

ATS QUESTION BANK

MACHINIST THEORY LEVEL-1

Q 1. In terms of safety, what is the full form of PPE? \ सुरक्षा के संदर्भ में, PPE का पूर्ण रूप क्या है

- A). Personal Protective Equipment \ पर्सनल प्रोटेक्टिव इक्विपमेंट
- B). Protective Personal Equipment \ प्रोटेक्टिव पर्सनल इक्विपमेंट
- C). Public Private Enterprises \ पब्लिक प्राइवेट इंटरप्राइजेज
- D). Property, Plant and Equipment \ प्रॉपर्टी, प्लांट एंड इक्विपमेंट

Q 2. Which of the following is not a meaning of 'S' in "5 S" concept? \ निम्नलिखित में से कौन "5 S" अवधारणा में 'S' का अर्थ नहीं है?

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

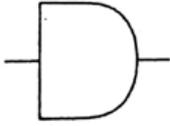
Q 3. Cost that is relatively fixed over a small volume or range of activities but is variable over a large range or volume is known as _____. \ वह मूल्य जो क्रियाकलापों की छोटी श्रेणी हेतु सापेक्षिक रूप से निश्चित परंतु क्रियाकलापों की विशाल श्रेणी हेतु परि

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

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

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

Q 5. Which element of work is represented by given figure? \ दी हुई आकृति में कार्य के किस तत्व को दर्शाया गया है?



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

Q 6. Analysis of a job for the purpose of finding the preferred method of doing it is called_____.\ किसी कार्य को करने की अधिमानित विधि ढूँढने के उद्देश्य का विश्लेषण करना _____ कहलाता है।

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

Q 7. The following picture depicts a _____ sign.\ दिया हुआ चित्र _____ चिह्न दर्शाता है।



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

Q 8. Which of these is used as protective equipment for hearing protection?\ इनमें से किसका प्रयोग श्रवण बचाव हेतु एक सुरक्षा उपकरण के रूप में किया जाता है?

- A). earmuff\ इयरमफ़
- B). gloves\ दस्ताने

- C). helmet\ हेलमेट
- D). respirator\ श्वसनयंत्र

Q 9. Combination Bevel square is used to measure_____.\ कॉम्बिनेशन बेवल स्क्वेर का प्रयोग _____ मापन हेतु किया जाता है।

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

Q 10. _____checks the flatness of machined surface.\ _____ मशीनीकृत सतहों की समतलता जांचता है।

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

Q 11. Snap gauges are used for measuring_____ \ स्नैप गेज का प्रयोग _____ के मापन हेतु किया जाता है।

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

Q 12. The bench-type engine lathe is generally powered by an electric motor, mounted to the bench behind the lathe _____.\ बेंच टाइप इंजन लेथ को एक विद्युत मोटर द्वारा शक्ति प्रदान की जाती है, जिसे लेथ _____ के पीछे वाली बेंच के ऊपर लगाया जाता है।

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

Q 13. _____ operation used to produce a regular crosshatched pattern in the work surface. \ _____ क्रिया का प्रयोग कार्य सतह पर सामान्य आड़ा - तिरछा पैटर्न बनाने के काम में आता है।

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

Q 14. In a lathe, _____ are used to grasp and hold barstock. \ लेथ में बारस्टॉक को पकड़ने के लिए _____ का प्रयोग किया जाता है।

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

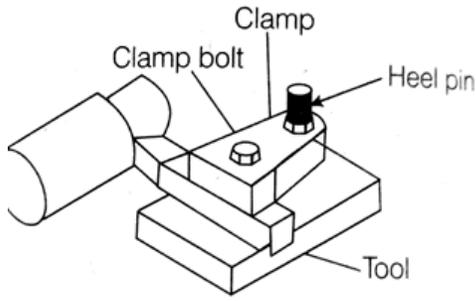
Q 15. _____ is used to hold large irregular shaped workpieces in a lathe. \ लेथ में विशाल अनियमित आकार के वर्कपीसों को पकड़ने हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

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

Q 16. _____ is a hollow cylindrical shaft. \ _____ एक खोखला बेलनाकार शाफ्ट होता है।

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

Q 17. Given figure represents _____ tool post of a lathe. \ दी हुई आकृति लेथ की _____ टूल पोस्ट दर्शाती है।



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

Q 18. _____ attachment is widely used for manufacturing of a job with profile of unique specimen.\ किसी विशेष नमूने की प्रोफाइल वाले जॉब के उत्पादन के लिए ज़्यादातर _____ अटैचमेंट का प्रयोग किया जाता है।

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

Q 19. _____ helps to set the vernier slab in any position on the beam scale in a vernier calliper. \ _____, वर्नियर कैलिपर में वर्नियर स्लैब को बीम स्केल पर किसी भी स्थान में सेट करने में सहायता प्रदान करता है।

- A). Thumb lever\ थंब लीवर
- B). Depth bar\ डेप्थ बार
- C). Movable jaw\ मूवेबल जॉ
- D). Slide\ स्लाइड

Q 20. For brass, back rake angle is _____. \ पीतल हेतु , बैक रेक कोण _____ होता है।

- A). 0°
- B). 15 °
- C). 9°
- D). 90°

Q 21. Large nose radius will result in: 1. more power consumption 2. higher tool life 3. better heat dissipation Which of these is/are CORRECT?
विशाल नोज़ त्रिज्या के परिणाम होगा: 1. अधिक शक्ति खपत 2. उच्च टूल आयु 3. बेहतर ऊष्मा विसरण इनमें से कौन सा/से सही हैं

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

Q 22. Radial force is _____ in orthogonal cutting process.
कटाई प्रक्रिया में रेडियल बल _____ होता है।

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

Q 23. _____ is used for making taps, dies, chisels etc.
_____ का प्रयोग टैप, डाई, छैनी इत्यादि बनाने हेतु किया जाता है।

- A). Carbon steel tool\ कार्बन स्टील टूल
- B). high speed steel\ उच्च गति स्टील
- C). Cast alloy\ ढलवा मिश्रधातु
- D). Diamond\ हीरे

Q 24. Tool life _____ with increase in feed.
आयु _____ है।

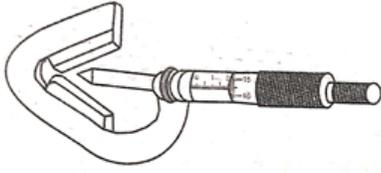
- A). decreases\ घटती
- B). increases\ बढ़ती
- C). does not change\ अपरिवर्तित रहती
- D). becomes zero\ शून्य हो जाती

Q 25. Trammel is used to draw a _____.
ट्रैमल का प्रयोग _____ को बनाने में किया जाता है।

- A). circle\ वृत्त

- B). rectangle\ आयताकार
- C). square\ वर्ग
- D). triangle\ त्रिभुज

Q 26. The given picture depicts_____micrometer.\ दिया हुआ चित्र _____ माइक्रोमीटर दर्शाता है।



- A). Anvil\ एन्विल
- B). Flange\ फ्लेंज
- C). Sheet\ शीट
- D). Tube\ ट्यूब

Q 27. Which of these is used to measure angle?\ इनमें से किसका प्रयोग कोण के मापन में किया जाता है?

- A). Combination bevel square\ कॉम्बिनेशन बेवल स्क्वायर
- B). L-square\ एल- स्क्वायर
- C). Try square\ ट्राय स्क्वायर
- D). Steel rule\ स्टील रूल

Q 28. Cam shaft in bearing is an example of_____.\ बियरिंग में कैम शाफ्ट _____ का एक उदाहरण है।

- A). Easy running fit\ इजी रनिंग फिट
- B). Slack running fit\ स्लैक रनिंग फिट
- C). Push fit\ पुश फिट
- D). Press fit\ प्रेस फिट

Q 29. Size of the job obtained after machining of workpiece is called _____.\ वर्कपीस को मशीनीकृत करने के बाद प्राप्त हुए जॉब के आकार को _____ कहा जाता है।

- A). lower limit\ निचली सीमा
- B). upper limit\ ऊपरी सीमा

- C). deviation\ झुकाव
- D). tolerance\ सहयता

Q 30. In normalizing, the quenching medium is_____.\ नार्मलाइजिंग में क्वेंचिंग माध्यम _____ होता है।

- A). air\ हवा
- B). furnace\ भट्टी
- C). oil bath\ आयल बाथ
- D). salt bath\ सॉल्ट बाथ

Q 31. _____ is done to remove brittleness of chisel. \ छैनी के भंगुरपन को हटाने हेतु _____ किया जाता है।

- A). Tempering\ टेंपरिंग
- B). Annealing\ अनीलिंग
- C). Carburising\ कार्बूराइजिंग
- D). Hardening\ हार्डनिंग

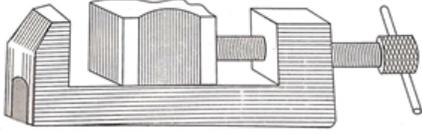
Q 32. Cyaniding, Nitriding, Carburising etc. are the methods of _____.\ साइनाइडिंग, नाइट्राइडिंग, कार्बूराइजिंग आदि _____ के तरीके हैं।

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

Q 33. _____ is used to hold the cylindrical job at the work table.\ वर्क टेबल पर बेलनाकार जॉब को पकड़ने हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

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

Q 34. Identify the following type of vice. \ दिए हुए वाईस के प्रकार को पहचानें।



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

Q 35. _____ is used to sharpen cutting tools of complex shape such as reamer, cutter drill etc. \ रीमर, कटर ड्रिल इत्यादि जैसे जटिल आकृति के कटिंग औजारों को धारदार बनाने हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

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

Q 36. Which of the following is not a type of Form relieved milling cutters? \ निम्नलिखित में से क्या फॉर्म रिलीव्ड मिलिंग कटर का एक प्रकार नहीं है?

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

Q 37. Grinding wheel is a type of _____ tool. \ ग्राइंडिंग व्हील _____ साधन का एक प्रकार है।

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

Q 38. _____ is mostly used in turret lathe for typewriter's parts. \ टाइपराइटर भागों हेतु टरट लेथ पर अधिकतर _____ का प्रयोग होता है।

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

Q 39. 18-A-25-H-5-V-15 In the above given description of Grinding wheel, 'V' denotes for _____ \ उक्त दिए गये ग्राइंडिंग व्हील के विवरण में, v से अभिप्राय है _____।

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

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

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

Q 41. Which is best suited for grinding soft non-ferrous materials? \ नरम अलौह पदार्थों की ग्राइंडिंग के लिए सबसे उपयुक्त क्या है?

