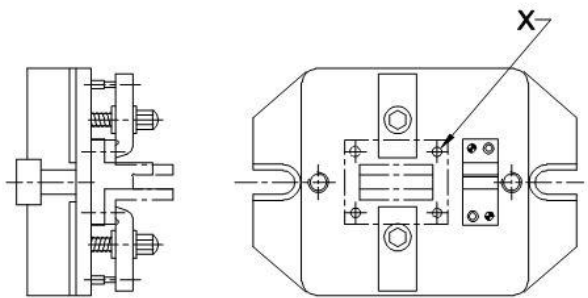
- A : Clamps
- B : Tenons
- C : Component | अंग
- D : Setting block | ब्लॉक लगाना

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



- A : Tenons
- B : Clamps
- C : Component | अंग
- D : Setting block | ब्लॉक लगाना

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



- A : Location pin | स्थान का पिन
- B : Setting block | ब्लॉक लगाना
- C : Component | अंग
- D : Clamps

104 : Which one of the following is a physical property of metal?
| निम्नलिखित में से कौन सी धातु की भौतिक संपत्ति है?

- A : Weight
- B : Ductility
- C : Malleability
- D : Elasticity

Machinist – Semester 2 - Module 2.2 - Jigs & Fixtures and Indexing

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

105 : Which of the following metal have a fibrous structure? | निम्नलिखित में से किस धातु में एक रेशेदार संरचना होती है?

- A : Mild steel | नरम इस्पात
- B : Wrought iron | लोहा
- C : Cast iron | कच्चा लोहा
- D : Bronze | पीतल

106 : Which of the following property of metals helps to with stand wear and abrasion? | निम्नलिखित में से किस धातु की संपत्ति पहनने और घर्षण में मदद करती है?

- A : Machinability
- B : Hardness
- C : Toughness
- D : Tenacity

107 : What property of the metal, which permits no permanent distortion before breaking? | धातु की क्या संपत्ति, जो तोड़ने से पहले कोई स्थायी विकृति की अनुमति नहीं देती है?

- A : Machinability
- B : Ductility
- C : Brittleness
- D : Tenacity

108 : What property of the metals imparts ability to with stand shock loads? | धातु की कौन सी संपत्ति स्टैंड शॉक लोड के साथ क्षमता प्रदान करती है?

- A : Brittleness
- B : Tenacity
- C : Elasticity
- D : Toughness

109 : What property enables the metals to with stand tensile forces without rupture? | कौन सी संपत्ति धातुओं को टूटे बिना तन्य बलों के साथ सक्षम बनाती है?

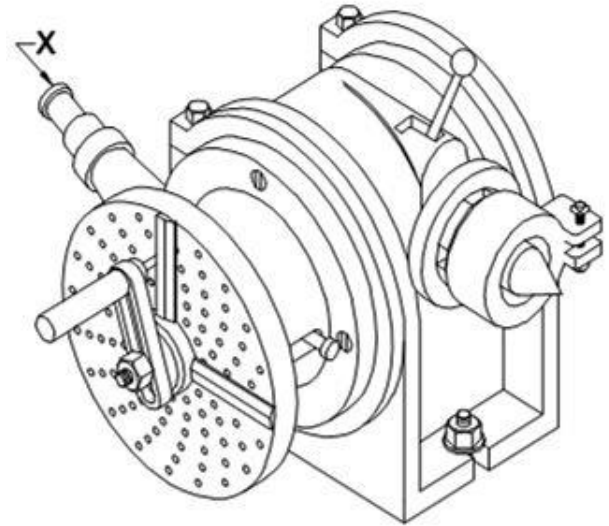
- A : Tenacity
- B : Ductility
- C : Elasticity
- D : Toughness

110 : What is the formula for change gear required for differential indexing ? | विभेदक

अनुक्रमण के लिए परिवर्तन गियर के लिए सूत्र क्या है?

- A : $(A - N) \times \frac{40}{A}$
- B : $(N - A) \times \frac{40}{A}$
- C : $(A - N) \times \frac{A}{40}$
- D : $(N - N) \times \frac{A}{40}$

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

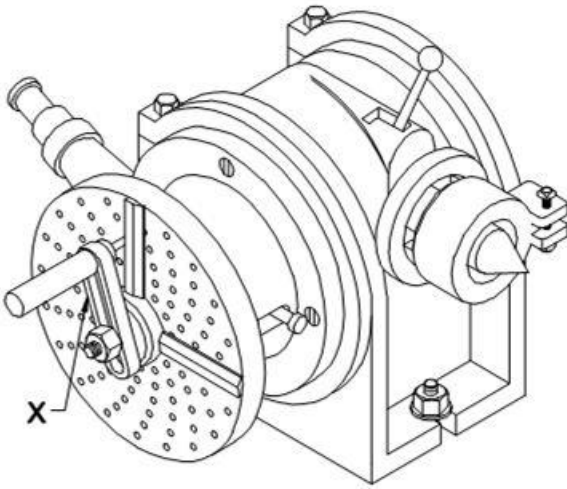


- A : Auxiliary worm shaft | सहायक कृमि शाफ्ट
- B : Index crank | सूचकांक क्रैंक
- C : Sector arms | सेक्टर हथियार
- D : Index plate | सूचकांक प्लेट

Machinist – Semester 2 - Module 2.2 - Jigs & Fixtures and Indexing

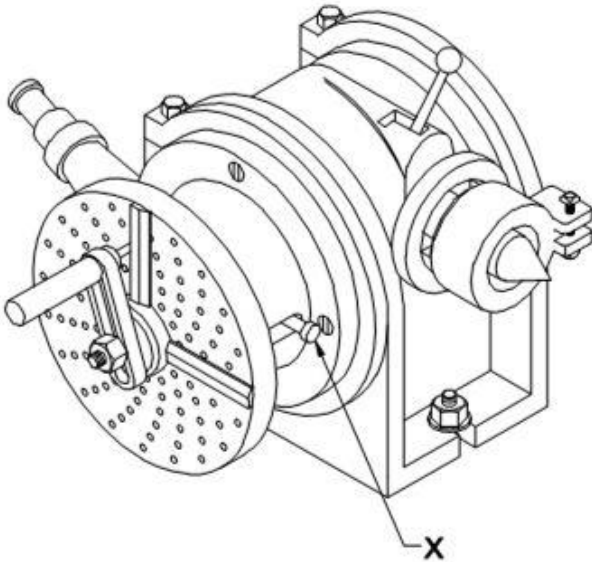
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

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



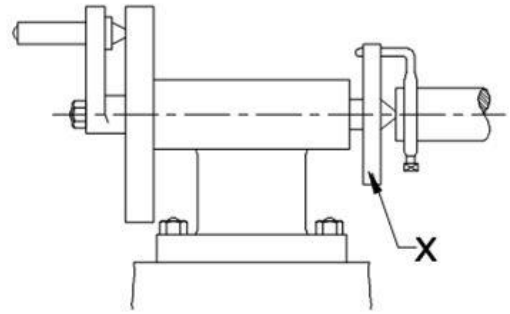
- A : Sector arms | सेक्टर हथियार
- B : Index crank | सूचकांक क्रैंक
- C : Index plate | सूचकांक प्लेट
- D : Work spindle | काम की धुरी

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



- A : Work spindle | काम की धुरी
- B : Index plate back stop pin | इंडेक्स प्लेट बैक स्टॉप पिन
- C : Direct index plate | डायरेक्ट इंडेक्स प्लेट
- D : Index crank | सूचकांक क्रैंक

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



- A : Catch plate | प्लेट पकड़ लो
- B : Carrier | वाहक
- C : Spindle | धुरा
- D : Index plate | सूचकांक प्लेट

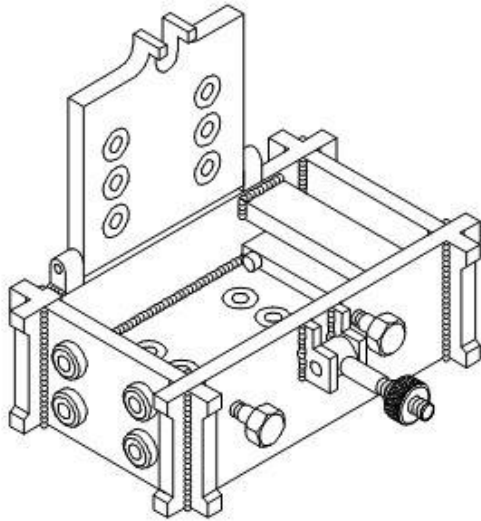
115 : What is the formula for index crank movement for simple indexing?
| सरल अनुक्रमण के लिए सूचकांक क्रैंक आंदोलन का सूत्र क्या है?

- A : $D/9$
- B : $9/D$
- C : $40/N$
- D : $N/40$

116 : What is the formula to find out the turn of crank (T) if the degree to be indexed (D) is given in angular indexing?
| क्रैंक (टी) की बारी का पता लगाने का सूत्र क्या है अगर डिग्री को अनुक्रमित (डी) कोणीय अनुक्रमण में दिया जाता है?

