1 : What is the name of the angle marked x in the reamer? | रीमर में x के रूप में चिह्नित कोण का नाम क्या है?

A : Rake angle | रेक कोण
B : Flute angle | फ्लूट कोण
C : Helix angle | हेलिक्स कोण
D : Clearance angle | क्लीयरेंस कोण

---

2 : What is the name of the process of finishing the drilled hole? | ड्रिल किए गए छेद को फिनिश करने की प्रक्रिया का क्या नाम है?
A : Reaming | रीमिंग
B : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
C : Counter boring | काउंटर बोरिंग
D : Counter sinking | काउंटर सिंकिंग

---

3 : Why hand reamers have uneven spacing of teeth? | क्यों हैण्ड रीमर के दांतों मे असमान अंतराल होता है?
A : Reduce chattering | चैटरिंग कम करें
B : Remove more metals | अधिक धातु निकालें
C : Increase the efficiency | दक्षता बढ़ाएं
D : Increase the life of the tool | टूल का जीवन बढ़ाएँ

---

4 : What is the purpose of clearance angle in twist drill? | ट्विस्ट ड्रिल में क्लीयरेंस एंगल का उद्देश्य क्या है?
A : Prevent rough holes | अपरिष्कृत छिद्रों को रोकें
B : Prevent over size holes | ओवर साइज़ छिद्रों को रोकें
C : Prevent unequal angle of cutting edges | किनारों के असमान कोण को रोकें
D : Prevent friction of drill behind the cutting edges | ड्रिल के किनारों के घर्षण को रोकें

---

5 : What is the angle of counter sinking for riveting? | रिवरिंग के लिए काउंटर सिंकिंग का कोण क्या है?
A : 75°
B : 80°
C : 90°
D : 120°

---

6 : What is the reason for over heated drill while drilling? | ड्रिलिंग करते समय ड्रिल के ओवर हीट होने का क्या कारण है?
A : Drill held not correctly | ड्रिल सही ढंग से नहीं पकड़ी हुई है
B : Work is not rigidly held | कार्यखण्ड सही ढंग से नहीं पकड़ी हुई है
C : Clearance angle is incorrect | क्लीयरेंस एंगल सही नहीं है
D : Flutes are clogged with chips | चिप्स के कारण फ्लूटस ब्लाक हो गयी है

---

7 : What is the name of the operation to enlarge the hole for given depth? | दी गई गहराई के लिए छिद्र को बड़ा करने के लिए ऑपरेशन का नाम क्या है?
A : Reaming | रीमिंग
B : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
C : Counter boring | काउंटर बोरिंग
D : Counter sinking | काउंटर सिंकिंग

---

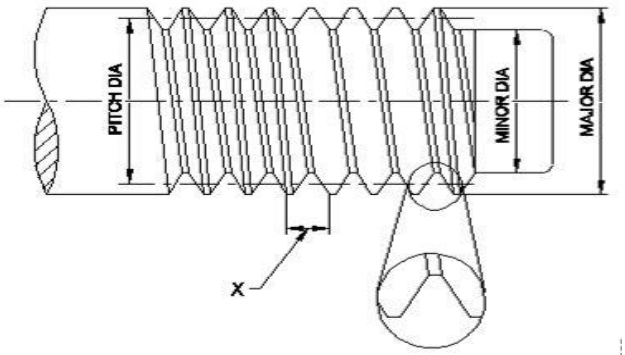
8 : What will happen if the clearance angle of drill is more? | यदि ड्रिल का क्लीयरेंस कोण अधिक है ,तो क्या होगा?
A : Cutting edge will be blunt | कटिंग एज ब्लंट होगी
B : Cutting edge will not be sharp | कटिंग एज तेज नहीं होगी
C : Cutting edge will become weak | कटिंग एज कमजोर हो जाएगा
D : Cutting edge will not cut material | कटिंग एज मटेरियल को नहीं कटेगी

---

9 : What will happen if the spindle running out of centre while drilling? | यदि ड्रिलिंग के दौरान स्पिण्इल केंद्र से बाहर चल रहा वो क्या होगा?
A : Drill will break | ड्रिल टूट जाएगा
B : Drills are over heated | ड्रिल अधिक गर्म हो जाएगा
C : Drill make rough hole | ड्रिल रफ होल बनाते हैं
D : Over sized holes are made | अधिक आकार के छेद बन जाते हैं

---

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



A : Root | रूट
B : Lead | लीड
C : Pitch | पिच
D : Flank | फ्लेंक

---

11 : What A represents in grinding wheel specification 32A46H8V? | एक ग्राइंडिंग व्हील जिसका विनिर्देश 32A46H8V , उसमे ""A"" क्या दर्शाता है?
A : Grade | ग्रेड
B : Grain size | ग्रेन का आकार
C : Type of bond | बंधन का प्रकार
D : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार

---

12 : What is to be done after dressing the grinding wheel to run concentric? | कन्सेन्ट्रिक चलने के लिए नए ग्राइंडिंग व्हील को लगाने के बाद क्या करना चाहिए -
A : Truing | ट्रुइंग
B : Glazing | ग्लेज़िंग
C : Loading | लोडिंग
D : Dressing | ड्रेसिंग

---

13 : What is the product obtained from blast furnace? | ब्लास्ट फर्नेस से प्राप्त उत्पाद क्या है?
A : Pig iron | पिग आयरन
B : Cast iron | कास्ट आयरन
C : Wrought iron | रॉट आयरन
D : Malleable iron | नरम लोहा

---

14 : Which metal is used to manufacture magnets, ball bearing and cutting tool? | मैग्नेट, बॉल बेयरिंग और कटिंग टूल के निर्माण के लिए किस धातु का उपयोग किया जाता है?
A : Cobalt | कोबाल्ट
B : Cadmium | कैडमियम
C : Vanadium | वैनेडियम
D : Molybdenum | मोलिब्डेनम

---

15 : How much copper contains in pyrites ore? | पाइराइट्स अयस्क में कितना तांबा होता है?
A : 0.15
B : 0.32
C : 0.5
D : 0.45

---

16 : Which metal is resistant to many types of acids? | कौन सी धातु कई प्रकार के अम्लों के लिए प्रतिरोधी है?
A : Tin | टिन
B : Nickel | निकल
C : Lead | लीड
D : Chromium | क्रोमियम

---

17 : What is the use of telescopic gauge? | टेलिस्कोपिक गेज का उपयोग क्या है?
A : Measure depth | गहराई नापने
B : Measure external dimension | बाहरी आयाम को मापने
C : Measure angular dimension | कोणीय आयाम को मापने
D : Measure size of holes, slots | छेद, स्लॉट के आकार को मापने

---

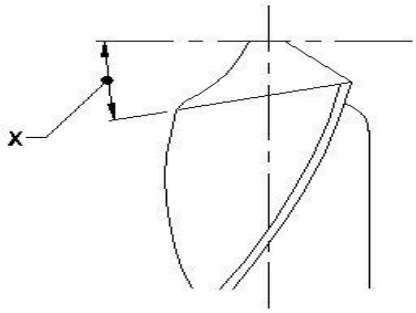
18 : Which method is suitable to remove the broken stud very near to the surface? | सतह के पास टूटे हुए स्टड को निकालने के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है?
A : Ezy out method | एजी आउट विधि
B : Making drill hole | ड्रिल होल बनाना
C : Prick punch method | प्रिक पंच विधि
D : Using square taper punch | वर्गाकार टेपर पंच का उपयोग

---

19 : What is the angle of counter sink head screws? | काउंटर सिंक हेड स्क्रू का कोण कितना है?
A : 60°
B : 90°
C : 105°
D : 120°

---

20 : What is the name of the angle in the drill bit marked as x? | ड्रिल बिट में ´xके द्वारा चिह्नित किया गया कोण का क्या नाम है?



A : Chisel angle | छेनी का कोण
B : Rake angle | रेक कोण
C : Point angle | बिंदु कोण
D : Lip clearance angle | लिप क्लीयरेंस कोण

---

21 : Which angle is determined by the helix angle in drill bit? | ड्रिल बिट में हेलिक्स कोण , किस कोण से निर्धारित होता है?
A : Point angle | बिंदु कोण
B : Rake angle | रेक कोण
C : Chisel angle | चीजल कोण
D : Clearance angle | क्लीरेंस कोण

---

22 : What is the use of reamer? | रीमर का उपयोग क्या है?
A : Drill a hole | छेद करना
B : Enlarging a hole | एक छेद को बड़ा करना
C : Threading a hole | छेद में थ्रेडिंग करना
D : Finishing to correct size of the drilled hole | ड्रिल किए गए छेद के सही आकार की फिनिशिंग करना

---

23 : What is the purpose of type N twist drills? | टाइप N ट्विस्ट ड्रिल का उद्देश्य क्या है?
A : Used for hard material | कठोर मटेरियल के लिए इस्तेमाल
B : Used for brittle material | भंगुर सामग्री के लिए इस्तेमाल
C : Used for soft and tough material | नरम और सख्त सामग्री के लिए उपयोग किया जाता है
D : Used for normal low carbon steel | सामान्य निम्न कार्बन स्टील के लिए उपयोग किया जाता है

---

24 : Which reamer will have a long taper lead? | कौन से रीमर में लंबा टेपर लीड होगा?
A : Hand reamer | हैण्ड रीमर
B : Socket reamer | सॉकेट रीमर
C : Machine reamer | मशीन रीमर
D : Helical fluted reamer | हेलीकल फ्लूट रीमर

---

25 : What is the function of pilot in the hand reamer with pilot? | पायलट के साथ हैंड रीमर में पायलट का कार्य क्या है?
A : Keep size of hole accurate | होल का आकार सही रखें
B : Removes the burr from the hole | होल से बर्र को दूर करता है
C : Provide smooth functioning of reamer | रीमर की सुचारू कार्यप्रणाली प्रदान करें
D : Keep reamer concentric with hole to be reamed | रीमर को रीमड होने वाले होल के साथ कन्सेन्ट्रिक करने के लिए

---

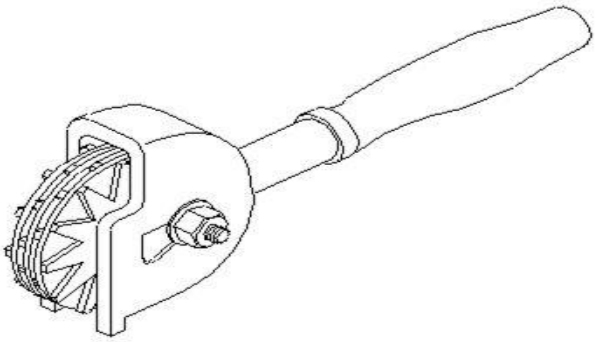
26 : Which decides the point angle of drill? | ड्रिल के बिंदु कोण को कौन तय करता है?
A : Drill material | ड्रिल मटेरियल
B : Job material | जॉब मटेरियल
C : Cutting speed | काटने की गति
D : Size of the drill | ड्रिल का साइज़

---

27 : What is the drill size for reaming a 10 mm hole, if under size is 0.2mm and over size is 0.05mm? | 10 मिमी के छेद की रीमिंग करने के लिए ड्रिल आकार क्या होगा , अगर अंडर साइज़ 0.2 मिमी और ओवर साइज़ 0.05 मिमी है?
A : 8.5 mm
B : 9.75 mm
C : 10.00 mm
D : 10.25 mm

---

28 : What is the name of the tool? | इस टूल का नाम क्या है?



A : Stone dresser | स्टोन ड्रेसर
B : Diamond dresser | डायमंड ड्रेसर
C : Star wheels dresser | स्टार व्हील्स ड्रेसर
D : Abrasive stick dresser | एब्रैसिव स्टिक ड्रेसर

---

29 : Which indicates the strength of bond in grinding wheel? | कौन ग्राइंडिंग व्हील में बांड की ताकत को इंगित करता है?
A : Grid | ग्रिड
B : Grade | ग्रेड
C : Structure | संरचना
D : Grain size | ग्रेन का आकार

---

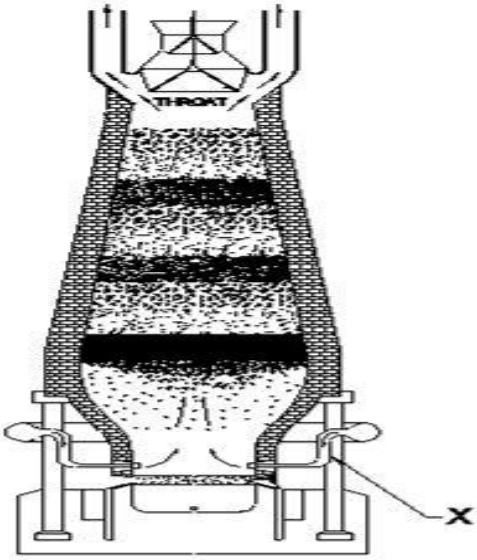
30 : What is the name of the defect, if the surface of the grinding wheel develops smooth and shining appearance? | उस दोष का क्या नाम है, अगर ग्राइंडिंग व्हील की सतह चिकनी और चमकदार हो जाये ?
A : Glazing | ग्लेज़िंग
B : Truing | ट्रुइंग
C : Loading | लोडिंग
D : Dressing | ड्रेसिंग

---

31 : Why agricultural equipment is made up of wrought iron? | क्यों कृषि उपकरण रॉट आयरन से बनते है?
A : Low cost | कम लागत
B : Heavy weight | भारी वजन
C : Wear resistant | घिसाव रोधी
D : Corrosion resistant | जंग प्रतिरोधी