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

Q 42. Soluble oil or emulsion is used as cutting fluid for _____. \ घुलनशील तेल अथवा इमल्शन _____ हेतु कटिंग द्रव के रूप में प्रयोग किये जाते हैं।

- A). mild steel\ मृदु स्टील
- B). cast iron\ ढलवा लोहा
- C). titanium\ टाइटेनियम
- D). Diamond\ हीरा

Q 43. Class_____ gauges have an inch tolerance of .0001" for plug.\ प्लग हेतु, क्लास_____ गेज की इंच टॉलरेंस .0001" होती है।

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

Q 44. _____ is used for off hand truing of conventional abrasive wheel.\ पारंपरिक अपघर्षक हील की ऑफ हैण्ड ट्रूइंग हेतु _____ का प्रयोग किया जाता है।

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

Q 45. _____ is used as a tool material of router milling cutter for fibrous or abrasive plastics.\ _____ का प्रयोग फाइबर अथवा अपघर्षक प्लास्टिक हेतु राउटर मिलिंग कटर के टूल पदार्थ के रूप में किया जाता है।

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

Q 46. _____ is used for faster feed rates in soft materials.\ _____ का प्रयोग नर्म पदार्थों में अधिक तेज़ फीड रेट हेतु किया जाता है।

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

Q 47. Shellac bond is used in grinding wheels for grinding of _____.\ ग्राइंडिंग हील में शेलाक बांड _____ की ग्राइंडिंग करने हेतु

प्रयोग किया जाता है।

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

Q 48. Tapered wheels are used for the grinding of_____.\ टेपर ह्वील _____ की ग्राइंडिंग करने हेतु प्रयोग में लाये जाते हैं।

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

Q 49. The removal of blunt abrasive particles from the surface of wheels is called_____of wheel.\ ह्वील की सतह से कुंठित अपघर्षक कणों के निष्कासन को चाक की _____ कहा जाता है।

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

Q 50. _____ is a drilling process by which internal threads are formed. \ _____ , एक ड्रिलिंग प्रक्रिया है जिससे आंतरिक चूड़ियों का निर्माण होता है।

- A). Tapping\ टैपिंग
- B). Lapping\ लैपिंग
- C). Trepanning\ ट्रीपैनिंग
- D). Spot Facing\ स्पॉट फेसिंग

Q 51. _____ is a narrow strip which extends to the entire length of the flutes in a twist drill.\ किसी ट्विस्ट ड्रिल में _____ एक संकुचित पट्टी होती है जो फ्लूट की सम्पूर्ण लंबाई तक फैल जाती है।

- A). Land\ लैंड

- B). Margin\ मार्जिन
- C). Point\ पॉइंट
- D). Dead centre\ डेड सेंटर

Q 52. Which of the following can do drilling and counter sinking at one time?\ निम्नलिखित में से क्या एक समय पर ड्रिलिंग एवं काउंटर सिंकिंग कर सकता है?

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

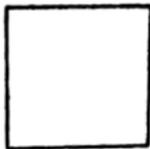
Q 53. Aluminium and its alloys have a cutting speed of _____ m/min.\ एल्युमीनियम एवं उसकी मिश्रधातुओं की कटाई गति _____ मी./मिनट होती है।

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

Q 54. GANTT chart, PERT and CPM are the tools of_____.\ GANTT चार्ट, PERT एवं CPM _____ के उपकरण हैं।

- A). Scheduling\ शेड्यूलिंग
- B). Dispatch\ डिस्पैच
- C). Loading\ लोडिंग
- D). Balancing\ बैलेंसिंग

Q 55. The given figure depicts the following work element.\ दी हुई आकृति निम्न कार्य तत्व दर्शाती है।



- A). Inspection\ इंस्पेक्शन
- B). Transportation\ ट्रांसपोर्टेशन
- C). Operation\ ऑपरेशन
- D). Storage\ स्टोरेज

Q 56. Which of the following is a measurement of internal resistance of a lubricant? \ निम्नलिखित में से क्या स्नेहक के आंतरिक प्रतिरोध का मापक है?

- A). Viscosity\ श्यानता
- B). Acidity\ अम्लता
- C). Oxidation\ ऑक्सीडेशन
- D). Neutralisation Number\ निष्प्रभावीकरण अंक

Q 57. _____friction will help a person walking on ice.\
_____ घर्षण किसी व्यक्ति को बर्फ पर चलने में सहायता प्रदान करता है।

- A). Static\ स्थिर
- B). Sliding\ फिसलन
- C). Rolling\ रोलिंग
- D). Fluid\ द्रवीय

Q 58. For low/medium radial loads,_____bearing is used.\ निम्न/मध्य रेखीय भारों हेतु_____ बियरिंग का प्रयोग किया जाता है।

- A). ball\ बॉल
- B). roller\ रोलर
- C). thrust ball\ थ्रस्ट बॉल
- D). deep groove\ डीप ग्रूव

Q 59. Deep groove ball bearing offers maximum permissible speed because it gives a_____. \ गहरा खांचा बॉल बेयरिंग अधिकतम अनुमेय गति प्रदान करता है क्योंकि यह एक _____ देता है।

- A). point contact / संपर्क बिंदु
- B). line contact / संपर्क रेखा
- C). self alignment / स्व संरेखण
- D). good rigidity / उच्च दृढ़ता

Q 60. In connecting rod bearings, _____is used as a bearing material.\ कनेक्टिंग रॉड बियरिंग में बियरिंग पदार्थ के रूप में _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A). copper-lead alloy\ कॉपर-लेड मिश्रधातु
- B). sintered alloy\ निसदित मिश्रधातु
- C). cast iron\ ढलवा लोहा
- D). plastic\ प्लास्टिक

Q 61. _____ is also called home position of the tool.\
 _____ को टूल की होम पोजीशन भी कहा जाता है।

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

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

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

Q 63. A _____ consists of amplifier circuits, drive motors, and
 ball lead-screws.\ _____ में एम्पलीफायर सर्किट, ड्राइव मोटर एवं बॉल-
 लीड स्कू होता है।

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

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

- A). Scaling function\ स्केलिंग फंक्शन
- B). Pattern rotation\ पैटर्न रोटेशन

- C). Tool selection\ टूल सिलेक्शन
- D). Spindle control\ स्पिंडल कण्ट्रोल

Q 65. What do we call a set of words and characters that define operations of the control in CNC programming ?\ CNC प्रोग्रामिंग में , शब्दों एवं अक्षरों का वह समूह जो कण्ट्रोल के ऑपरेशन को परिभाषित करता है, क्या कहलाता है?

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

Q 66. In CNC programming, the control uses “___” to mark the end of a block.\ CNC प्रोग्रामिंग में, कण्ट्रोल " _____ " का प्रयोग ब्लॉक के अंत को चिन्हित करने हेतु करता है।

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

Q 67. _____ is the smallest unit of CNC program.\ _____ सी एन सी प्रोग्राम की सबसे छोटी इकाई है।

- A). Character\ कैरेक्टर
- B). Word\ वर्ड
- C). Block\ ब्लॉक
- D). Line\ लाइन

Q 68. _____ is used to prepare the control system to a certain desired condition.\ _____ का प्रयोग कंट्रोल तंत्र को किसी विशेष वांछित अवस्था में तैयार करने हेतु किया जाता है।

- A). G-codes\ G-कोड्स
- B). M-codes\ M-कोड्स
- C). T-codes\ T-कोड्स
- D). U-codes\ U-कोड्स

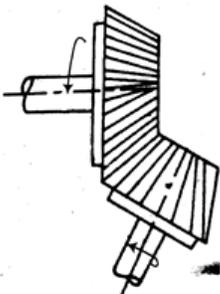
Q 69. To end sub-program, _____code is used in Milling CNC machine.\ सब-प्रोग्राम को समाप्त करने के लिए मिलिंग CNC मशीन में _____कोड का प्रयोग किया जाता है।

- A). M99
- B). M98
- C). M00
- D). M01

Q 70. In CN machines, reference point is also called its _____. \ सी एन मशीनों में , रेफेरेंस बिंदु को उसका _____भी कहा जाता है।

- A). home position\ होम पोजीशन
- B). periphery\ पेरिफेरी
- C). edge\ एज
- D). horizon\ होराइजन

Q 71. Identify the type of gear shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए गियर के प्रकार को पहचानें।



- A). Bevel gear\ बेवल गियर
- B). Spur gear\ स्पर गियर
- C). Helical gear\ हेलिकल गियर
- D). Worm gear\ वॉर्म गियर

Q 72. _____gears are widely used in automobile vehicles. \ _____ गियरों को बड़े स्तर पर ऑटोमोबाइल गाड़ियों में प्रयोग किया जाता है।

- A). Helical\ हेलिकल
- B). Worm\ वॉर्म

- C). Spur\ स्पर
- D). Bevel\ बेवल

Q 73. Worm and Worm wheel are used for _____ power transmission.\ वॉर्म एवं वॉर्म व्हील का प्रयोग _____ शक्ति संचरण हेतु किया जाता है।

- A). low\ निम्न
- B). high\ उच्च
- C). both low and high\ निम्न एवं उच्च दोनों
- D). infinite\ अनंत

Q 74. At Economic Order Quantity, total cost is _____. \ इकोनॉमिक आर्डर क्वांटिटी पर, कुल मूल्य _____ होता है।

- A). minimum\ न्यूनतम
- B). maximum\ अधिकतम
- C). infinite\ अनंत
- D). zero\ शून्य

Q 75. _____ stage of the Preventive maintenance is done to keep the machine assemblies in working order.\ मशीन असेंबलियों को कार्यशील क्रम में रखने हेतु निवारक रखरखाव की _____ स्टेज की जाती है।

- A). Small repair\ छोटे सुधार
- B). Medium Repair\ मध्यम सुधार
- C). Inspection\ निरीक्षण
- D). Overhauling\ ओवरहॉलिंग

Q 76. Which of these is not a part of Recording technique?\ इनमें से क्या रिकॉर्डिंग तकनीक का एक भाग नहीं है?

- A). Observation\ ऑब्जरवेशन
- B). Process chart\ प्रोसेस चार्ट
- C). Templates\ टेम्पलेट
- D). Diagrams\ डायग्राम

Q 77. Routine maintenance as compared to Preventive maintenance is _____ useful for heavy industries. \ हैवी उद्योगों हेतु निवारक रखरखाव रूटीन रखरखाव से _____ उपयोगी होते हैं।

- A). less\ कम
- B). more\ अधिक
- C). equally\ बराबर रूप से
- D). not\ नहीं

Q 78. _____ is the use of resources at a level rate that is measured at least daily. \ _____ लेवल दर पर संसाधनों का प्रयोग है जो कम से कम रोज़ाना मापित किये जाते हैं।

- A). Linearity\ लीनियरिटी
- B). Level schedule\ लेवल शेड्यूल
- C). Line Balancing\ लाइन बैलेंसिंग
- D). Flow manufacturing\ फ्लो मैनुफैक्चरिंग

Q 79. Which of these concepts means "change for betterment"? \ इनमें से किस विचार का अर्थ " बेहतरी के लिए बदलाव" है?