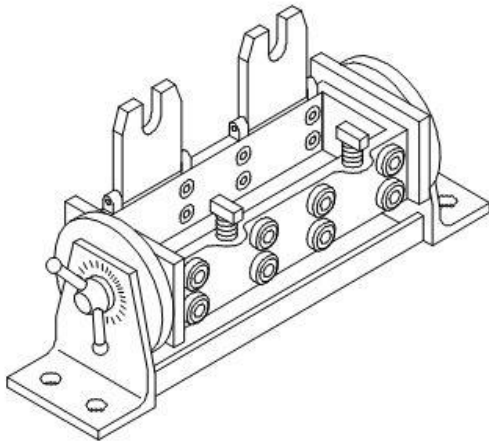
- A : $T = 9/D$
- B : $T = D/9$
- C : $T = D \times 9$
- D : $T = 2D/9$

117 : What is the type of jig? | जिग का प्रकार क्या है?



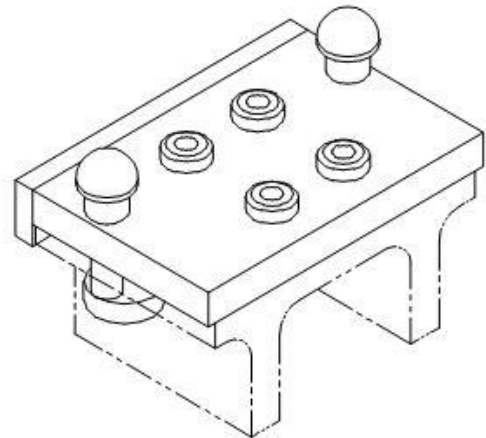
- A : Plate jig | प्लेट जिग
- B : Box jig | बॉक्स जिग
- C : Table jig | टेबल जिग
- D : Post jig | पोस्ट जिग

118 : What is the type of jig? | जिग का प्रकार क्या है?



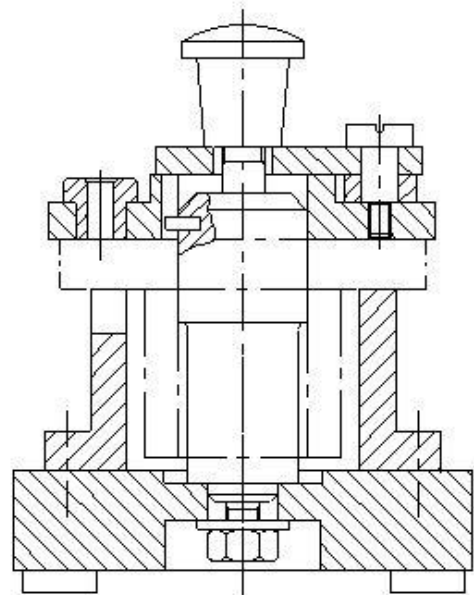
- A : Plate jig | प्लेट जिग
- B : Channel jig | चैनल जिग
- C : Trunnion jig | ट्रनिशन जिग
- D : Sandwich jig | सैंडविच जिग

119 : What is the type of jig? | जिग का प्रकार क्या है?



- A : Channel jig | चैनल जिग
- B : Plate jig | प्लेट जिग
- C : Post jig | पोस्ट जिग
- D : Sandwich jig | सैंडविच जिग

120 : What is the type of jig? | जिग का प्रकार क्या है?

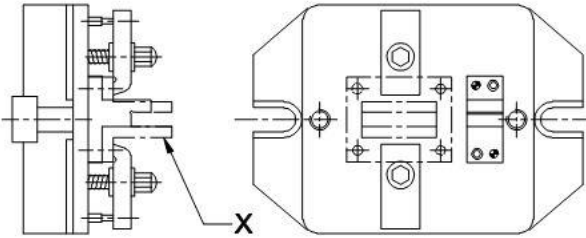


- A : Solid jig | सॉलिड जिग
- B : Post jig | पोस्ट जिग
- C : Table jig | टेबल जिग
- D : Box jig | बॉक्स जिग

Machinist – Semester 2 - Module 2.2 - Jigs & Fixtures and Indexing

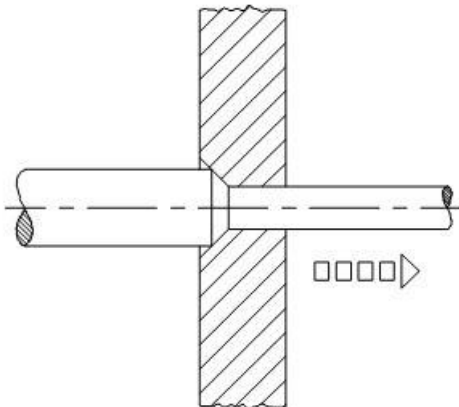
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

121 : What is the name of the part fixed in grinding fixture? | जीराइंडिंग फ़िक्चर में तय किए गए भाग का नाम क्या है?



- A : Clamps
- B : Tenons
- C : Component | अंग
- D : Setting Block | ब्लॉक लगाना

122 : What is the name of process? | प्रक्रिया का नाम क्या है?



- A : Drawing | चित्रकारी
- B : Rolling | रोलिंग
- C : Bending | झुकने
- D : Spinning | कताई

123 : Which property of the metal is useful in making wires from metals? | धातु की कौन सी संपत्ति धातुओं से तार बनाने में उपयोगी है?

- A : Hardness | कठोरता
- B : Elasticity | लोच
- C : Ductility | लचीलापन
- D : Malleability | बढ़ने की योग्यता

124 : Which mechanical property of metals are advantages in the production of thin sheets? |

धातुओं की कौन सी यांत्रिक संपत्ति पतली चादरों के उत्पादन में फायदे हैं?

- A : Ductility | लचीलापन
- B : Malleability | बढ़ने की योग्यता
- C : Tenacity | तप
- D : Machinability | मशीन की

125 : Which property of metal is desirable to make rivet heads? | कीलक सिर बनाने के लिए धातु की कौन सी संपत्ति वांछनीय है?

- A : Ductility | लचीलापन
- B : Malleability | बढ़ने की योग्यता
- C : Tenacity | तप
- D : Machinability | मशीन की

126 : Which indexing method the movement of the plate for a turn of crank is controlled by change gear arrangement? | क्रैंक के एक मोड़ के लिए प्लेट की गति को किस अनुक्रमण विधि से गियर परिवर्तन द्वारा नियंत्रित किया जाता है?

- A : Direct indexing | प्रत्यक्ष अनुक्रमण
- B : Differential indexing | अंतर अनुक्रमण
- C : Simple indexing | सरल अनुक्रमण
- D : Angular indexing | कोणीय अनुक्रमण

127 : Which indexing method the extended spindle is fitted to the rear of indexing head spindle? | विस्तारित स्पिंडल किस इंडेक्सिंग विधि को हेडिंग स्पिंडल के पीछे की तरफ लगाया जाता है?

- A : Direct indexing | प्रत्यक्ष अनुक्रमण
- B : Angular indexing | कोणीय अनुक्रमण
- C : Differential indexing | अंतर अनुक्रमण
- D : Simple indexing | सरल अनुक्रमण

Machinist – Semester 2 - Module 2.2 - Jigs & Fixtures and Indexing

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

128 : What is the ratio of worm and worm wheel mechanism in simple indexing ? | सरल अनुक्रमण में कृमि और कृमि पहिया तंत्र का अनुपात क्या है?

- A : ,30 : 2
- B : ,30 : 3
- C : ,40 : 1
- D : ,40 : 2

129 : Find the index crank movement for the crank required to index 16 divisions? | सूचकांक के लिए सूचकांक क्रैंक आंदोलन खोजें 16 डिवीजनों के लिए आवश्यक क्रैंक?

- A : 2 ½ turns | 2 ½ बदल जाता है
- B : 3 ¾ turns | 3 ¾ बदल जाता है
- C : 4 ¼ turns | 4 ¼ बदल जाता है
- D : 4 3/5 turns | 4 3/5 बदल जाता है

130 : Which machines jigs are used? | किन मशीनों का उपयोग किया जाता है?

- A : Lathe | खराद
- B : Milling machine | मिलिंग मशीन
- C : Drilling machine | बेधन यंत्र
- D : Grinding machine | पीसने की मशीन

131 : Which type of jig is used to hold thin and soft parts? | पतले और मुलायम भागों को धारण करने के लिए किस प्रकार के गुड़ का उपयोग किया जाता है?

- A : Plat jig | प्लेट जिग
- B : Channel jig | चैनल जिग
- C : Sandwich jig | सैंडविच जिग
- D : Trunnion jig | ट्रूनियन जिग

132 : Which type of jig is used drilling on many directions? | किस प्रकार के जिग का उपयोग कई दिशाओं पर ड्रिलिंग के लिए किया जाता है?