---

32 : What is the name of the part marked x in blast furnace? | ब्लास्ट फर्नेस में x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



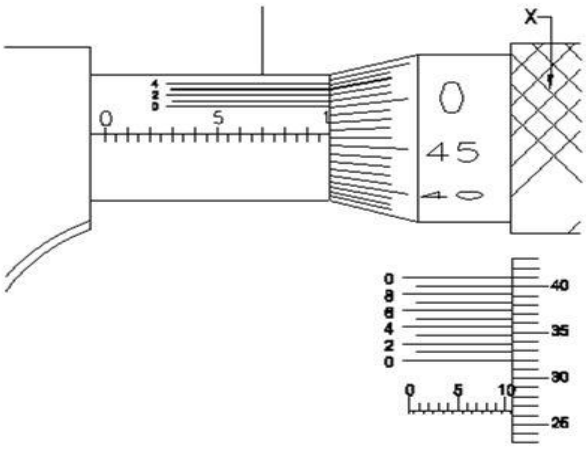
A : Tuyeres | टुयेर्स
B : Molten slag | मोल्टन स्लैग
C : Molten iron | मोल्टन आयरन
D : Tapping hole | टैपिंग होल

---

33 : What is the range of carbon content in cast iron alloy? | कास्ट आयरन एलाय में कार्बन कंटेंट की रेंज क्या होती है ?
A : 2 to 4%
B : 5 to 9%
C : 6 to 9%
D : 10 to 12%

---

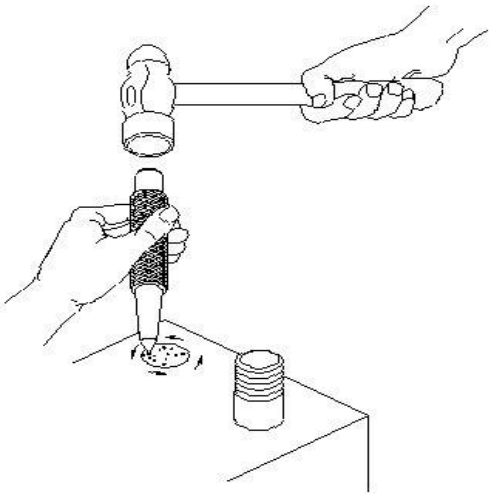
34 : What is the name of the part marked x in vernier micrometer? | वर्नियर माइक्रोमीटर में x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Anvil | एनविल
B : Barrel | बैरल
C : Thimble | थिम्ब्ल
D : Ratchet stop | रैचट स्टॉप

---

35 : What is the method of removing the broken stud? | टूटे हुए स्टड को हटाने की विधि क्या है?



A : Ezy- out method | ईजी आउट विधि
B : Prick punch method | प्रिक पंच विधि
C : Making drill hole method | ड्रिल होल बनाने की विधि
D : Using square taper punch method | स्क्वायर टेपर पंच विधि का उपयोग करना

---

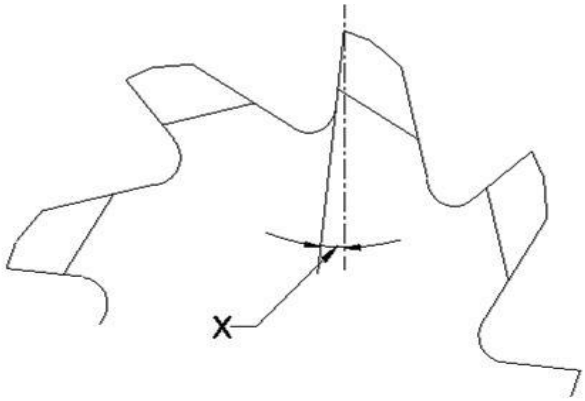
36 : What is the operation of bevelling the end of a drilled hole ? | एक ड्रिल किए गए छेद के अंत को बेवलिंग का कार्य क्या है?
A : Reaming | रिमिंग
B : Spot facing | स्पाट फेसिंग
C : Counter boring | काउंटर बोरिंग
D : Counter sinking | काउंटर सिंकिंग

---

37 : What is the effect if clearance angle is incorrect? | यदि क्लीरेंस कोण गलत है तो क्या प्रभाव होगा?
A : Over sized holes | बड़े आकार के होल
B : Over heated drills | ओवर हीट ड्रिल
C : Rough holes | अपरिष्कृत होल
D : Broken drill | ड्रिल का टूटना

---

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



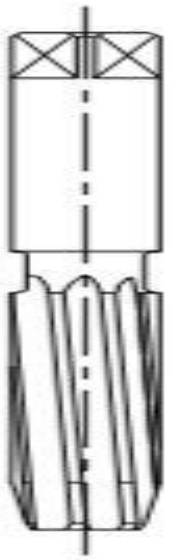
A : Heel | हील
B : Cutting edge | कटिंग एज
C : Position rake angle | धनात्मक रेक कोण
D : Negative rake angle | ऋणात्मक रेक कोण

---

39 : Which reamer is used for reaming internal Metric morse tapered holes? | आंतरिक मेट्रिक मोर्स टेपर्ड होल्स को रिमिंग करने के लिए किस रीमर का उपयोग किया जाता है?
A : Helical fluted reamer | हेलिकल फ्लूट रीमर
B : Hand reamer with pilot | पायलट के साथ हैण्ड रीमर
C : Taper pin hand reamer | टेपर पिन हैण्ड रीमर
D : Socket reamer with parallel shank | समानांतर शैंक के साथ सॉकेट रीमर

---

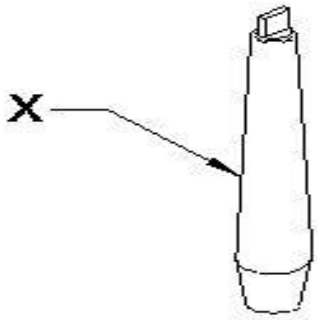
40 : Name the type of the reamer.? | इस रीमर के प्रकार का नाम बताएं।



A : Hand reamer | हैण्ड रीमर
B : Helical reamer | हेलिकल रीमर
C : Machine reamer | मशीन रीमर
D : Taper pin reamer | टेपर पिन रीमर

---

41 : What is the name of part marked X? | ´Xसे चिह्नित भाग का नाम क्या है?



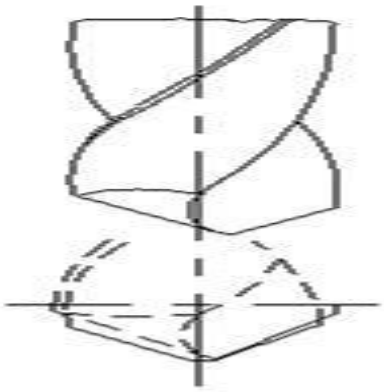
A : Arbor | आर्बर
B : Drill chuck | ड्रिल चक
C : Drill bit | ड्रिल बिट
D : Chuck key | चक की

---

42 : Which reamer has a long taper lead? | कौन से रीमर में एक लंबा टेपर लीड होता है?
A : Socket reamer | सॉकेट रीमर
B : Hand reamer | हैण्ड रीमर
C : Machine reamer | मशीन रीमर
D : Helical fluted reamer | हेलिकल फ्लूटिड रीमर

---

43 : What is the type of defect on drilled hole? | ड्रिल किए गए होल पर किस प्रकार का दोष है?



A : Rough holes | अपरिष्कृत होल
B : Over heated drill | ओवर हीट ड्रिल
C : Oversized holes | ओवर साइज़ होल
D : Unequal flow of chips | चिप्स का असमान प्रवाह

---

44 : What is the defect if pores of the grinding wheel get clogged? | अगर ग्राइंडिंग व्हील के छिद्र बंद हो जाएं तो क्या दोष है?
A : Drilling | ड्रिलिंग
B : Glazing | ग्लेज़िंग
C : Loading | लोडिंग
D : Dressing | ड्रेसिंग

---

45 : Which cast iron has the ability to reduce vibration and tool chattering in machine tools? | किस कास्ट आयरन में मशीन टूल्स में कंपन और टूल चटरिंग को कम करने की क्षमता होती है?
A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन
B : White cast iron | वाइट कास्ट आयरन
C : Nodular cast iron | ग्रंथिली कास्ट आयरन
D : Malleable cast iron | आघातवर्धनीय ढलवाँ लोहा

---

46 : Which furnace is used to produce wrought iron? | रॉट लोहे का उत्पादन करने के लिए किस भट्टी का उपयोग किया जाता है?
A : Blast furnace | ब्लास्ट फर्नेस
B : Cupola furnace | कपोला भट्टी
C : Puddling furnace | पुडिंग फर्नेस
D : Electric arc furnace | इलेक्ट्रिक आर्क भट्टी

---

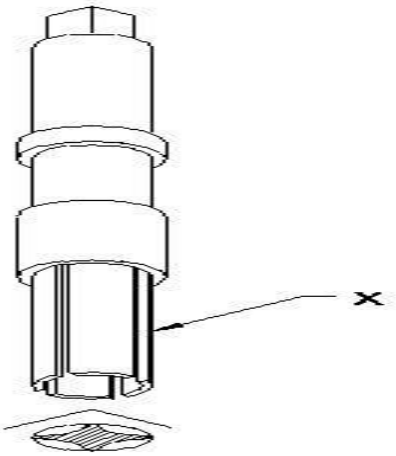
47 : Which ore is used to extract zinc? | जस्ता निकालने के लिए किस अयस्क का उपयोग किया जाता है?
A : Bauxite | बॉक्साइट
B : Galena | गेलेना
C : Calamine | कैलेमाइन
D : Cassiterite | केसटेराइट

---

48 : Which tool is used to check the internal clearance of the bearing? | किस उपकरण का उपयोग बियरिंग की आंतरिक क्लेरेंस की जांच करने के लिए किया जाता है?
A : Steel rule | स्टील रुल
B : Feeler gauge | फीलर गेज
C : Depth gauge | डेप्थ गेज
D : Vernier caliper | वर्नियर कैलीपर्स

---

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



A : Collar | कॉलर
B : Square head | स्क्वायर हेड
C : Fingers | फिंगर्स
D : Body | बॉडी

---

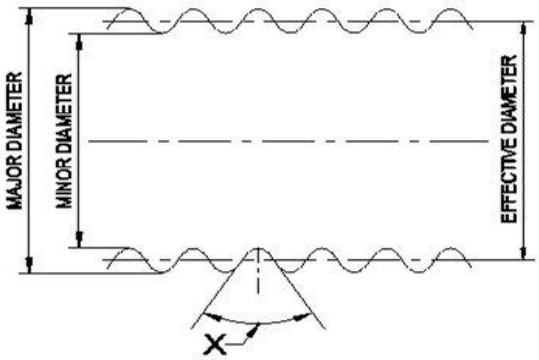
50 : What is the angle of ACME thread ? | ACME थ्रेड का कोण क्या है?
A : 66°
B : 55°
C : 29°
D : 45°

---

51 : What is the advantage of centre screw in die stock? | डाई स्टॉक में सेण्टर स्क्रू का लाभ क्या है?
A : To tighten the die | डाई को कसने के लिए
B : To adjust the depth of cut | कट की गहराई को समायोजित करने के लिए
C : To adjust the dia of internal thread | आंतरिक चूडियों के व्यास को समायोजित करने के लिए
D : To adjust the dia of external thread | बाहरी चूडियों के व्यास को समायोजित करने के लिए

---

52 : What is the name of elements of screw marked as X? | X के रूप में चिह्नित स्क्रू के तत्वों का नाम क्या है?



A : Root | रूट
B : Pitch | पिच
C : Crest | क्रेस्ट
D : Thread angle | थ्रेड एंगल

---

53 : Which term describes the axial movement of screw in one complete turn? | कौन सा पद एक पूर्ण घुमाव में स्क्रू के अक्षीय गति का वर्णन करता है?
A : Lead | लीड
B : Flank | फ्लेंक
C : Pitch | पिच
D : Depth | गहराई

---

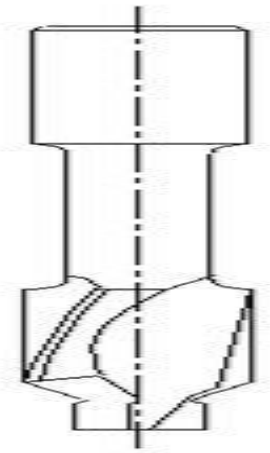
54 : How the size of drill bit is measured? | ड्रिल बिट का साइज़ कैसे मापा जाता है?
A : Between flutes | फ्लूट्स के बीच
B : Between the lands | लैंड के बीच
C : Between web | वेब के बीच
D : Neck diameter | गर्दन का व्यास

---

55 : What is the helix angle of general purpose drill? | सामान्य प्रयोजन ड्रिल का हेलिक्स कोण क्या है?
A : 59°
B : 118°
C : 27.5°
D : 8° to 12°

---

56 : What is the name of the tool? | इस टूल का नाम क्या है?