- A). Kaizen\ काइजेन
- B). Six Sigma\ सिक्स सिग्मा
- C). Horizon\ होराइजन
- D). Total Productive Management\ टोटल प्रोडक्टिव मैनेजमेंट

Q 80. Breakdown situation in Routine maintenance as compared to Preventive maintenance is _____. \ निवारक रखरखाव की अपेक्षा रूटीन रखरखाव में ब्रेकडाउन अवस्था _____ होती है।

- A). more\ अधिक
- B). less\ कम
- C). same\ समान
- D). uncomaparable\ अतुलनीय

Q 81. The disadvantages of Breakdown maintenance are: 1. loss of time 2. high repairing cost 3. loss of work Which of these is/are CORRECT? \ ब्रेकडाउन रखरखाव के दोष हैं: 1. समय की हानि 2. उच्च रिपेयरिंग मूल्य 3. कार्य की

हानि इनमें से कौन सा/से सही है ?

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

Q 82. Special type of maintenance includes _____ \ विशेष प्रकार के रखरखाव के अंतर्गत _____ आता है।

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

Q 83. _____ leads to lower Work in Progress and reduced lead time. \ _____ वर्क इन प्रोग्रेस को घटाता है एवं लीड टाइम को भी कम करता है।

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

Q 84. Which of these is the primary objective in Total Quality Management? \ इनमें से से क्या टोटल क्वालिटी मैनेजमेंट का प्राथमिक उद्देश्य है?

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

Q 85. The full form of AQL is _____. \ ए.क्यू.एल का पूर्ण रूप _____ होता है।

- A). Acceptable Quality Level \ एक्सेप्टेबल क्वालिटी लेवल
- B). All Quality Level \ ऑल क्वालिटी लेवल

- C). Acceptable Quality Limit\ एक्सेप्टेबल क्वालिटी लिमिट
D). All Quality Limit\ ऑल क्वालिटी लिमिट

Q 86. Another name of cylindrical cam is _____ cam.\ बेलनाकार कैम का अन्य नाम _____ कैम है।

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

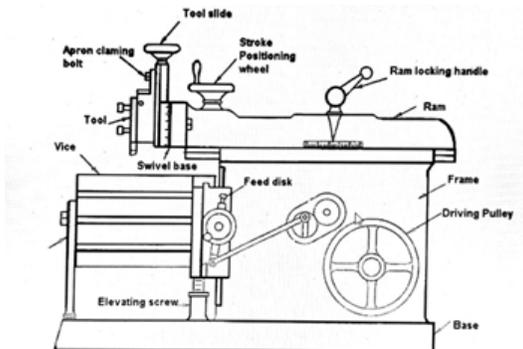
Q 87. In slotting, width of the cutter is _____ the width of workpiece.\ स्लॉटिंग में, कटर की चौड़ाई वर्कपीस की चौड़ाई से _____ होती है।

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

Q 88. Planing machines are used for _____.\ प्लेनिंग मशीनों का प्रयोग _____ के लिए किया जाता है।

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

Q 89. The given figure depicts a _____ machine.\ दी हुई आकृति _____ मशीन दर्शाती है।



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

Q 90. Throttle valve, relief valve and control valve are the parts of a _____ shaper machine.\ थ्रोटल वाल्व, रिलीफ वाल्व एवं कंट्रोल वाल्व _____ शेपर मशीन के भाग हैं।

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

Q 91. The type of gear used to connect two intersecting shafts is/ दो अन्तर्विभाजक शाफ्ट को जोड़ने के लिए प्रयोग किया जाने वाला गियर का प्रकार है

- A). Spur gears / स्पर गियर
- B). Bevel gears / बेवल गियर
- C). Helical gears / हेलिकल गियर
- D). Worm and worm wheel / वर्म और वर्म व्हील

Q 92. The process to create a true and concentric surface of the grinding wheel with the wheel spindle axis is called _____ / व्हील स्पिंडल अक्ष से पेषण पहिये की सतह को सधी हुई और संकेन्द्रित बनाने की क्रिया _____ कहलाती है।

- A). Cleaning / क्लीनिंग
- B). Dressing / ड्रेसिंग
- C). Truing / ट्रूइंग
- D). Facing / फेसिंग

Q 93. The grinding machine used for reconditioning of dies, jigs, tools is called _____ / डाई, जिग्स, उपकरणों की मरम्मत के लिए प्रयोग होने वाली पेषण मशीन _____ कहलाती है।

- A). Surface grinder / पृष्ठ ग्राइंडर
- B). Cylindrical grinder / बेलनाकार ग्राइंडर

- C). Centreless grinder / केंद्ररहित ग्राइंडर
- D). Tool and cutter grinder / टूल और कटर ग्राइंडर

Q 94. Which of these is not a milling machine cutter holding device? / इनमें से कौनसा मिलिंग मशीन कटर होल्डिंग डिवाइस नहीं है?

- A). Arbor / आर्बर
- B). Spring collet / स्प्रिंग कोलिट
- C). Screw on arbor / स्कू ऑन आर्बर
- D). Chuck / चक

Q 95. In a milling machine, the cutter is mounted on/ एक मिलिंग मशीन में कटर _____ पर लगा होता है।

- A). Socket / सॉकेट
- B). Sleeve / स्लीव
- C). Arbor / आर्बर
- D). Dead centre / डेड सेंटर

Q 96. The table top of a planer is provided with/ एक प्लेनर का टेबल शीर्ष _____ के साथ प्रदान किया जाता है।

- A). U slots / U स्लॉट
- B). C slots / C स्लॉट
- C). T slots / T स्लॉट
- D). D slots / D स्लॉट

Q 97. The length of the stroke of a planer can be adjusted by changing the position of / _____ की स्थिति को बदलकर प्लेनर के स्ट्रोक की लम्बाई को समायोजित किया जा सकता है ।

- A). Limit switches / सीमा स्विच
- B). T - slots / T - स्लॉट्स
- C). Planer table / प्लेनर टेबल
- D). V - slots / V - स्लॉट्स

Q 98. Knurling is an operation of/ नर्लिंग _____ की एक कार्य-विधि है।

- A). Facing on the lathe / खराद पर फेसिंग
- B). Plain turning on the lathe / खराद पर प्लेन टर्निंग
- C). Taper turning on the lathe / खराद पर टेपर टर्निंग
- D). Roughing the surface on the lathe / खराद पर पृष्ठ रफिंग (रूक्षण)

Q 99. A planer differs from the shaper in this respect that in the planer - / एक प्लेनर इस संदर्भ में शेपर से भिन्न होता है कि प्लेनर में -

- A). Tool is stationary and job reciprocates / औजार स्थिर रहता है और नमूना आगे-पीछे चलता है
- B). Tool reciprocates and job is stationary / औजार आगे-पीछे चलता है और नमूना स्थिर रहता है
- C). Tool and job both reciprocate / औजार और नमूना दोनों आगे-पीछे चलते हैं
- D). None of these / इनमें से कोई नहीं

Q 100. What is the pitch diameter of a gear having 36 teeth and 3 mm module? / 36 दांत और 3 मिमी मॉड्यूल वाले गियर का पिच व्यास क्या है?

- A). 12 mm / 12 मिमी
- B). 75 mm / 75 मिमी
- C). 80 mm / 80 मिमी
- D). 108 mm / 108 मिमी

Q 101. The type of planer which has only column is/ प्लेनर का वह प्रकार जिसमें केवल कॉलम होते हैं वह है

- A). Plate planing machine / प्लेट प्लेनिंग मशीन
- B). Pit planing machine / पिट प्लेनिंग मशीन
- C). Hydraulic planing machine / हाइड्रोलिक प्लेनिंग मशीन
- D). Open side planing machine / ओपन साइड प्लेनिंग मशीन

Q 102. The type of slots provided on the top and side of shaper table is/ शेपर टेबल के टॉप और साइड में प्रदान किये गये स्लॉट्स का प्रकार है

- A). U type / U टाइप
- B). T type / T टाइप
- C). I type / I टाइप
- D). L type / L टाइप

Q 103. The principle of working of milling machine is/ मिलिंग मशीन के काम करने का सिद्धांत है

- A). Cutter rotates / कटर का घूमना
- B). Job rotates / नमूने का घूमना
- C). Work moves against a rotating cutter / घूमते हुए कटर के प्रतिकूल वर्क खिसकता है
- D). Cutter moves against a rotating job / घूमते हुए नमूने के प्रतिकूल कटर खिसकता है

Q 104. The accuracy of vernier height gauge in metric system is/ मीट्रिक प्रणाली में वर्नियर हाइट गेज की सटीकता है

- A). 0.002 mm / 0.002 मिमी.
- B). 0.02 mm / 0.02 मिमी.
- C). 0.10 mm / 0.10 मिमी.
- D). 1.00 mm / 1.00 मिमी.

Q 105. In its simplest form, bronze is an alloy of/ अपने सबसे सादे रूप में, काँसा _____ की मिश्र धातु होता है।

- A). Copper and tin / तांबा और टिन
- B). Copper and zinc / तांबा और जिंक
- C). Copper, zinc and nickel / तांबा, जिंक और निकल
- D). Copper, tin and lead / तांबा, टिन और लेड

Q 106. Plain milling is done for/ प्लेन मिलिंग _____ के लिए की जाती है।

- A). Face milling / फेस मिलिंग
- B). T - slot milling / T - स्लॉट मिलिंग
- C). Machining flat surfaces / समतल सतहों के मशीनीकरण
- D). Milling narrow slots / संकीर्ण स्लॉट्स की पिसाई

Q 107. Slitting saw cutter is used for/ स्लिटिंग सॉ कटर का प्रयोग _____ के लिए किया जाता है।

- A). Cutting convex grooves / उत्तल खांचे काटने
- B). Cutting keyways / कीवे काटने
- C). Cutting of length / लम्बाई की कटाई
- D). Angular machining / कोणीय मशीनिंग

Q 108. The material for which no cutting oil is required while drilling is/ जिस सामग्री के लिए ड्रिलिंग करते समय किसी कटिंग तेल की आवश्यकता नहीं होती, वह _____ होता है।

- A). Aluminium / एल्युमीनियम
- B). Tool steel / टूल स्टील
- C). Copper / तांबा
- D). Grey cast iron / ग्रे ढलवां लोहा

Q 109. The tool post of a planing machine is mounted on...../ एक प्लेनिंग मशीन का टूल पोस्ट _____ पर लगा होता है।

- A). Cross rail / क्रॉस रेल
- B). Clapper box / क्लैपर बॉक्स
- C). Apron / एप्रन
- D). Saddle / सैडल

Q 110. The cutting speed of the tool in a mechanical shaper is maximum at/ मैकेनिकल शेपर में औजार की कटाई गति _____ के दौरान अधिकतम होती है।

- A). Beginning of the cutting stroke / कटिंग स्ट्रोक के शुरुआत में
- B). End of the cutting stroke / कटिंग स्ट्रोक के अंत में
- C). Middle of the cutting stroke / कटिंग स्ट्रोक के मध्य में
- D). Any time during the cutting stroke / कटिंग स्ट्रोक के दौरान कभी भी

Q 111. On a mechanical shaper, the rotary motion is converted into linear motion by / एक मैकेनिकल शेपर पर, रोटरी गति को रैखिक गति में _____

द्वारा परिवर्तित किया जाता है।

- A). Cam mechanism / कैम मैकेनिज्म
- B). Bevel gear mechanism / बेवल गियर मैकेनिज्म
- C). Crank and slotted link mechanism / क्रैंक और स्लॉटेड लिंक मैकेनिज्म
- D). Worm and worm wheel mechanism / वर्म और वर्म व्हील मैकेनिज्म

Q 112. The cutting speed used while slotted is decided considering which among the following? / खांचे बनाते समय प्रयोग की गयी कटाई गति निम्नलिखित में से किसको ध्यान में रखते हुए तय की जाती है?