- A : Plate jig | प्लेट जिग
- B : Post jig | पोस्ट जिग
- C : Table jig | टेबल जिग
- D : Box jig | बॉक्स जिग

133 : Which is the device used for hold, locate and guide the tool? | उपकरण के लिए पकड़, पता लगाने और मार्गदर्शन करने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Jig | नमूना
- B : Fixture | स्थिरता
- C : Chuck | चक
- D : Collet chuck | कॉलेट चक

134 : Calculate the index crank movement required to index 8 divisions in simple indexing? | सरल अनुक्रमण में सूचकांक 8 डिवीजनों के लिए आवश्यक सूचकांक क्रैंक आंदोलन की गणना करें?

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

135 : Which of the following material is more elastic? | निम्नलिखित में से कौन सी सामग्री अधिक लोचदार है?

- A : Plastic | प्लास्टिक
- B : Steel | इस्पात
- C : Cast iron | कच्चा लोहा
- D : Aluminium | अल्युमीनियम

136 : Which of the following material is more suitable to make crane hooks? | क्रेन हुक बनाने के लिए निम्नलिखित में से कौन सी सामग्री अधिक उपयुक्त है?

- A : Tungston
- B : Cast iron | कच्चा लोहा
- C : Steel | इस्पात
- D : Wrought iron | लोहा

137 : What is the reason a material is return to its original shape after the withdrawal of applied force? | क्या कारण है कि कोई सामग्री लागू बल की वापसी के बाद अपने मूल आकार में लौट आती है?

- A : The material is plastic | सामग्री प्लास्टिक है
- B : The material is elastic | सामग्री लोचदार है
- C : The material is tough | सामग्री कठिन है
- D : The material is hard | सामग्री कठिन है

138 : What is the reason for selecting wrought iron for manufacturing crane hooks? | क्रेन हुक के निर्माण के लिए लोहे को चुनने का क्या कारण है?

- A : It is tough | यह कठिन है
- B : It has tenacity | इसमें तप है
- C : It is hard | वह कठिन है
- D : It has machinability | इसमें यंत्रणा है

139 : Which gear in universal indexing head decides the direction of rotation of index plate in differential indexing? | यूनिवर्सल इंडेक्सिंग हेड में कौन सा गियर अंतर इंडेक्सिंग में इंडेक्स प्लेट के घूमने की दिशा तय करता है?

- A : Idler gear | आलसी व्यक्ति गियर
- B : Driver gear | ड्राइवर गियर
- C : Driven gear | प्रेरित गियर
- D : Worm gear | सर्पिल गरारी

140 : Which type of jig have hinged cover with latch clamps? | किस प्रकार के जिग ने कुंडी क्लैम्प के साथ कवर किया है?

- A : Box jig | बॉक्स जिग
 - B : Post jig | पोस्ट जिग
 - C : Table jig | टेबल जिग
 - D : Latch or leaf jig | कुंडी या पत्ती गुड़
-

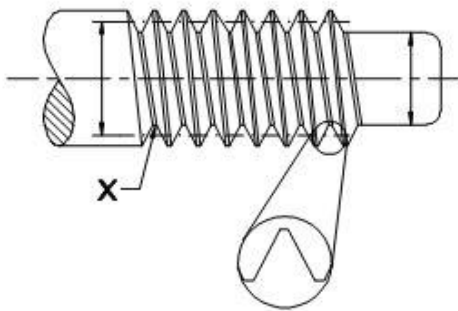
Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

141 : Which one of the following taper turning method needs high initial cost? | निम्नलिखित में से किस टैपरिंग विधि में उच्च प्रारंभिक लागत की आवश्यकता होती है?

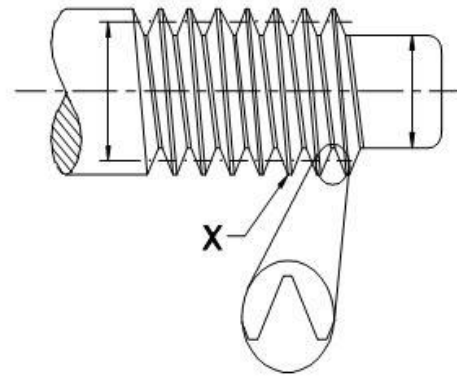
- A : Form tool | फॉर्म टूल
- B : Taper turning attachment | टेपर मोड़ लगाव
- C : Tail stock set over method | विधि पर टेल शेयर सेट
- D : Compound rest swivelling | कम्पाउंड रेस्ट स्विवलिंग

142 : What is the name of the bottom surface joining the two sides of adjacent thread marked as X? | Joining X के रूप में चिह्नित आसन्न धागे के दोनों किनारों से जुड़ने वाली निचली सतह का नाम क्या है?



- A : Root | जड़
- B : Crest | क्रेस्ट
- C : Flank | दिशा
- D : Minor diameter | छोटा व्यास

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



- A : Root | जड़
- B : Crest | क्रेस्ट
- C : Flank | दिशा
- D : Minor diameter | छोटा व्यास

144 : What is the name of the surface joining the crest and the root. | शिखा और जड़ को मिलाने वाली सतह का क्या नाम है।

- A : Hand | हाथ
- B : Lead | लीड
- C : Pitch | पिच
- D : Flank | दिशा

145 : What is the name of the included angle between the flanks of adjacent thread? | समीपवर्ती धागे के गुच्छे के बीच शामिल कोण का नाम क्या है?

- A : Helix angle | हेलिक्स कोण
- B : Thread angle | धागा कोण
- C : Pressure angle | दाब कोण
- D : Clearance angle | निकासी कोण

146 : Which term is used to indicate the perpendicular distance between root and crest? | जड़ और शिखा के बीच की दूरी को इंगित करने के लिए किस शब्द का उपयोग किया जाता है?

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

Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

147 : Which diameter the external threads are cut? | बाहरी धागे को किस व्यास में काटा जाता है?

- A : Root diameter | जड़ का व्यास
- B : Pitch diameter | पिच का व्यास
- C : Major diameter | प्रमुख व्यास
- D : Minor diameter | छोटा व्यास

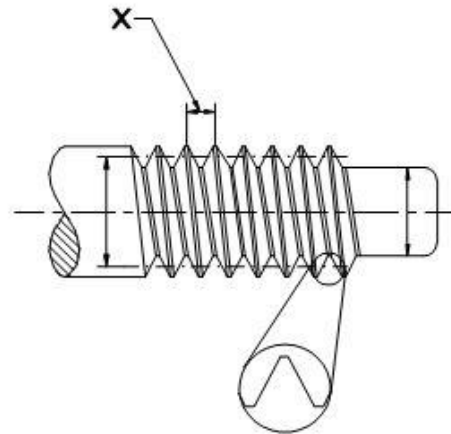
148 : Which term is used to indicate the distance from a point on one thread to the corresponding point on the adjacent thread measured parallel to the axis? | धुरी के समानांतर मापा जाने वाले आसन्न धागे पर एक बिंदु पर एक बिंदु से दूरी को इंगित करने के लिए किस शब्द का उपयोग किया जाता है?

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

149 : What is the distance moved by a threaded component during one complete revolution? | एक पूर्ण क्रांति के दौरान एक थ्रेडेड घटक द्वारा स्थानांतरित की गई दूरी क्या है?

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

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



- A : Axis | एक्सिस
- B : Flank | दिशा
- C : Depth | गहराई
- D : Screw pitch | पेंच की पिच

151 : Which of the following thread is used in ordinary bolts and nuts? | निम्नलिखित में से कौन सा धागा साधारण बोल्ट और नट्स में उपयोग किया जाता है?

- A : Vee threads | वी धागे
- B : Square threads | चौकोर धागे
- C : Saw tooth threads | देखा दांत थ्रेड
- D : Trapezoidal threads | ट्रेपोजॉइडल धागे

152 : Find the lead of a double start thread having a pitch 1.5mm. | एक डबल स्टार्ट थ्रेड का नेतृत्व खोजें जिसमें 1.5 मिमी पिच हो।

- A : 2 mm
- B : 3 mm
- C : 1.5 mm
- D : 2.5 mm

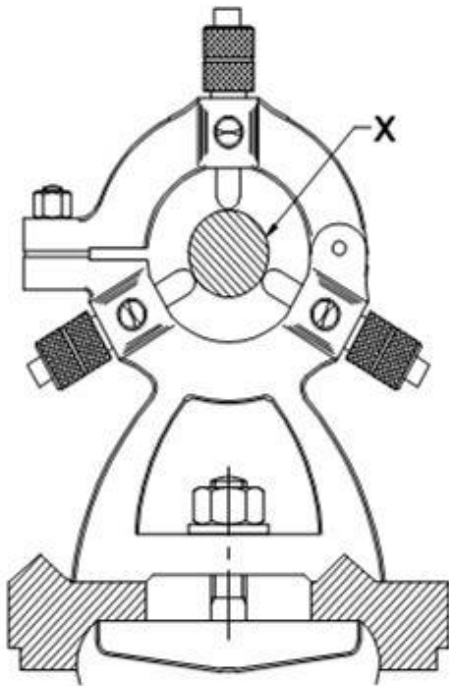
153 : What is the included angle of the conical point of lathe centre? | खराद केंद्र के शंकवाकार बिंदु का सम्मिलित कोण क्या है?