A : Pilot drill | पायलट ड्रिल
B : Counter sink | काउंटर सिंक
C : Drill with pilot | ड्रिल के साथ पायलट
D : Countersink with pilot | काउंटरसिंक के साथ पायलट

---

57 : Which part of a reamer is designed for the removal of chips? | एक रीमर का कौन सा भाग चिप्स निकालने के लिए डिज़ाइन किया गया है?
A : Face | फेस
B : Flute | फ्लूट
C : Heel | एड़ी
D : Cutting edge | कटिंग एज

---

58 : What is the purpose of type S twist drill? | टाइप S ट्विस्ट ड्रिल का उद्देश्य क्या है?
A : Used for hard material | कठोर धातु के लिए उपयोग किया जाता है
B : Used for high carbon steel | उच्च कार्बन स्टील के लिए उपयोग किया जाता है
C : Used for soft and tough material | नरम और सख्त सामग्री के लिए उपयोग किया जाता है
D : Used for normal low carbon steel | सामान्य निम्न कार्बन स्टील के लिए उपयोग किया जाता है

---

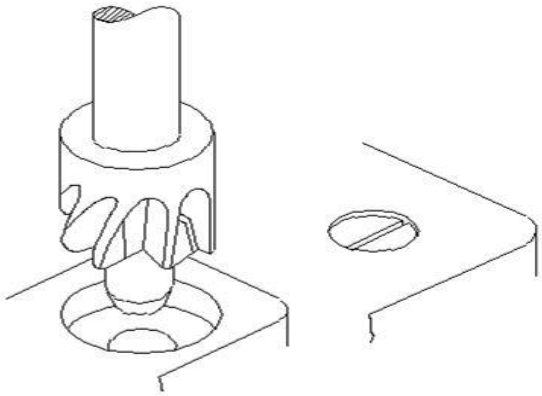
59 : What is the reason for rough holes in drilling? | ड्रिलिंग मे रफ़ छेद होने का कारण क्या है?
A : Unequal point thinning | असमान बिंदु का पतला होना
B : Drill point not in centre | ड्रिल पॉइंट केंद्र में नहीं है
C : Clearance angle is incorrect | क्लीयरेंस एंगल गलत है
D : Drill cutting edges are not sharp | ड्रिल के कटिंग एज काटने में तेज नहीं हैं

---

60 : Determine the drill size for finishing ø19 mm reaming hole (as per table under size 0.2 & over size 0.05 mm)? | Ø19 मिमी रीमिंग छेद को परिष्कृत करने के लिए ड्रिल आकार का निर्धारण करें (तालिका के अनुसार अंडर साइज 0.2 और ओवर साइज 0.05 मिमी)?
A : 18.75 mm
B : 19.00 mm
C : 19.25 mm
D : 19.05 mm

---

61 : What is the name of operation? | इस ऑपरेशन का नाम क्या है?



A : Drilling | ड्रिलिंग
B : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
C : Counter sinking | काउंटर सिंकिंग
D : Counter boring | काउंटर बोरिंग

---

62 : What is the reason if the drilled hole is larger than the drill size? | यदि ड्रिल छिद्र ड्रिल आकार से बड़ा है तो क्या कारण है?
A : Drill is not sharp | ड्रिल तेज नहीं है
B : Feed rate is too high | फ़ीड दर बहुत अधिक है
C : Cutting speed is too high | काटने की गति बहुत अधिक है
D : Unequal angle of cutting edge | कर्तन किनारे के असमान कोण

---

63 : What is the term, the top surface joining the two sides of a thread? | चूड़ी के दोनों सतहों से जुड़ने वाली शीर्ष सतह को कहते है ?

A : Root | रूट
B : Crest | क्रेस्ट
C : Flank | फ्लेंक
D : Pitch | पिच

---

64 : What V denotes in grinding wheel specification 32A46H8V? | ग्राइंडिंग व्हील के विनिर्देश 32A46H8V में V क्या दर्शाता है?

A : Bond | बांड
B : Grade | ग्रेड
C : Abrasive | एब्रेसिव
D : Grain size | ग्रेन साइज़

---

65 : What type of abrasive wheel is used for grinding die steel? | डाई स्टील की ग्राइंडिंग के लिए किस प्रकार के एब्रसिव पहिया का उपयोग किया जाता है?

A : Silicon carbide | सिलिकॉन कार्बाइड
B : Green silicon carbide | हरा सिलिकॉन कार्बाइड
C : White aluminium oxide | सफेद एल्यूमीनियम ऑक्साइड
D : Brown aluminium oxide | भूरा एल्यूमीनियम ऑक्साइड

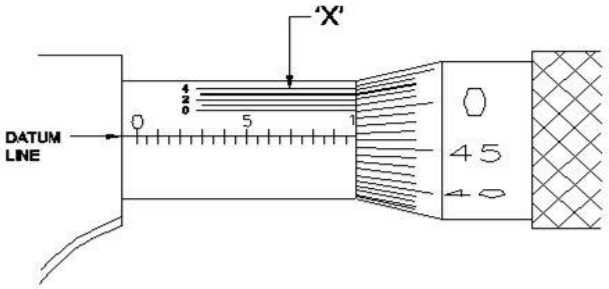
---

66 : Which term indicates the amount of bond present between the individual abrasive grains? | कौन सा शब्द व्यक्तिगत अपघर्षक ग्रेन्स के बीच मौजूद बांड की मात्रा को इंगित करता है?

A : Grain | ग्रेन साइज़
B : Grade | ग्रेड
C : Abrasive | एब्रेसिव
D : Structure | संरचना

---

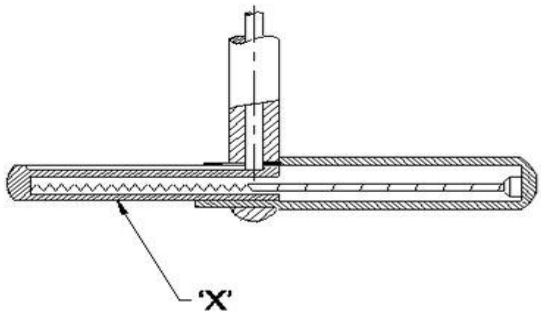
67 : What is the name of the part marked as X in vernier micrometer? | वर्नियर माइक्रोमीटर में ´X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Barrel | बैरल
B : Thimble | थिम्बल
C : Datum line | डेटम लाइन
D : Vernier division | वर्नियर डिवीजन

---

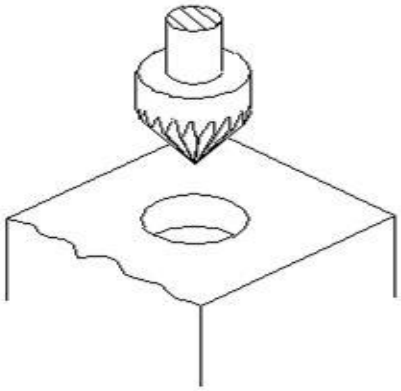
68 : What is the name of the part marked as X of telescopic gauge? | टेलिस्कोपेक गेज के X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Spring | स्प्रिंग
B : Handle | हेण्डल
C : Fixed leg | फिक्स्ड लेग
D : Telescoping leg | टेलिस्कोपिंग लेग

---

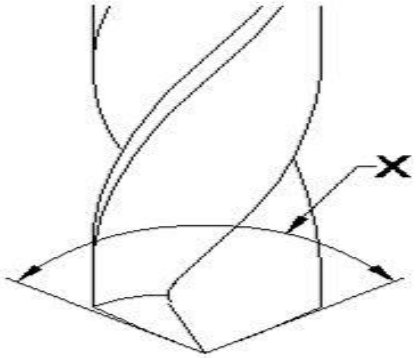
69 : What is the name of the tool? | इस टूल का नाम क्या है?



A : Reamer | रीमर
B : Spot facing tool | स्पॉट फेसिंग टूल
C : Countersink tool | काउंटरसिंक टूल
D : Counter boring tool | काउंटर बोरिंग टूल

---

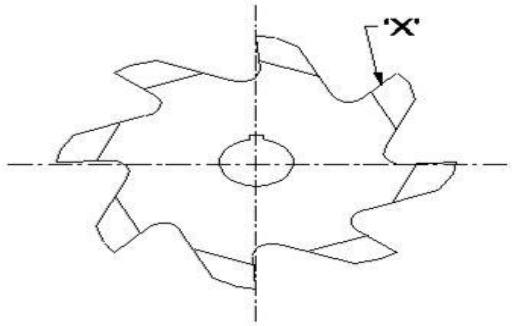
70 : What is the name of the angle marked as X in drill bit? | ड्रिल बिट में X के रूप में चिह्नित कोण का नाम क्या है?



A : Helix angle | हेलिक्स कोण
B : Lead angle | लीड कोण
C : Point angle | बिंदु कोण
D : Chisel edge angle | छेनी का ऐज़ कोण

---

71 : What is the name of element marked X in reamer? | रीमर में X के रूप में चिह्नित अवयव का नाम क्या है?



A : Face | फेस
B : Heel | हील
C : Flute | फ्लूट
D : Cutting edge | कटिंग एज

---

72 : Which angle determines the rake angle of drills? | कौन सा कोण ड्रिल के रेक कोण को निर्धारित करता है?
A : Helix angle | हेलिक्स कोण
B : Core angle | कोर कोण
C : Point angle | बिंदु कोण
D : Chisel edge angle | छेनी का ऐज़ कोण

---

73 : What is the drill size for ø15 mm reaming hole? | Ø15 मिमी रीमिंग छेद के लिए ड्रिल आकार क्या है?
A : 14.75 mm
B : 14.50 mm
C : 15.25 mm
D : 14.65 mm

---

74 : Why drilled holes are over sized in drilling operation? | ड्रिलिंग ऑपरेशन में ड्रिल किए गए छेद क्यों ओवर साइज्ड होते हैं?
A : Drill is not sharp | ड्रिल की धार तेज नहीं है
B : Unequal lip length | असमान लिप लंबाई
C : Feed rate is too high | फ़ीड दर बहुत अधिक है
D : Cooling is insufficient | शीतलन अपर्याप्त है

---

75 : What is the name of the operation producing flat seat on drilled hole? | ड्रिल किए गए छिद्र पर फ्लैट सीट बनाने वाले ऑपरेशन का नाम क्या है?
A : Drilling | ड्रिलिंग
B : Spot facing | स्पॉट फेसिंग
C : Countersinking | काउंटर सिंकिंग
D : Counterboring | काउंटर बोरिंग

---

76 : What is the purpose of flute in drill? | ड्रिल में फ्लूट्स का उद्देश्य क्या है?
A : To drive out the chips | चिप्स को बाहर निकालने का
B : To reduce the weight | वजन कम करने के लिए
C : To reduce the cost | लागत कम करने के लिए
D : To increase the speed | गति बढ़ाने के लिए

---

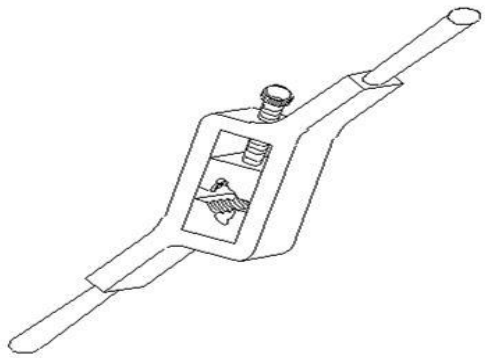
77 : What is the angle of countersink tool used on holes to be threaded? | थ्रेडेड होने वाले छेद पर उपयोग किए जाने वाले काउंटरसिंक टूल का कोण क्या है?
A : 75°
B : 80°
C : 90°
D : 120°

---

78 : What is the formula to calculate the blank size of external thread (where p=pitch and d=depth)? | बाहरी चूड़ी के ब्लैंक साइज (जहां पी = पिच और डी = गहराई) की गणना करने का सूत्र क्या है?
A : D = d – p/10
B : D = d + p/10
C : D = d x p/10
D : D = d ÷ p/10

---

79 : What is the name of the die? | डाई का नाम क्या है?



A : Split die | स्प्लिट डाई
B : Half die | हाफ डाई
C : Solid die | सॉलिड डाई
D : Adjustable screw plate die | एडजस्टेबल स्क्रू प्लेट डाई

---

80 : Which type of thread, the crest and roots are rounded to form a semi circle? | किस प्रकार की चूड़ी के रुट और क्रेस्ट अर्ध वृत्त बनाते है ?
A : Acme thread | एकमे चूड़ी
B : Square thread | वर्गाकार चूड़ी
C : Knuckle thread | नकल चूड़ी
D : Trapezoidal thread | ट्रेपोजॉइडल चूड़ी

---

81 : What 5 denotes in grinding wheel specification 41A46H5U8? | ग्राइंडिग व्हील विनिर्देश 41A46H5U8 में ´5 क्या दर्शाता है?
A : Bond | बांड
B : Abrasive | एब्रेसिवे
C : Structure | संरचना
D : Grain size | ग्रेन का आकार

---

82 : Which type of bonded wheel is used in foundries for dressing castings? | ड्रेसिंग कास्टिंग के लिए ढलाई में किस प्रकार के बोंडेड पहिया का उपयोग किया जाता है?
A : Silicate bond | सिलिकेट बॉन्ड
B : Shellac bond | शेलेक बॉन्ड
C : Rubber bond | रबर बॉन्ड
D : Resinoid bond | रेज़िनोइड बॉन्ड

---

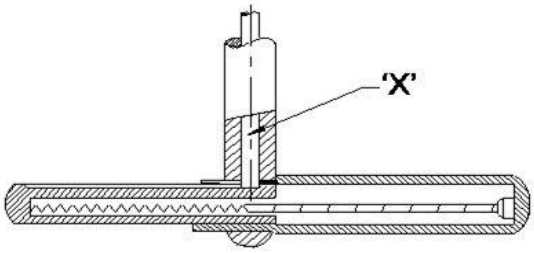
83 : What type abrasive wheel is used for grinding cemented carbides? | सीमेंटेड कार्बाइड को ग्राइंड करने के लिए किस प्रकार के अब्रसिव का उपयोग किया जाता है?
A : Green silicon carbide | हरा सिलिकॉन कार्बाइड
B : Grey aluminium oxide | ग्रे एल्यूमीनियम ऑक्साइड
C : White aluminium oxide | सफेद एल्यूमीनियम ऑक्साइड
D : Brown aluminium oxide | भूरा एल्यूमीनियम ऑक्साइड

---

84 : What is the value of one vernier division of a vernier micrometer? | एक वर्नियर माइक्रोमीटर के एक वर्नियर डिवीजन का मान क्या है?
A : 0.01 mm
B : 0.02 mm
C : 0.009 mm
D : 0.002 mm

---

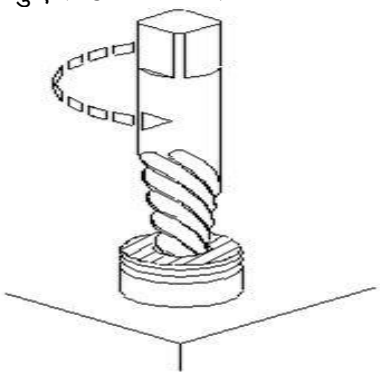
85 : What is the name of part marked as X in telescopic gauge? | टेलीस्कोपिक गेज में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Handle | हेण्डल
B : Fixed leg | फिक्स्ड लैग
C : Plunger lock | प्लंजर लॉक
D : Telescopic leg | टेलीस्कोपिक लैग

---

86 : What is the method of removing broken stud? | टूटे हुए स्टड को निकालने की विधि क्या है?