- A). Depth of the cut to be taken / ली जाने वाली कट की गहराई
- B). Rigidity and condition of the machine / मशीन की कठोरता और स्थिति
- C). Material of the cutting tool and the workpiece / कटाई औजार और वर्कपीस के पदार्थ
- D). All of these / ये सभी

Q 113. The eye hole in a hammer is/ एक हथौड़े में आइ होल ----- होता है।

- A). Straight / सीधा
- B). Tapered from handle end / हथौड़े के सिरे से पतला
- C). Tapered from both ends / दोनों सिरों से पतला
- D). Tapered from front end / अग्र सिरे से पतला

Q 114. The distance through which a screw thread advances axially in one turn is - / वह दूरी जिसके माध्यम से एक बारी में एक पेंच की चूड़ियाँ अक्षीय रूप से आगे बढ़ती है-

- A). Pitch of the thread / चूड़ी की पिच
- B). Lead of the thread / चूड़ी की लीड
- C). Depth of the thread / चूड़ी की गहराई
- D). Diameter of the thread / चूड़ी का व्यास

Q 115. Which cutting tool is used to finish a drilled hole? / एक ड्रिल हुए छेद को परिष्कृत करने के लिए किस कटाई औजार का प्रयोग किया जाता है?

- A). Die / डाई

- B). Tap / टैप
- C). Reamer / रीमर
- D). Broach / ब्रौच

Q 116. What is the purpose of fixing a ferrule on the handle of a file? / किसी रेती के हैंडल पर जोड़चूड़ी लगाने का क्या उद्देश्य होता है?

- A). To grip the file / रेती को पकड़ना
- B). To prevent wooden handle from damage / लकड़ी के हैंडल को क्षति पहुंचने से बचाने के लिए
- C). To improve appearance of the file / रेती की दिखावट को सुधारने के लिए
- D). To improve safety while using the file / रेती प्रयोग करते समय सुरक्षा में सुधार करने के लिए

Q 117. Counterboring is done for / काउंटरबोरिंग _____ के लिए की जाती है।

- A). To deburr the ends of a drilled hole / एक ड्रिल किए गए छेद के सिरों को डीबर करने के लिए
- B). To enlarge a drilled hole to an exact size / एक ड्रिल किए गए छेद को सटीक आकार में बढ़ा करने के लिए
- C). To finish a cored hole / कोर किये गये छेद को परिष्कृत करने
- D). To accommodate socket head screws / सॉकेट हेड स्कू को समायोजित करने

Q 118. Which of these is one of the materials used for making grinding wheels? / इनमें में से कौनसा पेषण पहिए बनाने के लिए प्रयोग किए जाने वाले पदार्थों में से एक है?

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

Q 119. Vernier depth gauge is used for measuring/ वर्नियर डेप्थ गेज का प्रयोग _____ मापने के लिए किया जाता है।

- A). External dimensions / बाहरी आयाम
- B). Internal dimensions / आंतरिक आयाम

- C). Step or depth of blind hole / अंध सूराख का स्टेप या गहराई
- D). Pitch diameter / पिच व्यास

Q 120. What is the least count of vernier bevel protractor? / वर्नियर बेवल प्रोट्रेक्टर का अल्पतमांक क्या है?

- A). 1 minute / 1 मिनट
- B). 5 minutes / 5 मिनट
- C). 10 minutes / 10 मिनट
- D). 25 minutes / 25 मिनट

Q 121. Which of these is an indirect measuring instrument? / इनमें से कौन सा एक अप्रत्यक्ष मापने वाला यंत्र है?

- A). Inside caliper / इनसाइड कैलिपर
- B). Vernier caliper / वर्नियर कैलिपर
- C). Universal bevel protractor / यूनिवर्सल बेवल प्रोट्रेक्टर
- D). Inside micrometer / इनसाइड माइक्रोमीटर

Q 122. A screw driver has three main parts. Which one is not among these three? / एक स्कू ड्राइवर के तीन मुख्य भाग होते हैं। कौनसा इन तीनों में से एक नहीं है?

- A). Blade / ब्लेड
- B). Shank / शैंक
- C). Handle / हैंडल
- D). Hub / हब

Q 123. The type of hammer mostly used in blacksmithy is/ लोहार के काम में अधिकतर प्रयोग होने वाला हथौड़ा है

- A). Claw hammer / पंजा हथौड़ा
- B). Sledge hammer / लोहार का हथौड़ा
- C). Ball peen hammer / बॉल पीन हथौड़ा
- D). Mallet / लकड़ी का हथौड़ा

Q 124. A taper ring gauge is used for checking/ एक टेपर रिंग गेज _____ को जांचने के लिए प्रयोग किया जाता है।

- A). External taper / बाहरी टेपर
- B). Internal taper / आंतरिक टेपर
- C). External threads / बाहरी चूड़ियाँ
- D). Internal threads / आंतरिक चूड़ियाँ

Q 125. What will you use if layout of many pieces of same shape is to be done? / यदि एक ही आकार के कई टुकड़ों का लेआउट करना हो तो आप क्या उपयोग करेंगे?

- A). Frame / फ्रेम
- B). Template / टेम्पलेट
- C). Jig / जिग
- D). Gauge / गेज

LEVEL 1 ANSWER KEY

Question No.	Option						
1	A	41	A	81	A	121	A
2	A	42	A	82	A	122	D
3	A	43	A	83	A	123	B
4	A	44	A	84	A	124	A
5	A	45	A	85	A	125	B
6	A	46	A	86	A		
7	A	47	A	87	A		
8	A	48	A	88	A		
9	A	49	A	89	A		
10	A	50	A	90	A		
11	A	51	A	91	B		
12	A	52	A	92	C		
13	A	53	A	93	D		
14	A	54	A	94	D		
15	A	55	A	95	C		
16	A	56	A	96	C		
17	A	57	A	97	A		
18	A	58	A	98	D		
19	A	59	A	99	A		
20	A	60	A	100	D		
21	A	61	A	101	D		
22	A	62	A	102	B		
23	A	63	A	103	C		
24	A	64	A	104	B		
25	A	65	A	105	A		
26	A	66	A	106	C		
27	A	67	A	107	C		
28	A	68	A	108	D		
29	A	69	A	109	B		
30	A	70	A	110	C		
31	A	71	A	111	C		
32	A	72	A	112	D		
33	A	73	A	113	C		
34	A	74	A	114	B		
35	A	75	A	115	C		
36	A	76	A	116	B		
37	A	77	A	117	D		
38	A	78	A	118	A		
39	A	79	A	119	C		
40	A	80	A	120	B		

MACHINIST THEORY LEVEL-2

Q 1. _____ is a detailed description of work that is performed for a work order. \ किसी कार्य क्रम हेतु किये जाने वाले कार्य कि विस्तृत जानकारी _____ कहलाती है।

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

Q 2. Which of the following is not a non-cardiac cause of sudden cardiac arrest? \ निम्नलिखित में से क्या पूर्णहृदरोध का एक गैर कार्डियक कारण नहीं है?

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

Q 3. In terms of safety, what is the full form of BLS? \ सुरक्षा के सन्दर्भ में BLS का पूर्ण रूप क्या है?

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

Q 4. Cleaning of workspace falls under _____ of 5s concept. \ कार्यक्षेत्र की सफाई 5s विचार के _____ के अंतर्गत आता है।

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

Q 5. Screw Gauge is also known as _____. \ स्कू गेज को _____ भी कहा जाता है।

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

Q 6. For tool-room and other precision work, despite using vernier callipers, we use _____. \ टूल रूम एवं अन्य सूक्ष्म कार्यों हेतु, हम वेर्निएर

कैलिपर के बजाय _____ का प्रयोग करते हैं।

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

Q 7. Bevel protactor is used to measure _____. \ बेवल प्रोटैक्टर का प्रयोग _____ मापन हेतु किया जाता है।

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

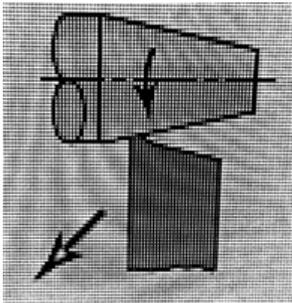
Q 8. Grits used in grinding are basically _____. \ ग्राइंडिंग में प्रयुक्त ग्रिट मूलतः _____ होते हैं।

- A). cutting elements\ कटाई अवयव
- B). drilling elements\ छेदन अवयव
- C). stabilizing elements\ स्थाईकरण अवयव
- D). surface hardening elements\ सतह दृढ़ीकरण अवयव

Q 9. Which of the following is not a type of lathe? \ निम्नलिखित में कौन लेथ का एक प्रकार नहीं है?

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

Q 10. Identify the lathe operation shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए लेथ कार्य को पहचाने।



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

Q 11. Which of these is not a workpiece holding device? \ इनमें से क्या एक वर्कपीस पकड़ने का उपकरण नहीं है?