- A : 50°
- B : 60°
- C : 90°
- D : 120°

Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

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

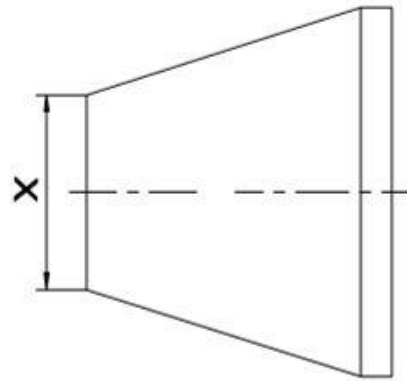


- A : Base | आधार
- B : Work | काम
- C : Hinge | काज
- D : Top portion | शीर्ष भाग

155 : What is the method of turning where in a cylindrical work - piece is turn to have a uniform increase or decrease in diameter along the length?
| एक बेलनाकार काम में जहां मोड़ की विधि क्या है -
टुकड़ा एक समान वृद्धि या लंबाई के साथ व्यास में कमी है?

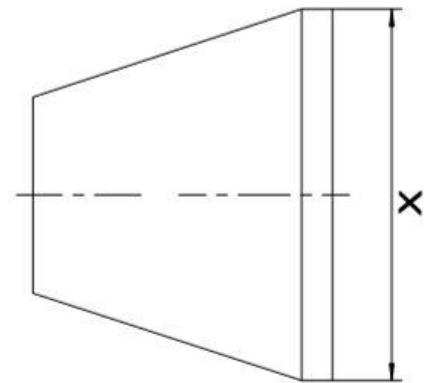
- A : Boring | उबाऊ
- B : Grooving
- C : Step turning | कदम मोड़ना
- D : Taper turning | टेपर मोड़

156 : What is the element of taper marked as X?
| Marked X के रूप में चिह्नित किए गए टैपर का तत्व क्या है?



- A : Small diameter | छोटा व्यास
- B : Length of taper | टेपर की लंबाई
- C : Taper length of taper | टेपर की लंबाई
- D : Included angle of taper | शंकु के कोण शामिल हैं

157 : What is the element of taper marked as x?
| Marked x के रूप में चिह्नित किए गए टैपर का तत्व क्या है?

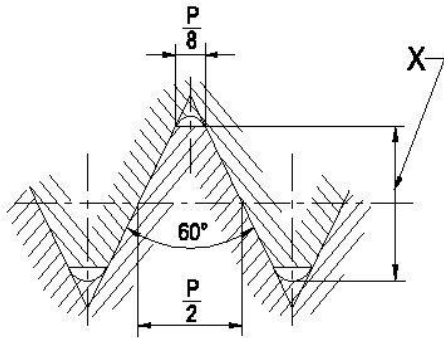


- A : Big diameter | बड़ा व्यास
- B : Small diameter | छोटा व्यास
- C : Length of taper | टेपर की लंबाई
- D : Included taper angle | शामिल शंकु कोण

Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

158 : What is the element of V thread marked as X? | V थ्रेड का तत्व X के रूप में चिह्नित किया गया है।



- A** : Root | जड़
- B** : Crest | क्रेस्ट
- C** : Major diameter | प्रमुख व्यास
- D** : Depth of thread | धागे की गहराई

159 : Which method of taper turning is used to make internal taper and external taper? | टैपर टर्निंग की किस विधि का उपयोग आंतरिक टेपर और बाहरी टेपर बनाने के लिए किया जाता है?

- A** : Tail stock off set method | टेल स्टॉक ऑफ सेट विधि
- B** : Form tool method | फॉर्म टूल विधि
- C** : Taper turning attachment method | टेपर टर्निंग अटैचमेंट विधि
- D** : Compound slide swivelling method | यौगिक स्लाइड कुंडा विधि

160 : Which one of the following is the advantage of taper turning attachment over tail stock offset method? | टेल स्टॉक ऑफसेट विधि पर टैपर टर्निंग अटैचमेंट का निम्नलिखित में से कौन सा लाभ है?

- A** : Initial cost is less | प्रारंभिक लागत कम है
- B** : Power feed can not be given | पावर फीड नहीं दिया जा सकता है
- C** : Job can be held between centres | केंद्रों के बीच नौकरी की जा सकती है
- D** : The alignment of lathe centres is not disturbed | खराद केंद्रों के संरेखण में गड़बड़ी नहीं होती है

161 : Which one of the following is the disadvantage of taper turning attachment?

| निम्नलिखित में से कौन सा शंकु मोड़ लगाव का नुकसान है?

- A** : Power feed cannot be given | पावर फीड नहीं दिया जा सकता है
- B** : Turning slow taper angles only | केवल धीमी गति के कोणों को चालू करना
- C** : Surface finish cannot be obtained | भूतल खत्म नहीं किया जा सकता है
- D** : Lengthy taper cannot be produced | लंबा टेपर निर्मित नहीं किया जा सकता है

162 : What is the function of attachment in taper turning? | टेपर मोड़ में लगाव का कार्य क्या है?

- A** : Keep the tool rigidly | उपकरण को कठोरता से रखें
- B** : Gives torque to work | काम करने के लिए टॉर्क देता है
- C** : Calculate the taper angle | टैपर कोण की गणना करें
- D** : Tool is guided to required angle | उपकरण आवश्यक कोण पर निर्देशित है

163 : Which diameter is used for specifying a thread? | किसी धागे को निर्दिष्ट करने के लिए किस व्यास का उपयोग किया जाता है?

- A** : Root diameter | जड़ का व्यास
- B** : Pitch diameter | पिच का व्यास
- C** : Major diameter | प्रमुख व्यास
- D** : Minor diameter | छोटा व्यास

Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

164 : Which is the measuring instrument used for measuring screw thread? | स्क्रू थ्रेड को मापने के लिए किस मापक यंत्र का उपयोग किया जाता है?

A : Screw thread micrometer | पेंच धागा माइक्रोमीटर

B : Vernier caliper | वर्नियर कैलीपर्स

C : Vernier height gauge | वर्नियर ऊंचाई नापने का यंत्र

D : Vernier bevel protractor | वर्नियर बेवल प्रोट्रेक्टर

165 : What is the term used to indicate the angle of inclination of thread to the imaginary perpendicular line? | काल्पनिक लंब रेखा के लिए धागे के झुकाव के कोण को इंगित करने के लिए किस शब्द का उपयोग किया जाता है?

A : Helix angle | हेलिक्स कोण

B : Thread angle | धागा कोण

C : Pressure angle | दाब कोण

D : Clearance angle | निकासी कोण

166 : What is known as the hand of a thread? | एक धागे के हाथ के रूप में क्या जाना जाता है?

A : Lead | लीड

B : Thread angle | धागा कोण

C : Number of start | प्रारंभ की संख्या

D : Direction of advance | अग्रिम की दिशा

167 : What does it mean a thread is turning clockwise to advance? | इसका क्या मतलब है कि एक धागा अग्रिम करने के लिए दक्षिणावर्त बदल रहा है?

A : It is a fine thread | यह एक अच्छा धागा है

B : It is a coarse thread | यह एक मोटे धागे है

C : It is a left hand thread | यह बाएं हाथ का धागा है

D : It is a right hand thread | यह दाहिने हाथ का धागा है

168 : Which diameter is to be turned for cutting external thread? | बाहरी धागे को काटने के लिए किस

व्यास को मोड़ना है?

A : Root diameter | जड़ का व्यास

B : Pitch diameter | पिच का व्यास

C : Minor diameter | छोटा व्यास

D : Major diameter | प्रमुख व्यास

169 : What is major dia - minor dia? | मेजर डिया क्या है - माइनर डिया?

A : Depth | गहराई

B : 2 x depth | 2 एक्स गहराई

C : $\frac{1}{2}$ x depth | $\frac{1}{2}$ x गहराई

D : $\frac{1}{4}$ x depth | $\frac{1}{4}$ x गहराई

170 : What is mean by a left hand thread? | बाएं हाथ के धागे से क्या मतलब है?

A : Helix angle is less | हेलिक्स कोण कम है

B : Helix angle is more | हेलिक्स का कोण अधिक है

C : Advance in clockwise turning | दक्षिणावर्त मोड़ में अग्रिम

D : Advance in anticlockwise turning | एंटीलॉकवाइज मोड़ में अग्रिम

171 : Which of the following is a modified form of square thread? | निम्नलिखित में से कौन सा वर्गाकार धागे का संशोधित रूप है?

A : Vee thread | वी धागा

B : Knuckle thread | अंगुली का धागा

C : Saw tooth thread | देखा दाँत का धागा

D : Ball screw thread | गेंद पेंच धागा

172 : Which of the following thread having more lead. | निम्नलिखित में से किस धागे में अधिक सीसा है।

A : Triple start | ट्रिपल शुरुआत

B : Single start | एकल शुरुआत

C : Double start | दोहरी शुरुआत

D : Quadruple start (four) | चौगुनी शुरुआत (चार)

Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

173 : How many adjustable pads are in fixed steady rest? | कितने स्थिर पैड स्थिर स्थिर आराम में हैं?