A : Ezy-out | एजी-आउट
B : Prick punch | प्रिक पंच
C : Making drill hole | ड्रिल छेद बनाना
D : Using square taper punch | स्क्वायर टेपर पंच का उपयोग करना

---

87 : Why grey cast iron widely used for machine tools? | मशीन टूल्स के लिए ग्रे कास्ट आयरन का व्यापक रूप से उपयोग क्यों किया जाता है?

A : Rapid cooling | तेजी से ठंडा होना
B : Reduce vibration | कंपन को कम करें
C : High tensile strength | उच्च तन्यता शक्ति
D : Very difficult to machining | मशीनिंग के लिए बहुत मुश्किल है

---

88 : What is the tap drill size for M20 x 15? | M20 x 15 के लिए टैप ड्रिल साइज़ क्या है?

A : 18.5
B : 20
C : 19
D : 17

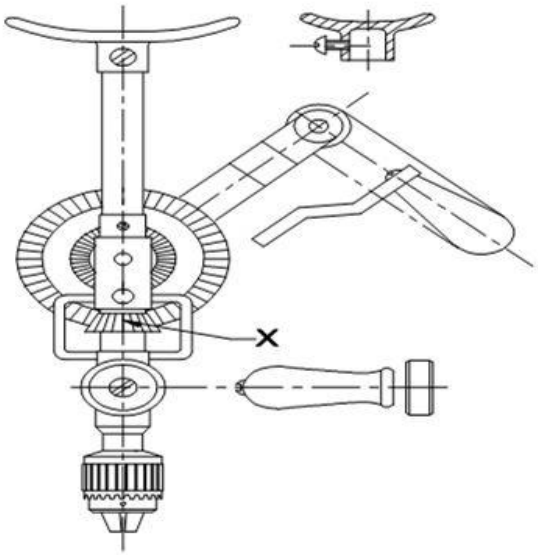
---

89 : What is the drill hole size for 16 mm reamer? | 16 मिमी रीमर के लिए ड्रिल छेद का साइज़ क्या है?

A : 15.75 mm
B : 15.50 mm
C : 14.65 mm
D : 16 mm

---

90 : What is the name of the part marked as X? | Xसे चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Breast plate | ब्रैस्ट प्लेट
B : Bevel pinion | बेवल पिनियन
C : Frame work | फ्रेम वर्क
D : Locking screw | लॉकिंग स्क्रू

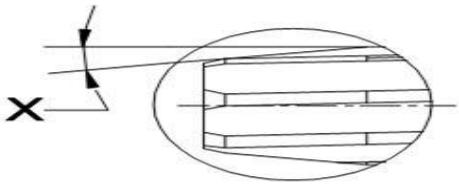
---

91 : What is the size of drilled hole for reaming, ø 10 mm? | ø 10 मिमी की रीमिंग के लिए ड्रिल किए गए छेद का साइज़ क्या है-

A : 8.5 mm
B : 9.75 mm
C : 10.00 mm
D : 10.25 mm

---

92 : What is the name of part marked as X in hand reamer? | हैण्ड रीमर में x से चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Taper lead | टेपर लीड
B : Bevel lead | बेवल लीड
C : Circular lead | सर्कुलर लीड
D : Taper lead angle | टेपर लीड एंगल

---

93 : Why drilled holes are over size than drill dia? | ड्रिल के व्यास की तुलना में ड्रिल किए गए छिद्र, आकार में अधिक क्यों हैं?

A : Feed ratio is more | फ़ीड अनुपात अधिक है
B : Cooling is in effective | शीतलन प्रभावी है
C : Insufficient clearance angle | अपर्याप्त क्लीरेंस कोण
D : Unequal length of cutting edge | कटिंग एज की असमान लंबाई

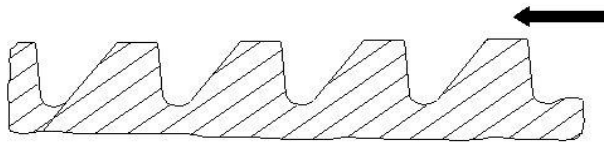
---

94 : What is the counter sink angle of chamfering in the end of drilled hole for threading? | थ्रेडिंग के लिए ड्रिल किए गए छेद के अंत में चम्फरिंग के लिए काउंटर सिंक कोण क्या होता है?

A : 75°
B : 80°
C : 90°
D : 120°

---

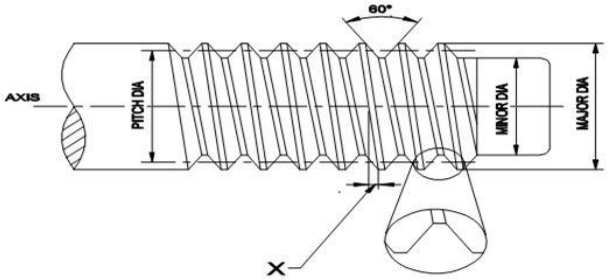
95 : What is the name of thread? | इस थ्रेड का नाम क्या है?



A : Vee thread | वी थ्रेड
B : Buttress thread | बटरेस थ्रेड
C : Square thread | स्क्वायर थ्रेड
D : Saw - tooth thread | सॉ टूथ थ्रेड

---

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



A : Root | रूट
B : Pitch | पिच
C : Crest | क्रेस्ट
D : Helix angle | हेलिक्स कोण

---

97 : Why centre screw is provided in the die stock? | डाई स्टॉक में केंद्र स्क्रू क्यों प्रदान किया गया है?
A : To tighten the die | डाई को कसने के लिए
B : To adjust the depth of cut | कट की गहराई को समायोजित करने के लिए
C : To adjust the dia of internal thread | आंतरिक थ्रेड के व्यास को समायोजित करने के लिए
D : To adjust the dia of external thread | बाहरी थ्रेड के व्यास को समायोजित करने के लिए

---

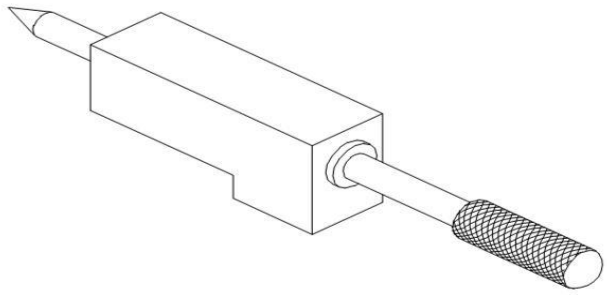
98 : What is the included angle of metric V threads? | मीट्रिक V ´थ्रेड्स का सान्निहित कोण क्या है?
A : 45°
B : 29°
C : 60°
D : 47½°

---

99 : What 46 represent in standard marking system of grinding wheel (32A46H8V)? | ग्राइंडिंग व्हील (32A46H8V) के मानक अंकन प्रणाली में 46 ´क्या दर्शाता है?
A : Grade | ग्रेड
B : Grain size | ग्रेन साइज़
C : Type of bond | बंधन का प्रकार
D : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार

---

100 : What is the tool used in grinding operation? | ग्राइंडिंग ऑपरेशन में प्रयुक्त उपकरण क्या है?



A : Honing tool | होनिंग टूल
B : Abrasive stick | घर्षण छड़ी
C : Diamond dressers | डायमंड ड्रेसर
D : Star wheel dressers | स्टार व्हील ड्रेसर

---

101 : What is the colour of aluminium metal? | एल्यूमीनियम धातु का रंग क्या है?
A : Dull white | मंद सफेद
B : White | सफेद
C : Bright white | चमकदार सफेद
D : Bluish grey colour | ब्लुइश ग्रे रंग

---

102 : What H denotes in the specifications of grinding wheel 32A46H8V? | ग्राइंडिंग व्हील 32A46H8V के विनिर्देशन में H क्या दर्शाता है?
A : Grain size | ग्रेन साइज़
B : Type of abrasive | अपघर्षक का प्रकार
C : Grade | ग्रेड
D : Structure | संरचना

---

103 : Why precision instruments are made of invar steel? | क्यों प्रिसिशन उपकरण इन्वार स्टील के बने होते हैं?
A : Durability | स्थायित्व
B : Cheaper in cost | लागत में सस्ता
C : Surface finishing is fine | सतह परिष्करण अच्छा है
D : Least coefficient of expansion | विस्तार का कम गुणांक

---

104 : Why lime stone is added to the ore in the blast furnace? | ब्लास्ट फर्नेस में चूने के पत्थर को अयस्क में क्यों मिलाया जाता है?

A : To form molten slag | पिघला हुआ स्लैग बनाने के लिए

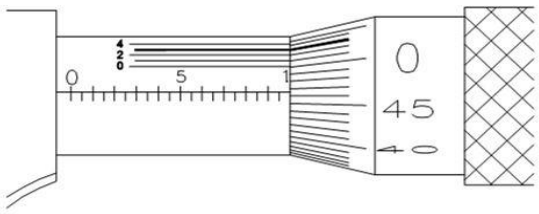
B : To supply the oxygen | ऑक्सीजन की आपूर्ति करने के लिए

C : To burnt the carbon in coke | कोक में कार्बन को जलाने के लिए

D : To increase the melting point of ore | अयस्क के गलनांक को बढ़ाने के लिए

---

105 : Calculate the reading of vernier micrometer? | इस वर्नियर माइक्रोमीटर की रीडिंग की गणना करें?



A : 9.923 mm
B : 9.963 mm
C : 9.563 mm
D : 9.763 mm

---

106 : Why lime stone serves as flux added to the ore in the blast furnace? | ब्लास्ट फर्नान्स में डाले गये अयस्क (ore) में चूने के पत्थर प्रवाही (फ्लक्स) के रूप में क्यों मिलाये जाते हैं?

A : To form molter slag | मोल्टर स्लैग बनाने के लिए

B : To supply the oxygen | ऑक्सोजन की आपूर्ति के लिए

C : To burn the carbon in coke | कोक में कार्बन को जलाने के लिए

D : To increase the melting point of ore | अयस्क (ऑर) का घूलन बिन्दु बढ़ाने के लिए

---

107 : Which micrometer having provision of interchangeable anvils? | कौन-से माइक्रोमीटर में निहाई (anvils) को आन्तरिकरूप से बदलने का प्रावधान होता है?

A : Depth micrometer | डेप्थ माइक्रोमीटर

B : Inside micrometer | इनसाईड माइक्रोमीटर

C : Outside micrometer | आऊटसाईड माइक्रोमीटर

D : Screw thread micrometer | स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर

---

108 : Which factor determine the selection of wire in screw thread micrometer? | स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर का कौन-सा वायर चयन का स्वरूप निश्चित करता है?

A : Thread angle | चूड़ी का कोण

B : Type of thread and pitch | चूड़ी का प्रकार और पिट्च

C : Root and crest | रूट और क्रस्ट

D : Major diameter | प्रमुख व्यास

---

109 : What is measured with telescopic gauge? | टेलिस्कोपिंग गेज से क्या नापा जाता है?

A : Depth | गहराई

B : External dimension | बाहरी डायमेन्शन

C : Angular dimension | कोणीय डायमेन्शन

D : Size of holes, slots and recesses | छिद्र स्लोट औ रिससेसों (recesses)

---

110 : What is produced from blast furnace? | ब्लास्ट फर्नेस से क्या उत्पन्न होता है?

A : Pig iron | कच्चा लोहा

B : Cast iron | कच्चा लोहा

C : Wrought iron | लोहा

D : Malleable iron | नरम लोहा

---

111 : What is the minimum dimension can measure with telescopic gauge? | टेलीस्कोपिक गेज के साथ न्यूनतम आयाम क्या माप सकता है?