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

Q 12. Least count in Metric Micrometer is _____ . \ मीट्रिक माइक्रोमीटर में अल्पतमांक _____ होता है।

- A). 0.1 cm
- B). 0.01 cm
- C). 0.001 cm
- D). 1 cm

Q 13. Identify the following type of spanner. \ निम्न दिए हुए स्पैनर के प्रकार को पहचानें।



- A). Monkey spanner \ मंकी स्पैनर
- B). Adjustable spanner \ एडजस्टेबल स्पैनर
- C). T-socket spanner \ टी-सॉकेट स्पैनर
- D). Offset Socket spanner \ ऑफसेट सॉकेट स्पैनर

Q 14. _____ file is used to file both curved and flat surfaces. \ _____ रेती वक्रीय एवं समतल दोनों सतहों को रेतने के काम में आती है।

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

Q 15. Machinability Index for Copper is _____ . \ तांबे का मशिनेबिलिटी गुणांक _____ होता है।

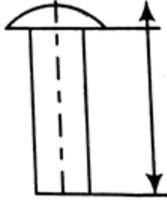
- A). 70
- B). 25
- C). 300-400
- D). 160

Q 16. _____ removes rivet or pin from metal sheets and pipes. \ _____ धातु शीटों एवं पाइपों से रिबेट अथवा पिन निकालता है।

- A). Pin Punch \ पिन पंच

- B). Snip\ सनिप
- C). Scribble\ स्क्रिबल
- D). Stake\ स्टेक

Q 17. Identify the type of rivet.\ रिबेट के प्रकार को पहचाने।



- A). Mushroom Head\ मशरूम हेड
- B). Pan Head\ पैन हेड
- C). Flat head\ फ्लैट हेड
- D). Tubular\ ट्यूबुलर

Q 18. Least count of vernier callipers is _____ inch.\ वर्नियर कैलिपर का अल्पतमांक _____ इंच होता है।

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

Q 19. The algebraic difference between the size and basic size of the job is _____.\ किसी जॉब के आकार एवं मूल आकार के मध्य का बीजगणितीय अंतर _____ होता है।

- A). deviation\ डेविएशन
- B). limit\ लिमिट
- C). fit\ फिट
- D). tolerance\ टॉलरेंस

Q 20. H7-p6 Press fit finds its application in _____.\ H7-p6 प्रेस फिट का अनुप्रयोग _____ में पाया जाता है।

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

Q 21. Diffusion Annealing is used to _____.\ डिफ्यूजन अनीलिंग का प्रयोग _____ हेतु किया जाता है।

- A). homogenize the chemistry of material\ पदार्थ के रसायन विज्ञान को एकरूप करने
- B). increase machinability\ मशीन की क्षमता बढ़ाने

- C). relieve stress\ तनाव कम करने
- D). increase ductility\ तन्यता बढ़ाने

Q 22. In a milling machine, which of these is to hold and rotate the cutter? \ किसी मिलिंग मशीन में, इनमें से क्या कटर को पकड़ता है और घूर्णन करवाता है?

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

Q 23. Milling machine can perform operations like: 1. helical grooving 2. parting 3. counter sinking Which of these is/are INCORRECT?\ मिलिंग मशीन विभिन्न कार्य कर सकती है जैसे कि: 1. हेलिकल ग्रीविंग 2. पार्टिंग 3. काउंटर सिंकिंग इनमें से कौन सा/से गलत हैं?

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

Q 24. The motion of bed in milling machines is _____.\ मिलिंग मशीनों में बेड की चाल _____ होती है।

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

Q 25. Shellac Bonded grinding wheels are used for the grinding of _____.\ शेलक बॉडेड ग्राइंडिंग व्हील का प्रयोग _____ की ग्राइंडिंग हेतु किया जाता है।

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

Q 26. Coarse size grains have a grit size of _____.\ कोर्स साइज़ ग्रेन का ग्रिट आकार _____ होता है।

- A). 10-24
- B). 70-180

C). 30-60

D). 220-600

Q 27. Open structured grinding wheels are recommended for

_____ materials. \ खुले ढाँचे के ग्राइंडिंग व्हील को
_____ पदार्थों हेतु प्रयोग में लाया जाता है।

A). soft and ductile \ नरम एवं तन्य

B). hard and brittle \ कठोर एवं भंगुर

C). ductile and tough \ तन्य एवं ठोस

D). hard and malleable \ कठोर एवं आघातवर्धनीय

Q 28. In a lathe, when a workpiece is held between the centres, the

_____ is used to drive it. \ लेथ में, जब वर्कपीस सेंटर के बीच में पकड़ा हुआ
होता है, तो उसे चलाने के लिए _____ का प्रयोग किया जाता है।

A). catch plate \ कैच प्लेट

B). chucks \ चक

C). face plates \ फेस प्लेट

D). jigs and fixtures \ जिग्स एवं फिक्सचर

Q 29. _____ is not a semi-solid or a solid lubricant. \

_____ ठोस अथवा अर्ध-ठोस स्नेहक नहीं है।

A). CO₂

B). Molybdenum Disulphide \ मॉलिब्डेनम डाईसल्फाइड

C). Wax \ मोम

D). Soap \ साबुन

Q 30. The 'No GO' plug gauge is the size of the _____ \ 'नो गो'

प्लग गेज _____ का आकार होता है।

A). maximum limit of the hole \ होल की अधिकतम सीमा

B). minimum limit of the shaft \ शाफ्ट की न्यूनतम सीमा

C). minimum limit of the hole \ होल की न्यूनतम सीमा

D). maximum limit of the shaft \ शाफ्ट की अधिकतम सीमा

Q 31. If "80 R" is written on grinding wheel, it represents that it is

_____ in nature. \ यदि किसी ग्राइंडिंग व्हील में "80 R" लिखा हुआ है, इसका अर्थ है
कि वह _____ प्रकृति का है।

A). hard \ कठोर

B). soft \ कोमल

C). ductile \ तन्य

D). brittle \ भुरभुरा

Q 32. Balancing of wheels is done in order to _____.\ _____
हेतु व्हील की बैलेंसिंग की जाती है।

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

Q 33. _____ is used for drilling a conical shape on both ends of a job .\ _____ का प्रयोग जॉब के दोनों छोरों पर शंकाकार ड्रिल करने हेतु किया जाता है।

- A). Centre drill\ सेंटर ड्रिल
- B). Counter bore drill\ काउंटर बोर ड्रिल
- C). Oil hole drill\ आयल होल ड्रिल
- D). Spirek drill\ स्पिरेक ड्रिल

Q 34. Pneumatic drilling machine, used for maintenance of ship is operated by _____.\ वायवीय ड्रिलिंग मशीन, जोकि समुद्री जहाजों के रखरखाव हेतु प्रयोग में लाई जाती है, _____ द्वारा प्रचालित होती है।

- A). air pressure\ वायु दाब
- B). electric pressure\ विद्युत दाब
- C). hands\ हाथों
- D). motor\ मोटर

Q 35. Deep Hole drilling machines are widely used for making _____\ डीप होल ड्रिल मशीन ज्यादातर _____ बनाने के काम आती हैं।

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

Q 36. For cutting of titanium, _____ is employed as a cutting fluid.\ टाइटेनियम की कटाई हेतु कटाई द्रव्य के रूप में _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A). concentrated soluble oil\ संकेंद्रित घुलानशील तेल
- B). dry kerosene oil\ शुष्क मिट्टी तेल
- C). emulsion\ इमल्शन
- D). mineral oil\ खनिज तेल

Q 37. Which of these lubricators is not gravity feed? \ इनमें से कौनसा लुब्रिकैटर गुरुत्वाकर्षण से नहीं चलता है?

- A). Grease gun \ ग्रीज़ गन
- B). Lieuvain's Glass Bottle \ लेफ़े ग्लास बोटल
- C). Drip feed \ ड्रिप फीड
- D). Wick \ विक

Q 38. _____ is used as a semi-solid lubricant. \ _____ का प्रयोग अर्ध-ठोस स्नेहक के रूप में किया जाता है।

- A). Grease \ ग्रीज़
- B). Molybdenum Disulphide \ मॉलिब्डेनम डाईसल्फाइड
- C). Tallac \ टैलैक
- D). Blended Oil \ ब्लेंडेड तेल

Q 39. Which of these frictions is the weakest? \ इनमें से कौनसा घर्षण सबसे दुर्बल होता है?

- A). Rolling \ रोलिंग
- B). Fluid \ द्रवीय
- C). Sliding \ फिसलन
- D). Static \ स्थिर

Q 40. The bearings shown in the figure carries _____ \ आकृति में दर्शायी हुई बियरिंग _____ का वहन करती है।



- A). both radial and axial loads \ रेडियल एवं अक्षीय भारों दोनों
- B). no load \ शून्य भार
- C). only axial thrust \ केवल अक्षीय भार
- D). only radial load \ केवल रेडियल भार

Q 41. "G 02" code is used for _____ \ "G 02" कोड _____ हेतु प्रयोग किया जाता है।

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

D). Circular Interpolation in counter clock-wise direction\ वामावर्त दिशा में सर्कुलर इंटरपोलेशन

Q 42. In leading zero suppression in CNC, the machine control reads the numbers from _____ \CNC के लीडिंग जीरो सप्रेसन में, मशीन कण्ट्रोल संख्याओं को _____ पढ़ता है।

- A). right to left\ दायें से बायें
- B). left to right\ बाएं से दायें
- C). anywhere\ कहीं से भी
- D). nowhere\ कहीं से भी नहीं

Q 43. For 'Coolant on', the M-code used is _____.\ "कूलैट-ऑन" हेतु प्रयुक्त M-कोड _____ है।

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

Q 44. "G 03" code is used for _____.\ "G 03" कोड _____ हेतु प्रयोग किया जाता है।

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

Q 45. "G33" code is used for _____.\ "G33" कोड, _____ हेतु प्रयोग किया जाता है।

- A). Thread cutting\ थ्रेड कटिंग
- B). Skip cutting\ स्किप कटिंग
- C). Dwell\ ड्वेल
- D). Exact stop\ एग्जैक्ट स्टॉप

Q 46. Which of the following is not a file extension used in AutoCAD?\ निम्नलिखित में से क्या ऑटो कैड में उपयोग किया जाने वाला फ़ाइल एक्सटेंसन नहीं है?

- A). .dwe
- B). .dwg
- C). .dwt
- D). .dws

Q 47. In CAM activity, what comes after assembly? \ सी ए एम क्रियाकलाप में, असेंबली के पश्चात क्या आता है?