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

174 : What is the name of lathe centre, which is used while facing the job with out disturbing the setting? | खराद केंद्र का नाम क्या है, जिसका उपयोग सेटिंग में गड़बड़ी के साथ नौकरी का सामना करते समय किया जाता है?

- A : Ball centre | बॉल सेंटर
- B : Half centre | आधा केंद्र
- C : Pipe centre | पाइप केंद्र
- D : Tipped centre | इतला दे दी केंद्र

175 : Which lathe centre is suitable for taper turning by tailstock offset method? | टेलस्टॉक ऑफ़सेट विधि द्वारा टेपर मोड़ के लिए कौन सा खराद केंद्र उपयुक्त है?

- A : Ball centre | बॉल सेंटर
- B : Pipe centre | पाइप केंद्र
- C : Revolving centre | घूमने वाला केंद्र
- D : Insert type centre | टाइप सेंटर डालें

176 : Which type of lathe centre is used for supporting pipes, shells and hollow end jobs? | पाइप, गोले और हॉलो एंड जॉब्स का समर्थन करने के लिए किस प्रकार के खराद केंद्र का उपयोग किया जाता है?

- A : Ball centre | बॉल सेंटर
- B : Pipe centre | पाइप केंद्र
- C : Tipped centre | इतला दे दी केंद्र
- D : Inserted type centre | सम्मिलित प्रकार का केंद्र

177 : What is the type of centre used for supporting heavy jobs revolving with high speed? | उच्च गति के साथ घूमने वाले भारी नौकरियों का समर्थन करने के लिए किस प्रकार के केंद्र का उपयोग किया जाता है?

- A : Pipe centre | पाइप केंद्र

- B : Female centre | महिला केंद्र
- C : Tipped centre | इतला दे दी केंद्र
- D : Revolving centre | घूमने वाला केंद्र

178 : Which type of lathe centre can be used only for soft metal jobs? | किस प्रकार के खराद केंद्र का उपयोग केवल नरम धातु की नौकरियों के लिए किया जा सकता है?

- A : Pipe centre | पाइप केंद्र
- B : Tipped centre | इतला दे दी केंद्र
- C : Revolving centre | घूमने वाला केंद्र
- D : Self driving live centre | सेल्फ ड्राइविंग लाइव सेंटर

179 : What is the type of lathe centre used to support the end of job where no counter sink hole is permitted? | नौकरी के अंत का समर्थन करने के लिए उपयोग किए जाने वाले खराद केंद्र का प्रकार क्या है जहां कोई काउंटर सिंक छेद की अनुमति नहीं है?

- A : Ball centre | बॉल सेंटर
- B : Pipe centre | पाइप केंद्र
- C : Female centre | महिला केंद्र
- D : Tipped centre | इतला दे दी केंद्र

180 : What is the lathe accessories used to give extra support for long slender work piece? | लंबे समय तक पतला काम के टुकड़े के लिए अतिरिक्त समर्थन देने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला खराद सामान क्या है?

- A : Tail stock | टेल शेयर
- B : Steady rest | स्टैडि रेस्ट
- C : Lathe centre | खराद केंद्र
- D : Lathe carrier | खराद वाहक

Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

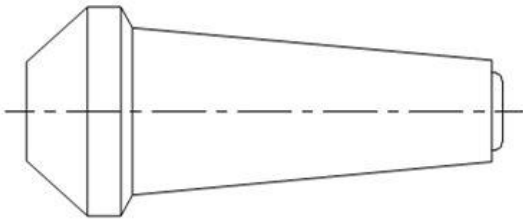
181 : Where the steady rest is fixed in a lathe? | एक खराद में स्थिर आराम कहाँ तय किया जाता है?

- A : Saddle | सैडल
- B : Carriage | गाड़ी
- C : Lathe bed | खराद बिस्तर
- D : Tail stock | टेल शेयर

182 : Which is the lathe accessory used to drive the work during turning between centres? | केंद्रों के बीच मुड़ने के दौरान काम को चलाने के लिए उपयोग किया जाने वाला खराद कौन सा है?

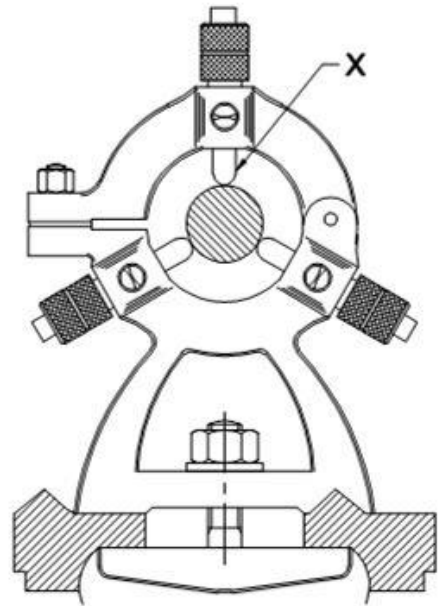
- A : Lathe carriers | खराद वाहक
- B : Lathe centre | खराद केंद्र
- C : Steady rest | स्टैडि रेस्ट
- D : Face plate | फेस प्लेट

183 : What is the name of the lathe centre? | खराद केंद्र का नाम क्या है?



- A : Ball centre | बॉल सेंटर
- B : Half centre | आधा केंद्र
- C : Pipe centre | पाइप केंद्र
- D : Tipped centre | इतला दे दी केंद्र

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



- A : Base | आधार
- B : Work | काम
- C : Hinge | काज
- D : Adjustable pads | एडजस्टेबल पैड्स

185 : Where the follower steady rest is fixed on lathe? | खराद पर अनुयायी स्थिर विश्राम कहाँ तय किया जाता है?

- A : Bed | बिस्तर
- B : Saddle | सैडल
- C : Tail stock | टेल शेयर
- D : Cross slide | पार स्लाइड

186 : Which method of taper turning can be held either in chuck or between centres? | शंकु मोड़ की किस विधि को या तो चक या केंद्रों के बीच रखा जा सकता है?

- A : Tailstock offset | टेलस्टॉक ऑफसेट
- B : Form tool method | फॉर्म टूल विधि
- C : Compound rest method | कम्पाउंड रेस्ट विधि
- D : Taper turning attachments | टेपर टर्निंग अटैचमेंट

Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

187 : Which method of taper turning both internal and external threads can be cut on tapered portions? | आंतरिक और बाहरी दोनों धागे को मोड़ने वाले टैपर की किस विधि को टेप किए गए भागों पर काटा जा सकता है?

- A : Form tool method | फॉर्म टूल विधि
- B : Compound rest method | कम्पाउंड रेस्ट विधि
- C : Tailstock offset method | टेलस्टॉक ऑफ़सेट विधि
- D : Taper turning attachment method | टेपर टर्निंग अटैचमेंट विधि

188 : Calculate the lead of triple start thread if the pitch is 8 mm? | यदि पिच 8 मिमी है तो ट्रिपल स्टार्ट थ्रेड की लीड की गणना करें?

- A : 16 mm
- B : 24 mm
- C : 32 mm
- D : 40 mm

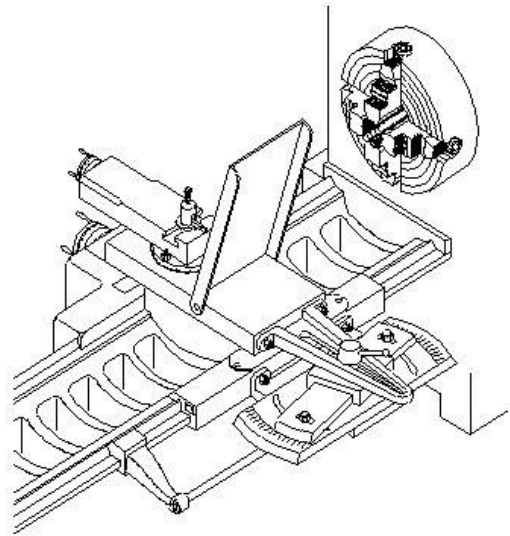
189 : How can be produced duplicate tapers in a most suitable method of turning tapers in lathe? | खराद में टेपर को मोड़ने की सबसे उपयुक्त विधि में डुप्लिकेट टेपर का उत्पादन कैसे किया जा सकता है?

- A : Combined feed method | संयुक्त फीड विधि
- B : Taper turning attachment | टेपर मोड़ लगाव
- C : Tail stock set over method | विधि पर टेल शेयर सेट
- D : Compound rest swivelling method | कम्पाउंड रेस्ट स्विवलिंग विधि

190 : Find the taper ratio to turn a taper of big dia 50mm, small dia 30mm and taper length 100mm. | बड़े व्यास 50 मिमी, छोटे व्यास 30 मिमी और शंकु की लंबाई 100 मिमी के एक शंकु को मोड़ने के लिए शंकु अनुपात का पता लगाएं।

- A : $\frac{1}{10}$
- B : $\frac{1}{50}$
- C : $\frac{1}{20}$
- D : $\frac{1}{5}$

191 : What is the name of lathe attachment? | खराद लगाव का नाम क्या है?