A : 8.0 mm

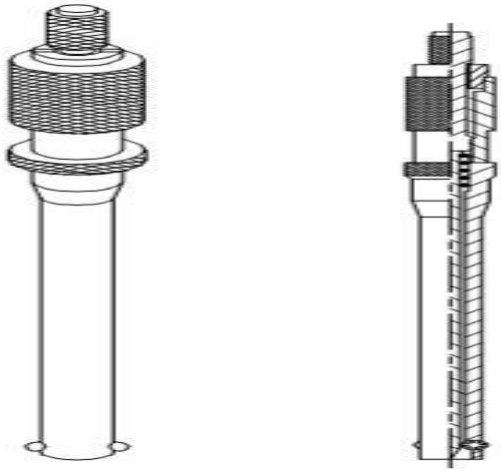
B : 12.7 mm

C : 19.0 mm

D : 150 mm

---

112 : Which gauge is used to measure below 8 mm dimension? | 8 मिमी आयाम से नीचे मापने के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?



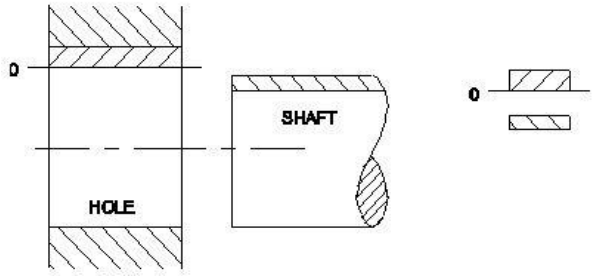
A : Telescopic gauge | टेलीस्कोपिक गेज
B : Small hole gauge | छोटा छेद गेज
C : Depth micrometer | गहराई से माइक्रोमीटर
D : Inside micrometer | अंदर माइक्रोमीटर

---

113 : Which cast iron has the ability to minimize tool chatter in machine tools? | किस कास्ट आयरन में मशीन टूल्स में टूल चटर को कम करने की क्षमता होती है?
A : Grey cast iron | ग्रे कच्चा लोहा
B : White cast iron | सफेद कच्चा लोहा
C : Nodular cast iron | गांठदार कच्चा लोहा
D : Malleable cast iron | निंदनीय कच्चा लोहा

---

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



A : Transition fit | ट्रांजीशन फिट
B : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
C : Shrinkage fit | श्रिंकेज फिट
D : Interference fit | इन्टरफेरेंस फिट

---

116 : What is the term of the algebraic difference between a size, to its corresponding basic size? | आकार के बीच के बीजगणितीय अंतर को उसके संबंधित मूल आकार में क्या कहा जाता है?
A : Deviation | विचलन
B : Upper deviation | अपर विचलन
C : Lower deviation | लोवर विचलन
D : Actual deviation | वास्तविक विचलन

---

117 : What is the upper limit of the component size | घटक आकार की अपर लिमिट क्या होगी ?
A : 0.005
B : 0.008
C : 19.995
D : 20.008

---

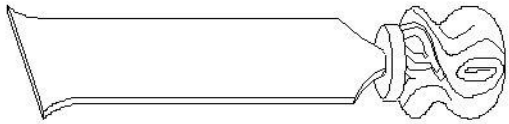
118 : What is the term used for the relationship exists between two mating parts? | दो मेटिंग भागों के बीच में संबंध के लिए प्रयुक्त शब्द क्या है?
A : Fit | फ़िट
B : Limit | लिमिट
C : Tolerance | टोलरेंस
D : Allowance | अलाउंस

---

119 : What is the least count of vernier micrometer? | वर्नियर माइक्रोमीटर का अल्पत्मांक क्या है?
A : 0.01 mm
B : 0.02 mm
C : 0.001 mm
D : 0.002 mm

---

120 : What is name of the tool? | इस टूल का नाम क्या है?



A : Flat scraper | सपाट खुरचनी
B : Hook scraper | हुक खुरचना
C : Half round scraper | हाफ राउंड स्क्रेपर
D : Three square scraper | तीन वर्ग खुरचनी

---

121 : How chipped out scraper can be repaired? | कैसे खुरचनी की मरम्मत की जा सकती है?
A : Filing | फाइलिंग
B : Lapping | लेपिंग
C : Chiselling | चीजलिंग
D : Grinding and honing | ग्राइंडिंग

---

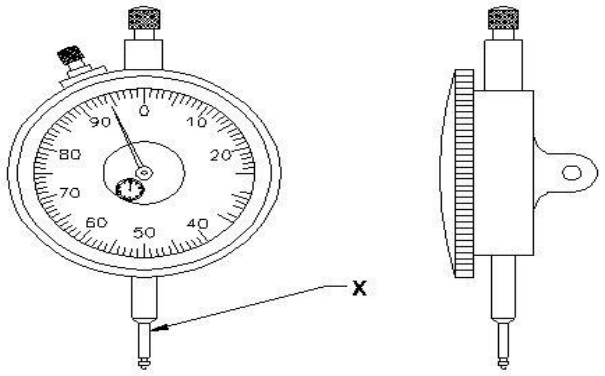
122 : Which part of vernier micrometer is marked with vernier scale graduation? | वर्नियर माइक्रोमीटर के किस भाग को वर्नियर स्केल ग्रेजुएशन के साथ चिह्नित किया गया है?
A : Anvil | एनविल
B : Frame | फ्रेम
C : Thimble | थिंबल
D : Barrel | बैरल

---

123 : Which instrument is used to measure the effective diameter of screw threads? | स्क्रू थ्रेड्स के प्रभावी व्यास को मापने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?
A : Screw pitch gauge | स्क्रु पिच गेज
B : Outside micrometer | आउटसाइड माइक्रोमीटर
C : Screw thread micrometer | स्क्रु थ्रेड माइक्रोमीटर
D : Screw thread caliper gauge | स्क्रु थ्रेड कैलीपर गेज

---

124 : What is the name of part marked x in dial gauge? | डायल गेज में x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Anvil | एनविल
B : Stem | स्टेम
C : Pointer | प्वांइटर
D : Plunger | प्लंजर

---

125 : What is the lower limit of size, if dimension is stated as | आकार की निचली सीमा क्या है, यदि आयाम है
A : 24.85 mm
B : 24.75 mm
C : 25.00 mm
D : 25.021 mm

---

126 : What is the name of system if the size of the hole is kept constant, shaft is varied? | यदि छेद का आकार स्थिर रखा जाता है, और शाफ्ट अस्थिर है, तो सिस्टम का नाम क्या है?
A : Bilateral system | बाइलेटरल सिस्टम
B : Unilateral system | यूनीलेटरल सिस्टम
C : Hole basis system | होल बेसिक सिस्टम
D : Shaft basis system | शाफ्ट बेस्ड सिस्टम

---

127 : What is the algebraic difference between the actual size and its corresponding basic size? | वास्तविक आकार और इसके संबंधित बेसिक साइज के बीच बीजीय अंतर क्या है?
A : Deviation | विचलन
B : Tolerance | सहनशीलता
C : Actual deviation | वास्तविक विचलन
D : Upper deviation | अधिक विचलन

---

128 : Which device is used in conjunction with dial test indicator? | डायल टेस्ट इंडिकेटर के साथ किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?
A : Chuck | चक
B : Stand | स्टेंड
C : Tool rest | टूल रेस्ट
D : Bench vice | बेंच वाइस

---

129 : Which scraper is used to scrape small diameter holes and deburing edges of holes? | छोटे व्यास के छिद्रों और छेद के किनारों को डिबग करने के लिए किस खुरचनी का उपयोग किया जाता है?
A : Flat scraper | सपाट खुरचनी
B : Hook scraper | हुक खुरचनी
C : Triangular scraper | त्रिकोणीय खुरचनी
D : Bull-nose scraper | बुल नोज खुरचनी

---

130 : Which surface is used for scraping large bearing surface? | बड़े बियरिंग की सतह को खुरचने के लिए किस सतह का उपयोग किया जाता है?
A : Flat scraper | सपाट खुरचनी
B : Hook scraper | हुक खुरचना
C : Triangular scraper | त्रिकोणीय खुरचनी
D : Bull-nose scraper | बुल नोज खुरचनी

---

131 : What is the difference between maximum limit of size and the minimum limit of size? | आकार की अधिकतम सीमा और आकार की न्यूनतम सीमा के बीच क्या अंतर है?
A : Tolerance | टॉलरेंस
B : Basic size | मूल आकार
C : Limits of size | आकार की लिमिट
D : Upper deviation | अपर विचलन

---

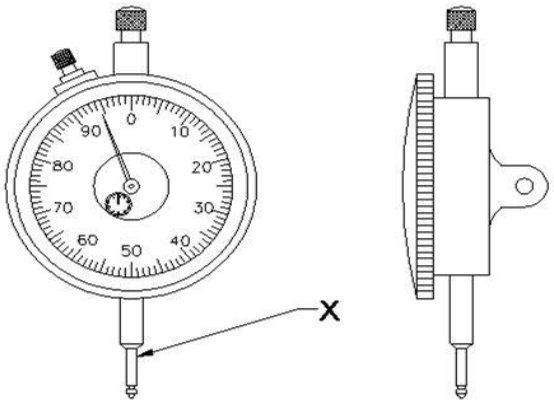
132 : Which is grade of tolerance? | टॉलरेंस किस ग्रेड की है?
A : Bilateral tolerance | बयलेट्रल टॉलरेंस
B : Unilateral tolerance | यूनीलेट्रल टॉलरेंस
C : Fundamental tolerance | फंडामेंटल टॉलरेंस
D : Fundamental deviation | मौलिक विचलन

---

133 : What is the maximum limit of size if the basic size of the hole is 25 mm and the deviation is ± 0.2mm? | यदि छेद का बेसिक साइज 25 मिमी और विचलन 0.2 मिमी है तो आकार की अधिकतम लिमिट क्या है?
A : 25.2 mm
B : 24.8 mm
C : 25.02 mm
D : 24.08 mm

---

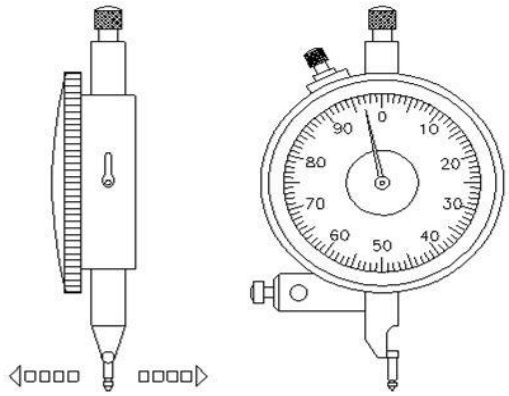
134 : What is the name of part marked X? | भाग X का नाम क्या है?



A : Anvil | एनविल
B : Steam | स्टेम
C : Pointer | पॉइंटर
D : Plunger | प्लंजर

---

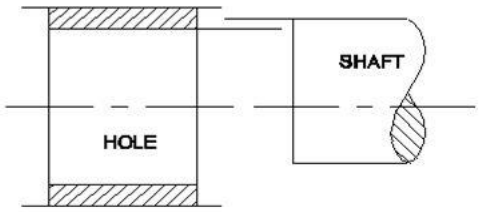
135 : What is the name of the instrument? | यंत्र का नाम क्या है?



A : Dial vernier caliper | डायल वर्नियर कैलिपर
B : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
C : Dial test indicator lever type | डायल टेस्ट इंडिकेटर लीवर टाइप
D : Dial test indicator plunger type | डायल टेस्ट इंडिकेटर प्लंजर टाइप

---

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



A : Transition fit | ट्रांजीशन फिट
B : Shrinkage fit | स्रिंकजे फिट
C : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
D : Interference fit | इंटरफेरेंस फिट

---

137 : What is the maximum limit of size if size on drawing is $20^{-0.12}_{-0.21}$ | यदि ड्राइंग पर आकार है तो आकार की अधिकतम सीमा क्या है? | $20^{-0.12}_{-0.21}$

A : 19.988
B : 19.979
C : 20.012
D : 20.021

---

138 : Which term indicates the difference between the maximum limit of size and minimum limit of size? | आकार की अधिकतम सीमा और आकार की न्यूनतम सीमा के बीच अंतर को कौन सा शब्द दर्शाता है?

A : Deviation | विचलन
B : Tolerance | टोलरेंस
C : Actual size | वास्तविक आकार
D : Upper deviation | अपर विचलन

---

139 : Which type of fit, the tolerance zone of hole is below the tolerance zone of shaft? | किस प्रकार का फिट में , होल का टॉलरेंस क्षेत्र शाफ्ट के टॉलरेंस क्षेत्र के नीचे है?

A : Transition fit | ट्रांजीशन फिट
B : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
C : Shrinkage fit | स्रिंकजे फिट
D : Interference fit | इंटरफेरेंस फिट

---

140 : Which term indicates the algebraic difference between the actual size and its corresponding basic size? | कौन सा शब्द वास्तविक आकार और इसके संबंधित मूल आकार के बीच बीजीय अंतर को इंगित करता है?

A : Deviation | विचलन
B : Actual deviation | वास्तविक विचलन
C : Upper deviation | अपर विचलन
D : Lower deviation | लोअर विचलन

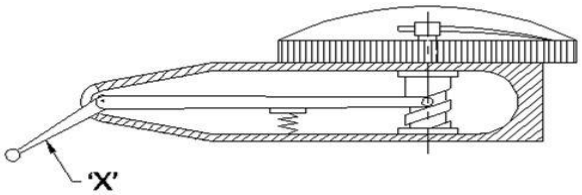
---

141 : What is the name of the tool? | टूल का नाम क्या है?

