

## Machinist - 1st Semester - Module: 1 – Safety

Level 1

---

1. Which of the following comes under machine safety?

निम्नलिखित में से कौन-सा मशीन सुरक्षा के तहत आता है?

- (A) Don't wear a ring, watch, or chain / अंगूठी, घड़ी या चेन न पहनें
- (B) Don't walk under suspended load / निलंबित लोड के नीचे न चलें
- (C) Stop the machine before changing the speed / गति बदलने से पहले मशीन को बंद करें
- (D) Don't try to stop a running machine with your hands / चलती मशीन को हाथों से रोकने की कोशिश न करें

**Answer:** (C) Stop the machine before changing the speed / गति बदलने से पहले मशीन को बंद करें

---

2. What is the class of fire caused by wood, paper, or cloth?

लकड़ी, कागज या कपड़े से होने वाली आग का वर्ग क्या है?

- (A) Class A / वर्ग A
- (B) Class B / वर्ग B
- (C) Class C / वर्ग C
- (D) Class D / वर्ग D

**Answer:** (A) Class A / वर्ग A

---

3. What is the color code of the bin for paper waste?

कागज के कचरे के लिए बिन का रंग कोड क्या है?

- (A) Red / लाल
- (B) Blue / नीला
- (C) Green / हरा
- (D) Yellow / पीला

**Answer:** (B) Blue / नीला

---

4. What is the color code of the bin for plastic waste?

प्लास्टिक के कचरे के लिए बिन का रंग कोड क्या है?

- (A) Red / लाल
- (B) Blue / नीला
- (C) Green / हरा
- (D) Yellow / पीला

Answer: (D) Yellow / पीला

---

5. Which term indicates the neatness and cleanliness of the workplace in the 5S concept?

5S अवधारणा में कार्यस्थल की स्वच्छता और सफाई को कौन-सा शब्द दर्शाता है?

- (A) Set / सेट
- (B) Sort / छांटना
- (C) Shine / चमकाना
- (D) Sustain / बनाए रखना

Answer: (C) Shine / चमकाना

---

6. Which is used to protect eyes while grinding?

ग्राइंडिंग करते समय आंखों की सुरक्षा के लिए कौन-सी चीज़ का उपयोग किया जाता है?

- (A) Apron / एप्रन
- (B) Shoes / जूते
- (C) Helmet / हेलमेट
- (D) Goggles / गॉगल्स

Answer: (D) Goggles / गॉगल्स

---

7. Which is the less expensive, less polluted, and energy-saving waste disposal method?

कम खर्चीला, कम प्रदूषित और ऊर्जा बचाने वाला कचरा निपटान तरीका कौन-सा है?

- (A) Recycling / पुनःचक्रण
- (B) Landfills / लैंडफिल
- (C) Composting / खाद बनाना
- (D) Burning the waste material / कचरे को जलाना

Answer: (A) Recycling / पुनःचक्रण

---

**1. Which fire extinguisher is used for flammable liquid fires?**

**दहनशील तरल पदार्थ की आग बुझाने के लिए कौन-सा अग्निशामक यंत्र उपयोग किया जाता है?**

- (A) Halon extinguisher / हैलोन अग्निशामक
- (B) Foam extinguisher / फोम अग्निशामक
- (C) Water-filled extinguisher (Gas cartridge type) / पानी से भरा अग्निशामक (गैस कार्ट्रिज प्रकार)
- (D) Water-filled extinguisher (Stored pressure type) / पानी से भरा अग्निशामक (स्टोर किए गए दबाव प्रकार)

**Answer:** (B) Foam extinguisher / फोम अग्निशामक

---

**2. Which fire extinguisher is used with electrically non-conductive chemicals?**

**इलेक्ट्रिकली नॉन-कंडक्टिव रसायनों के साथ कौन-सा अग्निशामक यंत्र उपयोग किया जाता है?**

- (A) Halon extinguisher / हैलोन अग्निशामक
- (B) Foam extinguisher / फोम अग्निशामक
- (C) Dry powder extinguisher / सूखी पाउडर अग्निशामक
- (D) Water-filled extinguisher / पानी से भरा अग्निशामक

**Answer:** (B) Foam extinguisher / फोम अग्निशामक

---

**3. Which type of extinguisher is used for class D fire?**

**क्लास D की आग बुझाने के लिए कौन-सा अग्निशामक यंत्र उपयोग किया जाता है?**

- (A) Foam extinguisher / फोम अग्निशामक
- (B) Dry powder extinguisher / सूखी पाउडर अग्निशामक
- (C) Water-filled extinguisher (gas cartridge type) / पानी से भरा अग्निशामक (गैस कार्ट्रिज प्रकार)
- (D) Water-filled extinguisher (stored pressure type) / पानी से भरा अग्निशामक (स्टोर किए गए दबाव प्रकार)

**Answer:** (B) Dry powder extinguisher / सूखी पाउडर अग्निशामक

---

4. What 'A' stands for in 'ABC' of first aid?

'ABC' में 'A' का क्या अर्थ है?

- (A) Away / दूर
- (B) Acute / तीव्र
- (C) Airway / वायुमार्ग
- (D) Accident / दुर्घटना

**Answer:** (C) Airway / वायुमार्ग

---

5. What is the first aid for third-degree burns?

तीसरी डिग्री जलन के लिए प्राथमिक उपचार क्या है?

- (A) Apply cream / क्रीम लगाना
- (B) Bind bandage / पट्टी बांधना
- (C) Flush with cool water / ठंडे पानी से धोना
- (D) Cover with a damp cloth / गीले कपड़े से ढकना

**Answer:** (D) Cover with a damp cloth / गीले कपड़े से ढकना

---

6. What is the first aid for second-degree burns?

दूसरी डिग्री जलन के लिए प्राथमिक उपचार क्या है?

- (A) Apply cream / क्रीम लगाना
- (B) Bind bandage / पट्टी बांधना
- (C) Flush with cool water / ठंडे पानी से धोना
- (D) Cover with a damp cloth / गीले कपड़े से ढकना

**Answer:** (C) Flush with cool water / ठंडे पानी से धोना

---

7. How to make use of metal chips?

धातु के चिप्स का उपयोग कैसे किया जाता है?

- (A) Burning / जलाना
- (B) Landfills / लैंडफिल
- (C) Recycling / पुनर्चक्रण
- (D) Composting / खाद बनाना

**Answer:** (C) Recycling / पुनर्चक्रण

---

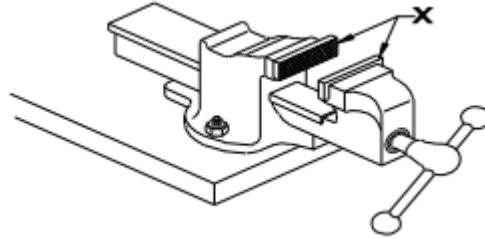
## Machinist - 1st Semester - Module: 2 : Basic Fitting - 1. Measuring Instrument Tools

### Level 1

---

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

- (A) Handle / हैंडल
- (B) Hard Jaw / हार्ड जॉ
- (C) Fixed Jaw / फिक्स्ड जॉ
- (D) Moveable Jaw / मूवेबल जॉ



**Answer:** (B) Hard Jaw / हार्ड जॉ

---

2. How are bench vices specified? / बेंच वाइस को किस प्रकार निर्दिष्ट किया जाता है?

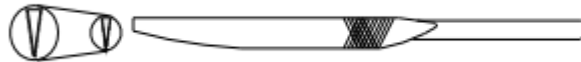
- (A) Width of jaw / जॉ की चौड़ाई
- (B) Length of spindle / स्पिंडल की लंबाई
- (C) Length of fixed jaw / फिक्स्ड जॉ की लंबाई
- (D) Moving distance of moveable jaw / मूवेबल जॉ की मूविंग डिस्टेंस

**Answer:** (A) Width of jaw / जॉ की चौड़ाई

---

3. What is the shape of the needle file? / नीडल फाइल का आकार क्या है?

- (A) Crossing / क्रॉसिंग
- (B) Half round / आधा गोल
- (C) Knife-edge / चाकू किनारा
- (D) Feather edge / पंख किनारा

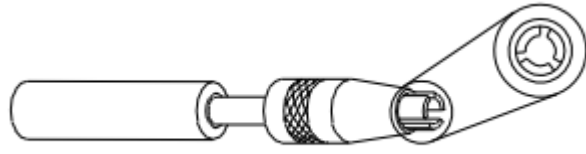


**Answer:** (C) Knife-edge / चाकू किनारा

---

4. What is the name of the vice? / वाइस का नाम क्या है?

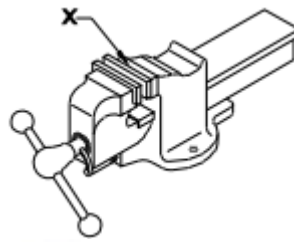
- (A) Pin vice / पिन वाइस
- (B) Hand vice / हैंड वाइस
- (C) Pipe vice / पाइप वाइस
- (D) Quick release vice / क्विक रिलीज़ वाइस



**Answer:** (A) Pin vice / पिन वाइस

5. What is the name of the part marked 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

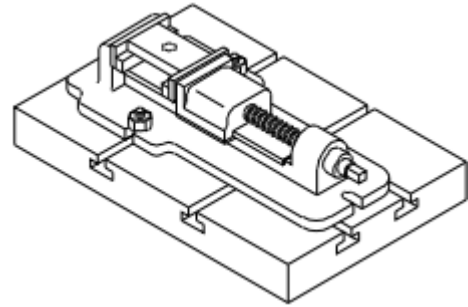
- (A) Handle / हैंडल
- (B) Spindle / स्पिंडल
- (C) Fixed jaw / फिक्स्ड जॉ
- (D) Movable jaw / मूवेबल जॉ



**Answer:** (C) Fixed jaw / फिक्स्ड जॉ

6. What is the name of the vice? / वाइस का नाम क्या है?

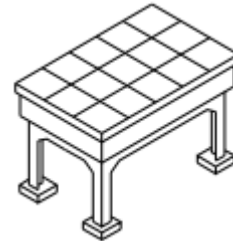
- (A) Pin vice / पिन वाइस
- (B) Hand vice / हैंड वाइस
- (C) Pipe vice / पाइप वाइस
- (D) Tool maker's vice / टूल मेकर का वाइस