- A : Bed | बिस्तर
- B : Cross slide | पार स्लाइड
- C : Compound slide | यौगिक स्लाइड
- D : Taper turning attachment | टेपर मोड़ लगाव

192 : Why does square thread is used in screw jack? | स्क्रू जैक में वर्ग धागा का उपयोग क्यों किया जाता है?

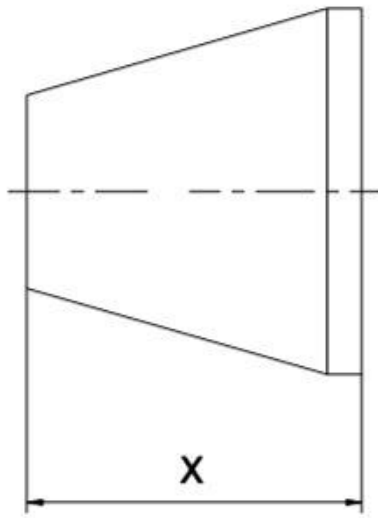
- A : Low friction | कम घर्षण
- B : Very strong | बहुत ताकतवर
- C : Easy engagement | आसान सगाई
- D : Easy to manufacture | निर्माण करने में आसान

193 : Why does square thread is used in vices? | वर्सेस में वर्गाकार धागे का उपयोग क्यों किया जाता है?

- A : Low friction | कम घर्षण
- B : Easy engagement | आसान सगाई
- C : Easy to manufacture | निर्माण करने में आसान
- D : They can withstand high load | वे उच्च भार का सामना कर सकते हैं

194 : What is the element of taper marked as x?

| Marked x के रूप में चिह्नित किए गए टैपर का तत्व क्या है?



A : Big diameter | बड़ा व्यास

B : Small diameter | छोटा व्यास

C : Total length of job | नौकरी की कुल लंबाई

D : Included angle of taper | शंकु के कोण शामिल हैं

Machinist – Semester 2 - Module 4 - Grinding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

195 : What denotes by (A) in the (A60K5V8) mentioned marking system of a grinding wheel? | (A60K5V8) द्वारा (ए) द्वारा निरूपित क्या एक पीस पहिया का अंकन प्रणाली है?

- A** : Grade | ग्रेड
- B** : Grain size | अनाज का आकार
- C** : Type of bond | बांड का प्रकार
- D** : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार

196 : What denotes by '46' in the (A46K5V8) mentioned marking system of a grinding wheel? | एक पीस व्हील के अंकन प्रणाली in 46' in (A46K5V8) द्वारा क्या दर्शाता है?

- A** : Grade | ग्रेड
- B** : Structure | संरचना
- C** : Grain size | अनाज का आकार
- D** : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार

196a : What denotes by H in the (A60H5V8) mentioned marking system of a grinding wheel? | (A60H5V8) में? H से क्या संकेत मिलता है?

- A** : Grade | ग्रेड
- B** : Structure | संरचना
- C** : Grain size | अनाज का आकार
- D** : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार

197 : What denotes by '5' in the (A60H5V8) mentioned marking system of grinding wheel? | (A60H5V8) पीस व्हील के अंकन में in 5 'से क्या दर्शाता है?

- A** : Grade | ग्रेड
- B** : Structure | संरचना
- C** : Grain size | अनाज का आकार
- D** : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार

197a : What denotes by V in the (A60K5V8) mentioned marking system of grinding wheel? | (A60K5V8) में V से क्या दर्शाता है कि पीसने के पहिये की अंकन प्रणाली का उल्लेख किया गया है?

- A** : Grade | ग्रेड
- B** : Grain size | अनाज का आकार

C : Structure | संरचना

D : Type of bond | बांड का प्रकार

198 : What denotes by 8 in the (A46H5V8) mentioned marking system of a grinding wheel? | (४६ एच ५ वी) में in का क्या अर्थ है?

- A** : Grade | ग्रेड
- B** : Grain size | अनाज का आकार
- C** : Type of bond | बांड का प्रकार
- D** : Manufacturer s code | निर्माता का कोड

199 : Which natural abrasive used to make grind stones? | पत्थरों को बनाने के लिए किस प्राकृतिक अपघर्षक का उपयोग किया जाता है?

- A** : Diamond | हीरा
- B** : Sand stone | रेत का पत्थर
- C** : Corundum | कोरन्डम
- D** : Aluminium oxide | अल्युमिनियम ऑक्साइड

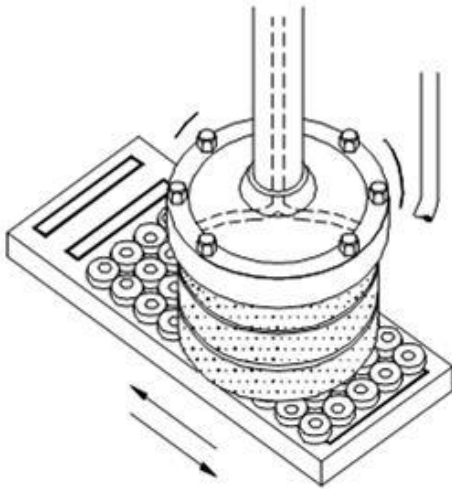
200 : Which part of surface grinding machine carries the table in its crosswise movement? | भूतल पीसने वाली मशीन का कौन सा हिस्सा अपने क्रॉसवर्ड आंदोलन में मेज पर ले जाता है?

- A** : Base | आधार
- B** : Table | तालिका
- C** : Saddle | सैडल
- D** : Wheel head | पहिया सिर

Machinist – Semester 2 - Module 4 - Grinding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

201 : What is the name of the surface grinding machine? | सतह पीसने की मशीन का नाम क्या है?



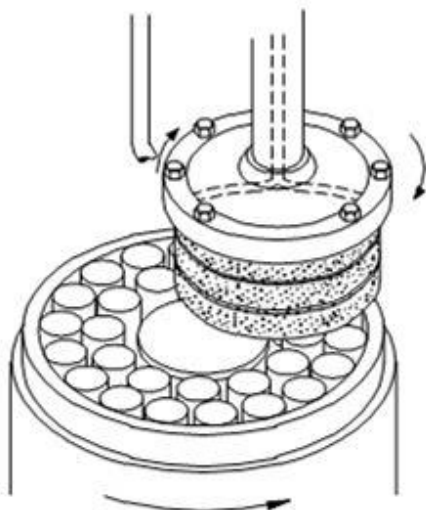
A : Vertical spindle rotary table | ऊर्ध्वाधर स्पिंडल रोटरी टेबल

B : Vertical spindle reciprocating table | ऊर्ध्वाधर धुरी घूमकर तालिका

C : Horizontal spindle and rotary table | क्षैतिज धुरी और रोटरी टेबल

D : Horizontal spindle and reciprocating table | क्षैतिज धुरी और घूमकर तालिका

202 : What is the name of the grinding machine? | पीसने की मशीन का नाम क्या है?



A : Vertical spindle rotary table | ऊर्ध्वाधर स्पिंडल रोटरी टेबल

B : Horizontal spindle rotary table | क्षैतिज

स्पिंडल रोटरी टेबल

C : Vertical spindle reciprocating table | ऊर्ध्वाधर धुरी घूमकर तालिका

D : Horizontal spindle reciprocating table | क्षैतिज धुरी घूमकर तालिका

203 : What type of surface is produced by internal cylindrical grinding? | आंतरिक बेलनाकार पीसने से किस प्रकार की सतह का निर्माण होता है?

A : Flat | समतल

B : Formed | का गठन

C : Irregular | अनियमित

D : Round hole | गोल छेद

204 : What is the formula to find out RPM of cylindrical grinding? | बेलनाकार पीसने के आरपीएम का पता लगाने का सूत्र क्या है?

A : $N = \frac{V \times 1000}{\pi \times d}$

B : $N = \frac{\pi \times d}{V \times 1000}$

C : $N = \frac{V \times d}{1000 \times \pi}$

D : $N = \frac{\pi \times d \times V}{1000}$

205 : What is the name, if the rate at which a point on the work surface pass a point on the wheel surface? | क्या नाम है, अगर दर जिस पर काम की सतह पर एक बिंदु पहिया सतह पर एक बिंदु से गुजरता है?

A : Work speed | काम की गति

B : Cutting speed | काटने की गति

C : Spindle speed | स्पिंडल स्पीड

D : Surface speed | सतह की गति

206 : What 'K' denotes in grinding wheel marking system (A56K5V75)? | व्हील मार्किंग सिस्टम (A56K5V75) में system K 'क्या दर्शाता है?

