ATS QUESTION BANK

TURNER THEORY LEVEL-1

Q 1. What arrangements should be made to extinguish the fire in the workshop? \ कार्यशाला में आग बुझाने के लिए किसकी व्यवस्था रखनी चाहिए?

A). Fire extinguisher\ अग्निशामक मशीन
B). Buckets full of water \ पानी से भरी बाल्टियां
C). Buckets full of sand \ रेत से भरी बाल्टियां
D). All of these\ ये सभी

Q 2. The box which contains the usual medicine, cotton, bandage etc. is called _____ box.\ वह बक्सा जिसमे सामान्य दवा,रुई,पट्टी आदि रहती है, उसे _____ बक्सा कहा जाता है |

A). Mould\मोल्ड
B). Coolent\शीतलक
C). First Aid\प्राथमिक चिकित्सा
D). Tool\औजार

Q 3. What is the best way of avoiding accident? \ दुर्घटना से बचने का सर्वोत्तम तरीका क्या है ?

A). Observing safety rules related to job, machine and workplace \ जॉब, मशीन एवं कार्य के स्थान से सम्बंधित सुरक्षा नियमों का पालन करना
B). Not using safety equipments \ सुरक्षा साज-सामानों का प्रयोग नहीं करना
C). Doing work in one's way \ किसी अपने तरीके से कार्य करना
D). Doing work hastily \ ज्ल्दबाज़ी से कार्य करना

Q 4. Which of the following is an objective of first aid?\ निम्नलिखित में से कौन सा प्राथमिक उपचार का उद्देश्य होता है?

A). Preserve life\ जीवन का संरक्षण करना
B). Prevent further harm\आगे होने वाले नुकसान को रोकना
C). Promote recovery\ स्वास्थ्य लाभ को बढ़ावा देना
D). All of these \ ये सभी

Q 5. Identify the tool shown in the picture.\चित्र में दर्शाये गए औज़ार को पहचाने|

A). File\ रेती

B). Chisel\ छेनी

C). Micrometer \माइक्रोमीटर

D). Scriber\खरोंचक

Q 6. Which one of the following is a measuring instrument?\ निम्नलिखित में से कौन सा एक मापन उपकरण है?

A). Chisel\ छेनी

B). Bench vice\ बेंच वाईस

C). Steel rule\स्टील रूल

D). File\ रेती

Q 7. Identify the tool shown in the picture.\चित्र में दर्शाये गए औज़ार को पहचाने|

A). File\ रेती

B). Chisel\ छेनी

C). Micrometer \माइक्रोमीटर

D). Hammer\हथौड़ा

Q 8. The distance between adjacent teeth of a hexa blade is known as_______ of the blade.\हेक्सा ब्लेड के निकटस्थ दांतों के बीच की दूरी को ब्लेड की_______ के रूप में जाना जाता है।

A). pitch\पिच

B). frame\फ्रेम

C). wing nut\विंग नट
D). Tang\ टेंग

Q 9. Which of the following operation is carried out to make the hole dimensionally more accurate?\निम्न में से कौन सा प्रचालन छिद्र को अधिक सटीक बनाने के लिए किया जाता है?

A). Reaming\रीमिंग
B). Tapping\टैपिंग
C). Boring\बोरिंग
D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

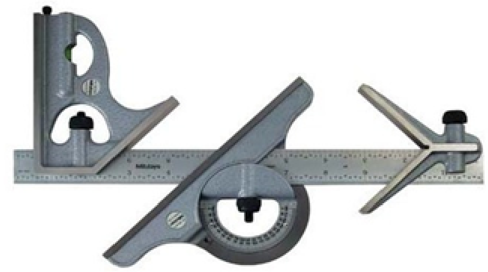
Q 10. Identify the type of chisel shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए छेनी के प्रकार को पहचाने|

A). Half round chisel \अर्द्ध गोलाकार छेनी
B). Flat chisel \ सपाट छेनी
C). Cross cut chisel \क्रॉस कट छेनी
D). Diamond point chisel \ हीरक बिंदु छेनी

Q 11. Identify the machine shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए मशीन को पहचाने|

A). Milling machine\ मिलिंग मशीन
B). Drilling machine\ ड्रिलिंग मशीन
C). Shaper machine\ शेपर मशीन
D). lathe machine \ लेथ मशीन

Q 12. Identify the instrument shown in the picture.\चित्र में दर्शित उपकरण को पहचाने|



A). Bevel protractor\ बेवल प्रट्रैक्टर
B). Vernier caliper \वर्नियर कैलिपर
C). Combination set\ कॉम्बिनेशन सेट
D). Sine bar\ साइन बार

Q 13. Vernier bevel protractor is used to measure_________.\वर्नियर बेवल प्रोटेक्टर का प्रयोग________ मापन के लिए किया जाता है|

A). angles\ कोण
B). length\लम्बाई
C). depth\गहराई
D). weight\भार

Q 14. Which of the following is a part of lathe machine?\इनमें से कौन सा लेथ मशीन का एक हिस्सा है?

A). Headstock\हेडस्टॉक
B). Tailstock\टेलस्टॉक
C). Carriage\कैरिज
D). All of these \ ये सभी

Q 15. Where is lathe headstock located?\लेथ के हेडस्टॉक कहां स्थित होता है?

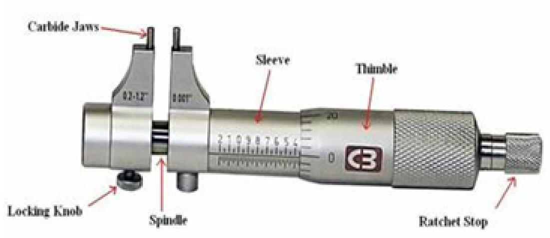
A). At the right hand end of the lathe bed \लेथ बेड के दाहिने हाथ सिरे पर
B). At the left hand side of the lathe bed \ लेथ बेड के बाये हाथ सिरे पर
C). In the middle of the lathe bed \ लेथ बेड के मध्य में
D). Under the lathe bed \ लेथ बेड के नीचे

Q 16. How many cutting edges are there in single point cutting tool?\सिंगल पॉइंट कटिंग टूल में कितने कटिंग कोर होते है ?

A). 1

B). 2
C). 3
D). 4

Q 17. Identify the instrument shown in the picture.\चित्र में दर्शित उपकरण को पहचाने|



A). Inside Micrometer \आंतरिक माइक्रोमीटर
B). Vernier caliper \वर्नियर कैलिपर
C). Vernier height gauge\ वर्नियर ऊंचाई गेज
D). Sine bar\ साइन बार

Q 18. Which of the following factor controls feed?\निम्नलिखित में से कौन सा कारक फ़ीड को नियंत्रित करता है?

A). Tool geometry\ औजार ज्यामिति
B). Coolant used\ प्रयुक्त शीतलक
C). Rigidity of tool\औजार की दृढ़ता
D). All of these\ ये सभी

Q 19. Which of the following factor controls the cutting speed?\निम्नलिखित में से कौन सा कारक कटिंग स्पीड को नियंत्रित करता है?

A). Tool geometry\ औजार ज्यामिति
B). Rigidity of tool\औजार की दृढ़ता
C). Depth of cut\ कट की गहराई
D). All of these\ ये सभी

Q 20. Cutting speed is expressed in________.\ कर्तन गति को________ में व्यक्त किया जाता है|

A). meter\मीटर
B). minute per meter\ मिनट प्रति मीटर

C). meter per minute\ मीटर प्रति मिनट
D). per minute \ प्रति मिनट

Q 21. Knurling is done generally at ______ spindle speed.\ नर्लिंग सामान्यत: ______ स्पिंडल गति पर की जाती है |

A). very high\ बहुत अधिक
B). high\अधिक
C). slow\ धीमी
D). zero \ शुन्य

Q 22. Knurling is a ________ operation.\ नर्लिंग एक ________ ऑपरेशन है |

A). cutting\ कटिंग
B). turning\टर्निंग
C). forming \फॉर्मिंग
D). welding\ वेल्डिंग

Q 23. Which knurling tool holder is also called as parallel knurling tool holder?\ किस नर्लिंग टूल होल्डर को समान्तर नर्लिंग टूल होल्डर भी कहा जाता है ?

A). Single roller knurling tool holder\ एकल रोलर नर्लिंग टूल होल्डर
B). Knuckle joint type knurling tool holder\ नक़ल जोड़ प्रकार नर्लिंग टूल होल्डर
C). Universal knurling tool holder\ यूनिवर्सल नर्लिंग टूल होल्डर
D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 24. Which of the following is a type of lathe mandrel?\निम्नलिखित में से कौन सा लेथ मैन्ड्रल का एक प्रकार है?

A). Gang mandrel\ गैंग मैन्ड्रल
B). Stepped mandrel\ स्टेप्ड मैन्ड्रल
C). Screw mandrel\ स्क्रू मैन्ड्रल
D). All of these\ ये सभी

Q 25. Which of the following statement is not true about reamer? \निम्नलिखित में से कौन सा कथन रीमर के बारे में सही नहीं है?

A). It is a multipoint cutting tool.\ यह एक मल्टीपॉइंट कटिंग टूल है|

B). It is a single point cutting tool.\ यह सिंगल पॉइंट कटिंग टूल है|

C). Shank and body are the part of a reamer\ शैंक और बॉडी एक रीमर का हिस्सा है |

D). All of these\ ये सभी

Q 26. Which of the following is a lathe accessory?\निम्नलिखित में से कौन सा एक लेथ उपसाधन है?

A). Welding electrode\ वेल्डिंग इलेक्ट्रोड

B). Three jaw chuck\ तीन जबड़ो वाला चक

C). Drag\ड्रैग

D). All of these\ ये सभी

Q 27. Which of the following material is used for making angle plate?
\एंगल प्लेट बनाने के लिए निम्न में से किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

A). Copper\तांबा

B). Aluminium\एल्युमीनियम

C). Cast iron\ ढ़लवा लोहा

D). Brass\पीतल

Q 28. Which of the following is the purpose of using coolant?\निम्नलिखित में से शीतलक को उपयोग करने का क्या उद्देश्य है?

A). To cool the cutting tool and workpiece\ कटिंग उपकरण और कार्यखंड को ठंडा करना

B). To cool the room\ कमरे को ठंडा करना

C). To cool the operator\ ऑपरेटर को ठंडा करना

D). None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 29. _______ is an operation of beveling the ends of a drilled hole.\
_______ एक ड्रिल किए गए छिद्र के अंत को बेवल करने का एक ऑपरेशन है।

A). Countersinking\ काउंटरसिंकिंग

B). Boring\बोरिंग

C). Reaming\रीमिंग

D). Grinding\ ग्राइंडिंग

Q 30. A gradual increase or decrease in the dimension along its length of the job is _________.\ जॉब की लंबाई के साथ आयाम में एक क्रमिक वृद्धि या कमी_________होता है।

A). Taper\ टेपर
B). Degree\ डिग्री
C). Roughness\खुरदरापन
D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 31. Which of the following is a taper turning method?\निम्नलिखित में से कौन सा एक टेपर टर्निंग की विधि है ?

A). Compound Rest Method\कंपाउंड रेस्ट विधि
B). Tailstock Offset Method \टेलस्टॉक ऑफसेट विधि
C). Form Tool Method\फॉर्म टूल विधि
D). All of these\ये सभी

Q 32. Which of the following is a standard taper? \ निम्नलिखित में से कौन सा स्टैण्डर्ड टेपर होता है?

A). Jarno Taper\ जार्नो टेपर
B). Brown and Sharpe Taper\ ब्राउन और शार्प टेपर
C). Metric taper\ मीट्रिक टेपर
D). All of these \ ये सभी

Q 33. Which of the following is a type of lathe center? \ निम्नलिखित में से कौन सा लेथ सेन्टर का एक प्रकार है?