**Answer:** (D) Tool maker's vice / टूल मेकर का वाइस

7. What is the name of the equipment? / उपकरण का नाम क्या है?

- (A) Angle plate / एंगल प्लेट
- (B) Machine table / मशीन टेबल
- (C) Surface plate / सरफेस प्लेट
- (D) Marking off table / मार्किंग ऑफ टेबल



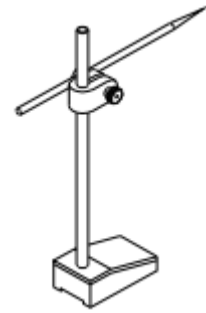
**Answer:** (D) Marking off table / मार्किंग ऑफ टेबल



8. What is the name of the marking tool? / मार्किंग टूल का नाम क्या है?

- (A) Scriber / स्क्राइबर
- (B) Surface Plate / सरफेस प्लेट
- (C) Universal surface gauge / यूनिवर्सल सरफेस गेज
- (D) Fixed type surface gauge / फिक्स्ड टाइप सरफेस गेज

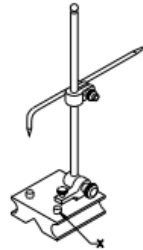
**Answer:** (D) Fixed type surface gauge / फिक्स्ड टाइप सरफेस गेज



9. What is the name of the part marked 'X'? 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- (A) Snug / स्नग
- (B) Scriber / स्क्राइबर
- (C) Guide pin / गाइड पिन
- (D) Rocker arm / रॉकर आर्म

**Answer:** (C) Guide pin / गाइड पिन



10. Which one of the marking media will take more time to dry?

इनमें से कौन-सा मार्किंग मीडिया सूखने में अधिक समय लेगा?

- (A) Whitewash / व्हाइट वॉश
- (B) Prussian blue / प्रुशियन ब्लू
- (C) Copper sulphate / कॉपर सल्फेट
- (D) Cellulose lacquer / सेलुलोज़ लैक्वेर

**Answer:** (B) Prussian blue / प्रुशियन ब्लू

11. What is the name of the grinder?

ग्राइंडर का नाम क्या है?

- (A) Bench grinder / बेंच ग्राइंडर
- (B) Surface grinder / सरफेस ग्राइंडर
- (C) Pedestal grinder / पेडेस्टल ग्राइंडर
- (D) Portable grinder / पोर्टेबल ग्राइंडर

**Answer:** (C) Pedestal grinder / पेडेस्टल ग्राइंडर

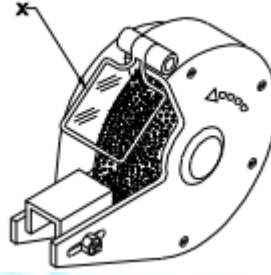


12. What is the name of the part marked 'X'?

'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- (A) Tool rest / टूल रेस्ट
- (B) Eye shield / आई शील्ड
- (C) Wheel guard / व्हील गार्ड
- (D) Grinding wheel / ग्राइंडिंग व्हील

Answer: (B) Eye shield / आई शील्ड

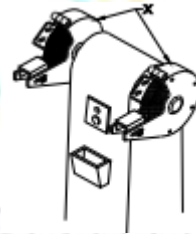


13. What is the name of the part marked as 'X'?

'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- (A) Tool rest / टूल रेस्ट
- (B) Wheel guard / व्हील गार्ड
- (C) Grinding wheel / ग्राइंडिंग व्हील
- (D) Coolant container / कूलेंट कंटेनर

Answer: (B) Wheel guard / व्हील गार्ड

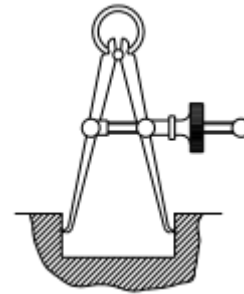


14. What is the name of the instrument?

उपकरण का नाम क्या है?

- (A) Firm joint inside caliper / फर्म जॉइंट अंदर कैलिपर
- (B) Firm joint outside caliper / फर्म जॉइंट बाहर कैलिपर
- (C) Spring joint inside caliper / स्प्रिंग जॉइंट अंदर कैलिपर
- (D) Spring joint outside caliper / स्प्रिंग जॉइंट बाहर कैलिपर

Answer: (C) Spring joint inside caliper / स्प्रिंग जॉइंट अंदर कैलिपर

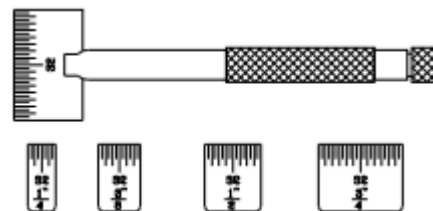


15. What is the type of the steel rule?

स्टील रूल का प्रकार क्या है?

- (A) Folding rule / फोल्डिंग रूल
- (B) Short steel rule / शॉर्ट स्टील रूल
- (C) Narrow steel rule / नैरो स्टील रूल
- (D) Steel rule with tapered end / स्टील रूल विथ टैपर्ड एंड

Answer: (B) Short steel rule / शॉर्ट स्टील रूल



Solution and Explanation on  
You Tube Channel



E-Learn ITI



SUBSCRIBE

For more Update

16. What is the cut of the file?

फाइल का कट किस प्रकार का है?

- (A) Rasp cut / रैस्प कट
- (B) Curved cut / घुमावदार कट
- (C) Double cut / डबल कट
- (D) Single cut / सिंगल कट

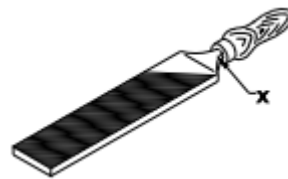


Answer: (B) Curved cut / घुमावदार कट

17. What is the name of the part of the file marked 'X'?

फाइल के 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- (A) Tip / टिप
- (B) Heel / हील
- (C) Tang / टेंग
- (D) Shoulder / शोल्डर

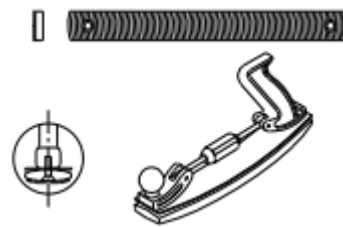


Answer: (D) Shoulder / शोल्डर

18. What is the name of the file?

फाइल का नाम क्या है?

- (A) Rotary file / रोटरी फाइल
- (B) Tinker's file / टिंकर की फाइल
- (C) Barrette file / बैरट फाइल
- (D) Mill saw file / मिल साँ फाइल

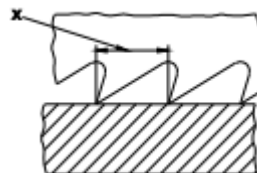


Answer: (B) Tinker's file / टिंकर की फाइल

19. What is the name of the hacksaw blade element marked 'X'?

हैकसाँ ब्लेड के 'X' के रूप में चिह्नित तत्व का नाम क्या है?

- (A) Depth of teeth / दांतों की गहराई
- (B) Pitch of teeth / दांतों का पिच
- (C) Width of teeth / दांतों की चौड़ाई
- (D) Length of blade / ब्लेड की लंबाई



Answer: (B) Pitch of teeth / दांतों का पिच



20. Which is the most suitable pitch for hacksaw blade for cutting high carbon steel?

उच्च कार्बन स्टील को काटने के लिए हैकसाँ ब्लेड के लिए सबसे उपयुक्त पिच कौन-सी है?

- (A) 0.8 mm / 0.8 मिमी
- (B) 1.0 mm / 1.0 मिमी
- (C) 1.4 mm / 1.4 मिमी
- (D) 1.8 mm / 1.8 मिमी

Answer: (C) 1.4 mm / 1.4 मिमी

21. What is the other name of the cross cut chisel?

क्रॉस कट चिसल का अन्य नाम क्या है?

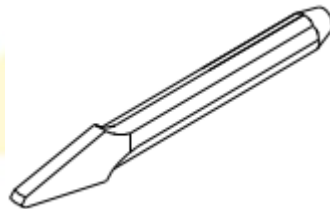
- (A) Web chisel / वेब चिसल
- (B) Cape chisel / केप चिसल
- (C) Diamond point chisel / डायमंड प्वाइंट चिसल
- (D) Half round nose chisel / हाफ राउंड नोज चिसल

Answer: (B) Cape chisel / केप चिसल

22. What is the name of the chisel?

चिसल का नाम क्या है?

- (A) Web / वेब
- (B) Flat / फ्लैट
- (C) Cross cut / क्रॉस कट
- (D) Diamond point / डायमंड प्वाइंट

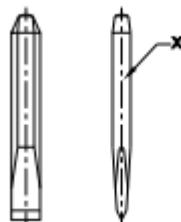


Answer: (C) Cross cut / क्रॉस कट

23. What is the name of the part marked 'X'?

'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- (A) Body / बाँडी
- (B) Face / फेस
- (C) Head / हेड
- (D) Point / प्वाइंट



Answer: (A) Body / बाँडी



24. What is the maximum carbon percentage of forgeable steel?

फोर्ज करने योग्य स्टील में अधिकतम कार्बन प्रतिशत क्या होता है?

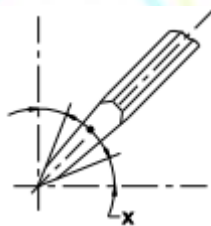
- (A) Up to 1% / 1% तक
- (B) Up to 1.2% / 1.2% तक
- (C) Up to 1.7% / 1.7% तक
- (D) Up to 3% / 3% तक

Answer: (D) Up to 3% / 3% तक

25. What is the name of the angle marked 'X'?

'X' के रूप में चिह्नित कोण का नाम क्या है?

- (A) Rake angle / रेक कोण
- (B) Point angle / प्वाइंट कोण
- (C) Clearance angle / क्लीयरेंस कोण
- (D) Angle of inclination / झुके हुए कोण



Answer: (C) Clearance angle / क्लीयरेंस कोण

26. What is the point angle of chisel to cut mild steel?

माइल्ड स्टील को काटने के लिए चिसल का प्वाइंट कोण क्या होता है?

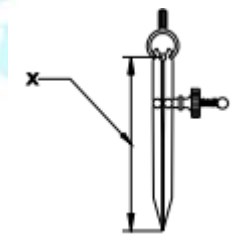
- (A) 45° / 45°
- (B) 50° / 50°
- (C) 55° / 55°
- (D) 60° / 60°

Answer: (C) 55° / 55°

27. What is indicated by 'X'?

'X' से क्या सूचित होता है?