A : Abrasive | अपघर्षक

B : Grite

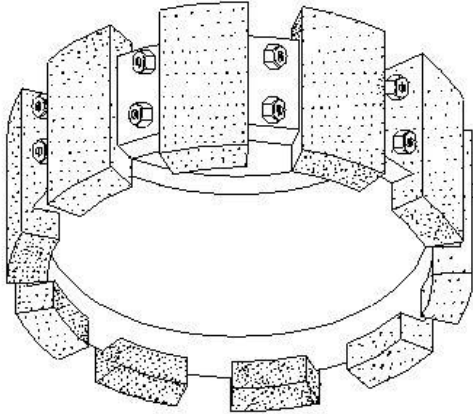
C : Grade | ग्रेड

D : Bond | बंधन

Machinist – Semester 2 - Module 4 - Grinding

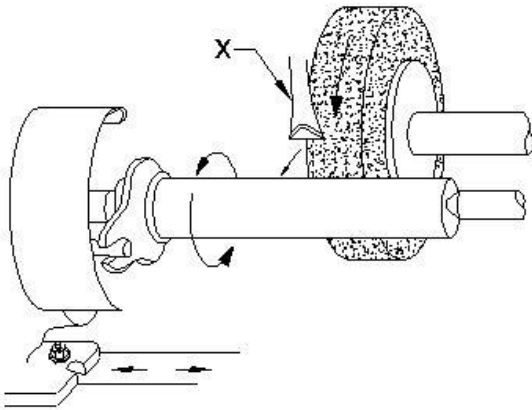
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

206a : What is the name of grinding wheel? | पीस पहिया का नाम क्या है?



- A : Segmented wheel | खंडित पहिया
- B : Mounted wheel | घुड़सवार पहिया
- C : Flaring wheel | जगमगाता हुआ पहिया
- D : Recessed one side wheel | एक साइड का पहिया ठीक किया

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



- A : Infeed
- B : Coolant supply | शान्त आपूर्ति
- C : Wheel spindle | पहिया की धुरी
- D : Grinding face | पीसता हुआ चेहरा

208 : Which is the advantage of wet grinding? | गीले पीस का फायदा क्या है?

- A : Good surface finish | अच्छा सतह खत्म
- B : Rough surface | खुरदरा सतह
- C : Coolant not used | शीतलक का उपयोग नहीं किया गया

D : Chance of burning | जलने की संभावना

209 : Which grinding is the dry grinding? | सूखा पीस कौन सा है?

- A : Bench grinding | बेंच पीसना
- B : Cylindrical grinding | बेलनाकार पीस
- C : Surface grinding | सतह पीस
- D : Centreless grinding | Centreless पीस

210 : Which grinding is the wet grindind? | गीला पीस कौन सा है?

- A : Surface grinding | सतह पीस
- B : Bench grinding | बेंच पीसना
- C : Pedestal grinding | पेडेस्टल पीस
- D : Flaxible granding | फ्लैक्सिबल ग्राइंडिंग

211 : Why cutting fluid supply is continous for wet grinding? | “क्यों तरल पदार्थ की आपूर्ति में कटौती निरंतर है

- A : Maintain uniform temperature | एक समान तापमान बनाए रखें
- B : Maintain dimensional accuracy | आयामी सटीकता बनाए रखें
- C : Increase the temperature | तापमान बढ़ाएं
- D : Maintain the centrifugal pressure | केन्द्रापसारक दबाव बनाए रखें

212 : Which terms desides the size of abrosive particals? | गीले पीस के लिए?

- A : Grade | ग्रेड
- B : Grite
- C : Bond | बंधन
- D : Abrasive | अपघर्षक

Machinist – Semester 2 - Module 4 - Grinding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

213 : What is the percentage of aluminum oxide contain in corundum? | कोरन्डम में एल्युमिनियम ऑक्साइड का प्रतिशत कितना होता है?

- A : 95%
- B : 90%
- C : 80%
- D : 70%

214 : What type of natural abrasives are crushed to produce abrasive grains for making the grinding wheels and lapping compound? | पीस पहियों और लैपिंग यौगिक बनाने के लिए अपघर्षक अनाज का उत्पादन करने के लिए किस प्रकार के प्राकृतिक अपघर्षक को कुचल दिया जाता है?

- A : Emery | कस्न पत्थर
- B : Diamond | हीरा
- C : Sand stone | रेत का पत्थर
- D : Corundum | कोरन्डम

215 : What type of abrasives are used for grinding low tensile strength materials like brass, copper, grey cast iron and aluminium? | पीतल, तांबा, ग्रे कास्ट आयरन और एल्यूमीनियम जैसे कम तन्यता ताकत सामग्री को पीसने के लिए किस प्रकार के अपघर्षक का उपयोग किया जाता है?

- A : Corundum | कोरन्डम
- B : Aluminium oxide | अल्यूमिनियम ऑक्साइड
- C : Green silicon carbide | ग्रीन सिलिकॉन कार्बाइड
- D : Brown aluminium oxide | ब्राउन एल्यूमीनियम ऑक्साइड

216 : What type of abrasives are used for grinding high tensile strength materials like carbon steels, high speed steels? | कार्बन स्टील्स जैसी उच्च तन्यता ताकत सामग्री को पीसने के लिए किस प्रकार के अपघर्षक का उपयोग किया जाता है। उच्च गति स्टील्स?

- A : Silicon carbide | सिलिकॉन कार्बाइड
- B : Aluminium oxide | अल्यूमिनियम ऑक्साइड
- C : Green silicon carbide | ग्रीन सिलिकॉन कार्बाइड
- D : Corundum | कोरन्डम

217 : What type of natural abrasive contains aluminium oxide and other impurities? | किस प्रकार के प्राकृतिक अपघर्षक में एल्यूमीनियम ऑक्साइड और अन्य अशुद्धियाँ होती हैं?

- A : Emery | कस्न पत्थर
- B : Diamond | हीरा
- C : Sand stone | रेत का पत्थर
- D : Corundum | कोरन्डम

218 : What type of natural abrasives contains 95% of natural aluminium oxide and remaining impurities? | किस प्रकार के प्राकृतिक अपघर्षक में 95% प्राकृतिक एल्यूमीनियम ऑक्साइड और शेष अशुद्धियाँ होती हैं?

- A : Emery | कस्न पत्थर
- B : Diamond | हीरा
- C : Sand stone | रेत का पत्थर
- D : Corundum | कोरन्डम

219 : What type of abrasives is used for grinding of tough materials? | कठिन सामग्रियों को पीसने के लिए किस प्रकार के अपघर्षक का उपयोग किया जाता है?

- A : Brown aluminium oxide | ब्राउन एल्यूमीनियम ऑक्साइड
- B : Green silicon oxide | हरे सिलिकॉन ऑक्साइड
- C : Aluminium oxide | अल्यूमिनियम ऑक्साइड
- D : Silicon carbide | सिलिकॉन कार्बाइड

220 : What type of abrasives is used for grinding of very hard materials with low tensile strength? | निम्न तन्य शक्ति वाले बहुत कठोर पदार्थों को पीसने के लिए किस प्रकार के अपघर्षक का उपयोग किया जाता है?

- A : Corundum | कोरन्डम
- B : Aluminium oxide | अल्यूमिनियम ऑक्साइड
- C : Green silicon oxide | हरे सिलिकॉन ऑक्साइड
- D : Brown aluminium oxide | ब्राउन एल्यूमीनियम ऑक्साइड

Machinist – Semester 2 - Module 4 - Grinding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

221 : Which main part of the surface grinding machine has a driving mechanism? | सतह पीसने की मशीन के किस मुख्य भाग में एक ड्राइविंग तंत्र है?

- A : Base | आधार
- B : Table | तालिका
- C : Saddle | सैडल
- D : Wheel head | पहिया सिर

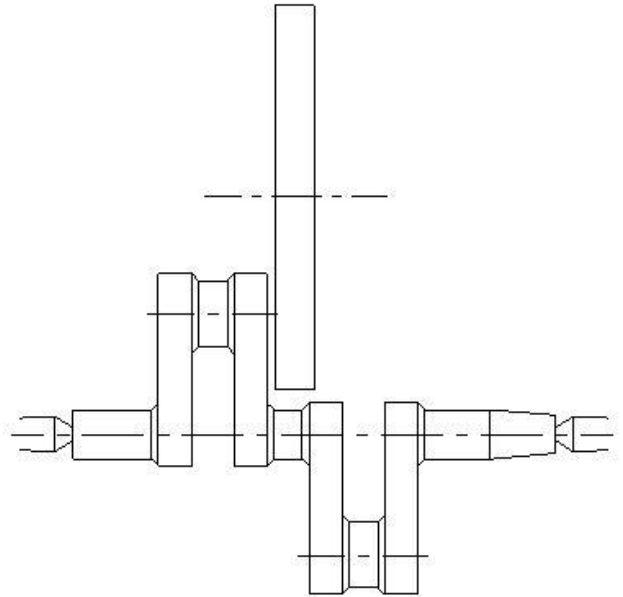
222 : Which part of the surface grinding machine reciprocates along the guideways to provide longitudinal feed to the work? | सतह पीसने वाली मशीन का कौन सा हिस्सा कार्य के लिए अनुदैर्घ्य फीड प्रदान करने के लिए दिशानिर्देशों के साथ घूमता है?