A). Ball center\ बॉल सेन्टर
B). Half center\ हाफ सेन्टर
C). Pipe center\ पाइप सेन्टर
D). All of these \ ये सभी

Q 34. How is the sign bar specified? \साइन बार कैसे निर्दिष्ट किया जाता है?

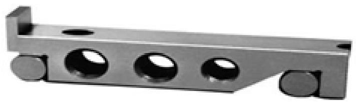
A). From its top surface\इसकी ऊपरी सतह से

B). From distance between the centers of the roller\ रोलर के केन्द्रों के बीच की दूरी से

C). From the weight of sine bar \साइन बार के भार से

D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 35. Identify the instrument shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए उपकरण को पहचानें|



A). Plug gauge\ प्लग गेज

B). Vernier caliper\वर्नियर कैलिपर

C). Micrometer\ माइक्रोमीटर

D). Sine bar\ साइन बार

Q 36. The use of sine bar is based on____________function.\साइन बार का उपयोग ____________फ़ंक्शन पर आधारित होता है|

A). trigonometric\त्रिकोणमितीय

B). algebraic\बीजगणितीय

C). geometrical\ज्यामितीय

D). statistical\सांख्यिकीय

Q 37. Identy the gauge shown in the picture.\चित्र में दर्शाये गए गेज को पहचाने|

A). Sine bar\ साइन बार

B). Plug gauge\ प्लग गेज

C). Slip gauge\ स्लिप गेज

D). Ring gauge\ रिंग गेज

Q 38. Slip gauges are made of ____________.\स्लिप गेज ____________ से बने होते हैं।

A). copper\ तांबा

B). aluminium\ एल्युमीनियम
C). mild steel\ मृदु इस्पात
D). high grade steel\ उच्च ग्रेड इस्पात

Q 39. In a lathe machine it is possible to turn the eccentric turning with the help of_________. \ एक लेथ मशीन में ________ की मदद से उत्केन्द्र टर्निंग टर्न करना संभव है।

A). four jaw chuck\ चार जबड़े वाले चक
B). lathe carrier\ लेथ कैरियर
C). knurling tool\ नर्लिंग उपकरण
D). both four jaw chuck and lathe carrier\चार जबड़े वाले चक और लेथ कैरियर दोनों

Q 40. Where can an eccentric turned job be used?\एक उत्केन्द्र टर्नड जॉब को कहाँ इस्तेमाल किया जा सकता है?

A). In power press\ पॉवर प्रेस में
B). In power break\ पॉवर ब्रेक में
C). In guillotine machine\ गिलोटिन मशीन में
D). All of these\ ये सभी

Q 41. Which of the following is used to guide the tool and locate the job in mass production?\निम्नलिखित में से किसका प्रयोग बहु-उत्पादन में जॉब का स्थान निर्धारित करने और टूल को गाइड करने के लिए किया जाता है?

A). Gauge\गेज
B). Housing\ हाउसिंग
C). Jig\ जिग
D). Fixture\ फिक्सचर

Q 42. Fixture is a production device which______________.\फिक्सचर एक उत्पादन यन्त्र है जो की_____________ ।

A). Holds the workpiece\वर्कपीस को पकड़ता है
B). Locates the workpiece\वर्कपीस को लोकेट करता है
C). Holds and locates the workpiece\वर्कपीस को पकड़ता एवं लोकेट करता है

D). Neither holds nor locates the workpiece\न तो वर्कपीस को पकड़ता न ही लोकेट करता है

Q 43. Which of the following is a type of chip breaker?\ निम्नलिखित में से कौन सा चिप ब्रेकर का एक प्रकार है?

A). Step type\ स्टेप प्रकार
B). Groove type\ ग्रूव प्रकार
C). Clamp type\ क्लैंप प्रकार
D). All of these\ ये सभी

Q 44. Half nut mechanism is a mechanism found in __________ machine.\ हाफ नट क्रियाविधि __________ मशीन में पायी जाने वाली एक क्रियाविधि है।

A). drilling machine\ ड्रिलिंग मशीन
B). grinding\ ग्राइंडिंग
C). welding\ वेल्डिंग
D). lathe\लेथ

Q 45. The maintenance work carried out on an equipment in order to avoid its breakdown or malfunction is called ________.\किसी उपकरण के टूटने या खराबी से बचाने के लिए किए गए अनुरक्षण कार्य को ________ कहा जाता है।

A). automatic maintenance\ स्वचालित अनुरक्षण
B). negative maintenance\ ऋणात्मक अनुरक्षण
C). break down maintenance\ कार्यभंग अनुरक्षण
D). preventive maintenance\ निवारक अनुरक्षण

Q 46. The value of included angle for acme thread is _______.\ एक्मे चूड़ी के लिए अंतर्गत कोण का मान _______ है|

A). 40°
B). 19°
C). 29°
D). 75°

Q 47. What type of threads are there in a lead screw of lathe machine? \लेथ मशीन के लीड स्क्रू में किस प्रकार की चूड़िया होती है?

A). Acme threads\एक्मे चूड़िया
B). V threads\ V चूड़िया
C). Buttress thread\ बट्रस चूड़िया
D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 48. ________ is the surface connecting the crest and root.\ ________ क्रेस्ट और रूट को जोड़ने वाली सतह है|

A). Flank\फ्लेंक
B). Pitch\पिच
C). Hand\हैण्ड
D). Lead\लीड

Q 49. The method adopted to make the tool follow the very same path of the previous cut is known as _______ of the thread.\टूल को पिछले कट के समान पथ का अनुसरण करने के लिए अपनाई गई विधि को चूड़ी के________के रूप में जाना जाता है।

A). popping\पोपिंग
B). grinding\ ग्राइंडिंग
C). catching\कैचिंग
D). milling\ मिलिंग

Q 50. External thread can be produced by means of__________ . \ बाह्य चूड़ी __________ के माध्यम से उत्पादित की जा सकती है|

A). lathe machine \ लेथ मशीन
B). drill machine \ ड्रिल मशीन
C). grinder \ ग्राइंडर
D). pipe cutter\ पाइप कटर

Q 51. The most important characteristic of a lubricating oil is its_________.\स्नेहक तेल की सबसे महत्वपूर्ण विशिष्टता उसकी_________ से होती है|

A). viscosity\ श्यानता
B). physical stability\ भौतिक स्थिरता
C). chemical stability\ रासायनिक स्थिरता
D). resistance against corrosion\ संक्षारण के खिलाफ प्रतिरोध

Q 52. What is the primary function of lubrication?\स्नेहन का प्राथमिक कार्य क्या होता है?

A). Provide heating effect \ ऊष्मा प्रभाव प्रदान करना
B). Provide sealing action\ सीलिंग क्रिया प्रदान करना
C). Provide cleaning action\ सफाई क्रिया प्रदान करना
D). Reducing wear\ घिसावट कम करना

Q 53. Which of the following method is used for lubricating a machine? \ मशीन का स्नेहन किस विधि द्वारा किया जाता है?

A). Gravity feed method \ ग्रेविटी फीड विधि
B). Force feed method \ फोर्स फीड विधि
C). Splash feed method \ स्प्लैश फीड विधि
D). All of these \ ये सभी

Q 54. Which of the following is a soild lubricant?\ निम्नलिखित में से कौन सा एक ठोस स्नेहक है?

A). Grease\ ग्रीस
B). Graphite\ ग्रेफाइट
C). Mineral oil\ मिनरल आयल
D). Synthetic oil\ सिंथेटिक आयल

Q 55. Which of the following is a semi-soild lubricant?\ निम्नलिखित में से कौन सा एक अर्द्ध-ठोस स्नेहक है?

A). Grease\ ग्रीस
B). Graphite\ ग्रेफाइट
C). Mineral oil\ मिनरल आयल
D). Synthetic oil\ सिंथेटिक आयल

Q 56. Which of the following is an advantage of preventive maintenance system?\ निम्नलिखित में से कौन निवारक अनुरक्षण प्रणाली का एक लाभ है?

A). Less down time in production\उत्पादन में कम अचेत कालावधि

B). Improves quantity and quality of product\ उत्पाद की मात्रा और गुणवत्ता में सुधार करता है

C). Lower unit cost of manufacture\ निर्माण की कम इकाई लागत

D). All of these\ ये सभी

Q 57. What can be the value of a back rack angle?\ बैक रैक कोण का मान क्या हो सकता है?

A). Zero\ शुन्य

B). Negative\ऋणात्मक

C). Positive\धनात्मक

D). All of these\ ये सभी

Q 58. If the cutting speed is V m./min. and tool life is t minutes then what is the relationship between tool life and cutting speed?(n and C are constant)\यदि कर्तन गति V मी./मिन. और उपकरण जीवन t मिनट है तो उपकरण जीवन और कर्तन गति के बीच क्या सम्बन्ध है? (n औ

A). V=ntC

B). Vn=tC

C). Vtn=C

D). Vtn=2C

Q 59. When tolerance is given on one side of the basic dimension, it is called___________.\जब बेसिक डायमेंशन पर टॉलरेंस एक साइड पर दी जाती है, तो इसे ___________कहते है|

A). Upper deviation\अपर डीविएशॅन

B). Lower deviation\लोअर डीविएशॅन

C). Unilateral tolerance\युनिलेटरल टॉलरेंस

D). Bilateral tolerance\बाईलेटरल टॉलरेंस

Q 60. Which of the following letter indicates basic hole?\ निम्नलिखित में से कौन सा अक्षर मूल छिद्र को इंगित करता है?

A). E
B). F
C). G
D). H

Q 61. In shaft basis system, the size of__________is made constant.\ शाफ़्ट आधार प्रणाली में,__________का आकार स्थिर बनाया जाता है|

A). hole\ छिद्र
B). shaft\ शाफ़्ट
C). bearing\ बेअरिंग
D). key\ की

Q 62. Interchangeability is normally applied for__________.\अंतर्विनिमेयता आमतौर पर__________के लिए लागू होती है|

A). repairing of parts\हिस्सों की मरम्मत
B). mass production\बड़े पैमाने पर उत्पादन
C). single piece production\एकल टुकड़ा उत्पादन
D). multi piece production\बहु टुकड़ा उत्पादन

Q 63. Which gauge is used to check the pitch of a thread?\ थ्रेड के पिच की जाँच करने के लिए किस गेज का प्रयोग किया जाता है?

A). Ring gauge\ रिंग गेज
B). Plug gauge\ प्लग गेज
C). Standard wire gauge\ स्टैण्डर्ड वायर गेज
D). Screw pitch gauge\ स्क्रू पिच गेज

Q 64. Which gauge is used to measure the effective diameter of the screw threads?\स्क्रू चूड़ीयो के प्रभावी व्यास को मापने के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?

A). Ring gauge\ रिंग गेज
B). Plug gauge\ प्लग गेज
C). Sine bar\ साइन बार
D). Screw thread micrometer\ स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर

Q 65. Which gauge is used to check the internal threads?\आंतरिक चूड़ीयों की जांच के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?

A). Ring gauge\ रिंग गेज
B). Screw thread plug gauge \ स्क्रू थ्रेड प्लग गेज
C). Dial test indicator\ डायल टेस्ट इंडिकेटर
D). Sine bar\ साइन बार

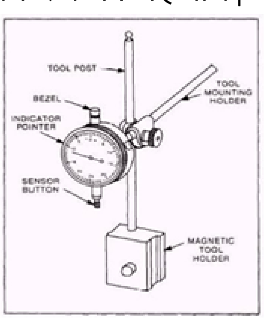
Q 66. Which thread element can be checked by 'Go' side of screw thread plug gauge?\स्क्रू थ्रेड प्लग गेज के 'गो' साईड से किस चूड़ी तत्त्व की जाँच की जा सकती है?

A). Pitch\पिच
B). Profile angle\ प्रोफाइल कोण
C). Major diameter\प्रमुख व्यास
D). All of these\ ये सभी

Q 67. The dial test indicator is used in which of the following work? \ डायल टेस्ट इंडिकेटर का उपयोग निम्न में से किस काम में किया जाता है?