- (A) Leg / पैरों
- (B) Size / आकार
- (C) Spring / स्प्रिंग
- (D) Fulcrum / फलकूम



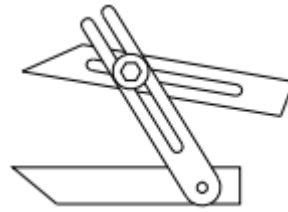
Answer: (B) Size / आकार



28. What is the name of the angular measuring instrument?

कोणीय मापने वाले उपकरण का नाम क्या है?

- (A) Bevel gauge / बीवेल गेज
- (B) Bevel protractor / बीवेल प्रोट्रैक्टर
- (C) Universal bevel gauge / यूनिवर्सल बीवेल गेज
- (D) Vernier bevel protractor / वर्नियर बीवेल प्रोट्रैक्टर



Answer: (C) Universal bevel gauge / यूनिवर्सल बीवेल गेज

---

29. What is the angle of the centre punch?

सेंटर पंच का कोण क्या है?

- (A) 30° / 30°
- (B) 60° / 60°
- (C) 75° / 75°
- (D) 90° / 90°

Answer: (D) 90° / 90°

---

30. Which part of the hammer is the handle fixed?

हैमर के किस भाग में हैंडल लगाया जाता है?

- (A) Pein / पेइन
- (B) Face / फेस
- (C) Check / चीक
- (D) Eye Hole / आई होल

Answer: (D) Eye Hole / आई होल

---

31. What is the name of the part marked 'X'?

'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- (A) Face / फेस
- (B) Pein / पेइन
- (C) Cheek / चीक
- (D) Eye hole / आई होल



Answer: (C) Cheek / चीक

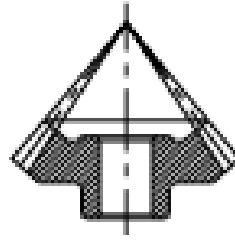
---



32. Which type of datum reference is shown?

यहां किस प्रकार का डेटम संदर्भ दिखाया गया है?

- (A) Edge datum / एज डेटम
- (B) Line datum / लाइन डेटम
- (C) Point datum / प्वाइंट डेटम
- (D) Horizontal datum / होरिजेंटल डेटम



Answer: (C) Point datum / प्वाइंट डेटम

### Level 2

1. What is the grade of file used for rapid and larger quantity of metal removal? / कौन-सा फाइल का ग्रेड तेजी से और बड़े पैमाने पर धातु निकालने के लिए उपयोग किया जाता है?

- (A) Rough file / रफ फाइल
- (B) Bastard file / बैस्टर्ड फाइल
- (C) Smooth file / स्मूथ फाइल
- (D) Second cut file / सेकेंड कट फाइल

Answer: (A) Rough file / रफ फाइल

2. Which grade of file is used to bring the material to accurate size with a high degree of finish? / कौन-सा फाइल का ग्रेड सामग्री को सटीक आकार में लाने और उच्च गुणवत्ता की समाप्ति के लिए उपयोग किया जाता है?

- (A) Rough file / रफ फाइल
- (B) Bastard file / बैस्टर्ड फाइल
- (C) Second cut file / सेकेंड कट फाइल
- (D) Dead smooth file / डेड स्मूथ फाइल

Answer: (D) Dead smooth file / डेड स्मूथ फाइल

3. Which grade of file removes small quantities of material and gives a good finish? / कौन-सा फाइल का ग्रेड कम मात्रा में सामग्री निकालता है और अच्छा फिनिश देता है?

- (A) Rough file / रफ फाइल
- (B) Smooth file / स्मूथ फाइल
- (C) Bastard file / बैस्टर्ड फाइल
- (D) Second cut file / सेकेंड कट फाइल

Answer: (B) Smooth file / स्मूथ फाइल

4. Which file is used for filing narrow grooves and angles greater than  $100^\circ$ ? / कौन-सी फाइल संकरे नालों और  $100^\circ$  से अधिक कोणों को फाइल करने के लिए उपयोग की जाती है?

- (A) Round file / राउंड फाइल
- (B) Triangular file / त्रिकोणीय फाइल
- (C) Half round file / हाफ राउंड फाइल
- (D) Knife-edge file / नाइफ-एज फाइल

**Answer:** (D) Knife-edge file / नाइफ-एज फाइल

5. What is the purpose of the 'V' groove provided on the base of a universal surface gauge? / यूनिवर्सल सरफेस गेज के बेस पर दिए गए 'V' ग्रूव का उद्देश्य क्या है?

- (A) Used on irregular surfaces / असमान सतहों पर उपयोग किया जाता है
- (B) Used on flat datum surfaces / समतल डेटम सतहों पर उपयोग किया जाता है
- (C) Used on angular datum surfaces / कोणीय डेटम सतहों पर उपयोग किया जाता है
- (D) Used on cylindrical datum surfaces / सिलिंड्रिकल डेटम सतहों पर उपयोग किया जाता है

**Answer:** (D) Used on cylindrical datum surfaces / सिलिंड्रिकल डेटम सतहों पर उपयोग किया जाता है

6. What is the name of the instrument used for marking lines parallel to inside and outside edges? / वह उपकरण क्या कहलाता है जिसका उपयोग अंदर और बाहर किनारों के समानांतर रेखाएं अंकित करने के लिए किया जाता है?

- (A) Divider / डिवाइडर
- (B) Jenny caliper / जेनि कैलिपर
- (C) Inside caliper / इनसाइड कैलिपर
- (D) Outside caliper / आउसाइड कैलिपर

**Answer:** (B) Jenny caliper / जेनि कैलिपर

7. How are calipers classified? / कैलिपर को कैसे वर्गीकृत किया जाता है?

- (A) Size / आकार
- (B) Accuracy / सटीकता
- (C) Material / सामग्री
- (D) Joint & legs / जोइंट और पैरों के आधार पर

**Answer:** (D) Joint & legs / जोइंट और पैरों के आधार पर

8. Which part of the pedestal grinder supports the work while grinding? / पैडिस्टल ग्राइंडर का कौन-सा हिस्सा पीसते समय काम को समर्थन देता है?

- (A) Base / बेस
- (B) Body / बॉडी
- (C) Tool rest / टूल रेस्ट
- (D) Wheel guard / व्हील गार्ड

Answer: (C) Tool rest / टूल रेस्ट

---

9. What is the purpose of a work rest of the pedestal grinder? / पैडिस्टल ग्राइंडर के वर्क रेस्ट का उद्देश्य क्या है?

- (A) Hold the work / काम को पकड़ना
- (B) Support the work / काम को समर्थन देना
- (C) Support the wheel / व्हील को समर्थन देना
- (D) Support the machine / मशीन को समर्थन देना

Answer: (B) Support the work / काम को समर्थन देना

---

10. What is the purpose of a bastard file? / बैस्टर्ड फाइल का उद्देश्य क्या है?

- (A) Bring material to accurate size / सामग्री को सटीक आकार में लाना
- (B) Remove small quantity of material / सामग्री की छोटी मात्रा को निकालना
- (C) Brings job close to finishing size / काम को फिनिशिंग आकार के पास लाना
- (D) For heavy reduction of material / सामग्री की भारी कमी के लिए

Answer: (D) For heavy reduction of material / सामग्री की भारी कमी के लिए

---

11. What is the use of a Half round nose chisel? / हाफ राउंड नोज चिज़ल का उपयोग क्या है?

- (A) For cutting keyways / कीवे को काटने के लिए
- (B) For cutting curved grooves / घुमावदार नालों को काटने के लिए
- (C) For squaring material at the corners / कोनों पर सामग्री को स्क्वायर करने के लिए
- (D) For removing metal from flat surfaces / सपाट सतहों से धातु निकालने के लिए

Answer: (B) For cutting curved grooves / घुमावदार नालों को काटने के लिए

---

12. What is the use of a cross cut chisel? / क्रॉस कट चिज़ल का उपयोग क्या है?

- (A) For cutting curved grooves / घुमावदार नालों को काटने के लिए
- (B) Squaring material and corners / सामग्री और कोनों को स्क्वायर करने के लिए
- (C) For cutting keyways, grooves, slots / कीवे, नाले, स्लॉट्स को काटने के लिए
- (D) Separating metal after chain drilling / चेन ड्रिलिंग के बाद धातु को अलग करने के लिए

Answer: (C) For cutting keyways, grooves, slots / कीवे, नाले, स्लॉट्स को काटने के लिए

---

13. What is the name of the chisel used to chip off excess metal of welded joints and castings? / वह चिज़ल का नाम क्या है जिसका उपयोग वेल्डेड जोइंट्स और कास्टिंग्स से अतिरिक्त धातु को छीलने के लिए किया जाता है?

- (A) Flat chisel / फ्लैट चिज़ल
- (B) Cross cut chisel / क्रॉस कट चिज़ल
- (C) Diamond point chisel / डायमंड प्वाइंट चिज़ल
- (D) Half round nose chisel / हाफ राउंड नोज चिज़ल

Answer: (A) Flat chisel / फ्लैट चिज़ल

---

14. Which caliper is used for marking parallel lines to the edge of the job? / वह कैलिपर कौन-सा है जिसका उपयोग काम के किनारे के समानांतर रेखाएं अंकित करने के लिए किया जाता है?

- (A) Divider / डिवाइडर
- (B) Jenny caliper / जेनि कैलिपर
- (C) Inside caliper / इनसाइड कैलिपर
- (D) Outside caliper / आउसाइड कैलिपर

Answer: (B) Jenny caliper / जेनि कैलिपर

---

15. What material is used for making scriber? / स्क्राइबर बनाने के लिए कौन-सा सामग्री उपयोग की जाती है?

- (A) Mild steel / माइल्ड स्टील
- (B) High speed steel / हाई स्पीड स्टील
- (C) High carbon steel / हाई कार्बन स्टील
- (D) Medium carbon steel / मीडियम कार्बन स्टील

Answer: (C) High carbon steel / हाई कार्बन स्टील

16. Which type of vice is used for gripping screws, rivets, keys, and other similar objects? / कौन-सा वाइस स्क्रू, रिवेट्स, कीज और अन्य समान वस्तुओं को पकड़ने के लिए उपयोग किया जाता है?