- A). Packaging \ पैकेजिंग
- B). Inspection \ इंस्पेक्शन
- C). Interfacing \ इंटरफेसिंग
- D). Geometric model \ जियोमेट्रिक मॉडल

Q 48. When two gears mesh together, one with smaller number of teeth is called _____ . \ जब दो गियर एक दूसरे में मिलते हैं, तो जिस में कम दाँत होते हैं, वह _____ कहलाता है।

- A). pinion \ पिनियन
- B). wheel \ व्हील
- C). rack \ रैक
- D). cam \ कैम

Q 49. Compound gear train is used to _____ . \ कंपाउंड गियर ट्रेन का प्रयोग _____ हेतु किया जाता है।

- A). obtain large velocity ratio \ उच्च वेग अनुपात प्राप्त करने
- B). obtain low velocity ratio \ निम्न वेग अनुपात प्राप्त करने
- C). transmit power between inclined shafts \ झुके हुए शाफ्टों के मध्य शक्ति संचरित करने
- D). reduce the speed of driving shaft \ ड्राइविंग शाफ्ट की गति कम करने

Q 50. Repetitive servicing and overhauling are a part of _____ maintenance. \ बार बार सर्विसिंग एवं ओवरहॉलिंग _____ रखरखाव के भाग हैं।

- A). Preventive \ निवारक
- B). Accidental \ एक्सीडेंटल
- C). Breakdown \ ब्रेकडाउन
- D). Predictive \ प्रेडिक्टिव

Q 51. Vibration Analyser, Amplitude meters etc. are used in _____ maintenance. / कंपन विश्लेषक, आयाम मीटर आदि का उपयोग _____ रखरखाव में किया जाता है।

- A). Predictive \ प्रेडिक्टिव
- B). Routine \ रूटीन
- C). Accidental \ एक्सीडेंटल
- D). Breakdown \ ब्रेकडाउन

Q 52. _____ is most important as per Oakland's concept of TQM. \ TQM के ओकलैंड के विचार के अनुसार सबसे महत्वपूर्ण _____ होता है।

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

Q 53. The objective of TPM is Equipment whereas it is _____ for TQM.\ TPM का उद्देश्य उपकरण है जबकि TQM का _____ है।

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

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

- A). Preventive\ निवारक
- B). Routine\ नियमित
- C). Predictive\ भावी
- D). Accidental\ एक्सीडेंटल

Q 55. TPM stands for _____.\ टीपीएम का तात्पर्य _____ होता है।

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

Q 56. Quality Control is a measure of _____.\ गुणवत्ता नियंत्रण _____ का मापक है।

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

Q 57. _____ is used as a bearing metal for light loads and low speed applications.\ हल्के भार एवं निम्न गति अनुप्रयोगों हेतु बियरिंग धातु के रूप में _____ का प्रयोग किया जाता है।

- A). cast iron\ ढलवा लोहा
- B). copper\ ताम्बा

C). bronze\ कांसा

D). zinc\ जस्ता

Q 58. Cam is a _____ member in a mechanism.\ किसी मैकेनिज्म में कैम _____ का भाग होता है।

A). driver\ ड्राईवर

B). driven\ ड्रिवेन

C). frame\ फ्रेम

D). output\ आउटपुट

Q 59. The uppermost part of the thread is known as _____. \ चूड़ी का सबसे ऊपरी हिस्सा _____ कहलाता है।

A). Crest\ क्रेस्ट

B). Root\ रूट

C). Flank\ फ्लैंक

D). Pitch\ पिच

Q 60. Column of a shaper machine is made up of _____. \ शेपर मशीन का कॉलम _____ का बना हुआ होता है।

A). cast iron\ ढलवा लोहे

B). bronze\ कांसा

C). aluminium\ एल्युमीनियम

D). high speed steel\ उच्च गति स्टील

Q 61. The process of removing metal by a milling cutter, which is rotated in the same direction as the feed of the workpiece is called ____ / मिलिंग कटर द्वारा धातु को हटाने की प्रक्रिया, जो वर्कपीस की फीड की समान दिशा में घुमाया गया है, वह _____ कहलाता है।

A). Face milling / फेस मिलिंग

B). Climb milling / क्लाइंब मिलिंग

C). Up milling / अप मिलिंग

D). Conventional milling / कन्वेंशनल मिलिंग

Q 62. The milling machine which is most suitable for versatility of works is / कार्यों की बहुविज्ञता के लिए सबसे उपयुक्त मिलिंग मशीन है

A). Universal milling machine / यूनिवर्सल मिलिंग मशीन

B). Fixed bed type milling machine / फिक्स्ड बेड प्रकार मिलिंग मशीन

C). Omniversal milling machine / ओमनिवर्सल मिलिंग मशीन

D). Plain milling machine/ प्लेन मिलिंग मशीन

Q 63. In plain milling machine, the table can be moved against a rotating cutter mounted on arbor/ प्लेन मिलिंग मशीन में, टेबल को एक घूर्णन कटर के प्रतिकूल खिसकाया जा सकता है, जो _____ रूप से आर्बर पर लगा हुआ है।

- A). Longitudinally / अनुदैर्घ्य
- B). Vertically / लंबवत
- C). Cross-wise / आड़े
- D). Longitudinally, vertically, cross-wise / अनुदैर्घ्य , लंबवत, आड़े

Q 64. Solid milling cutters are manufactured from/ ठोस मिलिंग कटर _____ से निर्मित होते हैं।

- A). H. S. S. / एच.एस.एस.
- B). Stellite / स्टेलाइट
- C). Ceramic / सिरेमिक
- D). Sintered carbide / निसादित कार्बाइड

Q 65. A face plate is normally used to hold the job on a lathe when the job is/ खराद पर एक फेसप्लेट को सामान्यतः नमूने को पकड़ने के लिए प्रयोग किया जाता है, जब नमूना _____ होता है।

- A). Regular shaped / नियमित आकार का
- B). Irregular shaped / अनियमित आकार का
- C). Flat shaped / समतल आकार का
- D). Plain shaped / सादा आकार का

Q 66. A slotter can be considered to be a type of/ एक स्लॉटर को एक प्रकार का _____ माना जा सकता है।

- A). Horizontal planer / क्षैतिज प्लेनर
- B). Vertical shaper / लंबवत शेपर
- C). Vertical planer / लंबवत प्लेनर
- D). Horizontal shaper / क्षैतिज शेपर

Q 67. In a lathe, chasing dial is used when doing operation. / खराद में, चेसिंग डायल का प्रयोग _____ ऑपरेशन को करते समय किया जाता है।

- A). Taper turning / टेपर टर्निंग
- B). Drilling / ड्रिलिंग
- C). Parting off / पार्टिंग ऑफ
- D). Thread cutting / थ्रेड कटिंग

Q 68. A lathe component which is used to give depth of cut - / एक खराद अवयव जिसका उपयोग कट की गहराई देने के लिए किया जाता है -

- A). Top slide / टॉप स्लाइड
- B). Cross slide / क्रॉस स्लाइड
- C). Compound slide / कंपाउंड स्लाइड
- D). Tool post / टूल पोस्ट

Q 69. The fastest method of cutting gears is by/ गियर काटने का सबसे तेज़ तरीका _____ है।

- A). Gear shaping / गियर शेपिंग
- B). Gear turning / गियर टर्निंग
- C). Gear hobbing / गियर हॉबिंग
- D). Gear milling / गियर मिलिंग

Q 70. In gang milling / गैंग मिलिंग में

- A). A number of jobs are milled in one set up / एक ही सेटअप में कई संख्या में नमूनों को गाहा (निर्मित) जाता है
- B). Two or more cutters are mounted on the arbor which cut metal simultaneously / आर्बर पर दो या अधिक कटर को लगाया जाता है जो एक ही समय पर धातु को काटते हैं
- C). One job is completed on several milling machines located together / एक नमूना एकसाथ लगी कई मिलिंग मशीन पर पूरा किया जाता है
- D). A number of jobs are completed on different milling machines located together / कई नमूनों को एकसाथ लगी भिन्न मिलिंग मशीन पर पूरा किया जाता है

Q 71. What is the function of half nut on lathe? / खराद पर हाफ नट का क्या कार्य होता है?

- A). Lock the lathe carriage to the lead screw for thread cutting / चूड़ियों की कटाई के लिए खराद कैरिज को लेड स्कू तक लॉक करना
- B). Change the direction of movement of lathe carriage / खराद कैरिज के संचालन की दिशा बदलना
- C). Reduce spindle speed / स्पिंडल की गति को कम करना
- D). Set up the lathe for taper turning / टेपर टर्निंग के लिए खराद को सेटअप करना

Q 72. The operation of removing clogs and blunt abrasives from a grinding wheel is called/ एक पेषण पहिये से मलिन और ब्लंट अपघर्षक को हटाने की क्रिया-विधि _____ कहलाती है।

- A). Glazing / ग्लेज़िंग
- B). Truing / ट्रूइंग

- C). Dressing / ड्रेसिंग
- D). Loading / लोडिंग

Q 73. The main function of the cross rail in a planing machine is to carry/ प्लेनिंग मशीन में क्रॉस रेल का मुख्य कार्य _____ को ले जाना है।

- A). Housing / हाउसिंग
- B). Saddle / सैडल
- C). Dog / डॉग
- D). Workpiece / वर्कपीस

Q 74. When hard material is to be turned on a lathe using carbide tipped tools, the type of rake provided should be/ कार्बाइड अग्र रंजित औजार का प्रयोग कर जब एक सख्त पदार्थ को खराद पर मोड़ा जाता है, प्रदत्त की गई रेक का प्रकार _____ होना चाहिए।

- A). Positive rake angle / पॉजिटिव रेक एंगल
- B). Negative rake angle / नेगेटिव रेक एंगल
- C). Zero rake angle / जीरो रेक एंगल
- D). Side rake angle / साइड रेक एंगल

Q 75. The size of abrasive grain required in a grinding wheel depends upon the / पेषण पहिये में आवश्यक अपघर्षक कणों का आकार _____ पर आधारित होता है।

- A). Diameter of the workpiece / वर्कपीस का व्यास
- B). Hardness of the workpiece / वर्कपीस की मज़बूती
- C). Amount of material to be removed / हटाये जाने वाले पदार्थ की मात्रा
- D). Desired finish / वांछित फिनिश

Q 76. The taper which is of self-holding type is - / वह टेपर जो सेल्फ-होल्डिंग प्रकार का होता है -

- A). Morse taper / मोर्स टेपर
- B). Jarno taper / जर्नो टेपर
- C). Brown and Sharpe taper / ब्राउन और शार्प टेपर
- D). Metric steep taper / मीट्रिक स्टीप टेपर

Q 77. Which of these expresses the size of a lathe? / इनमें से कौन सा खराद के आकार को व्यक्त करता है?

- A). Horsepower and chuck diameter / हॉर्सपावर और चक व्यास
- B). Swing and distance between centers / स्विंग और केन्द्रों के बीच की दूरी
- C). Bed length and spindle speed / बेड लम्बाई और स्पिंडल गति
- D). Tool post size and travel / टूल पोस्ट आकार और ट्रेवल

Q 78. The live centre in a lathe moves along the/ खराद में लाइव केंद्र _____ के साथ चलता है।

- A). Carriage / कैरिज
- B). Tailstock / टेलस्टॉक
- C). Headstock / हेडस्टॉक
- D). Cross slide / क्रॉस स्लाइड

Q 79. What should be the suitable abrasive if grinding of glass is to be done? / यदि कांच की पिसाई होनी हो तो उपयुक्त अपघर्षक क्या होना चाहिए?