A). To check parallelism of shafts\ शाफ्टो की समानांतरता की जांच करने के लिए
B). To check concentricity of holes\ छिद्रों की केंद्रीकरण की जांच करने के लिए
C). To check plane surfaces for flatness and parallelism\ समतलता और समानांतरता के लिए सपाट सतहों की जाँच करना
D). All of these \ ये सभी

Q 68. Identify the instrument shown in the picture.\चित्र में दर्शाये गए उपकरण को पहचाने|



A). Dial test indicator\ डायल टेस्ट इंडिकेटर
B). Vernier caliper\वर्नियर कैलिपर

C). Micrometer\ माइक्रोमीटर
D). Sine bar\ साइन बार

Q 69. Which of the following is a type of dial test indicator?\निम्नलिखित में से कौन सा डायल टेस्ट इंडिकेटर का एक प्रकार है?

A). Plunger type\ प्लंजर प्रकार
B). Lever type\ लीवर प्रकार
C). Both plunger and lever type\ प्लंजर और लीवर प्रकार दोनों
D). None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 70. Plain ring gauges are used to check the _______of cylindrical workpiece.\बेलनाकार कार्यखंड के________ की जांच के लिए प्लेन रिंग गेज का उपयोग किया जाता है|

A). outside diameter\बाह्य व्यास
B). inside diameter\ आंतरिक व्यास
C). weight\ भार
D). length\लम्बाई

Q 71. Identify the gauge shown in the picture.\चित्र में दर्शाये गए गेज को पहचाने|

A). Snap gauge\ स्नैप गेज
B). Ring gauge\ रिंग गेज
C). Plug gauge\ प्लग गेज
D). Standard wire gauge\ स्टैण्डर्ड वायर गेज

Q 72. The shape of snap gauge is similar to which English alphabet?\स्नेप गेज की आकृति अंग्रेजी वर्णमाला के किस अक्षर के सामान होती है?

A). B
B). C

C). D
D). O

Q 73. Which of the following gauge is used to measure internal diameter of a hole?\ छिद्र के आंतरिक व्यास को मापने के लिए निम्नलिखित में से किस गेज का उपयोग किया जाता है?

A). Plug gauge\ प्लग गेज
B). Ring gauge\ रिंग गेज
C). Standard wire gauge\ स्टैण्डर्ड वायर गेज
D). Feeler gauge\ फीलर गेज

Q 74. Identify the gauge shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए गेज को पहचाने|

A). Standard wire gauge\ स्टैण्डर्ड वायर गेज
B). Ring gauge\ रिंग गेज
C). Plug gauge\ प्लग गेज
D). Feeler gauge\ फीलर गेज

Q 75. Which of the following gauge is used to measure outside diameter?\ निम्नलिखित में से किस गेज का उपयोग बाह्य व्यास को मापने के लिए किया जाता है?

A). Snap gauge\ स्नैप गेज
B). Plug gauge\ प्लग गेज
C). Feeler gauge\ फीलर गेज
D). Center gauge\ सेन्टर गेज

Q 76. CNC stands for- \ सीएनसी से अभिप्राय है-

A). Computer numerical control \ कंप्यूटर न्यूमेरिकल कंट्रोल
B). Centre for number correction \ सेण्टर फॉर नंबर करेक्शन
C). Centralized number code\ सेंट्रलाइज्ड नंबर कोड
D). Computer number control \ कंप्यूटर नंबर कंट्रोल

Q 77. Which of the following is not an advantage of CNC machines?\ निम्नलिखित में से कौन सा सीएनसी मशीनों का लाभ नहीं है?

A). High cost of machine\मशीन की उच्च लागत
B). Higher production\उच्च उत्पादन
C). High quality production\ उच्च गुणवत्ता का उत्पादन
D). All of these\ ये सभी

Q 78. Which of the following is not an advantage of CNC machines? \ निम्नलिखित में से कौन सा सीएनसी मशीनों का लाभ नहीं है?

A). High productivity\उच्च उत्पादकता
B). Improved quality\बेहतर गुणवत्ता
C). Low wastage \कम अपव्यय
D). Requirement of highly skilled worker\ अत्यधिक कुशल श्रमिक की आवश्यकता

Q 79. Identify the machine shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए मशीन को पहचाने|

A). Milling machine\ मिलिंग मशीन
B). Drilling machine\ ड्रिलिंग मशीन
C). Shaper machine\ शेपर मशीन
D). CNC lathe machine \ सीएनसी खराद मशीन

Q 80. Which of the following is a component of CNC lathe?\ निम्नलिखित में से कौन सा सीएनसी लेथ का एक भाग है ?

A). Bed\ बेड
B). Ball screw\ बॉल स्क्रू
C). Turret\ टरेट
D). All of these\ ये सभी

Q 81. Which of the following axes of CNC lathe is also called the part axis? \ सीएनसी खराद के निम्नलिखित अक्षों में से किसे पार्ट अक्ष भी कहा जाता है?

A). X
B). Y
C). Z
D). A

Q 82. Which of the following is the hardest cutting tool material?\ निम्नलिखित मे से कौन सा सबसे कठोर कर्तन औजार सामग्री है?

A). Carbide\ कार्बाइड
B). Diamond\ हीरा
C). Stellite\ स्टेलाइट
D). High speed steel\ उच्च गति इस्पात

Q 83. In ISO nomenclature of insert what does first alphabet indicate? \ इन्सर्ट के आईएसओ नामकरण में पहला वर्णाक्षर क्या दर्शाता है?

A). Shape of insert\ इन्सर्ट का आकार
B). Relief angle \ रिलीफ कोण
C). Tolerance on various dimension\ विभिन्न आयामों पर टॉलरेंस
D). Overall geometric features of insert\ इन्सर्ट की कुल ज्यामितीय विशेषताएं

Q 84. In ISO nomenclature of insert what does second alphabet indicate?\ इन्सर्ट के आईएसओ नामकरण में दूसरा वर्णाक्षर क्या दर्शाता है?

A). Shape of insert\ इन्सर्ट का आकार
B). Relief angle \ रिलीफ कोण
C). Tolerance on various dimension\ विभिन्न आयामों पर टॉलरेंस
D). Overall geometric features of insert\ इन्सर्ट की कुल ज्यामितीय विशेषताएं

Q 85. In insert type tool what can be the shape of insert?\ इन्सर्ट टाइप टूल में इन्सर्ट की आकृति क्या हो सकती है?

A). Square \वर्ग
B). Circle\ वृत्त
C). Triangular\त्रिकोणीय
D). All of these\ ये सभी

Q 86. Name that speed at which cutting edge passes over the material? \ उस गति का नाम बतायें, जिस पर सामग्री से कटिंग कोर गुजरती है?

A). Feed\फीड
B). Cutting speed\ कर्तन गति
C). Depth of cut\ कट की गहराई
D). Rabbit speed\ रैबिट गति

Q 87. Feed of a cutting tool is expressed in _______.\एक कर्तन औजार के फ़ीड को _______ में व्यक्त किया जाता है।

A). mm.\मिमि.
B). mm.per revolution\ मिमी. प्रति चक्कर
C). minute per meter\ मिनट प्रति मीटर
D). per minute \ प्रति मिनट

Q 88. ________ is the difference between machined and unmachined surface. \ ________ मशीनीकृत और अमशीनीकृत सतह के बीच का अंतर है।

A). Feed\फीड
B). Cutting speed\ कर्तन गति
C). Depth of cut\ कट की गहराई
D). Rabbit speed\ रैबिट गति

Q 89. In which of the following step of the CNC machining process, the cutting parameters are selected?\सीएनसी मशीनिंग प्रक्रिया के निम्नलिखित में से किस चरण में कटिंग मापदंडों का चयन किया जाता है?

A). Program entry\ प्रोग्राम एंट्री
B). Part programming\ पार्ट प्रोग्रामिंग

C). Process planning\ प्रोसेस प्लानिंग
D). Production\ प्रोडक्शन

Q 90. Which of the following is a CNC operational mode?\निम्नलिखित में से कौन सा एक सीएनसी परिचालन मोड है?

A). Single block mode\सिंगल ब्लाक मोड
B). Auto mode\ ऑटो मोड
C). Manual mode\ मैन्युअल मोड
D). All of these\ ये सभी

Q 91. Which of the following is an advantage of CNC machines?\निम्नलिखित में से कौन सा सीएनसी मशीनों का लाभ है?

A). High productivity\उच्च उत्पादकता
B). Improved quality\बेहतर गुणवत्ता
C). Low wastage \कम अपव्यय
D). All of these\ ये सभी

Q 92. In which of the following CNC mode we can input the program command manually and execute the program?\निम्नलिखित में से किस सीएनसी मोड में हम प्रोग्राम कमांड को मैन्युअल रूप से इनपुट और प्रोग्राम को निष्पादित कर सकते हैं?

A). Single block mode\सिंगल ब्लाक मोड
B). Auto mode\ ऑटो मोड
C). Manual mode\ मैन्युअल मोड
D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 93. Which of the following CNC mode program will execute continuously one block after another block?\निम्नलिखित में से किस सीएनसी मोड में प्रोग्राम एक ब्लॉक के बाद लगातार दूसरे ब्लॉक को निष्पादित करेगा?

A). Single block mode\सिंगल ब्लाक मोड
B). Auto mode\ ऑटो मोड
C). Manual mode\ मैन्युअल मोड
D). Edit mode\ एडिट मोड

Q 94. Which of the following CNC mode is used to edit the program?\ निम्नलिखित में से कौन सा सीएनसी मोड प्रोग्राम को एडिट करने के लिए उपयोग किया जाता है?

A). Single block mode\सिंगल ब्लाक मोड

B). Auto mode\ ऑटो मोड

C). Manual mode\ मैन्युअल मोड

D). Edit mode\ एडिट मोड

Q 95. Which of the following is a type of offset used in CNC machine operation?\ निम्नलिखित में से कौन सा सीएनसी मशीन के संचालन में उपयोग किये जाने वाले ऑफसेट का प्रकार है?

A). Work offset\ वर्क ऑफसेट

B). Wear offset\ वियर ऑफसेट

C). Geometrical offset\ जिओमेट्रिकल ऑफसेट

D). All of these\ ये सभी

Q 96. Which of the following CNC machine operation offset is also called zero offset?\ इनमें से कौन से सीएनसी मशीन परिचालन ऑफसेट को जीरो ऑफसेट भी कहा जाता है?

A). Work offset\ वर्क ऑफसेट

B). Wear offset\ वियर ऑफसेट

C). Geometrical offset\ जिओमेट्रिकल ऑफसेट

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 97. CNC machine preparatory codes are also called _____ codes.\ सीएनसी मशीन की प्रीपरेटरी कोड को _____ कोड भी कहा जाता है।

A). G

B). M

C). C

D). K

Q 98. Which of the following material can be used for making cutting tool?\निम्नलिखित में से किस सामग्री का प्रयोग कर्तन औजार बनाने के लिए किया जा सकता है?

A). High carbon steel\उच्च कार्बन इस्पात
B). Diamond\हीरा
C). Coated carbide\लेपित कार्बाइड
D). All of these\ये सभी

Q 99. Which of the following cutting tool is made of aluminium oxide?\निम्नलिखित में से कौन सा कर्तन औजार एल्युमीनियम ऑक्साइड से बना होता है?

A). High carbon steel\उच्च कार्बन इस्पात
B). Diamond\हीरा
C). Coated carbide\लेपित कार्बाइड
D). Ceramic\सिरेमिक

Q 100. Which of the following is a constituent of high speed steel?\निम्नलिखित में से कौन सा हाई स्पीड स्टील का एक घटक है?

A). Carbon\कार्बन
B). Tungsten\टंगस्टन
C). Chromium\ क्रोमियम
D). All of these\ ये सभी

Q 101. Which of the following is an attachment of lathe machine?\निम्नलिखित में से कौन सा लेथ मशीन का संलग्नक है?