- (A) Pin vice / पिन वाइस
- (B) Hand vice / हैंड वाइस
- (C) Pipe vice / पाइप वाइस
- (D) Quick release vice / क्विक रिलीज वाइस

**Answer:** (A) Pin vice / पिन वाइस

---

17. Which type of punch is used for marking witness marks on work surface? / कार्य सतह पर गवाह चिह्न अंकित करने के लिए कौन-सा पंच उपयोग किया जाता है?

- (A) Dot punch / डॉट पंच
- (B) Centre punch / सेंटर पंच
- (C) Hollow punch / हॉलो पंच
- (D) Prick punch 30° / प्रिक पंच 30°

**Answer:** (A) Dot punch / डॉट पंच

---

18. What is the use of a 300 prick punch? / 300 प्रिक पंच का उपयोग क्या है?

- (A) Making hole / छेद बनाना
- (B) Marking witness marks / गवाह चिह्न अंकित करना
- (C) Locating centre of the hole / छेद के केंद्र को ढूँढना
- (D) Marking light punch marks for divider point / डिवाइडर प्वाइंट के लिए हल्के पंच निशान अंकित करना

**Answer:** (D) Marking light punch marks for divider point / डिवाइडर प्वाइंट के लिए हल्के पंच निशान अंकित करना

---

### Level 3

1. What will happen if the datum surface is not perfectly flat? / यदि डेटम सतह पूरी तरह से समतल नहीं है तो क्या होगा?

- (A) Marking is accurate / मार्किंग सटीक होगी
- (B) Marking is inaccurate / मार्किंग अशुद्ध होगी
- (C) Surface finish will decrease / सतह की फिनिश घटेगी
- (D) Surface finish will increase / सतह की फिनिश बढ़ेगी

Answer: (B) Marking is inaccurate / मार्किंग अशुद्ध होगी

---

2. What could be the remedy if the cutting deviated from the line of marking? / यदि कटाई मार्किंग की रेखा से भटक जाए तो क्या उपाय हो सकता है?

- (A) Continue cutting / कटाई जारी रखें
- (B) Replace the hacksaw blade / हैक्सॉ ब्लेड बदलें
- (C) Slow down the cutting and finish in the same line /



कटाई को धीमा करें और उसी रेखा में खत्म करें

- (D) Start cutting from the opposite side on the same line / समान रेखा पर विपरीत दिशा से कटाई शुरू करें

Answer: (D) Start cutting from the opposite side on the same line / समान रेखा पर विपरीत दिशा से कटाई शुरू करें

---

3. What will happen if you run a grinder without truing? / यदि आप ग्राइंडर को बिना ट्रुइंग के चलाते हैं तो क्या होगा?

- (A) Excessive vibration / अत्यधिक कंपन
- (B) Get better surface / बेहतर सतह मिलेगी
- (C) Less metal removed / कम धातु निकलेगी
- (D) More metal removed / अधिक धातु निकलेगी

Answer: (A) Excessive vibration / अत्यधिक कंपन

---

4. What will happen if the rake angle of a chisel increases? / यदि चिज़ल का रैक कोण बढ़ जाता है तो क्या होगा?

- (A) Chisel will slip / चिज़ल फिसलेगा
- (B) Cutting edge breaks / कटिंग एज टूटेगा
- (C) Proper cutting takes place / उचित कटाई होगी
- (D) Cutting edge digs in the work / कटिंग एज काम में घुस जाएगा

**Answer:** (A) Chisel will slip / चिज़ल फिसलेगा

---

5. What will happen if the clearance angle of a chisel increases? / यदि चिज़ल का क्लीयरेंस कोण बढ़ता है तो क्या होगा?

- (A) Good cutting / अच्छा कटाई
- (B) Less cutting / कम कटाई
- (C) Chisel will slip / चिज़ल फिसलेगा
- (D) Cutting edge digs in the work / कटिंग एज काम में घुस जाएगा

**Answer:** (D) Cutting edge digs in the work / कटिंग एज काम में घुस जाएगा

---



## Machinist - 1st Semester - Module 2 : Basic Fitting - 2.

### Drilling and Taper

#### Level 1

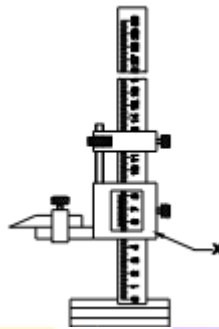
1. What is the least count of a Vernier height gauge? / वर्नियर हाइट गेज का लीस्ट काउंट क्या है?

- (A) 0.001 mm / 0.001 मिमी
- (B) 0.002 mm / 0.002 मिमी
- (C) 0.005 mm / 0.005 मिमी
- (D) 0.02 mm / 0.02 मिमी

Answer: (D) 0.02 mm / 0.02 मिमी

2. What is the name of the part marked as 'x' in the height gauge shown? / दिखाए गए हाइट गेज में 'x' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

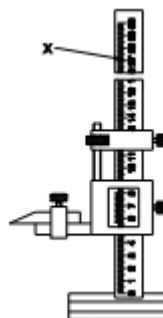
- (A) Main scale / मेन स्केल
- (B) Main slide / मेन स्लाइड
- (C) Clamp / क्लैप
- (D) Vernier scale / वर्नियर स्केल



Answer: (B) Main slide / मेन स्लाइड

3. What is the part shown as 'x' in the figure? / चित्र में 'x' के रूप में दिखाए गए हिस्से का नाम क्या है?

- (A) Main scale / मेन स्केल
- (B) Vernier scale / वर्नियर स्केल
- (C) Beam / बीम
- (D) Main slide / मेन स्लाइड



Answer: (A) Main scale / मेन स्केल

4. How do we specify a Vernier height gauge? / हम वर्नियर हाइट गेज को कैसे निर्दिष्ट करते हैं?

- (A) Width of beam / बीम की चौड़ाई
- (B) Height of beam / बीम की ऊंचाई
- (C) Thickness of beam / बीम की मोटाई
- (D) Size of base / बेस का आकार

Answer: (B) Height of beam / बीम की ऊंचाई

---

5. What is the term in BIS limits fits to mention the size with dimensional durations? / बीआईएस लिमिट्स फिट्स में आयामिक समयांतराल के साथ आकार को व्यक्त करने के लिए कौन सा शब्द प्रयोग किया जाता है?

- (A) Size / आकार
- (B) Basic size / बुनियादी आकार
- (C) Actual size / वास्तविक आकार
- (D) Maximum size / अधिकतम आकार

Answer: (B) Basic size / बुनियादी आकार

---

6. What is the formula for finding maximum limit size in BIS system? / बीआईएस सिस्टम में अधिकतम सीमा आकार खोजने का सूत्र क्या है?

- (A) Maximum limit = Basic size + Upper deviation / अधिकतम सीमा = बुनियादी आकार + ऊपरी विचलन
- (B) Maximum limit = Basic size + Lower deviation / अधिकतम सीमा = बुनियादी आकार + निचला विचलन
- (C) Maximum limit = Upper deviation – Basic size / अधिकतम सीमा = ऊपरी विचलन - बुनियादी आकार
- (D) Maximum limit = Lower deviation – Basic size / अधिकतम सीमा = निचला विचलन - बुनियादी आकार

Answer: (A) Maximum limit = Basic size + Upper deviation / अधिकतम सीमा = बुनियादी आकार + ऊपरी विचलन

---

7. What is the definition of 'tolerance' in BIS system? / बीआईएस सिस्टम में 'टॉलरेंस' की परिभाषा क्या है?

- (A) Difference between basic size & actual size / बुनियादी आकार और वास्तविक आकार के बीच का अंतर
- (B) Algebraic difference between maximum limit & basic size / अधिकतम सीमा और बुनियादी आकार के बीच का बीजगणितीय अंतर
- (C) Difference between maximum limit & minimum limit / अधिकतम सीमा और न्यूनतम सीमा के बीच का अंतर
- (D) Algebraic difference between minimum limit & basic size / न्यूनतम सीमा और बुनियादी आकार के बीच का बीजगणितीय अंतर

Answer: (C) Difference between maximum limit & minimum limit / अधिकतम सीमा और न्यूनतम सीमा के बीच का अंतर

8. Which fundamental deviation symbol indicates shaft basis system? / कौन सा मौलिक विचलन प्रतीक शाफ्ट आधार प्रणाली को दर्शाता है?

- (A) H / एच
- (B) h / एच
- (C) P / पी
- (D) j / जे

Answer: (B) h / एच

9. What is meant by 'upper deviation' in BIS system of limits & fits? / बीआईएस सिस्टम में सीमाएँ और फिट्स में 'ऊपरी विचलन' का क्या अर्थ है?

- (A) Maximum size of a component / एक घटक का अधिकतम आकार
- (B) Minimum size of a component / एक घटक का न्यूनतम आकार
- (C) Algebraic difference between maximum limit & minimum limit / अधिकतम सीमा और न्यूनतम सीमा के बीच का बीजगणितीय अंतर
- (D) Algebraic difference between maximum limit & basic size / अधिकतम सीमा और बुनियादी आकार के बीच का बीजगणितीय अंतर

Answer: (D) Algebraic difference between maximum limit & basic size / अधिकतम सीमा और बुनियादी आकार के बीच का बीजगणितीय अंतर

Solution and Explanation on  
You Tube Channel



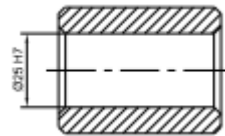
10. Which size will represent the zero line in limit terminology? / सीमा शब्दावली में कौन सा आकार शून्य रेखा का प्रतिनिधित्व करेगा?