- A). Emery / एमरी
- B). Diamond / हीरा
- C). Quartz / क्वार्ट्ज
- D). Silicon carbide / सिलिकॉन कार्बाइड

Q 80. The lower critical temperature of high carbon steel while hardening is/ कठोरण के दौरान उच्च कार्बन इस्पात का अल्पतम क्रांतिक तापमान है

- A). 560 degree C / 560 डिग्री C
- B). 723 degree C / 723 डिग्री C
- C). 900 degree C / 900 डिग्री C
- D). 960 degree C / 960 डिग्री C

Q 81. "Cyaniding" and "Nitriding" are two methods of/ "सायनाइडिंग" और "नाइट्राइडिंग" _____ के दो तरीके हैं।

- A). Tempering / टेंपरिंग
- B). Normalising / सामान्यीकरण
- C). Hardening / कठोरण
- D). Case hardening / पृष्ठ कठोरण

Q 82. For hardening of H.S.S. Tools, the quenching media used is/ एच.एस.एस. उपकरणों के कठोरण के लिए, प्रयोग किया जाने वाला शमन माध्यम है

- A). Oil / तेल
- B). Water / पानी
- C). Soda water / सोडा वाटर
- D). Brine solution / ब्राइन सलूशन

Q 83. The main purpose of normalising steel is to/ स्टील को सामान्य करने का मुख्य उद्देश्य _____ होता है।

- A). Remove induced stresses / प्रेरित तनाव हटाना

- B). Improve machinability / मशीनीकरण सुधारना
- C). Soften the steel / स्टील को नरम करना
- D). Increase toughness and reduce brittleness / दृढ़ता बढ़ाना और भंगुरता कम करना

Q 84. Which heat treatment process will be used to improve internal structure of steel, which has been subjected to severe hammering? / स्टील की आंतरिक संरचना को बेहतर बनाने के लिए कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया का उपयोग किया जाएगा, जो अति टंकण के अधीन रहा है?

- A). Tempering / टेंपरिंग
- B). Hardening / कठोरण
- C). Normalising / सामान्यीकरण
- D). Annealing / एनीलिंग

Q 85. Rust is formed from iron and/ लोहे और _____ से जंग निर्मित होता है।

- A). Sulphur / सल्फर
- B). Nitrogen / नाइट्रोजन
- C). Oxygen / ऑक्सीजन
- D). Hydrogen / हाइड्रोजन

Q 86. Crane hooks are made from/ क्रेन के हुक्स _____ से निर्मित होते हैं।

- A). Cast iron / ढलवाँ लोहा
- B). Wrought iron / पिटवाँ लोहा
- C). Cast steel / कास्ट स्टील
- D). High carbon steel / उच्च कार्बन इस्पात

Q 87. Aluminium in its pure form is not used in engineering work because/ अपने शुद्ध रूप में एल्युमीनियम का इंजीनियरिंग कार्यों में प्रयोग नहीं किया जाता क्योंकि

- A). It is costly / यह महंगा होता है
- B). It is brittle / यह भंगुर होता है
- C). It lacks strength / इसमें मजबूती कम होती है
- D). It is very light / यह बहुत हल्का होता है

Q 88. Which among the following is best suitable for location of a round shaped job?/ निम्नलिखित में से क्या एक गोल आकार के नमूने की अवस्थिति के लिए सबसे उपयुक्त है?

- A). Pin type locator / पिन टाइप लोकेटर

- B). Wedge type locator / वैज टाइप लोकेटर
- C). Vee locator / वी लोकेटर
- D). Adjustable stop locator / अजस्टबल स्टॉप लोकेटर

Q 89. Milling cutters are generally manufactured from two materials which are/ मिलिंग कटर आमतौर पर दो पदार्थों से निर्मित किये जाते हैं जो हैं

- A). Cast iron and plastic / ढलवाँ लोहा और प्लास्टिक
- B). High speed steel and carbides / उच्च गति इस्पात और कार्बाइड
- C). Mild steel and stainless steel / मृदु इस्पात और जंगरोधी इस्पात
- D). Carbon steel and nickel steel / कार्बन स्टील और निकल स्टील

Q 90. Direct indexing plate usually has three circles of holes with/ डायरेक्ट इंडेक्सिंग प्लेट में आमतौर पर _____ के साथ तीन छेद होते हैं।

- A). 5, 10, 15 holes respectively / क्रमशः 5, 10, 15 छेद
- B). 10, 20, 30 holes respectively / क्रमशः 10, 20, 30 छेद
- C). 24, 30, 36 holes respectively / क्रमशः 24, 30, 36 छेद
- D). 20, 40, 60 holes respectively / क्रमशः 20, 40, 60 छेद

Q 91. Slideways of a machine are frequently lubricated by/ एक मशीन के स्लाइडवे अधिकतर _____ द्वारा चिकने किये जाते हैं।

- A). Oilcan / तेल की कुप्पी
- B). Grease gun / ग्रीज़ गन
- C). Ring lubricator / रिंग लुब्रिकेटर
- D). Wick feed lubricator / विक फीड लुब्रिकेटर

Q 92. The general ratio of soluble oil and water used as coolant is / शीतलक के रूप में उपयोग किए जाने वाले घुलनशील तेल और पानी का सामान्य अनुपात _____ होता है।

- A). 10:01
- B). 1:10
- C). 1:20
- D). 20:01

Q 93. The head of a planer can be swiveled on either side at an angle of/ प्लेनर के शीर्ष को _____ के कोण पर दोनों तरफ घुमाया जा सकता है।

- A). 15 degrees / 15 डिग्री
- B). 30 degrees / 30 डिग्री
- C). 45 degrees / 45 डिग्री
- D). 60 degrees / 60 डिग्री

Q 94. The work holding device used on planer for cutting grooves on a cylindrical job, is / एक बेलनाकार नमूने पर खांचे काटने के लिए प्लेनर पर प्रयोग की जाने वाली वर्क होल्डिंग डिवाइस है

- A). Angle plate / एंगल प्लेट
- B). Strap clamp / स्ट्रैप क्लैप
- C). Planer centre / प्लेनर सेंटर
- D). Planing jack / प्लेनिंग जैक

Q 95. The crank pin of a shaper is set closer to the centre of the bull gear. What is its effect on the movement of the ram? / एक शेपर के क्रैंक पिन को बुल गियर के केंद्र के पास लगाया जाता है। रैम के संचालन पर इसका क्या प्रभाव होगा?

- A). The movement of the ram will become larger / रैम का संचालन वृहद् हो जायेगा
- B). The movement of the ram will become shorter / रैम का संचालन अल्पकालीन हो जायेगा
- C). There will be no effect on the movement of the ram / रैम के संचालन पर कोई प्रभाव नहीं पड़ेगा
- D). The movement of the ram will become zero / / रैम का संचालन शून्य हो जायेगा

Q 96. On a shaper, parallel surfaces of a workpiece are to be machined. What holding device will you use? / एक शेपर पर, वर्कपीस की समान्तर सतहों पर कार्य किया जाना है। आप कौनसी होल्डिंग डिवाइस का प्रयोग करेंगे?

- A). Parallel blocks / पैरेलल ब्लॉक्स
- B). Round blocks / राउंड ब्लॉक्स
- C). V' block / 'V' ब्लॉक
- D). Angle plate / एंगल प्लेट

Q 97. What is the purpose to maintain an approach distance between the cutting tool and the work while working on a shaping machine? / शेपिंग मशीन पर कार्य करते हुए कटिंग टूल और वर्क के बीच एप्रोच डिस्टेंस बनाये रखने का उद्देश्य क्या होता है?

- A). To cool the cutting edge of the tool bit / टूल बिट के कटाई किनारे को ठंडा करना
- B). To avoid any ridge at the end of the workpiece / वर्कपीस के सिरे पर किसी उभार से बचना
- C). To allow the chips to fall and clear the cutting edge / चिप्पड़ को गिरने देना और कटाई किनारे को साफ़ करना

D). To enable the clapper box to return to the cutting position / क्लैपर बॉक्स को कटाई स्थिति में लौटने में सक्षम बनाना

Q 98. In some special slotters, the ram may be set about from the vertical plane. / कुछ विशेष स्लॉटर में, वर्टिकल प्लेन से रैम _____ पर लगी हो सकती है।

- A). 10 degrees / 10 डिग्री
- B). 15 degrees / 15 डिग्री
- C). 20 degrees / 20 डिग्री
- D). 30 degrees / 30 डिग्री

Q 99. What is the function of slotter disc mechanism in a slotter? / स्लॉटर में स्लॉटर डिस्क मैकेनिज्म का क्या कार्य होता है?

- A). Setting the tool to cut / औजार को काटने के लिए लगाना
- B). Making a wide cut / चौड़ा कट बनाना
- C). Quick return mechanism / क्विक रिटर्न मैकेनिज्म
- D). Rotary motion of the table / टेबल की रोटरी गति

Q 100. The base of the circular table of a slotter is graduated/ एक स्लॉटर की वृत्तीय टेबल का आधार _____ में चिह्नित होता है।

- A). 0 to 45 degrees / 0 से 45 डिग्री
- B). 0 to 90 degrees / 0 से 90 डिग्री
- C). 0 to 180 degrees / 0 से 180 डिग्री
- D). 0 to 360 degrees / 0 से 360 डिग्री

Q 101. What should not be used in case of electric fire? / बिजली की आग के मामले में क्या उपयोग नहीं किया जाना चाहिए?

- A). Putting water on fire / आग पर पानी डालना
- B). Using sand or clay / रेत या मिट्टी का प्रयोग
- C). Using C.T.C. extinguisher / C.T.C. अग्निशामक का प्रयोग
- D). Using dry chemical powder / सूखे केमिकल पाउडर का प्रयोग

Q 102. Taps are re-sharpened by grinding/ टैप को _____ की पिसाई करके फिर से तेज किया जाता है।

- A). Threads / चूड़ियों
- B). Flutes / फ्लूट
- C). Relief / रिलीफ
- D). Diameter / व्यास

Q 103. Which cutting fluid is most commonly used in machining operations? / मशीनिंग ऑपरेशन में कौनसा कटिंग फ्लूइड अधिकतर प्रयोग किया

जाता है?