A : Flat scraper | फ्लेट खुरचनी
B : Hook scraper | हुक खुरचनी
C : Half round scraper | हाफ राउंड स्क्रेपर
D : Triangular scraper | त्रिकोणीय खुरचनी

---

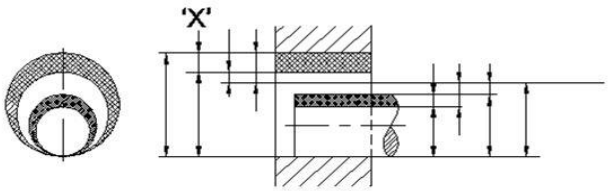
142 : What is the name of the part marked X of lever type dial test indicator? | लीवर टाइप डायल टेस्ट इंडिकेटर के भाग X का नाम क्या है?



A : Pivot | पिवोट
B : Lever | लीवर
C : Stylus | स्टाइलस
D : Scroll | स्क्रॉल

---

143 : What is marked as X in hole basic system? | होल बेसिक सिस्टम में X के रूप में क्या चिह्नित है?



A : Tolerance | टोलरेंस
B : Maximum dia | अधिकतम डाया
C : Lower deviation | कम विचलन
D : Upper deviation | अधिक विचलन

---

144 : What is the expression of 30H7/g6? | 30H7 / g6 की अभिव्यक्ति क्या है?

A : Fit | फ़िट
B : Limits | लिमिट
C : Deviation | विचलन
D : Tolerance | टोलरेंस

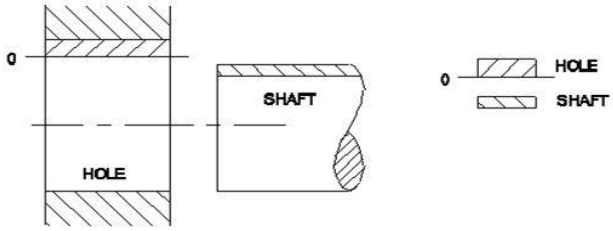
---

145 : What is the lower limit of size in dimension of | के आयाम में आकार की निचली सीमा क्या है

A : 19.988
B : 20.028
C : 20.007
D : 19.979

---

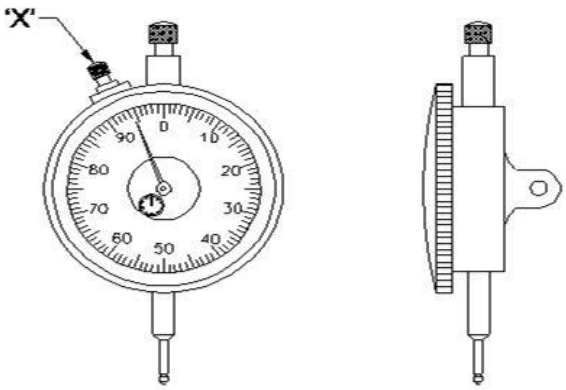
146 : What is the type of fit, if the maximum size hole is larger than minimum size of shaft? | फिट का प्रकार क्या है, यदि अधिकतम आकार का होल न्यूनतम आकार के शाफ्ट से बड़ा है?



A : Shrinkage fit | स्रिंकजे फिट
B : Transition fit | ट्रांजीशन फिट
C : Clearance fit | क्लीयरेंस फिट
D : Interference fit | इंटरफेरेंस फिट

---

147 : What is the name of the part marked X in dial test indicator? | डायल परीक्षण संकेतक में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



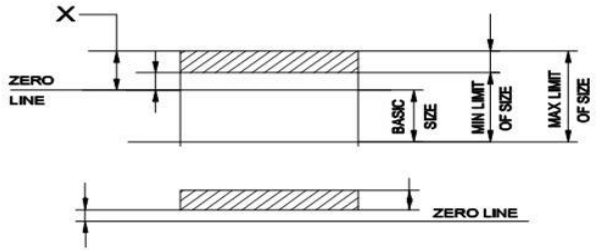
A : Stem | स्टेम
B : Pointer | सूचक
C : Back plug | बैक प्लग
D : Bezel clamp | बेज़ल क्लैंप

---

148 : What is the angle of holding the scrapers for soft metal? | नरम धातु के लिए स्क्रेपर्स को पकड़ने का कोण क्या होता है ?
A : 30°
B : 60°
C : 40°
D : 20°

---

149 : What is the marked as X? | X के रूप में चिह्नित क्या है?



A : Minimum limit | न्यूनतम लिमिट
B : Maximum limit | अधिकतम लिमिट
C : Lower deviation | निम्नतर विचलन
D : Upper deviation | उच्तर विचलन

---

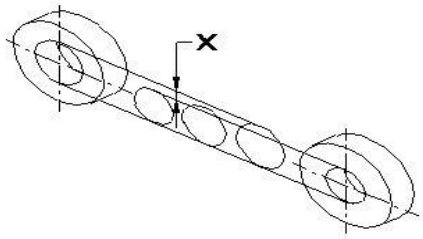
150 : What is the upper deviation of the component size | घटक आकार का उच्तर विचलन क्या है
A : 0.005
B : 0.008
C : 19.995
D : 20.008

---

151 : What is the lower limit of size, if dimension is stated as in a drawing? | आकार की निचली सीमा क्या है, यदि आयाम को ड्राइंग में कहा गया है?
A : 24.85 mm
B : 24.75 mm
C : 24.000 mm
D : 25.021 mm

---

152 : What is the marked as X? | X के रूप में चिह्नित क्या है?



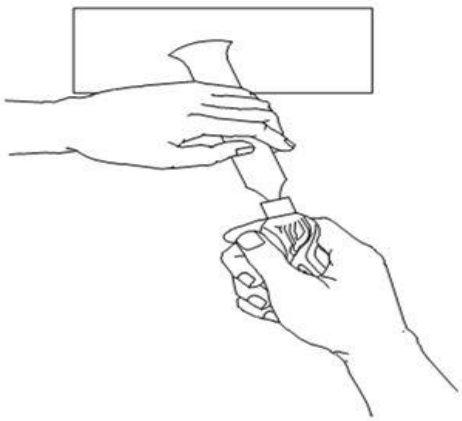
A : Limit | लिमिट
B : Tolerance zone | टॉलरेंस क्षेत्र
C : Lower deviation | निम्नतर विचलन
D : Upper deviation | उच्तर विचलन

---

153 : Which part indicates the reading of dial test indicates? | डायल टेस्ट की रीडिंग किस हिस्से से प्राप्त करते है?
A : Stem | स्टेम
B : Anvil | एनविल
C : Pointer | सूचक
D : Plunger | प्लंजर

---

154 : What is the name of operation? | इस ऑपरेशन का नाम क्या है?



A : Filing | फाइलिंग
B : Drilling | ड्रिलिंग
C : Scraping | स्क्रेपिंग
D : Chiseling | चिजलिंग

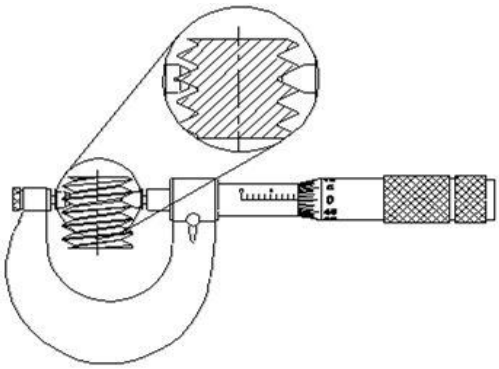
---

155 : Which scraper is used to scrape the centre portion of large flat surface? | बड़ी सपाट सतह के मध्य भाग को खुरचने के लिए किस खुरचनी का उपयोग किया जाता है?

A : Flat scraper | सपाट खुरचनी (फ्लैट स्क्रेपर)
B : Hook scraper | हुक खुरचनी (हुक स्क्रेपर)
C : Triangle scraper | त्रिभुज खुरचनी (ट्रायंगल स्क्रेपर)
D : Bull-nose scraper | बुल-नोज खुरचनी (बुल नोज स्क्रेपर)

---

156 : What is the name of the instrument? | इस यंत्र का नाम क्या है?



A : Screw pitch gauge | स्क्रू पिच गेज
B : Outside micrometer | बाहरी माइक्रोमीटर (आउटसाइड माइक्रोमीटर)
C : Screw thread micrometer | स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर
D : Screw thread caliper gauge | स्क्रू थ्रेड कैलीपर गेज

---

157 : Which instrument is used to magnify small variation in sizes by means of pointer on a graduated dial? | ग्रेजुएशन डायल पर पॉइंटर के द्वारा आकर में छोटा बदलाव को मैग्नफाइ के लिए कौन से उपकरण है ?

A : Dial test indicator | डायल टेस्ट इंडिकेटर
B : Inside micrometer | इनसाइड माइक्रोमीटर
C : Dial vernier caliper | डायल वर्नियर कैलिपर
D : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर

---

158 : What is the number of fundamental deviation in the BIS system available? | उपलब्ध BIS प्रणाली में आधारभूत ..... की संख्या क्या है?

A : 25
B : 20
C : 15
D : 26

---

159 : How many fundamental tolerance grades are available? | कितने आधारभूत टोलरेन्स ग्रेड उपलब्ध है?

A : 18 grade
B : 25 grade
C : 15 grade
D : 12 grade

---

160 : Which precision instrument is used for comparing and determining the variation in the sizes of the component? | भागों के आमापों में ..... को ज्ञात करने और तुलना करने के लिए कौन-से परिशुद्धता उपकरण का प्रयोग होता है?

A : Micrometer | माइक्रोमीटर
B : Comparators | कम्पेरेटर्स
C : Dial test indicator | डायल टेस्ट इन्डिकेट
D : Vernier bevel protector | वर्नियर बेवल प्रोटेक्टर

---

161 : What mechanism is used in the lever type dial test indicator? | लिवर वर्ग के डायल टेस्ट इन्डिकेटर में कौन-सी मैकेनीज़म काम आती है?

A : Screw and nut | स्क्रू और नट
B : Rack and pinion | रैक और पिनियन
C : Lever and scroll | लीवर और स्क्रोल
D : Worm and worm wheel | वर्म और वर्म व्हील

---

162 : Which comparator is used in mass production? | थोक उत्पादन में कौन-सा कम्पेरेटर प्रयुक्त होता है?

A : Optical | ओप्टिकल
B : Pneumatic | न्यूमैटिक
C : Electronics | इलेक्ट्रोनिक्स
D : Mechanical | मैकेनिकल

---

163 : Which gauge used to check internal thread of components | भागों की अन्तर चूड़ियों को नापने के लिए कौन-से गैज का उपयोग होता है?

A : Thread ring gauge | थ्रेड रिंग गैज
B : Taper ring gauge | टेपर रिंग गैज
C : Thread plug gauge | थ्रेड प्लग गैज
D : Caliper gauge | कैलिपर गैज

---

164 : What is the extreme permissible sizes within which the operator is expected to make the component? | कौन-सा चरम स्वीकृत आमाप है जिस के भीतर आपरेटर से भाग बनाने की आकांक्षा रखी जाती है?

A : Basic size | आधारभूत आमाप
B : Actual size | वास्तविक आमाप
C : Nominal size | नोमिनल आमाप
D : Limits of size | आमाप की सीमाएँ

---

165 : What is the size of the component by actual measurement after it is manufactured? | उत्पादन के बाद भाग के वास्तविक आमाप को क्या कहा जाता है?

A : Limit size | लिमिट आमाप
B : Actual size | वास्तविक आमाप
C : Maximum size | मैक्सिमम (अधिकतम) आमाप
D : Minimum size | मिनिमम (न्यूनतम) आमाप

---

166 : A dimension is stated as 25 ± 0.02 mm in a drawing. What is the tolerance? | आरेख में विमा (डायकेन्शन) को 25 ± 0.02mm कहाँ जाता है । टोलरेन्स क्या होगा?

A : +0.02 mm
B : -0.02 mm
C : 0.04 mm
D : 25.00 mm

---

167 : How to identify high spots while scraping? | खरोचते (स्क्रापिंग) के समय आप ऊभरे हुए स्थान को कैसे पहचानेंगे?

A : Prussian blue | प्रशियन ब्लू
B : White chalk | सफेद चाक
C : Copper sulphate | कटपर सल्फेट
D : Cellulose lacquer | सेलोलोस लेकर

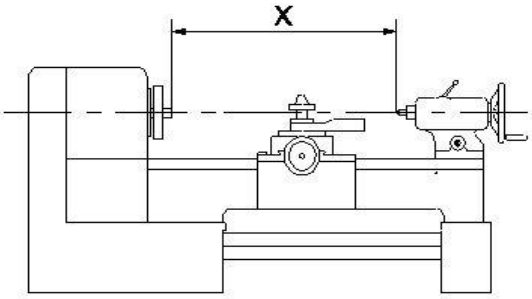
---

168 : What is the smaller of the two limits of size? | आकार की दो सीमाओं में से कौन सा छोटा है?

A : Actual size | वास्तविक आकार
B : Maximum limit of size | आकार की अधिकतम सीमा
C : Minimum limit of size | आकार की न्यूनतम सीमा
D : Limit of size | आकार की सीमा

---

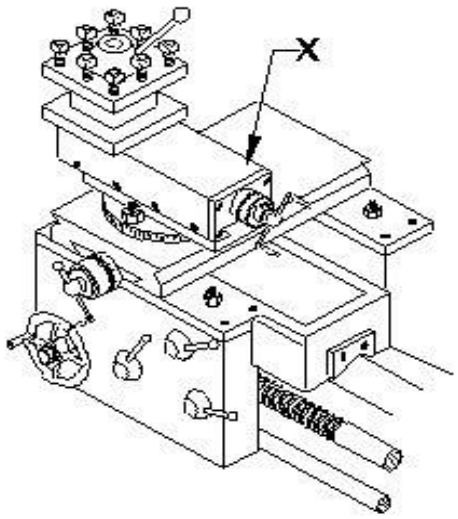
169 : What is the name of the lathe specification of marked as x? | X के रूप में चिह्नित खराद विनिर्देश का नाम क्या है?