- (A) Basic size / बुनियादी आकार
- (B) Actual size / वास्तविक आकार
- (C) Minimum size / न्यूनतम आकार
- (D) Maximum size / अधिकतम आकार

Answer: (A) Basic size / बुनियादी आकार

11. What is the meaning of 'H' in the drawing? / आरेख में 'H' का क्या मतलब है?

- (A) Basic size / बुनियादी आकार
- (B) Tolerance / सहिष्णुता
- (C) Fundamental tolerance / मौलिक सहिष्णुता
- (D) Fundamental deviation of hole / होल का मौलिक विचलन



Answer: (D) Fundamental deviation of hole / होल का मौलिक विचलन

12. What is the fundamental deviation of dimension  $\phi$  25H7? / आयाम  $\phi$  25H7 का मौलिक विचलन क्या है?

- (A) 7 / 7
- (B) H / H
- (C) H7 / H7
- (D) 25 / 25

Answer: (B) H / H

13. What is the definition of fits? / फिट्स की परिभाषा क्या है?

- (A) Maximum size of a dimension / आयाम का अधिकतम आकार
- (B) Minimum size of a dimension / आयाम का न्यूनतम आकार
- (C) Permissible deviation of a dimension / आयाम का अनुमेय विचलन
- (D) Relationship that exists between two mating parts / दो जोड़ने वाले हिस्सों के बीच संबंध

Answer: (D) Relationship that exists between two mating parts / दो जोड़ने वाले हिस्सों के बीच संबंध

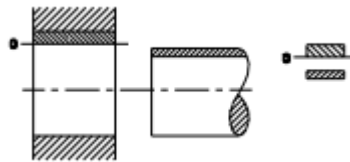
14. Which type of fit is obtained if the hole is bigger than the shaft? / यदि होल शाफ्ट से बड़ा है तो किस प्रकार का फिट प्राप्त होता है?

- (A) Tight fit / टाइट फिट
- (B) Transition fit / ट्रांजिशन फिट
- (C) Clearance fit / क्लियरेंस फिट
- (D) Interference fit / इंटरफेरेंस फिट

Answer: (C) Clearance fit / क्लियरेंस फिट

15. Which type of fit is indicated in the figure? / चित्र में किस प्रकार का फिट दर्शाया गया है?

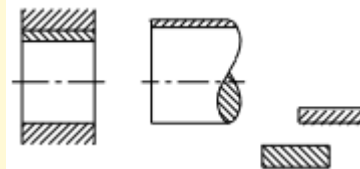
- (A) Tight fit / टाइट फिट
- (B) Transition fit / ट्रांजिशन फिट
- (C) Clearance fit / क्लियरेंस फिट
- (D) Interference fit / इंटरफेरेंस फिट



Answer: (C) Clearance fit / क्लियरेंस फिट

16. What type of fit is shown in the figure? / चित्र में किस प्रकार का फिट दिखाया गया है?

- (A) Tight fit / टाइट फिट
- (B) Transition fit / ट्रांजिशन फिट
- (C) Clearance fit / क्लियरेंस फिट
- (D) Interference fit / इंटरफेरेंस फिट



Answer: (D) Interference fit / इंटरफेरेंस फिट

17. What is the maximum size of the hole that can be drilled by a sensitive drilling machine? / संवेदनशील ड्रिलिंग मशीन द्वारा ड्रिल किए जाने वाले होल का अधिकतम आकार क्या है?

- (A) 1.25 mm / 1.25 मिमी
- (B) 12.5 mm / 12.5 मिमी
- (C) 25 mm / 25 मिमी
- (D) 12.5 cm / 12.5 सेंटीमीटर

Answer: (B) 12.5 mm / 12.5 मिमी

18. What is the point angle of a drill for drilling mild steel? / माइल्ड स्टील ड्रिल करने के लिए ड्रिल का प्वाइंट एंगल क्या है?

- (A)  $80^\circ / 80^\circ$
- (B)  $90^\circ / 90^\circ$
- (C)  $118^\circ / 118^\circ$
- (D)  $120^\circ / 120^\circ$

Answer: (C)  $118^\circ / 118^\circ$

---

19. What is the name of the angle marked 'X'? / 'X' से चिह्नित कोण का नाम क्या है?

- (A) Helix angle / हेलिक्स एंगल
- (B) Point angle / प्वाइंट एंगल
- (C) Chisel angle / चिज़ल एंगल
- (D) Lip clearance angle / लिप क्लीयरेंस एंगल



Answer: (B) Point angle / प्वाइंट एंगल

---

20. What is the formula to find out RPM of a drill? / ड्रिल के RPM को खोजने का सूत्र क्या है?

- (A)  $V \times \pi 1000 \times d \frac{V \times \pi}{1000 \times d}$
- (B)  $d \times V \times \pi 1000 \frac{d \times V \times \pi}{1000}$
- (C)  $\pi \times d 1000 \times V \frac{\pi \times d}{1000 \times V}$
- (D)  $1000 \times V \pi \times d \frac{1000 \times V}{\pi \times d}$

Answer: (C)  $\pi \times d 1000 \times V \frac{\pi \times d}{1000 \times V}$

---

21. How many numbers are in a metric tap set? / मेट्रिक टैप सेट में कितने नंबर होते हैं?

- (A) 1 / 1
- (B) 2 / 2
- (C) 3 / 3
- (D) 4 / 4

Answer: (C) 3 / 3

---

22. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' से चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

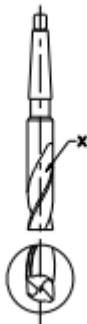
- (A) Lip / लिप
- (B) Tang / टेंग
- (C) Heel / हील
- (D) Flute / फ्लूट



Answer: (B) Tang / टेंग

23. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' से चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

- (A) Lip / लिप
- (B) Tang / टेंग
- (C) Heel / हील
- (D) Flute / फ्लूट



Answer: (D) Flute / फ्लूट

24. What is the name of the cone-shaped end of a drill? / ड्रिल के शंकवाकार अंत का नाम क्या है?

- (A) Tang / टेंग
- (B) Flute / फ्लूट
- (C) Point / प्वाइंट
- (D) Margin / मार्जिन

Answer: (C) Point / प्वाइंट

25. What is the name of the driving end which is fitted on the machine? / मशीन पर फिट किया जाने वाला ड्राइविंग एंड का नाम क्या है?

- (A) Lip / लिप
- (B) Heel / हील
- (C) Flute / फ्लूट
- (D) Shank / शैंकों

Answer: (D) Shank / शैंकों

26. What is the name of the portion of a drill between the point and the shank? / ड्रिल का वह हिस्सा जो प्वाइंट और शैंकों के बीच होता है, उसका नाम क्या है?

- (A) Tang / टेंग
- (B) Body / बॉडी
- (C) Land / लैंड
- (D) Flute / फ्लूट

Answer: (B) Body / बॉडी

---

27. Which portion of the drill are the flutes cut? / ड्रिल के किस हिस्से में फ्लूट काटे जाते हैं?

- (A) Body / बॉडी
- (B) Tang / टेंग
- (C) Point / प्वाइंट
- (D) Shank / शैंकों

Answer: (A) Body / बॉडी

---

28. Which part of the drill forms the cutting edge? / ड्रिल का कौन सा हिस्सा कटिंग एज बनाता है?

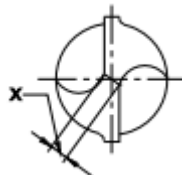
- (A) Body / बॉडी
- (B) Land / लैंड
- (C) Point / प्वाइंट
- (D) Flutes / फ्लूट

Answer: (D) Flutes / फ्लूट

---

29. What is the name of the part marked 'X'? / 'X' से चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

- (A) Web / वेब
- (B) Land / लैंड
- (C) Flute / फ्लूट
- (D) Dead centre / डेड सेंटर



Answer: (A) Web / वेब

**30. What is the formula to find tap drill size in general purpose? / सामान्य उद्देश्य के लिए टैप ड्रिल आकार खोजने का सूत्र क्या है?**

- (A) Major diameter minus pitch / मेजर डायमीटर माइनस पिच
- (B) Major diameter minus 3 x pitch / मेजर डायमीटर माइनस 3 x पिच
- (C) Major diameter minus 2 x pitch / मेजर डायमीटर माइनस 2 x पिच
- (D) Major diameter minus  $21\frac{1}{2}$  x pitch / मेजर डायमीटर माइनस  $21\frac{1}{2}$  x पिच

**Answer:** (A) Major diameter minus pitch / मेजर डायमीटर माइनस पिच

---

**31. What is mass production? / मास प्रोडक्शन क्या है?**

- (A) Producing work in pairs / जोड़ी में काम का उत्पादन
- (B) Producing a work in single piece / एकल टुकड़े में काम का उत्पादन
- (C) Producing a work in large numbers / बड़े पैमाने पर काम का उत्पादन
- (D) Producing a work in limited numbers / सीमित संख्या में काम का उत्पादन

**Answer:** (C) Producing a work in large numbers / बड़े पैमाने पर काम का उत्पादन

---

**32. Which system of limits and fits is followed in our country? / हमारे देश में कौन सा लिमिट्स और फिट्स सिस्टम अपनाया जाता है?**

- (A) BIS system / बीआईएस सिस्टम
- (B) DIN system / डीआईएन सिस्टम
- (C) BSS system / बीएसएस सिस्टम
- (D) FPS system / एफपीएस सिस्टम

**Answer:** (A) BIS system / बीआईएस सिस्टम

---

33. Which term is used to indicate external dimension of a component in BIS system of limits & fits? / बीआईएस सिस्टम में लिमिट्स और फिट्स में किसी कंपोनेंट के बाहरी आयाम को व्यक्त करने के लिए कौन सा शब्द प्रयोग किया जाता है?

- (A) Hole / होल
- (B) Shaft / शाफ्ट
- (C) Deviation / विचलन
- (D) Tolerance / सहिष्णुता

Answer: (B) Shaft / शाफ्ट

34. What is meant by 'Lower deviation' in the BIS system? / बीआईएस सिस्टम में 'लोअर डेविएशन' का क्या मतलब है?

- (A) Algebraic difference between maximum limit and basic size / अधिकतम सीमा और बुनियादी आकार के बीच का बीजगणितीय अंतर
- (B) Algebraic difference between minimum limit and basic size / न्यूनतम सीमा और बुनियादी आकार के बीच का बीजगणितीय अंतर
- (C) Algebraic difference between maximum limit and minimum limit / अधिकतम सीमा और न्यूनतम सीमा के बीच का बीजगणितीय अंतर
- (D) Algebraic difference between basic size and upper deviation / बुनियादी आकार और ऊपरी विचलन के बीच का बीजगणितीय अंतर

Answer: (B) Algebraic difference between minimum limit and basic size / न्यूनतम सीमा और बुनियादी आकार के बीच का बीजगणितीय अंतर

35. How many fundamental deviations are in the BIS system? / बीआईएस सिस्टम में कितने मौलिक विचलन होते हैं?

- (A) 12 / 12
- (B) 18 / 18
- (C) 20 / 20
- (D) 25 / 25

Answer: (B) 18 / 18

36. How many grades of tolerances are represented in the BIS system? / बीआईएस सिस्टम में कितने टॉलरेंस ग्रेड होते हैं?

- (A) 12 / 12
- (B) 15 / 15
- (C) 18 / 18
- (D) 25 / 25

Answer: (C) 18 / 18

---

37. Which fundamental deviation symbol indicates 'Hole basis' system? / कौन सा मौलिक विचलन प्रतीक 'होल बेसिस' सिस्टम को दर्शाता है?