- A). Lard oil / वसा तेल
- B). Soluble oil / घुलनशील तेल
- C). Compressed air / संपीडित वायु
- D). Water / पानी

Q 104. The body of a flat chisel is usually made in the shape of/
सपाट छेनी का मुख्य भाग आमतौर पर _____ के आकार में बना होता है।

- A). Rectangle / आयत
- B). Square / वर्ग
- C). Hexagon / षट्कोण
- D). Octagon / अष्टकोण

Q 105. Which unit of lathe houses the lathe spindle and control lever for speed selection? / खराद की कौन सी यूनिट गति चयन के लिए खराद का धुरा और नियंत्रण लीवर रखती है?

- A). Headstock / हेडस्टॉक
- B). Tailstock / टेलस्टॉक
- C). Feedstock / फीडस्टॉक
- D). Apron / एप्रन

Q 106. The point angle of a standard twist drill is/ एक स्टैंडर्ड
ट्विस्ट ड्रिल का बिंदु कोण _____ होता है।

- A). 60 degrees / 60 डिग्री
- B). 108 degrees / 108 डिग्री
- C). 118 degrees / 118 डिग्री
- D). 135 degrees / 135 डिग्री

Q 107. Which part of a shaper supports its table? / शेपर का कौनसा भाग
अपनी टेबल को सहारा देता है?

- A). Base / बेस
- B). Ram / रैम
- C). Saddle / सैडल
- D). Clapper box / क्लैपर बॉक्स

Q 108. In comparison of HSS cutting tools, cemented carbide tools can be used at _____ / HSS कटिंग टूल की तुलना में , सीमेंटेड कार्बाइड टूल _____ पर प्रयोग किये जा सकते हैं।

- A). 3 - 4 times greater cutting speed / 3 - 4 गुना अधिक काटने की गति

- B). 5 - 8 times greater cutting speed / 5 - 8 गुना अधिक काटने की गति
- C). 8 - 10 times greater cutting speed / 8 - 10 गुना अधिक काटने की गति
- D). 10 - 15 times greater cutting speed / 10 - 15 गुना अधिक काटने की गति

Q 109. Which of the following is not true with reference to negative rake angle of a lathe cutting tool? / खराद कटिंग टूल के नेगेटिव रेक कोण के संदर्भ में निम्नलिखित में से कौन सा सही नहीं है?

- A). It makes the tool blunt / यह औजार को भोथरा बनाता है
- B). It increases the strength of the tool / यह औजार की मजबूती बढ़ाता है
- C). It causes higher temperature of the tool / यह औजार के उच्च तापमान का कारण बनता है
- D). It reduces friction / यह घर्षण कम करता है

Q 110. While thread cutting on a lathe, what should be done with the threading tool, when it reaches the end of the thread? / खराद पर चूड़ियाँ काटने के दौरान, थ्रेडिंग टूल जब चूड़ी के अंत तक पहुंचे तो क्या किया जाना चाहिए?

- A). Leave in the groove and reverse the workpiece / खांचे में छोड़ दें और वर्कपीस को उलट दें
- B). Withdraw it after stopping the machine / मशीन को रोकने के बाद उसे निकाल ले
- C). Withdraw it while the tool is taking cut / जब औजार काट रहा हो तो उसे निकाल लें
- D). Withdraw after removing the workpiece / वर्कपीस को हटाने के बाद उसे निकाल लें

Q 111. What are hand chasers used for? / हैंड चेज़र का उपयोग किस लिए किया जाता है?

- A). For quick production of threads / चूड़ियों के जल्दी निर्माण के लिए
- B). For cutting threads on soft metals / नरम धातु पर चूड़ियाँ काटने के लिए
- C). For rectifying threads cut on steel rods which are distorted / स्टील रॉड पर कटी हुई चूड़ियों को ठीक करने के लिए जो कि विकृत हैं
- D). For rectifying crest and root of threads formed by single point tool / सिंगल पॉइंट टूल से बनी चूड़ियों के शिखर और जड़ को ठीक करने के लिए

Q 112. Lathe cutting tools made of can be forged to any desired shape. / _____ से बने खराद कटिंग टूल को किसी भी वांछित आकार में फोर्ज किया जा सकता है।

- A). High speed steel / उच्च गति इस्पात
- B). High carbon steel / उच्च कार्बन इस्पात

C). Stellite / स्टेलाइट

D). Tungsten carbide / टंगस्टन कार्बाइड

Q 113. A short reamer with an axial hole used with an arbor or mandrel is called / एक आर्बर या मँड्रेल के साथ उपयोग किए जाने वाले अक्षीय छेद युक्त शॉर्ट रीमर को _____ कहा जाता है।

A). Parallel reamer / पैरेलल रीमर

B). Adjustable reamer / अजस्टबल रीमर

C). Expansion reamer / एक्सपेंशन रीमर

D). Chucking reamer / चर्किंग रीमर

Q 114. Which of the following is not a cause for glazing of a grinding wheel? / एक पेषण पहिये की ग्लेज़िंग का निम्नलिखित में से कौनसा कारण नहीं है?

A). Improper dressing of the wheel / पहिये की अनुपयुक्त ड्रेसिंग

B). Use of dirty coolant / गंदे शीतलक का उपयोग

C). Use of hard wheel in place of soft wheel / नरम पहिये की जगह सख्त पहिये का उपयोग

D). Feed rate used is too fine / प्रयोग की गयी फीड दर बहुत महीन है

Q 115. How is zero error of 50 - 75 mm outside micrometer checked? / 50 - 75 मिमी. आउटसाइड माइक्रोमीटर के जीरो एरर को कैसे जांचा जाता है?

A). By using dial test indicator / डायल टेस्ट इंडिकेटर के प्रयोग से

B). By using vernier height gauge / वर्नियर हाइट गेज के प्रयोग से

C). By using test pieces / टेस्ट पीस का प्रयोग करके

D). By using feeler gauge / फीलर गेज का प्रयोग करके

Q 116. For general purpose use, a bench vice is fixed at a height of/ सामान्य प्रयोजन के उपयोग के लिए, एक बेंच वाइस _____ की ऊंचाई पर लगाया जाता है।

A). 80 cm / 80 सेमी.

B). 92 cm / 92 सेमी.

C). 106 cm / 106 सेमी.

D). 125 cm / 125 सेमी.

Q 117. The vice used for holding heavier and rougher types of work is/ भारी और अपरिष्कृत प्रकार के वर्क को होल्ड करने के लिए प्रयोग किया जाने वाला वाइस है

A). Leg vice / लेग वाइस

B). Tool Maker's Vice / टूल मेकर वाइस

- C). Pin Vice / पिन वाइस
- D). Hand Vice / हैंड वाइस

Q 118. The material not used for manufacture of surface plate is/
सतह प्लेट के निर्माण के लिए उपयोग नहीं की जाने वाली सामग्री है

- A). Cast iron / ढलवाँ लोहा
- B). Mild steel / मृदु इस्पात
- C). Granite / ग्रेनाइट
- D). Ceramic / सिरेमिक

Q 119. What is used to draw arcs and circles of greater radius during marking and layout of jobs? / नमूने का अंकन और ढांचा तैयार करते समय बड़ी त्रिज्या की चाप और वृत्त खींचने के लिए किसका प्रयोग किया जाता है?

- A). Divider / भाजक
- B). Hermaphrodite caliper / हर्माफ्रोडाइट कैलिपर
- C). Trammel / ट्रैमल (जाला)
- D). Compass / परकार

Q 120. The main alloying element in high speed steel is/ उच्च गति स्टील में मुख्य मिश्र धातु तत्व है -

- A). Tungsten / टंगस्टन
- B). Chromium / क्रोमियम
- C). Vanadium / वनैडियम
- D). Nickel / निकल

Q 121. How is the cutting speed in a shaper expressed? / शेपर में काटने की गति कैसे व्यक्त की जाती है?

- A). Number of strokes per minute / प्रति मिनट आघातों की संख्या
- B). Metre per minute / मीटर प्रति मिनट
- C). Number of revolutions per minute / प्रति मिनट चक्करों की संख्या
- D). Millimetre per minute / मिलीमीटर प्रति मिनट

Q 122. The type of thread in most fasteners is/ अधिकतर फ़ास्टर में चूड़ियों का प्रकार _____ होता है।

- A). V thread / V चूड़ी
- B). Square thread / स्क्वायर चूड़ी
- C). Acme thread / एक्मे चूड़ी
- D). Knuckle thread / नकल चूड़ी

Q 123. The accuracy of slip gauges is checked by using/ स्लिप गेज की सटीकता को _____ का प्रयोग करके जांचा जाता है।

- A). Dial gauge / डायल गेज
- B). Sine bar / साइन बार
- C). Optical flat / ऑप्टिकल फ्लैट
- D). Snap gauge / स्नेप गेज

Q 124. After 'hardening' heat treatment process, a steel workpiece will not only become hard but also/ 'कठोरण' ऊष्मा उपचार प्रक्रिया के बाद, एक स्टील वर्कपीस ना ही केवल सख्त बल्कि _____ भी हो जायेगा ।

- A). Ductile / नमनीय
- B). Malleable / आघातवर्धनीय
- C). Tough / कठोर
- D). Brittle / भंगुर

Q 125. A pyrometer is used to measure/ एक पायरोमीटर का उपयोग _____ मापने के लिए किया जाता है।

- A). Specific gravity of electrolyte in a battery / एक बैटरी में इलेक्ट्रोलाइट के विशिष्ट गुरुत्व को
- B). Electrical resistance / विद्युतीय प्रतिरोध को
- C). Temperature in a furnace / एक भट्टी के तापमान को
- D). Atmospheric pressure / वायु-दाब को

Level 2 Answer Key

Question No.	Option						
1	A	41	A	81	D	121	B
2	A	42	A	82	A	122	A
3	A	43	A	83	A	123	C
4	A	44	A	84	C	124	D
5	A	45	A	85	C	125	C
6	A	46	A	86	B		
7	A	47	A	87	C		
8	A	48	A	88	C		
9	A	49	A	89	B		
10	A	50	A	90	C		
11	A	51	A	91	A		
12	A	52	A	92	C		
13	A	53	A	93	D		
14	A	54	A	94	C		
15	A	55	A	95	B		
16	A	56	A	96	A		
17	A	57	A	97	D		
18	A	58	A	98	A		
19	A	59	A	99	C		
20	A	60	A	100	D		
21	A	61	B	101	A		
22	A	62	C	102	B		
23	A	63	D	103	B		
24	A	64	A	104	D		
25	A	65	B	105	A		
26	A	66	B	106	C		
27	A	67	D	107	C		
28	A	68	B	108	A		
29	A	69	C	109	D		
30	A	70	B	110	C		
31	A	71	A	111	C		
32	A	72	C	112	B		
33	A	73	B	113	D		
34	A	74	B	114	A		
35	A	75	B	115	C		
36	A	76	A	116	C		
37	A	77	B	117	A		
38	A	78	C	118	B		
39	A	79	B	119	C		
40	A	80	B	120	A		