A : Length of the bed | बेड की लंबाई
B : Centre height of lathe | खराद की सेंटर हाइट
C : Length between centre | केंद्र के बीच की लंबाई
D : Length between centre | केंद्र के बीच की लंबाई

---

170 : What is the name of the part marked 'X' in the lathe carriage? | खराद कैरिज में 'X' अंकित भाग का नाम क्या है ?



A : Tool post | टूल पोस्ट
B : Top slide | टॉप स्लाइड
C : Cross slide | क्रॉस स्लाइड
D : Cross slide | क्रॉस स्लाइड

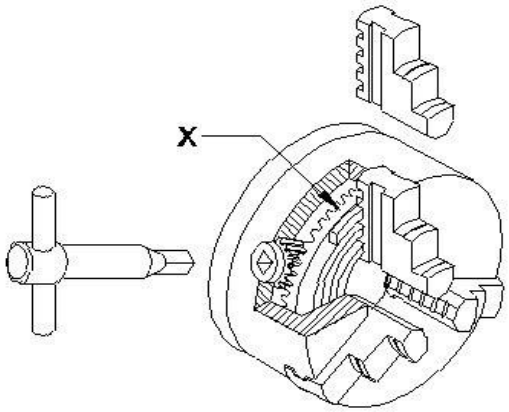
---

171 : What is the merit of three jaw chuck in lathe machine? | खराद मशीन में तीन जबड़े वाले चक की मेरिट क्या है?

A : Work can be set with ease | काम आसानी से स्थिर किया जा सकता है
B : Run out cannot be corrected | रन आउट को सुधारा नहीं जा सकता
C : Only round and hexagonal components can be held | केवल गोल और हेक्सागोनल घटकों को पकड़ा जा सकता है
D : Only round and hexagonal components can be held | केवल गोल और हेक्सागोनल घटकों को पकड़ा जा सकता है

---

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



A : Body | बॉडी
B : Back plate | बेक प्लेट
C : External jaw | बाहरी जबड़ा
D : External jaw | बाहरी जबड़ा

---

173 : What is the de-merit of four jaw chuck? | चार जबड़ा वाले चक का डी-मेरिट क्या है?

A : Jaws are reversible | जबड़े उलटने योग्य होते हैं
B : Irregular shape job can be hold | अनियमित आकार की जॉव पकड़ सकता है
C : Heavy cuts can be given | भारी कट दी जा सकती है
D : Heavy cuts can be given | भारी कट दी जा सकती है

---

174 : Which type of rake angle make slope from the front towards back of the tool? | किस प्रकार के रेक कोण टूल के पीछे की ओर सामने तक ढलान बनाते हैं?

A : End rake angle | एंड रेक कोण
B : Side rake angle | साइड रेक कोण
C : Negative rake angle | नेगेटिव रेक कोण
D : Negative rake angle | नेगेटिव रेक कोण

---

175 : What will be the effect, if the carriage is not locked while facing? | यदि फेसिंग करते समय कैरिज को लॉक नहीं किया गया तो क्या प्रभाव पड़ेगा?

A : Correct face | सही फेस
B : Convex face | उत्तल फेस
C : Concave face | अवतल फेस
D : Concave face | अवतल फेस

---

176 : What is the name of the operation carried out in turning to remove burr and sharpness from the edge of component? | घटक के किनारे से गड़गड़ाहट और तीखेपन को हटाने के लिए किए गए ऑपरेशन का नाम क्या है?

A : Grooving | ग्रूविंग
B : Chamfering | चेमफरिंग
C : Step turning | स्टेप टर्निंग
D : Step turning | स्टेप टर्निंग

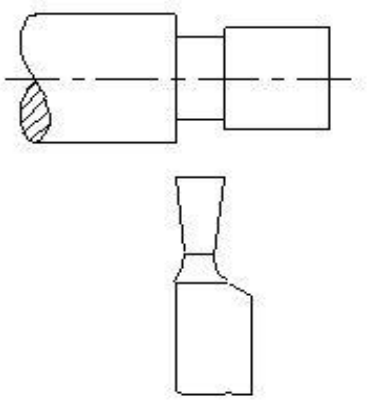
---

177 : Find out the spindle speed for turning dia 40 mm cast iron rod, if the cutting speed is 15 m/min? | 40 मिमी के ढलवॉ लोहा रॉड को टर्न करने के लिए स्पिण्डल की गति ज्ञात करें, यदि काटने की गति 15 मीटर / मिनट है?

A : 119.3 rpm
B : 100.3 rpm
C : 219.3 rpm
D : 219.3 rpm

---

178 : What is the name of the operation? | इस ऑपरेशन का नाम क्या है?



A : Square shoulder | स्क्वायर शोल्डर
B : Filleted shoulder | फिल्लेटड शोल्डर
C : Bevelled shoulder | बेवलड शोल्डर
D : Bevelled shoulder | बेवलड शोल्डर

---

179 : What type of cutting tool used in mass production? | बड़े पैमाने पर उत्पादन में किस प्रकार के कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?

A : Solid tools | सॉलिड टूल
B : Brazed tools | ब्रेजड टूल
C : Throw away type tools | थ्रो अवे टाइप टूल
D : Throw away type tools | थ्रो अवे टाइप टूल

---

180 : Which gauge is used to compare the profile of thread? | थ्रेड की प्रोफाइल को कम्पेर करने के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?

A : Plug gauge | प्लग गेज
B : Feeler gauge | फीलर गेज
C : Radius gauge | त्रिज्या गेज
D : Radius gauge | त्रिज्या गेज

---

181 : Which is the vertical distance from crest to the root? | क्रेस्ट से रूट तक की ऊर्ध्वाधर दूरी कौन सी है?

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

---

182 : Calculate the blank size for external threading M16 x 2.0 | बाहरी सूत्रण (बाहरी थ्रेडिंग) M16 x 2.0 के लिए ब्लांक साइज़ की गणना करें

A : 14.0 mm
B : 15.8 mm
C : 16.0 mm
D : 16.0 mm

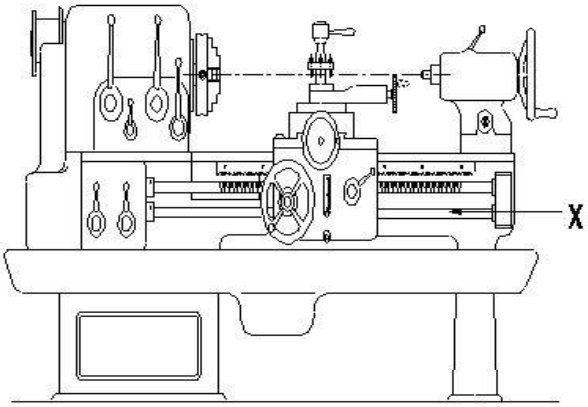
---

183 : Which type of thread is used in screw jack? | स्क्रू जैक में किस प्रकार के थ्रेड का उपयोग किया जाता है?

A : Vee thread | वी थ्रेड
B : Acme thread | एकमे थ्रेड
C : Knuckle thread | नकल थ्रेड
D : Knuckle thread | नकल थ्रेड

---

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



A : Bed | बेड
B : Tail stock | टेल स्टॉक
C : Feed shaft | फीड शाफ़्ट
D : Feed shaft | फीड शाफ़्ट

---

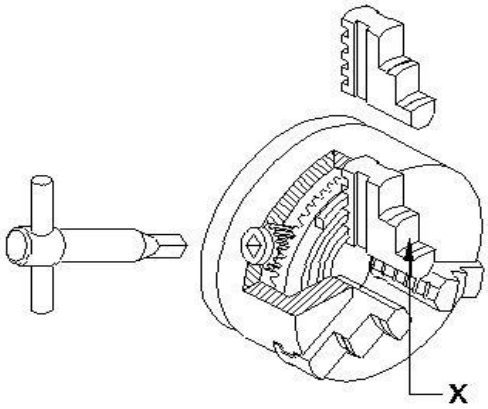
185 : What is the maximum swiveling angle of the compound rest in the lathe machine? | खराद मशीन में कम्पाउंड रेस्ट का अधिकतम घुमाव कोण क्या है?
A : 90°
B : 180°
C : 220°
D : 220°

---

186 : Which part is mainly supporting the lengthy job in lathe machine? | कौन सा भाग मुख्य रूप से खराद मशीन में लंबी जॉब को सपोर्ट करता है?
A : Face plate | फेस प्लेट
B : Steady rest | स्टैडि रेस्ट
C : Dog carrier | डॉग कैरियर
D : Dog carrier | डॉग कैरियर

---

187 : What is the name of part marked as x of three jaw chuck? | तीन जबड़े चक मे x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Body | बॉडी
B : Back plate | बेक प्लेट
C : Internal jaw | आंतरिक जबड़ा
D : Internal jaw | आंतरिक जबड़ा

---

188 : What is the de-merit of 3 jaw chuck? | 3 जबड़ा चक का दोष क्या है?
A : Work can be set with ease | काम आसानी से निर्धारित किया जा सकता है
B : Internal and external jaws are available | आंतरिक और बाहरी जबड़े उपलब्ध हैं
C : Accuracy decreases | सटीकता कम हो जाती है
D : Accuracy decreases | सटीकता कम हो जाती है

---

189 : Which tool materials are manufactured by powder metallurgy technique? | पाउडर मेटलर्जी टेक्नीक द्वारा कौन से टुल सामग्री का निर्माण किया जाता है?
A : Carbides | कारबाइड
B : High speed steel | हाई स्पीड स्टील
C : High carbon steel | उच्च कार्बन स्टील
D : High carbon steel | उच्च कार्बन स्टील

---

190 : Which angle of the tool prevents from getting jammed in the groove and causes breakage? | टूल का कौन सा कोण ग्रूव में फसने से रोकता है और टूटने का कारण बनता है?
A : Side rake angle | साइड रेक कोण
B : Side relief angle | साइड रिलीफ कोण
C : Side clearance angle | साइड क्लीयरेंस कोण
D : Side clearance angle | साइड क्लीयरेंस कोण

---

191 : What is the defect caused if the tool is not set to the correct centre height while facing? | यदि टूल की फेसिंग करते समय सही केंद्र की ऊंचाई पर सेट नहीं किया जाता है, तो क्या दोष है?

A : Convex face | उत्तल फेस
B : Concave face | अवतल फेस
C : Pip left in the centre | केंद्र में पिप छोड़ देता है
D : Pip left in the centre | केंद्र में पिप छोड़ देता है

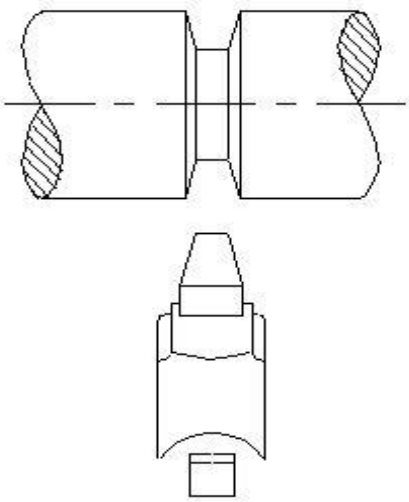
---

192 : What is the unit of cutting speed in turning? | काटने की गति की इकाई क्या है?

A : mm/sec
B : m/sec
C : m/min
D : m/min

---

193 : What is the type of operation is carried out? | किस प्रकार का ऑपरेशन किया जा रहा है?



A : Straight groove | सीधी ग्रुव
B : Vee groove | वी ग्रुव
C : Round groove | गोल ग्रुव
D : Round groove | गोल ग्रुव

---

194 : What is the name of portion between root and crest of the thread? | चूड़ी के रूट और क्रेस्ट के बीच के भाग का नाम क्या है?

A : Root | रूट
B : Flank | फ्लेंक
C : Depth | डेप्थ
D : Depth | डेप्थ

---

195 : What is the principle of dial test indicator? | डायल टेस्ट इंडिकेटर का सिद्धांत क्या है?

A : Sliding | स्लाइडिंग
B : Screw and nut | स्क्रू और नट
C : Rack and pinion | रैक और पिनियन
D : Rack and pinion | रैक और पिनियन

---

196 : Which dimension is measured by using screw thread micrometer? | स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर का उपयोग करके किस डायमेंशन को मापा जाता है?

A : Pitch of screw thread | स्क्रु थ्रेड की पिच
B : Minor dia of screw thread | स्क्रु थ्रेड का माइनर व्यास
C : Major dia of screw thread | स्क्रु थ्रेड का मेजर व्यास
D : Major dia of screw thread | स्क्रु थ्रेड का मेजर व्यास

---

197 : What type of power transmission is transmitted by spur gear? | किस प्रकार का पॉवर ट्रांसमिशन स्पर गियर द्वारा संचारित होता है?

A : Parallel transmission | समानांतर संचरण
B : Angular transmission | कोणीय संचरण
C : Intersecting transmission | प्रतिच्छेद संचरण
D : Intersecting transmission | प्रतिच्छेद संचरण

---

198 : How many types of bed ways are in centre lathe machine? | सेन्टर खराद मशीन में कितने प्रकार के बेड हैं?