A). Taper turning attachment\ टेपर टर्निंग संलग्नक
B). Milling attachment\ मिलिंग संलग्नक
C). Grinding attachment\ ग्राइंडिंग संलग्नक
D). All of these\ ये सभी

Q 102. Which of the following operation can be performed on lathe machine with the help of lathe attachments?\निम्नलिखित में से कौन सा ऑपरेशन लेथ संलग्नक की मदद से लेथ मशीन पर किया जा सकता है?

A). Taper turning \ टेपर टर्निंग

B). Milling \ मिलिंग
C). Grinding \ ग्राइंडिंग
D). All of these\ ये सभी

Q 103. Which of the following is an accessory used on face plate? \ निम्नलिखित में से कौन सा फेस प्लेट पर इस्तेमाल किया जाने वाला उपसाधक है?

A). Angle plate\ एंगल प्लेट
B). Clamp\क्लैंप
C). Stepped block\स्टेप्ड ब्लाक
D). All of these\ ये सभी

Q 104. Name the angle which the helix makes with a line drawn perpendicular to the axis in a screw thread?\ उस कोण का नाम बताये जो की हेलिक्स एक स्क्रू चूड़ी में अक्ष के लम्बवत्त खींची गयी रेखा के साथ बनाता है?

A). Rake angle \ रेक कोण
B). Helix angle\हेलिक्स कोण
C). Thread angle\ चूड़ी कोण
D). Relief angle \ रिलीफ कोण

Q 105. Where are the multi start threads used?\ बहु प्रारंभ चूड़ियों का उपयोग कहां किया जाता है?

A). In fly press\फ्लाई प्रेस में
B). In telescope\टेलिस्कोप में
C). In thermos flask cap\थर्मस फ्लास्क कैप में
D). All of these\ये सभी

Q 106. Which of the following is a method of cutting multi start thread? \निम्नलिखित में से कौन सा बहु प्रारंभ चूड़ियों को काटने की एक विधि है ?

A). Using slotted face plate\ स्लॉटेड फेस प्लेट का प्रयोग
B). Using thread chasing dial\ थ्रेड चेसिंग डायल का प्रयोग
C). Moving the top slide\ टॉप स्लाइड को खिसकाना
D). All of these\ ये सभी

Q 107. Identify the instrument shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए उपकरण को पहचानें|

A). Digital outside micrometer\ डिजिटल आउटसाइड माइक्रोमीटर

B). Digital vernier caliper\ डिजिटल वर्नियर कैलिपर

C). Standard wire gauge\ स्टैण्डर्ड वायर गेज

D). Plug gauge\ प्लग गेज

Q 108. Which of the following is a measuring instrument?\ निम्नलिखित में से कौन सा एक मापन उपकरण है ?

A). File\ रेती

B). Vernier caliper \वर्नियर कैलिपर

C). Scriber\खरोंचक

D). All of these \ ये सभी

Q 109. Which of the following is a non-ferrous metal?\निम्नलिखित में से कौन एक अलौह धातु है?

A). Cast iron \ ढ़लवा लोहा

B). Wrought iron \ पिटवा लोहा

C). Steel\ इस्पात

D). Aluminium\एल्युमीनियम

Q 110. Identify the power transmission means shown in the picture.\चित्र में दर्शाये गए शक्ति संचरण साधन को पहचाने|

A). Gear\ गियर

B). Clutch\ क्लच

C). Coupling\ कप्लिंग

D). Belt \ बेल्ट

Q 111. Taps are used for _____ threading of the component.\ घटक की _____ थ्रेडिंग के लिए टैप का उपयोग किया जाता है।

A). external only\ केवल बाह्य

B). internal only\ केवल आंतरिक

C). both external and internal \ बाह्य और आंतरिक दोनों

D). neither external nor internal \ ना तो बाह्य न ही आंतरिक

Q 112. Which one of the following is an advantage of using gauge?\ निम्नलिखित में से कौन सा गेज का उपयोग करने का एक लाभ है?

A). Saving time\ समय की बचत

B). Increase in production\ उत्पादन में वृद्धि

C). Both saving time and increase in production\ समय की बचत और उत्पादन में वृद्धि दोनों

D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 113. The direction in which the cross slide of a lathe moves is ..../ वह दिशा जिसमें एक खराद का क्रॉस स्लाइड चलता है, वह है ………

A). Parallel to the axis of rotation/ अक्ष के समान्तर

B). Perpendicular to the axis of rotation / अक्ष के लम्बवत

C). At angle of 45 degree to the axis of rotation/ अक्ष से 45 डिग्री के कोण पर

D). At any angle to the axis of rotation/ अक्ष से किसी भी कोण पर

Q 114. Which expression is correct for least count of vernier caliper? / वर्नियर कैलिपर के अल्पतमांक के लिए कौन सा व्यंजक सही है?

A). Value of one M.S.D .–Value of one V.S.D. / एक M.S.D .का मान–एक V.S.D. का मान

B). Value of one V.S.D .–Value of one M.S.D. / एक V.S.D . का मान–एक M.S.D. का मान

C). Value of one M.S.D . + Value of one V.S.D. / एक M.S.D .का मान + एक V.S.D. का मान

D). Value of one M.S.D .–½ Value of one V.S.D. / एक M.S.D .का मान–एक V.S.D. का ½ मान

Q 115. What is the function of back-gear mechanism provided in cone pulley in headstock of lathe? / खराद के हेडस्टॉक में दिए गये कोन पुली के बैक गियर मैकेनिज्म का कार्य क्या होता है?

A). To reverse speed of spindle / धुरी की गति को उलटना

B). To increase speed of spindle / धुरी की गति को बढ़ाना

C). To reduce speed of spindle / धुरी की गति को कम करना

D). To transmit power from spindle gear to stud gear / स्पिंडल गियर से स्टड गियर में पॉवर संचारित करना

Q 116. The minimum reading that can be taken with a vernier caliper is called ..../ वर्नियर कैलिपर से ली जा सकने वाली न्यूनतम रीडिंग ________ कहलाती है|

A). Zero count / जीरो काउंट

B). Minor count / माइनर काउंट

C). Basic count / बेसिक काउंट

D). Least count / लीस्ट काउंट

Q 117. "V" block used for holding round jobs, has its "V" groove of ....../ गोलाकार नमूने को पकड़ने के लिए प्रयोग होने वाले "V" ब्लॉक का "V" ग्रूव _________ पर होता है|

A). 45 degree angle / 45 डिग्री कोण

B). 75 degree angle / 75 डिग्री कोण

C). 90 degree angle / 90 डिग्री कोण

D). 120 degree angle / 120 डिग्री कोण

Q 118. How is the pein of a straight pein hammer positioned? / एक स्ट्रैट पीन हथौड़े की पीन को किस प्रकार लगाया जाता है?

A). Across the handle / हत्थी के पार

B). Straight to the handle / हत्थी पर सीधा

C). Oblique to the handle / हत्थी पर टेढ़ा

D). Tilted to the handle / हत्थी पर झुका हुआ

Q 119. A steel rule is a ..../ एक इस्पात पैमाना _________ होता है|

A). Direct reading measuring instrument / प्रत्यक्ष रीडिंग मापने का यंत्र
B). Precision measuring instrument / परिशुद्धता मापने का यंत्र
C). Marking instrument / अंकन यंत्र
D). Checking instrument / जांच यंत्र

Q 120. In which direction does the carriage of a lathe move? / एक खराद का कैरिज किस दिशा में चलता है?

A). Parallel to the axis of rotation / अक्ष के समान्तर
B). Perpendicular to the axis of rotation / अक्ष के लम्बवत
C). At any angle to the axis of rotation / अक्ष से किसी भी कोण पर
D). Either parallel or perpendicular to the axis of rotation / या तो अक्ष से समान्तर या लम्बवत

Q 121. The grooves provided on the full length of a twist drill are called ..../ ट्विस्ट ड्रिल के पूरी लम्बाई पर बने खांचे ______ कहलाते हैं|

A). Margins / मार्जिन
B). Webs / वेब्स
C). Flutes / फ्लूट
D). Lips / लिप्स

Q 122. What is a die stock used for? / डाई स्टॉक का प्रयोग किस लिए किया जाता है?

A). To hold the workpiece / वर्कपीस को पकड़ने के लिए
B). To hold the die / डाई को पकड़ने के लिए
C). To make internal threads / आन्तरिक चूड़ियाँ बनाने के लिए
D). To make external threads / बाहरी चूड़ियाँ बनाने के लिए

Q 123. What is the point angle of centre punch? / सेंटर पंच का पॉइंट कोण क्या होता है?

A). 30 degrees / 30 डिग्री
B). 45 egrees / 45 डिग्री

C). 60 degrees / 60 डिग्री
D). 90 degrees / 90 डिग्री

Q 124. When is rough turning tool normally used? / रफ़ टर्निंग टूल का प्रयोग आमतौर पर कब किया जाता है?

A). When the spindle speed is too high / जब स्पिंडल की गति सबसे तेज होती है
B). When more stock is to be removed / जब अधिक स्टॉक को हटाना हो
C). When good surface finish is required / जब अच्छी सतह परिसज्जा आवश्यक हो
D). When soft materials are to be turned / जब नरम पदार्थ को टर्न करना हो

Q 125. A chisel is likely to dig into the workpiece if ..../ एक छेनी के वर्कपीस में गड्ढा करने की सम्भावना है यदि ………….

A). Clearance angle is low / क्लीयरेंस कोण अल्प हो
B). Angle of inclination is more / झुकाव कोण अधिक हो
C). Rake angle is more / रेक कोण अधिक हो
D). Angle of inclination is less / झुकाव कोण कम हो

Q 126. A screw thread is formed on a cylindrical surface by cutting ..../ बेलनाकार सतह पर पेंच की चूड़ियाँ _______ काटकर बनाई जाती है|

A). Helical grooves / हेलिकल ग्रूव
B). V - grooves / V - ग्रूव
C). Square grooves / वर्गीय ग्रूव
D). Half round grooves / अर्द्ध गोलाकार ग्रूव

Q 127. In a single-start thread ..../ एक सिंगल स्टार्ट चूड़ी में …….

A). Lead and pitch are equal / लीड और पिच समान होती है
B). Lead is double the pitch / लीड, पिच की दुगनी होती है
C). Pitch is double the lead / पिच, लीड की दुगनी होती है
D). Pitch is one-fourth of the lead / पिच, लीड की एक चौथाई होती है

Q 128. The hardest cutting tool material is ..../ सबसे कठोर कटाई उपकरण पदार्थ है ……………

A). Ceramics / सिरेमिक
B). Cermets / सर्मेट
C). Diamond / हीरा
D). Cemented carbide / सीमेंटेड कार्बाइड

Q 129. Graphite is a ..../ ग्रेफाइट एक ________ होता है|

A). Liquid lubricant / तरल स्नेहक
B). Semi-solid lubricant / अर्द्ध ठोस स्नेहक
C). Solid lubricant / ठोस स्नेहक
D). Semi-liquid lubricant / अर्द्ध तरल स्नेहक

Q 130. The function of chip breakers is to ..../ चिप ब्रेकर का कार्य ______ होता है|

A). Remove chips from the bed / बेड से चिप्पड़ को हटाना
B). Increase life of the tool / औजार की जीवनावधि को बढ़ाना
C). Break the chips into short segments / चिप्पड़ को छोटे खंडों में तोड़ना
D). Minimize heat generation / उष्मा का उत्पादन कम करना

Q 131. A lathe tool has front clearance angle of 8° and back rake angle of 15°. Its wedge angle will be ..../ एक खराद उपकरण का फ्रंट क्लीयरेंस कोण 8° और बैक रेक कोण 15° है, इसका वेज कोण होगा-

A). 67°
B). 75°
C). 82°
D). 33°

Q 132. The factor which has no influence on the selection of the cutting speed is - / कारक जिसका कटाई गति के चुनाव पर कोई प्रभाव नहीं होता वह है -

A). Material of the workpiece / वर्कपीस की सामग्री
B). Material of the tool / उपकरण की सामग्री
C). Diameter of the workpiece / वर्कपीस का व्यास
D). Lathe operation to be done / किया जाने वाला खराद कार्य

Q 133. An angular workpiece is to be faced. It should be mounted on ...../ एक कोणीय वर्कपीस पर पलस्तर किया जाना है| इसे _________ पर लगाया जाना चाहिए|

A). Three-jaw chuck / थ्री-जॉ चक
B). Collet / कोलिट
C). Between centres / केंद्रों के बीच
D). Face plate / फेस प्लेट

Q 134. When tolerance is given on one side of the basic dimension, it is called ...../ जब मूल आयाम के एक तरफ टॉलरेंस दी जाती है, तो यह _______ कहलाता है|

A). Unilateral tolerance / एकपक्षीय टॉलरेंस
B). Bilateral tolerance / द्विपक्षीय टॉलरेंस
C). Trilateral tolerance / त्रिपक्षीय टॉलरेंस
D). No tolerance / कोई टॉलरेंस नहीं

Q 135. What is the point angle of a scriber? / एक खुरचने के औजार (स्क्राइबर) का बिंदु कोण क्या होता है?