- A : Base | आधार
- B : Table | तालिका
- C : Saddle | सैडल
- D : Wheel head | पहिया सिर

223 : Which part of the surface grinding machine mounted on the column and it can be moved vertically up and down? | सतह पीसने वाली मशीन का कौन सा भाग कॉलम पर लगा होता है और इसे लंबवत रूप से ऊपर और नीचे ले जाया जा सकता है?

- A : Base | आधार
- B : Table | तालिका
- C : Saddle | सैडल
- D : Wheel head | पहिया सिर

224 : What is the grinding operation? | पीस ऑपरेशन क्या है?



- A : Eccentric grinding | सनकी पीस
- B : Face grinding | चेहरा पीसना
- C : Taper grinding | टेपर पीस
- D : Internal grinding | आंतरिक पीस

225 : Which method of grinding the work piece is fed at a constant feed just below the grinding wheel to produce flat surface? | सपाट सतह का उत्पादन करने के लिए पीस पीस के ठीक नीचे एक निरंतर फीड पर काम के टुकड़े को पीसने की कौन सी विधि खिलाई जाती है?

- A : Surface grinding | सतह पीस
- B : Tool & cutter grinding | उपकरण और कटर पीस
- C : Internal cylindrical grinding | आंतरिक बेलनाकार पीस
- D : External cylindrical grinding | बाहरी बेलनाकार पीस

Machinist – Semester 2 - Module 4 - Grinding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

226 : Which method of grinding operations straight or tapered cylindrical surface produce? | पीसने की कौन सी विधि सीधे या पतला बेलनाकार सतह का उत्पादन करती है?

- A : Surface grinding | सतह पीस
- B : Pedestal grinding | पेडेस्टल पीस
- C : Cylindrical grinding | बेलनाकार पीस
- D : Tool & cutter grinding | उपकरण और कटर पीस

227 : Which method of grinding operation the work piece is rotated about its own axis between centres as it passes lengthwise across the face of a revolving grinding wheel? | पीसने की कौन सी विधि ऑपरेशन के टुकड़े को केंद्रों के बीच अपनी धुरी के बारे में घुमाती है क्योंकि यह घूमते हुए पीस व्हील के चेहरे पर लंबाई के साथ गुजरती है?

- A : Surface grinding | सतह पीस
- B : Pedestal grinding | पेडेस्टल पीस
- C : Cylindrical grinding | बेलनाकार पीस
- D : Tool & cutter grinding | उपकरण और कटर पीस

228 : Which method of grinding operation, straight or tapered holes is produced? | पीस ऑपरेशन का कौन सा तरीका, सीधे या पतला छेद का उत्पादन किया जाता है?

- A : Surface grinding | सतह पीस
- B : Pedestal grinding | पेडेस्टल पीस
- C : Cylindrical grinding | बेलनाकार पीस
- D : Tool & cutter grinding | उपकरण और कटर पीस

229 : Which grinding process specially shaped wheels are used to grind gear teeth, threads, and splined shafts? | किस पीस प्रक्रिया को विशेष रूप से आकार के पहियों का उपयोग गियर के दांतों, धागों और छिंटदार शाफ्ट को पीसने के लिए किया जाता है?

- A : Form grinding | पर्चा पीसना
- B : Surface grinding | सतह पीस

C : Internal cylindrical grinding | आंतरिक बेलनाकार पीस

D : External cylindrical grinding | बाहरी बेलनाकार पीस

230 : What type of surface is produced by external cylindrical grinding? | बाहरी बेलनाकार पीसने से किस प्रकार की सतह का निर्माण होता है?

- A : Flat | समतल
- B : Holes | छेद
- C : Round | गोल
- D : Formed | का गठन

231 : Calculate the spindle speed (RPM) if the diameter of the wheel is 300 mm (d) and the surface speed is 25 m / sec [V] ? | धुरी गति (RPM) की गणना करें यदि पहिया का व्यास 300 मिमी (d) है और सतह की गति 25 m / sec [V] है?

- A : 1259
- B : 1459
- C : 1529
- D : 1592

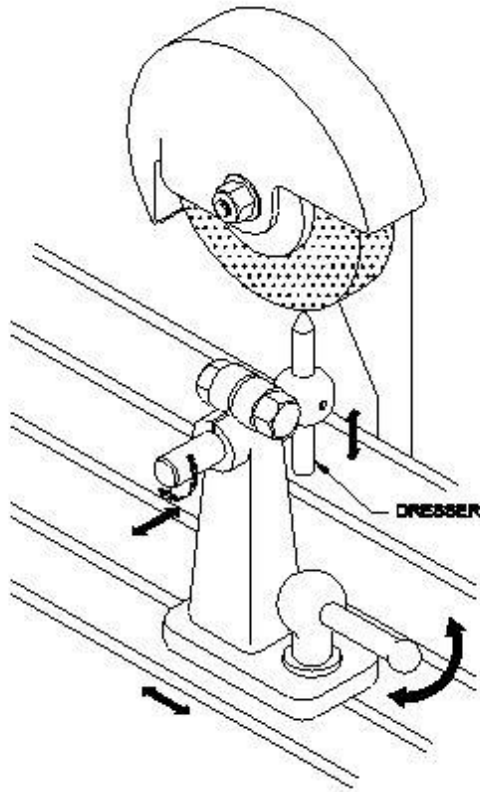
232 : Find the surface speed of the grinding wheel if the diameter of the grinding wheel is 300 mm (d) and RPM of the spindle is 2000 (N)? | ग्राइंडिंग व्हील की सतह की गति ज्ञात करें यदि ग्राइंडिंग व्हील का व्यास 300 मिमी (d) और धुरी का RPM 2000 (N) है?

- A : 31.4 m/sec
- B : 35.6 m/sec
- C : 37.5 m/sec
- D : 38.7 m/sec

233 : Which types of guide wheel in used for sharpening hand saws? | हाथ आरी को तेज करने के लिए किस प्रकार के गाइड व्हील का उपयोग किया जाता है?

- A : Disc | डिस्क
- B : Flaring cup | चमकता हुआ कप
- C : Saucer | तश्तरी
- D : Straight cup | सीधा प्याला

234 : What is name of grinding operation? | पीस ऑपरेशन का नाम क्या है?



- A : Dressing | ड्रेसिंग
- B : Truing | truing
- C : Mounting | बढ़ते
- D : Grinding | पिसाई

235 : Which type of dresser is used in tool and cutter grinder? | टूल और कटर ग्राइंडर में किस प्रकार के ड्रेसर का उपयोग किया जाता है?

- A : Diamond dresser | हीरा पहनने वाला
- B : Abrasion dresser | घर्षण कपड़े पहनने वाला
- C : Star and disc dresser | स्टार और डिस्क ड्रेसर
- D : Lock disc dresser | लॉक डिस्क ड्रेसर

236 : Which bond is used to make cutting off wheel in grinding? | पीसने में कटिंग व्हील बनाने के लिए कौन सा बॉन्ड उपयोग करता है?

- A : Silicate bond | बंधन बंध
- B : Shellac bond | शेलक बंधन
- C : Rubber bond | रबर का बंधन
- D : Vitrified bond | वीतरागी बंधन

237 : Which natural abrasive is used to make lapping compound? | लैपिंग यौगिक बनाने के लिए किस प्राकृतिक अपघर्षक का उपयोग किया जाता है?

- A : Emery | कस्न पत्थर
- B : Diamond | हीरा
- C : Corundum | कोरुन्डम
- D : Sand stone | रेत का पत्थर

238 : Which abrasive wheel is used to grinding carbide tipped tool? | कार्बाइड इतला दे दी उपकरण को पीसने के लिए किस अपघर्षक पहिया का उपयोग किया जाता है?

- A : Aluminium carbide | एल्युमीनियम कार्बाइड
- B : White Aluminium carbide | सफेद एल्युमीनियम कार्बाइड
- C : Silicon carbide | सिलिकॉन कार्बाइड
- D : Green Silicon carbide | ग्रीन सिलिकॉन कार्बाइड

239 : What is the surface roughness grade obtained by cylindrical grinding? | बेलनाकार पीस द्वारा प्राप्त सतह खुरदरापन ग्रेड क्या है?

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

240 : What is the formula to find out the surface speed of grinding in meter/sec? | मीटर/सेकंड में पीसने की सतह की गति का पता लगाने का सूत्र क्या है?

- A : $V =$
- B : $V =$
- C : $V =$
- D : $V =$

241 : What is the cause of wheel chatter marks? | व्हील चटर के निशान का कारण क्या है?

- A : Wheel out of centre | केंद्र से बाहर पहिया
- B : Incorrect wheel grade | गलत पहिया ग्रेड
- C : Wheel is too soft | पहिया बहुत नरम है
- D : Dirty coolant | गंदा शीतलक

242 : What is the defect in surface of grinding wheel develops a smooth and shining appearance?
| पीस पहिया की सतह में दोष एक चिकनी और चमकदार उपस्थिति विकसित करता है?

A : Glazing | ग्लेज़िंग

B : Loading | लोड हो रहा है

C : Turning | टर्निंग

D : Dressing | ड्रेसिंग

ANSWERS :

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