A : 2
B : 3
C : 5
D : 5

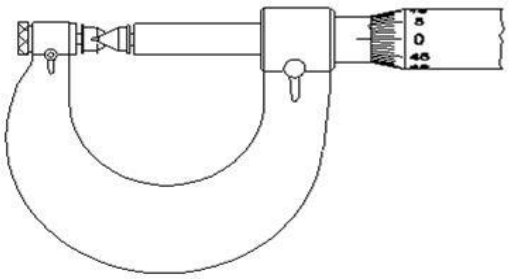
---

199 : What is the use of screw pitch gauge? | स्क्रु पिच गेज का उपयोग क्या है?

A : Check lead of the thread | थ्रेड की लीड की जाँच करना
B : Check the pitch of the thread | थ्रेड के पिच की जॉच करना
C : Check the minor dia of thread | थ्रेड का माइनर डायामीटर की जॉच करना
D : Check the minor dia of thread | थ्रेड का माइनर डायामीटर की जॉच करना

---

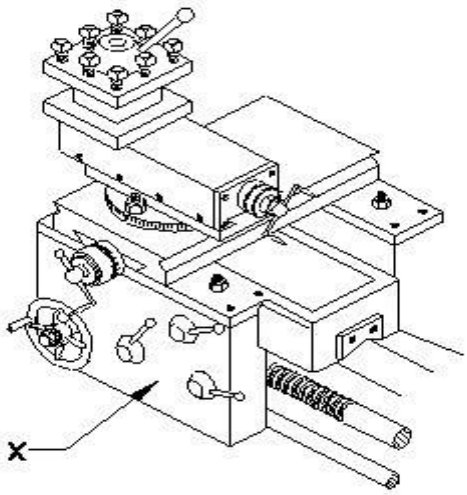
200 : What is the name of instrument? | इस यंत्र का नाम क्या है?



A : Vernier micrometer | वर्नियर माइक्रोमीटर
B : Outside micrometer | बाहरी माइक्रोमीटर
C : Three wire micrometer | तीन वायर माइक्रोमीटर
D : Three wire micrometer | तीन वायर माइक्रोमीटर

---

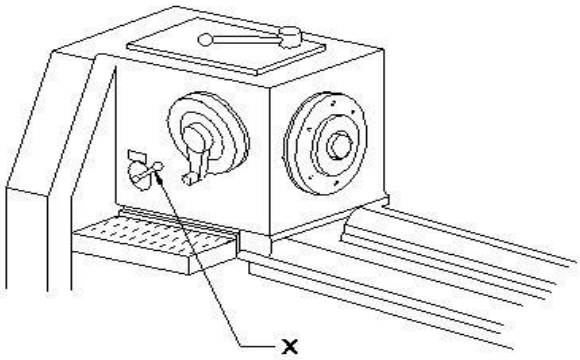
201 : What is the name of part marked as X in centre lathe ? | केंद्र खराद में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Apron | एप्रन
B : Saddle | सैडल
C : Gross slide | क्रास स्लाइड
D : Gross slide | क्रास स्लाइड

---

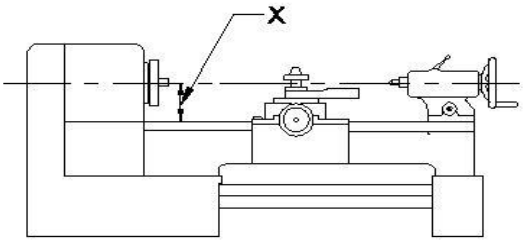
202 : What is the name of part marked as X? | X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Clutch | क्लच
B : Feed selector | फ़ीड सिलेक्टर
C : Lathe spindle | खराद स्पिंडल
D : Lathe spindle | खराद स्पिंडल

---

203 : What is the name the specification of lathe marked as X? | Marked X के रूप में चिह्नित खराद के विनिर्देशन का नाम क्या है?



A : Bed length | बेड की लंबाई
B : Centre height | सेन्टर हाइट
C : Swing diameter | स्विंग व्यास
D : Swing diameter | स्विंग व्यास

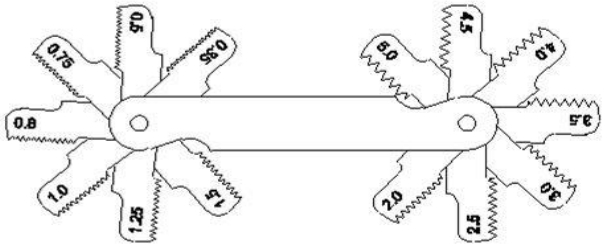
---

204 : What is the purpose of back gear unit in lathe machine? | खराद मशीन में बैक गियर यूनिट का उद्देश्य क्या है?

A : Reduce the spindle speed | स्पिंडल की गति कम करें
B : Increase the spindle speed | स्पिंडल स्पीड बढ़ाएं
C : Quick change spindle speed | स्पिनडल स्पीड को जल्दी बदलना
D : Quick change spindle speed | स्पिनडल स्पीड को जल्दी बदलना

---

205 : What is the name of gauge? | गेज का नाम क्या है?



A : Ring gauge | रिंग गेज
B : Screw Pitch gauge | पिच गेज
C : Feeler gauge | फीलर गेज
D : Feeler gauge | फीलर गेज

---

206 : What is the range of pitch that can be measured by screw thread micrometer? | पिच की सीमा क्या है जिसे स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर द्वारा मापा जा सकता है?

A : 0.01 to 0.5 mm
B : 0.02 to 3.5 mm
C : 0.25 to 3.5 mm
D : 0.25 to 3.5 mm

---

207 : What is the range of metric screw thread dimension is measured by screw thread micrometer? | मैट्रिक स्क्रू थ्रेड विमा की किस रेंज को स्क्रू थ्रेड माइक्रोमीटर द्वारा मापा जाता है।

A : M1 to M6
B : M1 to M12
C : M1 to M30
D : M1 to M30

---

208 : Which chart is used to record the skill of the operator in practice? | व्यवहार में ऑपरेटर के कौशल को रिकॉर्ड करने के लिए किस चार्ट का उपयोग किया जाता है?

A : Testing chart | परीक्षण चार्ट
B : Levelling chart | लेवलिंग चार्ट
C : Geometric chart | ज्यामितीय चार्ट
D : Performance chart | प्रदर्शन चार्ट

---

209 : Which bearing withstands load is parallel to its axis? | किस बियरिंग का भार इसके अक्ष के समानांतर होता है?

A : Needle bearing | नीडल बियरिंग
B : Thrust bearing | थ्रस्ट बियरिंग
C : Plain bearing | सादे बियरिंग
D : Split bearing | स्पिलिट बियरिंग

---

210 : Which belongs to Total Productive Maintenance? | कौन सा कुल उत्पादक रखरखाव से संबंधित है?

A : Supply defective goods to the customers | ग्राहकों को दोषपूर्ण सामानों की सप्लाई करना
B : Unscheduled maintenance | अनिर्धारित रखरखाव
C : Produces goods without increasing product quality | उत्पाद की गुणवत्ता को बिना बढाये वस्तुओं का उत्पादन करता है
D : Reduces maintenance cost | रखरखाव लागत कम कर देता है

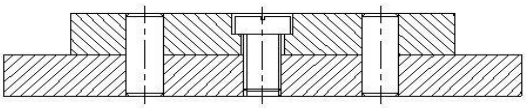
---

211 : What is the high level formula for the lean manufacturing OEE? | lean विनिर्माण ओईई के लिए उच्च स्तरीय सूत्र क्या है?

A : Availability x Quantity x Quality | उपलब्धता x मात्रा X गुणवत्ता
B : Availability x Productivity x Quality | उपलब्धता x उत्पादकता x गुणवत्ता
C : Product output x Quality x Availability | उत्पाद आउटपुट x गुणवत्ता x उपलब्धता
D : Product output x Quantity x Quality | उत्पाद आउटपुट x मात्रा X गुणवत्ता

---

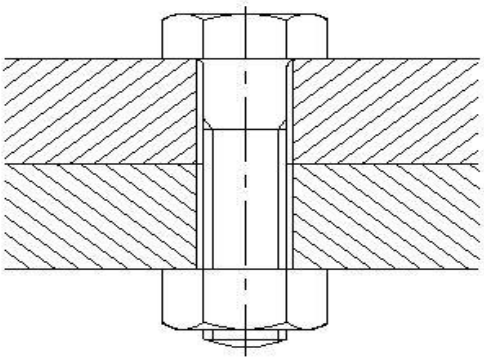
212 : Identify the method of assembly technique? | असेंबली तकनीक की विधि को पहचाने?



A : Dowelling | डोवेलिंग
B : Pinning | पिनिंग
C : Peening | पीनिंग
D : Staking | स्टेकिंग

---

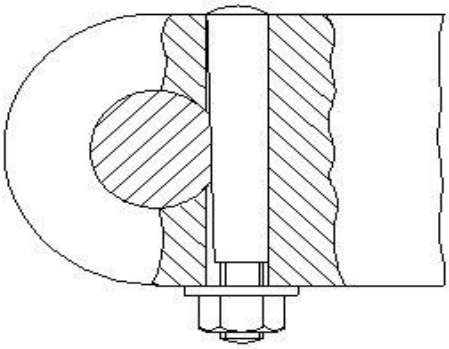
213 : Identify the type of bolt? | बोल्ट के प्रकार की पहचान करें?



A : Bolt with clearance hole | क्लीरेंस होल के साथ बोल्ट
B : Body fit bolt | बॉडी फिट बोल्ट
C : Anti-fatigue bolt | एंटी फटीग बोल्ट
D : T bolt | 'टीबोल्ट

---

214 : Name the type of part shown in assembly technique. | असेंबली तकनीक में दिखाए गए भाग के प्रकार का नाम बताए।



A : Taper pin | टेपर पिन
B : Split pin | स्पिल्ट पिन
C : Cotter pin | कॉटर पिन
D : Spring pin | स्प्रिंग पिन

---

215 : What is the use of dowel in assembly technique? | असेंबली तकनीक में डॉवेल का उपयोग क्या है?

A : Accurate positioning of two or more parts | दो या दो से अधिक भागों की सटीक स्थिति

B : Securing components together | एक साथ घटकों को सुरक्षित करना

C : Eliminate the need for drilling | ड्रिलिंग की आवश्यकता को समाप्त करें

D : Increase the efficiency of fit | फिट की दक्षता बढ़ाएं

---

216 : Which maintenance record mention the date of commissioning of machine? | किस रखरखाव रिकॉर्ड में मशीन के चालू होने की तारीख का उल्लेख है?

A : Inspection check list | निरीक्षण जाँच सूची

B : Equipment record | उपकरण रिकॉर्ड

C : Product manual | उत्पाद की नियमावली

D : Servicing manual | सर्विसिंग मैनुअल

---

217 : What is the name of activity carried out to prevent break down of machinery in basic maintenance? | बुनियादी रखरखाव में मशीनरी के टूट - फूट को रोकने के लिए की गई गतिविधि का नाम क्या है?

A : Routine maintenance | रूटीन रखरखाव

B : Preventive maintenance | निवारक रखरखाव

C : Repairing activity | मरम्मत की गतिविधि

D : Inspection activity | निरीक्षण गतिविधि

---

218 : What is the use of spring pins? | स्प्रिंग पिंस का उपयोग क्या है?

A : Easy assembly and disassembly of parts | आसान से भागों की असेंबली और डिसअसेंबली

B : Locate assemblies with wide tolerance in corresponding holes | असेंबली में व्यापक टॉलरेंस के साथ अनुरूप होल का पता लगाएँ

C : Retain the parts in assembly | असेंबली में भागों कोरिटेन करना

D : Accurate positioning of parts | पार्टस की परिशुद्ध स्थिति

---

219 : Which bolt in the assembly prevent the relative movement between the workpieces? | असेंबली में कौन सा बोल्ट वर्कपीस के बीच सापेक्ष चाल को रोकता है?

A : Anti-fatigue bolt | एंटी फटीग बोल्ट

B : T bolt | 'टीबोल्ट

C : Body fit bolt | बॉडी फिट बोल्ट

D : Self locking bolt | सेल्फ लॉकिंग बोल्ट

---

220 : Which assembly technique is similar to riveting method? | कौन सी असेंबली तकनीक रिवेटइंग विधि के समान है?

A : Dowelling | डोवेलिंग

B : Pinning | पिनिंग

C : Peening | पीनिंग

D : Staking | स्टाकिंग

---

221 : Why extra clearance given between bearing and journal in the aluminium alloy bearing? | एल्यूमीनियम मिश्र बियरिंग मे बियरिंग और जर्नल के बीच अतिरिक्त क्लीयरेंस क्यों दी गई है?

A : To overcome high thermal expansion | उच्च तापीय विस्तार पर काबू पाने के लिए

B : To overcome learner expansion | लीनियर विस्तार पर काबू पाने के लिए

C : To overcome coefficient expansion | गुणांक विस्तार पर काबू पाने के लिए

D : To overcome lubricant to flow freely | स्वतंत्र रूप से प्रवाह करने के लिए स्नेहक पर काबू पाने के लिए

---

222 : What is the formula to calculate the turning time? | टर्निंग समय की गणना करने के लिए सूत्र क्या है?

A :

$$\frac{l \times f}{n \times N}$$

B :

$$\frac{l \times h}{f \times N}$$

C :

$$\frac{l \times n}{f \times N}$$

D :

$$\frac{f \times N}{l \times h}$$

ANSWERS :

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