- (A) h / h
- (B) H / H
- (C) P / P
- (D) j / j

Answer: (B) H / H

---

## Level 2

---

1. Which device is used as a datum while marking with a Vernier height gauge? / वर्नियर हाइट गेज से मार्किंग करते समय संदर्भ (डेटम) के रूप में कौन सा उपकरण उपयोग किया जाता है?

- (A) Face plate / फेस प्लेट
- (B) Surface plate / सरफेस प्लेट
- (C) Angle plate / एंगल प्लेट
- (D) Driving plate / ड्राइविंग प्लेट

Answer: (B) Surface plate / सरफेस प्लेट

---

2. What does the term 'Basic size' indicate? / 'बेसिक साइज' शब्द का क्या मतलब है?

- (A) Minimum limit size of the work / काम का न्यूनतम सीमा आकार
- (B) Maximum limit size of the work / काम का अधिकतम सीमा आकार
- (C) Size of the component after it is manufactured / घटक का आकार जब वह निर्मित हो
- (D) Size based on dimensional deviations / आयामिक विचलनों के आधार पर आकार

**Answer: (D) Size based on dimensional deviations / आयामिक विचलनों के आधार पर आकार**

---

3. How is the fundamental deviation of a hole indicated in the BIS system? / बीआईएस सिस्टम में होल का मौलिक विचलन कैसे व्यक्त किया जाता है?

- (A) Small letter / छोटा अक्षर
- (B) Capital letter / बड़ा अक्षर
- (C) Numbers only / केवल संख्याएँ
- (D) Either capital or small letters / या तो बड़े या छोटे अक्षर

**Answer: (B) Capital letter / बड़ा अक्षर**

---

4. What is the maximum limit size of the dimension  $\phi 25+0.003-0.001$  /  $\phi 25 + 0.003 - 0.001$ ? / आयाम  $\phi 25+0.003-0.001$  का अधिकतम सीमा आकार क्या है?

- (A) 25.003 mm / 25.003 मिमी
- (B) 25.001 mm / 25.001 मिमी
- (C) 24.997 mm / 24.997 मिमी
- (D) 24.999 mm / 24.999 मिमी

**Answer: (A) 25.003 mm / 25.003 मिमी**

---

5. What is the minimum limit size of the dimension  $\phi 50+0.030-0.020$  / आयाम  $\phi 50+0.030-0.020$  का न्यूनतम सीमा आकार क्या है?

- (A) 50.03 mm / 50.03 मिमी
- (B) 50.02 mm / 50.02 मिमी
- (C) 49.97 mm / 49.97 मिमी
- (D) 49.98 mm / 49.98 मिमी

Answer: (D) 49.98 mm / 49.98 मिमी

6. What is the tolerance of dimension  $\phi 30\pm 0.02$  / आयाम  $\phi 30 \pm 0.02$  की सहिष्णुता क्या है?

- (A) 30 mm / 30 मिमी
- (B) 0.04 mm / 0.04 मिमी
- (C) - 0.02 mm / - 0.02 मिमी
- (D) + 0.02 mm / + 0.02 मिमी

Answer: (B) 0.04 mm / 0.04 मिमी

7. Which part of the drill carries the coolant to the cutting edge? / ड्रिल का कौन सा हिस्सा कूलेंट को कटिंग एज तक पहुंचाता है?

- (A) Lip / लिप
- (B) Land / लैंड
- (C) Flute / फ्लूट
- (D) Point / प्वाइंट

Answer: (C) Flute / फ्लूट

8. What is the name of the operation for making holes on a workpiece? / वर्कपीस पर होल बनाने का ऑपरेशन क्या कहलाता है?

- (A) Boring / बोअरिंग
- (B) Drilling / ड्रिलिंग
- (C) Reaming / रीमिंग
- (D) Counter sinking / काउंटर सिंकिंग

Answer: (B) Drilling / ड्रिलिंग

Solution and Explanation on  
You Tube Channel



9. Which way does the coolant flow through the cutting edge in a drill? / ड्रिल में कूलेंट कटिंग एज के माध्यम से किस दिशा में बहता है?

- (A) Web / वेब
- (B) Land / लैंड
- (C) Body / बॉडी
- (D) Flutes / फ्लूट

Answer: (D) Flutes / फ्लूट

---

10. Why must the tap drill size be calculated? / टैप ड्रिल आकार क्यों गणना किया जाता है?

- (A) To avoid drill breaking / ड्रिल टूटने से बचने के लिए
- (B) To avoid material wastage / सामग्री की बर्बादी से बचने के लिए
- (C) To calculate sufficient cutting speed / पर्याप्त कटिंग स्पीड की गणना करने के लिए
- (D) To maintain sufficient material to tap / टैप करने के लिए पर्याप्त सामग्री बनाए रखने के लिए

Answer: (D) To maintain sufficient material to tap / टैप करने के लिए पर्याप्त सामग्री बनाए रखने के लिए

---

11. What is an advantage of mass production? / मास प्रोडक्शन का क्या लाभ है?

- (A) Production rate is increased / उत्पादन दर बढ़ जाती है
- (B) Measuring time is increased / मापने का समय बढ़ जाता है
- (C) Jigs and fixtures are needed / जिग्स और फिक्सचर्स की आवश्यकता होती है
- (D) Special purpose machines are needed / विशेष उद्देश्य मशीनों की आवश्यकता होती है

Answer: (A) Production rate is increased / उत्पादन दर बढ़ जाती है

---

12. What is the disadvantage of mass production? / मास प्रोडक्शन का क्या नुकसान है?

- (A) Production rate is low / उत्पादन दर कम होती है
- (B) Cost of the piece is reduced / टुकड़े की कीमत घट जाती है
- (C) Jigs and fixtures are needed / जिग्स और फिक्सचर्स की आवश्यकता होती है
- (D) Gauges are used to check the component / कंपोनेंट की जांच करने के लिए गेज का उपयोग किया जाता है

Answer: (C) Jigs and fixtures are needed / जिग्स और फिक्सचर्स की आवश्यकता होती है

---

1. What is the reason for using a dial indicator instead of a scriber point in a Vernier height gauge?  
/ वर्नियर हाइट गेज में स्क्राइबर प्वाइंट के बजाय डायल इंडिकेटर का उपयोग क्यों किया जाता है?

- (A) To check eccentricity / एकसैंट्रिसिटी (असमानता) की जाँच करने के लिए
- (B) For accurate marking / सटीक मार्किंग के लिए
- (C) For accurate measuring / सटीक मापने के लिए
- (D) For good appearance / अच्छे रूप के लिए

Answer: (C) For accurate measuring / सटीक मापने के लिए

## Machinist - 1st Semester - Module 2 : Basic Fitting - 3. Fittings

1. What is denoted by 'V' in the formula

$$V = 1000 \pi d n V = \frac{1000}{\pi d n}$$

- A) Feed in m / rev / मिमी प्रति रेव में फीड
- B) Feed in mm / rev / मिमी प्रति रेव में फीड
- C) Cutting speed in m / min / मीटर प्रति मिनट में कटिंग स्पीड
- D) Cutting speed in mm / min / मिमी प्रति मिनट में कटिंग स्पीड

ANSWER: C) Cutting speed in m / min / मीटर प्रति मिनट में कटिंग स्पीड

---

2. What is termed as peripheral speed of a drill? / ड्रिल की परिधीय गति को क्या कहा जाता है?

- A) Feed / फीड
- B) Depth of cut / कटाई की गहराई
- C) Cutting speed / कटिंग स्पीड
- D) RPM of spindle / स्पिंडल के आरपीएम

ANSWER: C) Cutting speed / कटिंग स्पीड

---

3. What is the expansion of rpm used in drilling? / ड्रिलिंग में उपयोग किए गए rpm का विस्तार क्या है?

- A) Revolution per mile / मील प्रति क्रांति
- B) Revolution per meter / मीटर प्रति क्रांति
- C) Revolution per minute / प्रति मिनट क्रांति
- D) Retardation per minute / प्रति मिनट मंदी

ANSWER: C) Revolution per minute / प्रति मिनट क्रांति

---

4. What is the distance a drill advances in one rotation while drilling? / ड्रिलिंग के दौरान एक घुमाव में ड्रिल द्वारा बढ़ाई गई दूरी क्या है?

- A) Feed / फीड
- B) Depth of cut / कटाई की गहराई
- C) Cutting speed / कटिंग स्पीड
- D) Cutting length / कटिंग लंबाई

ANSWER: A) Feed / फीड

---

5. How to express feed in drilling? / ड्रिलिंग में फीड को कैसे व्यक्त किया जाता है?

- A) m / rev / मीटर प्रति रेव
- B) m / min / मीटर प्रति मिनट
- C) mm / rev / मिमी प्रति रेव
- D) mm / hour / मिमी प्रति घंटे

ANSWER: C) mm / rev / मिमी प्रति रेव

---

6. What is denoted by 'd' in the formula

$$v = 1000\pi n d$$

- A) Diameter of drill / ड्रिल का व्यास
- B) Length of the drill / ड्रिल की लंबाई
- C) Diameter of work / कार्य का व्यास
- D) Diameter of spindle / स्पिंडल का व्यास

ANSWER: A) Diameter of drill / ड्रिल का व्यास

7. What is a vernier caliper? / वर्नियर कैलिपर क्या है?

- A) Angular measuring instrument / कोणीय मापने का उपकरण
- B) Indirect measuring instrument / अप्रत्यक्ष मापने का उपकरण
- C) Precision measuring instrument / सटीक मापने का उपकरण
- D) Telescopic measuring instrument / टेलीस्कोपिक मापने का उपकरण

ANSWER: C) Precision measuring instrument / सटीक मापने का उपकरण

---

8. Which is an integrated part of the beam of a vernier caliper? / वर्नियर कैलिपर की बीम का एक अभिन्न हिस्सा कौन सा है?

- A) Fixed jaw / फिक्स्ड जॉ
- B) Depth bar / डेप्थ बार
- C) Thumb lever / थम्ब लीवर
- D) Vernier slide / वर्नियर स्लाइड

ANSWER: A) Fixed jaw / फिक्स्ड जॉ

---

9. What is the name of the graduation on the beam of a vernier caliper? / वर्नियर कैलिपर की बीम पर ग्रेजुएशन का नाम क्या है?