A). 5° to 10° / 5° से 10°
B). 12° to 15° / 12° से 15°
C). 30°
D). 60°

Q 136. In a metric micrometer, a complete revolution of thimble advances …… / एक मीट्रिक माइक्रोमीटर में, थिम्बल का एक पूरा चक्कर ________ आगे बढ़ता है|

A). 0.01 mm / 0.01 मिमी.
B). 0.25 mm / 0.25 मिमी.
C). 0.50 mm/ 0.50 मिमी.
D). 1.00 mm / 1.00 मिमी.

Q 137. The taper shank drills should be removed from the machine spindle by means of ..../ टेंपर शैंक ड्रिल को .... के माध्यम से मशीन स्पिंडल से हटाया जाना चाहिए।

A). Drift / ड्रिफ्ट
B). Tang of a file / रेती का टैंग
C). Punch / पंच
D). Hammer / हथौड़ा

Q 138. The commonly used hacksaw blade is .... long. / सामान्यतः प्रयोग होने वाला लोहा-आरी का ब्लेड ______ लम्बा होता है|

A). 100 mm / 100 मिमी.
B). 150 mm / 150 मिमी.
C). 200 mm / 200 मिमी.
D). 250 mm / 250 मिमी.

Q 139. The lathe part which is used to give depth of cut is ..../ वह खराद भाग जिसका प्रयोग 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 itself by adjusting it / समायोजित करके खुद औजार

Q 140. While cutting internal threads on lathe with single point tool, the spindle speed should be ...../ सिंगल पॉइंट टूल से खराद पर आन्तरिक चूड़ियाँ काटने के दौरान, स्पिंडल गति _______ होनी चाहिए|

A). Less than that for plain turning operations / प्लेन टर्निंग ऑपरेशन के लिए होने वाली गति से कम
B). More than that for plain turning operations / प्लेन टर्निंग ऑपरेशन के लिए होने वाली गति से अधिक
C). Same as that for plain turning operations / प्लेन टर्निंग ऑपरेशन के लिए होने वाली गति के समान
D). Difficult to say precisely / निश्चित रूप से कहना मुश्किल है

Q 141. What should be done during turning if better surface finish is to be obtained? / यदि उत्कृष्ट पृष्ठ फिनिश प्राप्त करनी हो तो टर्निंग के दौरान क्या किया जाना चाहिए?

A). Increase both speed and feed / गति और फीड दोनों को बढ़ाना
B). Reduce both speed and feed / गति और फीड दोनों को कम करना
C). Increase speed and reduce feed / गति बढ़ाना और फीड कम करना
D). Reduce speed and increase feed / गति कम करना और फीड बढ़ाना

Q 142. Which of these is a semi-liquid lubricant? / इनमें से कौन सा एक अर्ध-तरल स्नेहक है?

A). Grease / ग्रीज़
B). Graphite / ग्रेफाइट
C). Lard oil / लार्ड तेल
D). Castor oil / कैस्टर तेल

Q 143. The reading accuracy of steel rule is ..../ इस्पात पैमाने की रीडिंग सटीकता _____ होती है|

A). 1.0 mm / 1.0 मिमी.
B). 0.5 mm/ 0.5 मिमी.
C). 0.2 mm / 0.2 मिमी.
D). 0.05 mm / 0.05 मिमी.

Q 144. The tool used to cut external threads is ..../ बाहरी चूड़ियाँ काटने के लिए प्रयोग होने वाला औजार है ……….

A). End mill / एंड मिल
B). Tap / टैप
C). Die / डाई
D). Stock / स्टॉक

Q 145. The distance moved by a tool along the work during each revolution of the work is known as ..../ वर्क के प्रत्येक चक्कर के दौरान वर्क के साथ टूल द्वारा तय की गयी दूरी _________ नाम से जानी जाती है|

A). Feed / फीड

B). Lead / लीड
C). Speed / गति
D). Pitch / पिच

Q 146. A 50 mm diameter bar is to be turned on a lathe at the speed of 25 m / min. Calculate rpm? / एक 50 मिमी. की बार को 25 मीटर/मिनट की गति पर एक खराद पर टर्न ऑन किया जाना है| rpm की गणना करें|

A). 139 rpm
B). 149 rpm
C). 159 rpm
D). 169 rpm

LEVEL 1 ANSWER KEY

Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option
1	D	41	C	81	C	121	C
2	C	42	C	82	B	122	B
3	A	43	D	83	A	123	D
4	D	44	D	84	B	124	B
5	D	45	D	85	D	125	B
6	C	46	C	86	B	126	A
7	D	47	A	87	B	127	A
8	A	48	A	88	C	128	C
9	A	49	C	89	C	129	C
10	B	50	A	90	D	130	C
11	D	51	A	91	D	131	A
12	C	52	D	92	C	132	C
13	A	53	D	93	B	133	D
14	D	54	B	94	D	134	A
15	B	55	A	95	D	135	B
16	A	56	D	96	A	136	C
17	A	57	D	97	A	137	A
18	D	58	C	98	D	138	D
19	D	59	C	99	D	139	B
20	C	60	D	100	D	140	A
21	C	61	B	101	D	141	C
22	C	62	B	102	D	142	A
23	A	63	D	103	D	143	B
24	D	64	D	104	B	144	C
25	B	65	B	105	D	145	A
26	B	66	D	106	D	146	C
27	C	67	D	107	A		
28	A	68	A	108	B		
29	A	69	C	109	D		
30	A	70	A	110	A		
31	D	71	A	111	B		
32	D	72	B	112	C		
33	D	73	A	113	B		
34	B	74	B	114	A		
35	D	75	A	115	C		
36	A	76	A	116	D		
37	C	77	A	117	C		
38	D	78	D	118	B		
39	D	79	D	119	A		
40	D	80	D	120	A		

TURNER THEORY LEVEL-2

Q 1. What is the value of point angle in a center punch? \ केंद्र पंच में नोंक के कोण का मान कितना होता है?

A). 30°

B). 60°

C). 90°

D). 120°

Q 2. Which of the following is a part of vernier caliper?\ निम्नलिखित में से कौन सा वर्नियर कैलिपर का एक भाग है?

A). Main scale\ मुख्य स्केल

B). Vernier scale \वर्नियर स्केल

C). Movable jaw\ चलायमान जबड़ा

D). All of these \ ये सभी

Q 3. Which of the following is a drill holding device?\निम्नलिखित में से कौन सा एक ड्रिल होल्डिंग उपकरण है?

A). Headstock\हेडस्टॉक

B). Drill chuck\ ड्रिल चक

C). Work table\ वर्क टेबल

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 4. File is_____ tool.\रेती एक______ औज़ार है|

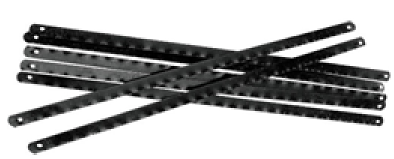
A). marking\ अंकन

B). measuring\मापन

C). bending\ बंकन

D). cutting\ कर्तन

Q 5. Identify the tool shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए टूल को पहचाने|



A). File\ रेती

B). Hexa frame\ हेक्सा फ्रेम

C). Hexa blade\हेक्सा ब्लेड

D). Chisel\ छेनी

Q 6. Which of the following is a part of vernier height gauge?\ निम्नलिखित में से कौन सा वर्नियर ऊंचाई गेज का एक हिस्सा है?

A). Beam\ बीम

B). Vernier scale\वर्नियर स्केल

C). Base\ आधार

D). All of these \ ये सभी

Q 7. Which angle of the cutting tool controls the geometry of chip formation?\ कटिंग टूल का कौन सा कोण चिप्स के बनने की क्रिया को नियंत्रित करता है?

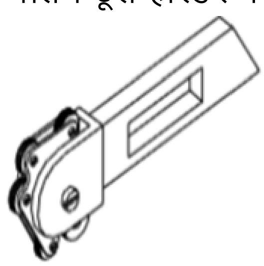
A). Rake angle \ रेक कोण

B). Clearance angle \ क्लीयरेंस कोण

C). Point angle \ पॉइंट कोण

D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 8. Identify the knurling tool holder shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए नर्लिंग टूल होल्डर की पहचान करे|



A). Single roller knurling tool holder\ एकल रोलर नर्लिंग टूल होल्डर

B). Knuckle joint type knurling tool holder\ नक़ल जोड़ प्रकार नर्लिंग टूल होल्डर

C). Universal knurling tool holder\ यूनिवर्सल नर्लिंग टूल होल्डर

D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 9. Which of the following lathe accessory is used to give extra support for a long slender workpiece in addition to the center support during turning?\निम्नलिखित में से कौन सा लेथ उपसाधक टर्निंग के दौरान केंद्र समर्थन के अलावा एक लंबे पतले कार्यखंड को अतिरिक

A). Steady rest\ स्टेडी रेस्ट

B). Lead screw\लीड स्क्रू

C). Knurling tool\ नर्लिंग औजार

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 10. Which type of taper is turned in tailstock offset method?\टेलस्टॉक ऑफसेट विधि में किस प्रकार का टेंपर को टर्न किया जाता है ?

A). External\बाह्य

B). Internal\ आंतरिक

C). Both external and internal\ बाह्य और आंतरिक दोनों

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 11. The center fixed in the tailstock spindle is known as ________. \ टेलस्टॉक स्पिंडल में स्थापित सेन्टर को ________ के रूप में जाना जाता है।

A). Live center\ लाइव सेन्टर

B). Dead center\ डेड सेन्टर

C). Ghost center\ घोस्ट सेन्टर

D). Faint center\ फैन्ट सेन्टर

Q 12. The center which is accomodated in the main spindle sleeve, is known as________.\ मुख्य स्पिंडल स्लीव में जो सेन्टर होता है, उसे ________ के रूप में जाना जाता है।

A). Live center\ लाइव सेन्टर

B). Dead center\ डेड सेन्टर

C). Ghost center\ घोस्ट सेन्टर

D). Faint center\ फैन्ट सेन्टर

Q 13. Which grade slip gauge is used for precision tool room applications? \ सटीक टूल रूम अनुप्रयोगों के लिए किस ग्रेड स्लिप गेज का उपयोग किया जाता है?

A). Grade 00\ग्रेड 00

B). Grade 0\ग्रेड 0

C). Grade I\ग्रेड I

D). Grade II\ग्रेड II

Q 14. Which grade slip gauge is used for inspection purposes?\निरीक्षण उद्देश्यों के लिए किस ग्रेड स्लिप गेज का उपयोग किया जाता है?

A). Grade 00\ग्रेड 00

B). Grade 0\ग्रेड 0

C). Grade I\ग्रेड I

D). Grade II\ग्रेड II

Q 15. Which of the following is used for marking jobs quickly? \ निम्नलिखित में से किसका प्रयोग जॉब पर शीघ्रता से मार्किंग करने के लिए किया जाता है?

A). Template\ टेम्पलेट

B). Jig\ जिग

C). Fixture \ फिक्सचर

D). All of these\ ये सभी

Q 16. Apron mechanism is a mechanism found in __________ machine.\एप्रन क्रियाविधि __________ मशीन में पायी जाने वाली एक क्रियाविधि है।

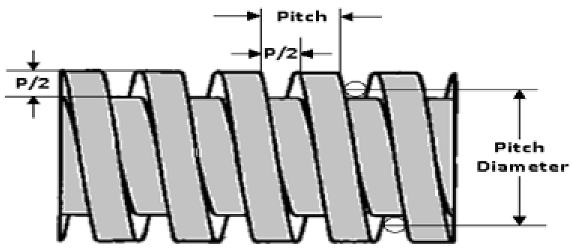
A). CPU\ सीपीयु

B). mixer\मिक्सर

C). welding\ वेल्डिंग

D). lathe\लेथ

Q 17. Identify the type of thread shown in the picture.\चित्र में दर्शाये गए चूड़ी के प्रकार को पहचाने|



A). Acme thread\एक्मे चूड़ी

B). Square thread\ स्क्वायर चूड़ी

C). V thread\ V चूड़ी

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 18. What type of threads are there in a screw jack?\स्क्रू जैक में किस प्रकार की चूड़िया होती है?

A). Acme threads\एक्मे चूड़िया

B). Square threads\ स्क्वायर चूड़िया

C). V threads\ V चूड़िया

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 19. Which of the following is the correct relationship between lead and pitch?\ निम्नलिखित में से कौन सा लीड और पिच के बीच सही संबंध है?

A). Lead= Pitch+Number of starts\ लीड = पिच + प्रारंभ की संख्या

B). Lead= Pitch-Number of starts\ लीड = पिच- प्रारंभ की संख्या

C). Lead= PitchxNumber of starts\ लीड = पिचx प्रारंभ की संख्या

D). Lead= Pitch/Number of starts\ लीड = पिच/प्रारंभ की संख्या

Q 20. ___________ is the difference between the maximum limit of size and the minimum limit of size.\ ___________आकार की अधिकतम सीमा और आकार की न्यूनतम सीमा के बीच का अंतर है।

A). Tolerance\ टॉलरेंस

B). Low limit\ लो लिमिट

C). High limit\ हाई लिमिट

D). Range\रेंज

Q 21. A positive allowance will always have a _____ fit.\ एक धनात्मक अलाउंस में हमेशा एक _______ फिट होगा |

A). Clearance\ क्लियरेंस

B). Interference\इन्टरफेरेंस

C). Transition\ ट्रांजीशन

D). High limit\ हाई लिमिट

Q 22. CNC machines are controlled by a _________.\ सीएनसी मशीनों को_________ के द्वारा नियंत्रित किया जाता है|

A). Programme\ प्रोग्राम

B). Drag\ड्रैग

C). Cam\ कैम

D). Plug board system\ प्लग बोर्ड प्रणाली

Q 23. If d is the diameter of work in m.m. and n is rotation per minute then what will be the formula of cutting speed (in meter per minute)?\ यदि d कार्यखंड का व्यास मि.मि. में हो और n चक्कर प्रति मिनट हो तो कटिंग गति (मीटर प्रति मिनट में) का सूत्र क्या होगा

A). π x d/n x 1000

B). π x d x n/ 1000

C). d x n/ 1000

D). d/n x 1000

Q 24. Which of the following is the command for coolant off?\ निम्नलिखित में से कौन सा कूलेंट ऑफ के लिए कमांड है?

A). M00

B). M05

C). M07

D). M09

Q 25. Which of the following is the command for program stop? \ निम्नलिखित में से कौन सा कमांड प्रोग्राम स्टॉप के लिए है?

A). M00

B). M05

C). M07

D). M09

Q 26. Which of the following is the command for coolant on?\ निम्नलिखित में से कौन सा कूलेंट ऑन के लिए कमांड है?

A). M00

B). M05

C). M07

D). M08

Q 27. Which of the following G code is used for linear interpolation operation? \ निम्नलिखित में से कौन सा G कोड लीनियर इंटरपोलेशन प्रचालन के लिए उपयोग किया जाता है?

A). G00

B). G01

C). G02

D). G03

Q 28. What is the CNC word address for function spindle rotation speed? \ स्पिंडल रोटेशन स्पीड कार्य के लिए सीएनसी वर्ड एड्रेस क्या होता है?

A). M

B). S

C). G

D). F

Q 29. What is the CNC word address for miscellaneous function?\विविध कार्य के लिए सीएनसी वर्ड एड्रेस क्या होता है?

A). M

B). S

C). G

D). F

Q 30. Top rake angle is also called_______.\शीर्ष रेक कोण को ______ भी कहा जाता है।

A). back rake angle\ बैक रेक कोण

B). side rake angle\ साइड रेक कोण

C). back cutting angle\ बैक कटिंग कोण

D). side relief angle\ साइड रिलीफ कोण

Q 31. A fixed steady rest is fixed to the lathe _________.\एक फिक्स्ड स्टेडी रेस्ट लेथ ________ पर स्थापित होता है ।

A). saddle\सैडल

B). bed\ बेड

C). tool\टूल

D). lamp\लैंप

Q 32. A follower steady rest is fixed to the _________of the lathe.\ एक फॉलोवर स्टेडी रेस्ट लेथ के________पर स्थापित होता है |

A). saddle\सैडल

B). bed\ बेड

C). tool\टूल

D). lamp\लैंप

Q 33. How many adjustable pads are there in a fixed steady rest?\ फिक्स्ड स्टेडी रेस्ट में कितने समायोज्य पैड होते है?

A). 2

B). 3

C). 4

D). 5

Q 34. How many adjustable pads are there in a follower steady rest?\ फॉलोवर स्टेडी रेस्ट में कितने समायोज्य पैड होते है?

A). 2

B). 3

C). 4

D). 5

Q 35. The lead on a double start thread is_______the pitch.\द्वि प्रारम्भ चूड़ी पर लीड, पिच से _______ होती है |

A). twice\ दोगुनी

B). thrice\ तीन गुनी

C). half\आधी

D). equal\बराबर

Q 36. The lead on a triple start thread is_________the pitch.\ट्रिपल प्रारम्भ चूड़ी पर लीड, पिच से_________होती है |

A). twice\ दोगुनी

B). thrice\ तीन गुनी

C). half\आधी

D). equal\बराबर

Q 37. Dial indicator is a ________ comparator.\ डायल इंडिकेटर एक ________ तुलनित्र है|

A). mechanical\यांत्रिक

B). optical\प्रकाशीय

C). chemical\रासायनिक

D). electrical\विद्युतीय

Q 38. Identify the given tool.\दिए गए औज़ार को पहचाने|

A). File\ रेती

B). Chisel\ छेनी

C). Micrometer \माइक्रोमीटर

D). Scriber\खरोंचक

Q 39. The principle of working of micrometer is based on ..../ माइक्रोमीटर के काम करने का सिद्धांत _______ पर आधारित होता है।

A). Stud / स्टड

B). Bolt / बोल्ट

C). Screw / स्क्रू

D). Nut and bolt / नट और बोल्ट

Q 40. The objective of specifying tolerance on part size is to ..../ भाग के आकार पर टॉलरेंस को विनिर्दिष्ट करने का उद्देश्य ________ होता है|

A). Facilitate production / उत्पादन को सुविधाजनक बनाना

B). Increase production / उत्पादन बढ़ाना

C). Produce part within the required permissible size error / आवश्यक अनुमेय आकार त्रुटि के भीतर भाग का निर्माण

D). Finish the part to approximate size / अनुमानित आकार तक भाग को समाप्त करना

Q 41. A face plate is used when it is required to turn ..../ जब _________ को मोड़ने की आवश्यकता होती है तो फेस प्लेट का प्रयोग किया जाता है|

A). Regular shaped jobs/ नियमित आकार के नमूने

B). Flat jobs/ सपाट नमूने

C). Irregular shaped jobs/ अनियमित आकार के नमूने

D). Any job / किसी भी तरह का नमूना

Q 42. In hole basis system ..../ होल बेसिस प्रणाली में ……….

A). The size of the hole is made constant/ छेद के आकार को नियत बनाया जाता है

B). The size of the shaft is made constant / शाफ़्ट के आकार को नियत बनाया जाता है

C). Allowance is given only on the hole / केवल छेद पर ही निकास दिया जाता है

D). The permissible tolerance is given on the end and the shaft / अंत और शाफ्ट पर अनुमेय टॉलरेंस दी जाती है

Q 43. Which operation cannot be done on a lathe if the workpiece is held between centres? / खराद पर कौनसा कार्य नहीं किया जा सकता यदि वर्कपीस को केन्द्रों के बीच रखा गया हो?

A). Thread cutting / थ्रेड कटिंग

B). Parting off / पार्टिंग ऑफ

C). Knurling / नर्लिंग

D). Undercutting by plunging / प्लन्जिंग द्वारा अन्डर्कटिंग

Q 44. The function of tumbler gear unit provided in lathe is .... / खराद में दिए गये टम्बलर गियर यूनिट का कार्य है ……..

A). Change direction of feed / फीड की दिशा बदलना

B). Transmit motion from feed shaft to carriage / फीड शाफ़्ट से कैरिज में गति संचारित करना

C). Change the direction of motion of the work / कार्य की गति की दिशा बदलना

D). Alter spindle speed / स्पिंडल की गति को बदलना

Q 45. How is the size of a three-jaw chuck specified? / थ्री-जॉ चक के आकार को कैसे विनिर्दिष्ट किया जाता है?

A). By thickness of each jaw / प्रत्येक जॉ की मोटाई द्वारा

B). By diameter of the body of chuck / चक के मुख्य भाग के व्यास द्वारा

C). By width of the body of chuck / चक के मुख्य भाग की चौड़ाई द्वारा

D). By size of each jaw / प्रत्येक जॉ के आकार द्वारा

Q 46. In the BIS system of limits and fits, how is the size of 25 hole deviations specified? / लिमिट्स और फिट्स की BIS प्रणाली में, 25 छेद विचलन (होल डेविएशन) का आकार कैसे निर्दिष्ट किया जाता है?

A). By capital letters / बड़े अक्षरों द्वारा

B). By small letters / छोटे अक्षरों द्वारा

C). BY small letters with numbers / संख्याओं सहित छोटे अक्षरों द्वारा

D). By small letters with tolerance / टॉलरेंस सहित छोटे अक्षरों द्वारा

Q 47. What will be the effect on the front clearance angle of the cutting tool, if it is set below the centre height on a lathe? / कटिंग टूल के अग्र निकासी कोण पर क्या प्रभाव पड़ेगा, अगर यह खराद पर केंद्र की ऊंचाई से नीचे सेट

किया गया है?

A). The angle will increase / कोण बढ़ जाएगा
B). The angle will decrease / कोण घट जाएगा
C). The angle will remain the same / कोण समान रहेगा
D). The angle will become zero / कोण शून्य हो जाएगा

Q 48. Which angle provided on lathe tool prevents rubbing of the body of the tool with the workpiece? / खराद उपकरण पर प्रदान किया गया कौनसा कोण, वर्कपीस के साथ उपकरण के मुख्य भाग को रगड़ने से बचाता है?

A). Helix angle / हेलिक्स कोण
B). Side rake angle / साइड रेक कोण
C). Clearance angle / क्लीयरेंस कोण
D). Top rake angle / टॉप रेक कोण

Q 49. How many gears are there in the tumbler gear unit of a lathe? / एक खराद की टम्बलर गियर यूनिट में कितने गियर होते हैं?

A). One / एक
B). Two / दो
C). Three / तीन
D). Four / चार

Q 50. What is the purpose of providing slots on the angle plate? / एंगल प्लेट पर स्लॉट्स प्रदान करने का उद्देश्य क्या होता है?