- A) Barrel divisions / बैरल डिवीजन
- B) Thimble divisions / थिम्बल डिवीजन
- C) Main scale divisions / मुख्य पैमाना डिवीजन
- D) Vernier scale divisions / वर्नियर स्केल डिवीजन

ANSWER: C) Main scale divisions / मुख्य पैमाना डिवीजन

---

10. How much distance is moved by the spindle of a micrometer in one rotation? / एक मापी मीटर के स्पिंडल द्वारा एक घुमाव में कितनी दूरी तय होती है?

- A) 0.50 mm / 0.50 मिमी
- B) 0.75 mm / 0.75 मिमी
- C) 1.00 mm / 1.00 मिमी
- D) 1.50 mm / 1.50 मिमी

ANSWER: A) 0.50 mm / 0.50 मिमी

Solution and Explanation on  
You Tube Channel



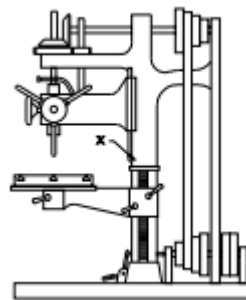
11. What is the least count of a metric vernier micrometre? / मेट्रिक वर्नियर माइक्रोमीटर की लिस्ट काउंट क्या है?

- A) 0.1 mm / 0.1 मिमी
- B) 0.01 mm / 0.01 मिमी
- C) 0.001 mm / 0.001 मिमी
- D) 0.0001 mm / 0.0001 मिमी

ANSWER: C) 0.001 mm / 0.001 मिमी

12. What is the name of the part marked 'x'? / 'x' से चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- A) Column / कॉलम
- B) Spindle / स्पिंडल
- C) Overhead shaft / ओवरहेड शाफ्ट
- D) Table elevating clamp / टेबल इलेवेटिंग क्लैम्प



ANSWER: A) Column / कॉलम

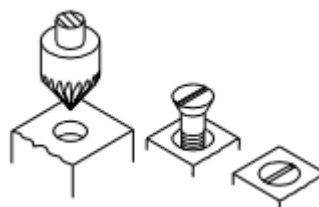
13. Where is the drilling machine spindle head fixed in a radial drilling machine? / रेडियल ड्रिलिंग मशीन में ड्रिलिंग मशीन स्पिंडल हेड कहां फिक्स होता है?

- A) Base / बेस
- B) Column / कॉलम
- C) Radial arm / रेडियल आर्म
- D) Auxiliary table / सहायक टेबल

ANSWER: C) Radial arm / रेडियल आर्म

14. What is the name of the operation? / इस ऑपरेशन का नाम क्या है?

- A) Reaming / रीमिंग
- B) Spot facing / स्पॉट फेसिंग
- C) Counter boring / काउंटर बॉरिंग
- D) Counter sinking / काउंटर सिंकिंग

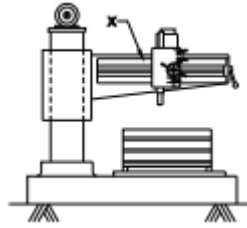


ANSWER: D) Counter sinking / काउंटर सिंकिंग



15. What is the name of the part 'x'? / 'x' से चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- A) Base / बेस
- B) Column / कॉलम
- C) Radial arm / रेडियल आर्म
- D) Spindle head / स्पिंडल हेड



ANSWER: C) Radial arm / रेडियल आर्म

16. Which type of drilling machine is most suitable to drill in very large and heavy workpieces? / बहुत बड़े और भारी कार्यों में ड्रिल करने के लिए किस प्रकार की ड्रिलिंग मशीन सबसे उपयुक्त है?

- A) Piller drilling machine / पिलर ड्रिलिंग मशीन
- B) Radial drilling machine / रेडियल ड्रिलिंग मशीन
- C) Portable drilling machine / पोर्टेबल ड्रिलिंग मशीन
- D) Sensitive drilling machine / सेंसिटिव ड्रिलिंग मशीन

ANSWER: B) Radial drilling machine / रेडियल ड्रिलिंग मशीन

17. What is the angle of counter sink rivet head? / काउंटर सिंक रिबेट हेड का कोण क्या है?

- A) 75° / 75°
- B) 80° / 80°
- C) 90° / 90°
- D) 120° / 120°

ANSWER: A) 75° / 75°

18. What is the angle of beveled heads of counter sink head screws? / काउंटर सिंक हेड स्क्रू के बीवल हेड्स का कोण क्या है?

- A) 75° / 75°
- B) 80° / 80°
- C) 90° / 90°
- D) 120° / 120°

ANSWER: C) 90° / 90°

19. Which type of drilling machine is best suited to drill multiple holes in a workpiece in a single setting? / किस प्रकार की ड्रिलिंग मशीन एक ही सेटिंग में कार्यपीस में कई छेद ड्रिल करने के लिए सबसे उपयुक्त है?

- A) Radial / रेडियल
- B) Portable / पोर्टेबल
- C) Sensitive / सेंसिटिव
- D) Piller type / पिलर टाइप

ANSWER: A) Radial / रेडियल

---

## Level 2

---

1. Calculate the cutting speed used for drilling a 20 mm diameter hole in a mild steel workpiece with an RPM of 399? / एक मिल्ड स्टील कार्यपीस में 20 मिमी व्यास का छेद ड्रिल करते समय 399 RPM पर उपयोग की जाने वाली कटाई गति क्या होगी?

- A) 20 m / min / मीटर प्रति मिनट
- B) 25 m / min / मीटर प्रति मिनट
- C) 30 m / min / मीटर प्रति मिनट
- D) 35 m / min / मीटर प्रति मिनट

ANSWER: B) 25 m / min / मीटर प्रति मिनट

---

2. Calculate the RPM for drilling a hole of diameter 16 mm on cast iron with a cutting speed of 30 m/min? / कास्ट आयरन में 30 मीटर प्रति मिनट की कटाई गति से 16 मिमी व्यास का छेद ड्रिल करने के लिए RPM क्या होगा?

- A) 497 rpm / आरपीएम
- B) 597 rpm / आरपीएम
- C) 697 rpm / आरपीएम
- D) 797 rpm / आरपीएम

ANSWER: B) 597 rpm / आरपीएम

---

**3. What is the function of the thumb lever of a vernier caliper? / वर्नियर कैलिपर के थम्ब लीवर का कार्य क्या है?**

- A) For getting least count / लिस्ट काउंट प्राप्त करने के लिए
- B) To take internal measurement / आंतरिक माप लेने के लिए
- C) To take external measurement / बाहरी माप लेने के लिए
- D) To set vernier slide at any position / वर्नियर स्लाइड को किसी भी स्थिति में सेट करने के लिए

**ANSWER:** D) To set vernier slide at any position / वर्नियर स्लाइड को किसी भी स्थिति में सेट करने के लिए

---

**4. Why should extreme care be taken while handling a vernier caliper? / वर्नियर कैलिपर को संभालते समय अत्यधिक सावधानी क्यों रखनी चाहिए?**

- A) Measuring instrument / मापने का उपकरण
- B) Indirect measuring instrument / अप्रत्यक्ष मापने का उपकरण
- C) Precision instrument / सटीक उपकरण
- D) Semi-precision instrument / अर्ध-सटीक उपकरण

**ANSWER:** C) Precision instrument / सटीक उपकरण

---

**5. What is the least count in a vernier caliper if 9 main scale divisions (9 mm) are divided into 10 equal parts in the vernier scale? / यदि वर्नियर कैलिपर में 9 मुख्य पैमाना डिवीजन (9 मिमी) को वर्नियर स्केल में 10 समान भागों में विभाजित किया गया हो, तो लिस्ट काउंट क्या होगा?**

- A) 0.02 mm / 0.02 मिमी
- B) 0.05 mm / 0.05 मिमी
- C) 0.10 mm / 0.10 मिमी
- D) 0.20 mm / 0.20 मिमी

**ANSWER:** C) 0.10 mm / 0.10 मिमी

---

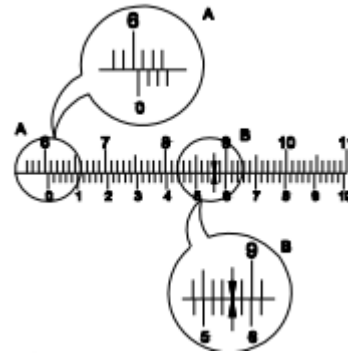
6. What is the least count of a vernier caliper if 19 main scale divisions (19 mm) are divided into 20 equal parts in the vernier scale? / यदि वर्नियर कैलिपर में 19 मुख्य पैमाना डिवीजन (19 मिमी) को वर्नियर स्केल में 20 समान भागों में विभाजित किया गया हो, तो लिस्ट काउंट क्या होगा?