A). To reduce its weight / इसका वजन कम करना
B). To align the work / कार्य को पंक्तिबद्ध करना
C). To hang on to a hook / हुक पर लटकाने के लिए
D). To accommodate bolts / बोल्ट को समायोजित करना

Q 51. Why are the teeth of hacksaw blade 'set'?/ लोहा-आरी के ब्लेड के दांत सेट क्यों होते हैं?

A). To avoid friction between blade and workpiece / ब्लेड और वर्कपीस के बीच घर्षण से बचने के लिए
B). To increase strength of the blade / ब्लेड की मजबूती बढ़ाने के लिए
C). To prolong life of the blade / ब्लेड की जीवनावधि को बढ़ाने के लिए
D). To make sawing easy for the operator / ऑपरेटर के लिए काटने का कार्य आसान बनाने के लिए

Q 52. What is lathe bed made of?/ खराद बेड किससे बनता है?

A). Mild steel / मृदु इस्पात

B). Cast iron / ढलवां लोहा

C). High carbon steel / उच्च कार्बन इस्पात

D). High speed steel / उच्च गति इस्पात

Q 53. A surface plate is used to ..../ पृष्ठ प्लेट का प्रयोग ________ के लिए होता है|

A). Check trueness of flat surfaces / समतल सतहों की ट्रूनेस जांचने

B). Check surface roughness / सतह के खुरदरेपन को जांचने

C). Hold round bars during marking / अंकन के दौरान गोलाकार बार को पकड़ने

D). Check roundness of cylindrical work / बेलनाकार वर्क की गोलाई की जाँच करने

Q 54. The rake angle of lathe cutting tool ..../ खराद कटिंग टूल का रेक कोण …………..

A). Prevents rubbing / रगड़ से बचाता है

B). Determines the type of cutting action / काटने की क्रिया का प्रकार निर्धारित करता है

C). Controls chip formation / चिप्पड़ के गठन को नियंत्रित करता है

D). Determines the profile of the tool / उपकरण की प्रोफाइल निर्धारित करता है

Q 55. The function of ratchet stop provided on a micrometer is to ...../ एक माइक्रोमीटर पर दिए गये रैचेट स्टॉप का कार्य _________ होता है|

A). Impart blow motion / झटका गति प्रदान करना

B). Maintain sufficient and uniform measuring pressure / पर्याप्त और समान माप दबाव बनाए रखना

C). Lock dimension / आयाम बंद करना

D). Prevent wear of screw threads / स्क्रू की चूड़ियों को घिसने से बचाना

Q 56. After drilling a hole it is found to be larger than the size of the drill used. The probable cause is ..../ एक छेद ड्रिल करने के बाद वह प्रयोग की गयी ड्रिल के आकार से बड़ा मिला| इसका संभावित कारण है ………….

A). Helix angle is not accurate / हेलिक्स कोण ठीक नहीं है

B). Lip clearance is not accurate / लिप क्लीयरेंस सही नहीं है

C). Too much feed was used / बहुत अधिक फीड का प्रयोग किया गया

D). Cutting edges are of unequal length / कटाई किनारे असमान लम्बाई के हैं

Q 57. A 25 mm diameter rod is to be held in a single spindle auto lathe. The collet used is ..../ एक सिंगल स्पिंडल ऑटो खराद में 25 मिमी. व्यास की रॉड को रखना है| उपयोग किया जाने कोलिट है …………..

A). Push type collet / पुश प्रकार कोलिट

B). Draw-in collet / ड्रा-इन कोलिट
C). Dead length collet / डेड लेंथ कोलिट
D). Master collet with pads / पैड सहित मास्टर कोलिट
Q 58. The best form of chip formation for turning mild steel workpiece is ________ / मृदु इस्पात वर्कपीस की टर्निंग के लिए चिप्पड़ गठन का उत्तम रूप ______ है|

A). Long curly chips / लम्बे घुंघराले चिप्पड़
B). I - shaped chips / I - आकारित चिप्पड़
C). Spiral chips / स्पाइरल चिप्पड़
D). Segmented chips / खंडित चिप्पड़
Q 59. What coolant is used when turning cast iron workpiece? / ढलवां लोहे के वर्कपीस की टर्निंग में किस शीतलक का प्रयोग होता है?

A). No coolant / कोई शीतलक नहीं
B). Water / पानी
C). Soluble oil / घुलनशील तेल
D). Straight cutting oil / स्ट्रेट कटिंग तेल
Q 60. Which file will you use for filing an aluminium workpiece? / एक एल्युमीनियम के वर्कपीस को घिसने के समय आप कौनसी रेती का प्रयोग करेंगे?

A). Rasp cut file / रास्प कट रेती
B). Curved cut file / कर्व कट रेती
C). Single cut file / सिंगल कट रेती
D). Double cut file / डबल कट रेती
Q 61. Morse taper has the sizes ..../ मोर्स टेपर _________ आकारों में होता है|

A). 0 to 7 / 0 से 7
B). 4 to 12 / 4 से 12
C). 2 to 20 / 2 से 20
D). 6 to 10 / 6 से 10
Q 62. Which taper has been adopted by International Organization of Standardization as per ISO 296? / ISO 296 के अनुसार अंतरराष्ट्रीय मानकीकरण संगठन द्वारा कौन सा टेपर अपनाया गया है?

A). Brown and Sharpe taper / ब्राउन और शार्प टेपर
B). Jarno taper / जर्नो टेपर
C). Standard taper pin / स्टैण्डर्ड टेपर पिन
D). Morse taper / मोर्स टेपर

Q 63. As per Indian Standards, a special set of slip gauges is used which consists of ..../ भारतीय मानकों के अनुसार, स्लिप गेज का एक ख़ास सेट प्रयोग किया जाता है जिसमें _______ होते हैं|

A). 81 pieces / 81 पीस
B). 112 pieces / 112 पीस
C). 120 pieces / 120 पीस
D). 130 pieces / 130 पीस

Q 64. What is used to align a lathe tool with the work? / वर्क के सहित एक खराद उपकरण को संरेखित करने के लिए क्या प्रयोग किया जाता है?

A). Try square / बढ़ई की गुनिया
B). Centre gauge / सेंटर गेज
C). Thread gaauge / थ्रेड गेज
D). Straight edge / स्ट्रेट एज

Q 65. A plain ring gauge is used for checking ..../ प्लेन रिंग गेज का प्रयोग ________ जांचने के लिए किया जाता है|

A). Taper holes / टेपर होल
B). External diameter of cylindrical parts / बेलनाकार भागों का बाहरी व्यास
C). Internal diameter of cylindrical parts / बेलनाकार भागों का आंतरिक व्यास
D). Major diameter of external threads / बाहरी चूड़ियों का प्रमुख व्यास

Q 66. Toughness of a cutting tool means the ability to withstand .... without failure. / एक कटाई उपकरण की मजबूती का मतलब है विफलता के बिना ______ का सामना करने की क्षमता।

A). Wear / घिसाव
B). High temperature / उच्च तापमान
C). Impact forces / प्रभाव बल
D). Chemical reaction / रासायनिक प्रतिक्रिया

Q 67. What is used to guide the tool and hold the job in mass production? / थोक उत्पादन में टूल को गाइड करने और नमूने को होल्ड करने के लिए क्या प्रयोग किया जाता है?

A). Housing / हाउसिंग
B). Jig / जिग
C). Fixture / फिक्सचर
D). Gauge / गेज

Q 68. A bushing is provided in a drill jig for the purpose of ..../ ड्रिल जिग में बुशिंग _______ उद्देश्य के लिए प्रदान की जाती है|

A). Easy drilling / आसान ड्रिलिंग

B). Determining the size of the hole to be drilled / ड्रिल किये जाने वाले छेद का आकार निर्धारित करना

C). Locating accurately and guiding the drill for precise drilling operation / सटीक रूप से स्थापित करने और सटीक ड्रिलिंग संचालन के लिए ड्रिल को गाइड करने

D). Getting good finished surface in the drilled holes / ड्रिल किये गये छेद में अच्छी सतह पाना

Q 69. The type of threads suitable for lead screws of machine tools is ..../ मशीन टूल के लीड स्क्रू के लिए उपयुक्त चूड़ियों का प्रकार है .....

A). British Association Threads / ब्रिटिश एसोसिएशन थ्रेड्स

B). British Standard Whitworth Threads / ब्रिटिश स्टैंडर्ड व्हिटवर्थ थ्रेड्स

C). Square Threads / स्क्वायर थ्रेड्स

D). Acme Threads / एक्मे थ्रेड्स

Q 70. Which one of the following centres is suitable while cutting taper by set over method? / सेट ओवर विधि द्वारा टेपर काटने के दौरान निम्नलिखित में से कौनसा सेंटर उपयुक्त होता है?

A). Ball centre / बॉल सेंटर

B). Half centre / हाफ सेंटर

C). Plain centre / प्लेन सेंटर

D). Revolving centre / रिवॉल्विंग सेंटर

Q 71. Which among these tools can be used at the highest cutting speed?/ निम्नलिखित में से कौनसा उपकरण उच्चतम कटाई गति के लिए प्रयोग किया जा सकता है?

A). H. S. S. Tools / एच.एस.एस. टूल

B). Cast steel tools / कास्ट स्टील टूल

C). Cast alloy tools / कास्ट एलॉय टूल

D). Carbide tools / कार्बाइड टूल

Q 72. It would be best to use .... for mass production of watch components machined from bars. / बार से निर्मित किए गए घड़ी के अवयवों के बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए ________ का उपयोग करना सबसे अच्छा होगा।

A). Capstan lathe / कैप्सटन खराद

B). Turret lathe / बुर्ज खराद

C). Main spindle automatic lathe / मुख्य स्पिंडल आटोमेटिक खराद

D). Engine lathe / इंजन खराद

Q 73. The grit size of the abrasive used in grinding wheel is usually specified by the ..../ पेषण पहिये में प्रयोग होने वाले अपघर्षक का ग्रिट आकार आमतौर पर ______द्वारा विनिर्दिष्ट किया जाता है|

A). Size of the wheel / पहिये के आकार

B). Hardness number / कठोरता संख्या

C). Mesh number / मेश संख्या

D). Surface or hardness of the abrasive / अपघर्षक की सतह या कठोरता

Q 74. What type of jig is used if machining is to be done in more than one plane? / यदि एक से अधिक प्लेन में मशीनिंग की जानी हो तो किस प्रकार की जिग का प्रयोग किया जाता है?

A). Plate type jig / प्लेट टाइप जिग

B). Template jig / टेम्पलेट जिग

C). Open type jig / ओपन टाइप जिग

D). Box type jig / बॉक्स टाइप जिग

Q 75. What should be done when maximum material is to be removed while turning, but maintaining the same tool life? / जब टर्निंग के दौरान अधिकतम सामग्री को हटाना हो लेकिन समान टूल जीवनावधि भी बनाये रखनी हो तो क्या किया जाना चाहिए?

A). Increase depth of cut / कट की गहराई को बढ़ाना

B). Increase feed rate / फीड दर को बढ़ाना

C). Decrease cutting speed / कटाई गति को कम करना

D). Increase cutting speed / कटाई गति को बढ़ाना

Q 76. The soft grade grinding wheels are denoted by the letters.........../ सॉफ्ट ग्रेड पेषण पहिये ________ अक्षरों द्वारा निर्दिष्ट किये जाते हैं|

A). A to H / A से H

B). I to P / I से P

C). Q to Z / Q से Z

D). A to P / A से P

Q 77. A sine bar is used to measure ..../ एक साइन बार का प्रयोग ________ को मापने के लिए किया जाता है|

A). Internal tapers / आन्तरिक टेपर

B). External tapers / बाह्य टेपर

C). Surface roughness / पृष्ठ खुरदरापन

D). Gear profile / गियर प्रोफाइल

Q 78. What is the percentage of chromium in H.S.S. Cutting tool material? / एच.एस.एस. कटिंग टूल सामग्री में क्रोमियम का प्रतिशत कितना होता है?

A). 0.60%

B). 1%

C). 4%

D). 16%

Q 79. The compound slide swivel base is set at 45° to the centre line of the lathe. The degree of the reading at the cross slide index will be ... / कंपाउंड स्लाइड स्विवल बेस 45° पर खराद के केंद्र रेखा पर सेट किया गया है। क्रॉस स्लाइड इंडेक्स में रीडिंग की डि

A). 30°

B). 45°

C). 90°

D). 135°

Q 80. What does the servomotors used on CNC machines provide ?/ CNC मशीन में प्रयोग होने वाला सर्वोमोटर क्या प्रदान करता है?

A). Excellent speed regulation / उत्कृष्ट गति विनियमन

B). High torque / उच्च टोक़

C). Efficiency / दक्षता

D). All of these / ये सभी

Q 81. Which component of CNC machines enables positioning of the tool to an accuracy of the order of one micron? / सीएनसी मशीनों का कौन सा अवयव एक माइक्रोन के क्रम की सटीकता के लिए उपकरण की स्थिति निर्धारण को सक्षम बनाता है?

A). Lead screw / लीड स्क्रू

B). Feed screw / फीड स्क्रू

C). Ball screw / बॉल स्क्रू

D). Speed screw / स्पीड स्क्रू

Q 82. This is the origin for the measurement of dimensions of workpiece. The CNC programmer is free to select it anywhere on the drawing. What is this called as? / यह वर्कपीस के आयामों की माप का स्रोत है। आरेखण पर कहीं भी इसका चयन करने के लिए सीएनसी प्रोग्राम

A). Work base / वर्क बेस

B). Work reference / वर्क रेफरन्स

C). Work start / वर्क स्टार्ट

D). Work zero / वर्क जीरो

Q 83. The CNC code "G02" means ..../ CNC कोड "G02" का मतलब है ....

A). Rapid traverse / त्वरित पारगमन

B). Linear interpretation / रैखिक व्याख्या

C). Circular interpolation, clockwise / परिपत्र प्रक्षेप, दक्षिणावर्त

D). Circular interpolation, counter-clockwise / परिपत्र प्रक्षेप, वामावर्त

Q 84. The feed screw is a long driveshaft that connects to a series of gears in the apron in order to drive the carriage along the ..../ फ़ीड स्क्रू एक लंबा ड्राइवशाफ्ट है जो _________ के साथ कैरिज ड्राइव करने के लिए एप्रन में गियर की श्रृंखला से जोड़ता है।

A). X - axis / X - अक्ष

B). Y - axis / Y - अक्ष

C). Z - axis / Z - अक्ष

D). X - axis and Y - axis / X - अक्ष और Y - अक्ष

Q 85. Which CNC code cancels the mirror image coordinates for double turret turning centres? / डबल टरेट टर्निंग सेंटर के लिए कौनसा CNC कोड मिरर इमेज कोआर्डिनेट को रद्द करता है?

A). G94

B). G76

C). G72

D). G69

Q 86. The jaw plates of a bench vice are made of ..../ एक बेंच वाईस की जॉ प्लेट _____ से निर्मित होती हैं।

A). Tool steel / टूल इस्पात

B). Mild steel / मृदु इस्पात

C). Bronze / काँसा

D). Cast iron / ढलवां लोहा

Q 87. The best position to hold the job in a vice when filling is .... / फिलिंग करते समय नमूने को पकड़ने की उचित स्थिति है …………

A). Eye level / आँखों के स्तर पर

B). Elbow level / कोहनी के स्तर पर

C). Shoulder level / कंधे के स्तर पर

D). Arm level / बांह के स्तर पर

Q 88. The feature which refers to vitrified bond grinding wheels is ..... / वह विशेषता जो काँचमय बंधन युक्त पेषण पहियों की ओर संदर्भित करती है ……...

A). Used for longer period due to dense structure / ठोस संरचना के कारण लंबे समय तक उपयोग किया जाता है

B). Used for longer period due to an elastic structure / एक लोचदार संरचना के कारण लंबे समय तक उपयोग किया जाता है

C). Not sensitive to shocks and pressure / झटके और दबाव के प्रति संवेदनशील नहीं होता

D). Suitable for wet and dry grinding / गीली और सूखी पिसाई के लिए उपयुक्त है

Q 89. In a gap bed lathe, the gap is provided ..../ एक गैप बेड खराद में, गैप _______ पर प्रदान किया जाता है|

A). Just below the nose of the headstock spindle / हेडस्टॉक स्पिंडल के अग्रभाग के एकदम नीचे

B). Just below the spindle of the tailstock / टेलस्टॉक के स्पिंडल के एकदम नीचे

C). In the middle of the bed / बेड के बीच में

D). Anywhere in the bed / बेड पर कहीं भी

Q 90. The special gear of 127 teeth or 63 teeth may be used to cut metric threads in a lathe having British lead screw. It is known as ...../ ब्रिटिश लीड स्क्रू से युक्त एक खराद में मीट्रिक चूड़ियाँ काटने के लिए 127 दांतों या 63 दांतों का विशेष गियर प्रयोग किया

A). Idler gear / आइडलर गियर

B). Change gear / चेंज गियर

C). Translating gear / ट्रांसलेटिंग गियर

D). Compound gear / कंपाउंड गियर

Q 91. A fixed steady has ..../ एक फिक्स्ड स्टेडी में ________ होता है|

A). One adjustable pad / एक समायोज्य पैड

B). Two adjustable pads / दो समायोज्य पैड

C). Three adjustable pads / तीन समायोज्य पैड

D). Four adjustabe pads / चार समायोज्य पैड

Q 92. The shoulder which is used on a component to be threaded is ....../ शोल्डर जिसका प्रयोग पेचदार किये जाने वाले एक पुर्जे पर होना है-

A). Square shoulder / स्क्वायर शोल्डर

B). Radius shoulder / रेडियस शोल्डर

C). Undercut shoulder / अंडरकट शोल्डर

D). Bevelled shoulder / बेवल्ड शोल्डर

Q 93. Which of these will be used to cut multi-start threads on a lathe? / एक खराद पर मल्टी-स्टार्ट चूड़ियाँ काटने के लिए इनमें से किसका प्रयोग किया जायेगा?

A). Die head / डाई हेड

B). Split die / स्प्लिट डाई

C). Single-point tool / सिंगल-पॉइंट टूल

D). Chaser / चेजर

Q 94. A shaft of 50 mm is to be rough turned to diameter 42 mm in one pass.When will you check to ensure the set depth of cut is correct? / एक 50 मिमी. के शाफ़्ट को एक ही पास में 42 मिमी. के व्यास में रफ़ टर्न किया जाना है| आप कब सुनिश्चित करने के लिए जांचेंगे कि

A). After the tool has travelled the full length / टूल द्वारा पूरी लम्बाई की यात्रा करने के बाद

B). After the tool has travelled half the way / टूल द्वारा आधा रास्ता तय करने के बाद

C). Just after the cut is taken at the tailstock end / टेलस्टॉक सिरे पर कट किये जाने के तुरंत बाद

D). After the tool has travelled a distance more than the angular shoulder / टूल द्वारा एंगुलर शोल्डर से अधिक दूरी तय करने के बाद

Q 95. While thread cutting on a lathe by using single point tool, the tool moves in a path called as ..../ सिंगल पॉइंट टूल का प्रयोग कर खराद पर चूड़ियाँ काटने के दौरान, टूल ________ कहलाये जाने वाले पाथ में चलता है|

A). Rake / रेक

B). Cycloid / साइक्लॉइड

C). Helix / हेलिक्स

D). Epicycloid / एपीसाइक्लॉइड

Q 96. A left hand tool on lathe cuts most efficiently when it travels ..../ खराद का लेफ्ट हैण्ड टूल _________ की दूरी तय करते हुए सबसे कुशलता से काटता है|

A). From left to right end of lathe bed / खराद बेड के बाएं से दायें सिरे तक

B). From right to left end of lathe bed / खराद बेड के दायें से बाएं सिरे तक

C). Across the bed / बेड के पार

D). In angular position / कोणीय स्थिति में

Q 97. B.S.F. threads have the included angle of ..../ B.S.F. चूड़ियों में _______ का अंतर्गत कोण होता है|

A). 30°

B). 45°

C). 55°

D). 60°

Q 98. In a threaded assembly, the contact between the male and female threads takes place on the ..../ एक पेचदार असेंबली में, मेल और फीमेल धागे के बीच संपर्क ____ पर होता है।

A). Pitches / पिच

B). Flanks / फ्लेंक

C). Crests / क्रेस्ट

D). Roots / रूट्स

Q 99. Which one of the following is the remedial measure to prevent the tool cutting edge chipping off? / निम्नलिखित में से कौनसा टूल कटाई किनारे को टूटने से बचाने का उपचारात्मक उपाय है?

A). Increase feed rate / फीड दर बढ़ाना

B). Reduce cutting speed / कटाई गति को कम करना

C). Decrease nose radius / अग्रभाग की त्रिज्या को घटाना

D). Use negative top rake / नेगेटिव टॉप रेक का प्रयोग

Q 100. A workpiece is to be turned from 60 mm to 55 mm diameter. Each graduation of the collar of the cross feed is 0.02 mm. To obtain required depth of cut........./ एक वर्कपीस को 60 मिमी. से 55 मिमी. के व्यास पर टर्न करना है। क्रॉस फीड के कॉलर की प्रत्येक क्

A). Turn cross slide hand wheel by 125 divisions / 125 भागों तक क्रॉस स्लाइड हैण्ड व्हील को टर्न करें

B). Turn cross slide hand wheel by 100 divisions / 100 भागों तक क्रॉस स्लाइड हैण्ड व्हील को टर्न करें

C). Turn cross slide hand wheel by 75 divisions / 75 भागों तक क्रॉस स्लाइड हैण्ड व्हील को टर्न करें

D). Turn cross slide hand wheel by 50 divisions / 50 भागों तक क्रॉस स्लाइड हैण्ड व्हील को टर्न करें

Q 101. A four-start thread of 1 mm pitch is to be cut. The pitch of the lead screw is 3 mm. Calculate the change gears. / 1 मिमी. पिच के फोर-स्टार्ट चूड़ी को काटा जाना है। लीड स्क्रू की पिच 3 मिमी. है। चेंज गियर की गणना करें।

A). Driver / Driven = 30 / 40 / ड्राईवर / ड्रिवन = 30 / 40

B). Driver / Driven = 40 / 30 / ड्राईवर / ड्रिवन = 40 / 30

C). Driver / Driven = 20 / 30 / ड्राईवर / ड्रिवन = 20 / 30

D). Driver / Driven = 30 / 20 / ड्राईवर / ड्रिवन = 30 / 20

Q 102. Which grinding operation cannot be done on a lathe? / एक खराद पर कौनसी पिसाई क्रिया नहीं की जा सकती है?

A). Cylindrical grinding / बेलनाकार पिसाई
B). Taper grinding / टेपर पिसाई
C). Surface grinding / पृष्ठ पिसाई
D). None of these / इनमें से कोई नहीं

Q 103. Find the tailstock set over to cut a taper 1 in 20 on a job 250 mm long. / 250 मिमी. लम्बे नमूने पर 20 में से 1 टेपर को काटने के लिए लगे टेलस्टॉक को ज्ञात करें|

A). 3.15 mm / 3.15 मिमी.
B). 6.25 mm / 6.25 मिमी.
C). 8.15 mm / 8.15 मिमी.
D). 10.25 mm / 10.25 मिमी.

Q 104. When more than one diameter is machined on a shaft, the section joining two diameters is called ..../ जब एक से अधिक व्यास को एक शाफ़्ट पर मशीन किया जाना हो, तो दो व्यासों को जोड़ने वाला भाग ______ कहलाता है|

A). Face / फेस
B). Chamfer / चैम्फर
C). Shoulder / शोल्डर
D). Groove / ग्रूव

Level 2 Answer Key

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