- A) 0.01 mm / 0.01 मिमी
- B) 0.02 mm / 0.02 मिमी
- C) 0.05 mm / 0.05 मिमी
- D) 0.10 mm / 0.10 मिमी

ANSWER: C) 0.05 mm / 0.05 मिमी

7. What is the reading shown in the vernier caliper? (Least count = 0.02 mm) / वर्नियर कैलिपर में दिखाई गई रीडिंग क्या है? (लिस्ट काउंट = 0.02 मिमी)

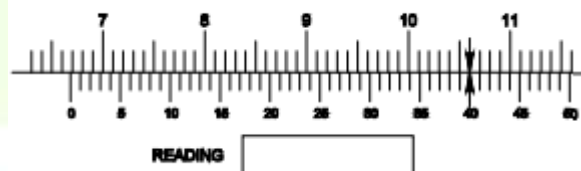
- A) 0.6056 mm / 0.6056 मिमी
- B) 6.056 mm / 6.056 मिमी
- C) 6.56 mm / 6.56 मिमी
- D) 60.56 mm / 60.56 मिमी



ANSWER: D) 60.56 mm / 60.56 मिमी

8. What is the reading of the vernier caliper? / वर्नियर कैलिपर की रीडिंग क्या है?

- A) 6.640 / 6.640
- B) 6.680 / 6.680
- C) 66.40 / 66.40
- D) 66.90 / 66.90



ANSWER: D) 66.90 / 66.90

9. What is the use of an outside micrometer? / आउटर माइक्रोमीटर का उपयोग क्या है?

- A) For depth measurement / गहराई मापने के लिए
- B) For angular measurements / कोणीय मापने के लिए
- C) For internal measurements / आंतरिक मापने के लिए
- D) For external measurements / बाहरी मापने के लिए

ANSWER: D) For external measurements / बाहरी मापने के लिए

10. What is the mechanism used in a micrometre? / माइक्रोमीटर में उपयोग किया जाने वाला तंत्र क्या है?

- A) Lever mechanism / लीवर तंत्र
- B) Thread mechanism / थ्रेड तंत्र
- C) Spring mechanism / स्प्रिंग तंत्र
- D) Plunger mechanism / प्लंजर तंत्र

ANSWER: B) Thread mechanism / थ्रेड तंत्र

---

11. What is the function of the ratchet stop in a micrometre? / माइक्रोमीटर में रैचेट स्टॉप का कार्य क्या है?

- A) Increases accuracy / सटीकता बढ़ाना
- B) Strengthens the spindle / स्पिंडल को मजबूत करना
- C) Ensures uniform pressure / समान दबाव सुनिश्चित करना
- D) Keeps high pressure on the anvil / ऐनविल पर उच्च दबाव बनाए रखना

ANSWER: C) Ensures uniform pressure / समान दबाव सुनिश्चित करना

---

12. Which gap from the spindle face is considered as the reading of the outside micrometre? / स्पिंडल फेस से कौन सा गैप आउटर माइक्रोमीटर की रीडिंग के रूप में माना जाता है?

- A) Anvil / ऐनविल
- B) Frame / फ्रेम
- C) Barrel / बैरल
- D) Thimble / थिम्बल

ANSWER: A) Anvil / ऐनविल

13. What is the least count of the micrometer if the circumference of the thimble is divided into 50 divisions and the pitch of the thread is 0.5 mm? / अगर थिम्बल का परिधि 50 डिवीज़न में विभाजित हो और थ्रेड का पिच 0.5 मिमी हो, तो माइक्रोमीटर का लिस्ट काउंट क्या होगा?

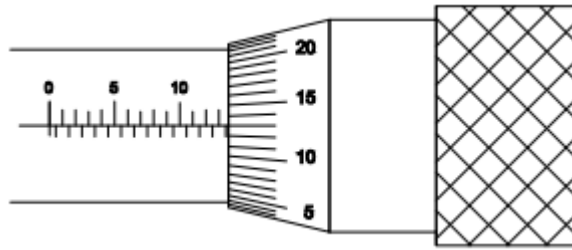
- A) 0.001 mm / 0.001 मिमी
- B) 0.010 mm / 0.010 मिमी
- C) 0.020 mm / 0.020 मिमी
- D) 0.050 mm / 0.050 मिमी

ANSWER: B) 0.010 mm / 0.010 मिमी

---

14. What is the reading of the micrometre range of 0.25? / 0.25 की माइक्रोमीटर रेंज की रीडिंग क्या है?

- A) 13.13 mm / 13.13 मिमी
- B) 13.63 mm / 13.63 मिमी
- C) 13.93 mm / 13.93 मिमी
- D) 13.99 mm / 13.99 मिमी

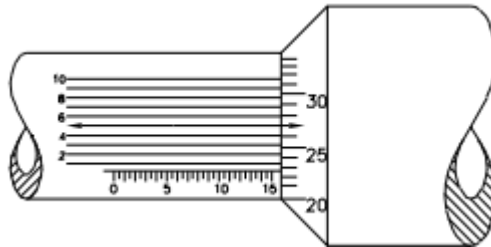


ANSWER: A) 13.13 mm / 13.13 मिमी

---

15. What is the reading of the vernier micrometre? / वर्नियर माइक्रोमीटर की रीडिंग क्या है?

- A) 15.225 mm / 15.225 मिमी
- B) 16.233 mm / 16.233 मिमी
- C) 15.235 mm / 15.235 मिमी
- D) 16.235 mm / 16.235 मिमी



ANSWER: A) 15.225 mm / 15.225 मिमी

---

16. Which instrument is used for comparing and determining the variation in the size of the compared? / कौन सा उपकरण तुलना करने और तुलनात्मक आकार में भिन्नता निर्धारित करने के लिए उपयोग किया जाता है?

- A) Micrometre / माइक्रोमीटर
- B) Vernier calliper / वर्नियर कैलिपर
- C) Combination set / कंबिनेशन सेट
- D) Dial test indicator / डायल टेस्ट इंडिकेटर

ANSWER: D) Dial test indicator / डायल टेस्ट इंडिकेटर

---

17. What mechanism is used to convert the linear motion of the plunger to rotary motion of the pointer in a D.T.I? / D.T.I में प्लंजर की रेखिक गति को सूचक की घूर्णन गति में परिवर्तित करने के लिए कौन सा तंत्र उपयोग किया जाता है?

- A) Back gear mechanism / बैक गियर तंत्र
- B) Rack and pinion mechanism / रैक और पिनियन तंत्र
- C) Can and following mechanism / कैन और फॉलोइंग तंत्र
- D) Worm and worm wheel mechanism / वर्म और वर्म व्हील तंत्र

ANSWER: B) Rack and pinion mechanism / रैक और पिनियन तंत्र

18. How does a lever-type dial test indicator make the pointer rotation? / एक लेवर-प्रकार डायल टेस्ट इंडिकेटर सूचक की घूर्णन गति कैसे बनाता है?

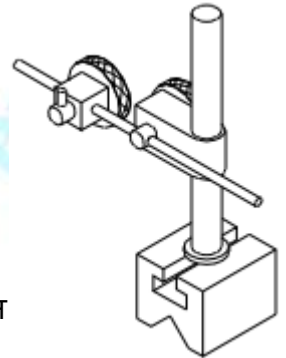
- A) Back gear mechanism / बैक गियर तंत्र
- B) Rack and pinion mechanism / रैक और पिनियन तंत्र
- C) Lever and scroll mechanism / लेवर और स्क्रॉल तंत्र
- D) Worm and worm wheel mechanism / वर्म और वर्म व्हील तंत्र

ANSWER: C) Lever and scroll mechanism / लेवर और स्क्रॉल तंत्र

19. What is the purpose of 'T' slots in the dial test indicator stand? / डायल टेस्ट इंडिकेटर स्टैंड में 'T' स्लॉट्स का उद्देश्य क्या है?

- A) Direction of use / उपयोग की दिशा
- B) To set zero here / यहाँ शून्य सेट करने के लिए
- C) Provision of ring bezel / रिंग बेज़ल की प्रावधान
- D) Provision to insert in clamps / क्लैम्प में सम्मिलित करने के लिए प्रावधान

ANSWER: D) Provision to insert in clamps / क्लैम्प में सम्मिलित करने के लिए प्रावधान



**20. How can the concentricity of shafts be checked? / शाफ्ट्स की केंद्रीयता कैसे जांची जा सकती है?**

- A) Using centre gauge / सेंटर गेज का उपयोग करके
- B) Using vernier caliper / वर्नियर कैलिपर का उपयोग करके
- C) Using combination set / कंबिनेशन सेट का उपयोग करके
- D) Using dial test indicator / डायल टेस्ट इंडिकेटर का उपयोग करके

**ANSWER:** D) Using dial test indicator / डायल टेस्ट इंडिकेटर का उपयोग करके

---

**21. What is the maximum size of the hole that can be drilled using an upright drilling machine? / एक अप-राइट ड्रिलिंग मशीन का उपयोग करके ड्रिल किया जा सकने वाला अधिकतम छेद का आकार क्या है?**

- A)  $\phi$  20 mm /  $\phi$  20 मिमी
- B)  $\phi$  25 mm /  $\phi$  25 मिमी
- C)  $\phi$  32 mm /  $\phi$  32 मिमी
- D)  $\phi$  50 mm /  $\phi$  50 मिमी

**ANSWER:** D)  $\phi$  50 mm /  $\phi$  50 मिमी

---

**22. Which type of drilling machine has a table with sliding motion in two directions, 90° to each other? / किस प्रकार की ड्रिलिंग मशीन में एक तालिका होती है जिसमें दो दिशाओं में स्लाइडिंग गति होती है, जो एक दूसरे से 90° पर होती है?**

- A) Portable drilling machine / पोर्टेबल ड्रिलिंग मशीन
- B) Sensitive drilling machine / सेंसिटिव ड्रिलिंग मशीन
- C) Box-column type pillar drilling machine / बॉक्स-कोलम प्रकार पिलर ड्रिलिंग मशीन
- D) Round column type pillar drilling machine / राउंड कॉलम प्रकार पिलर ड्रिलिंग मशीन

**ANSWER:** C) Box-column type pillar drilling machine / बॉक्स-कोलम प्रकार पिलर ड्रिलिंग मशीन

---

**23. What is the purpose of the 'depth stop' in a drilling machine? / ड्रिलिंग मशीन में 'डेप्थ स्टॉप' का उद्देश्य क्या है?**

- A) To drill big holes / बड़े छेद ड्रिल करने के लिए
- B) To flush out chips / चिप्स को फ्लश करने के लिए
- C) To measure hole depth / छेद की गहराई मापने के लिए
- D) To control the downward movement of drill spindle / ड्रिल स्पिंडल की निचली गति को नियंत्रित करने के लिए

**ANSWER:** D) To control the downward movement of drill spindle / ड्रिल स्पिंडल की निचली गति को नियंत्रित करने के लिए

**24. Which one of the following operations is used to bevel the mouth of a drilled hole? / निम्नलिखित में से कौन सा ऑपरेशन ड्रिल किए गए छेद के मुँह को बिबेल करने के लिए उपयोग किया जाता है?**

- A) Reaming / रीमिंग
- B) Spot facing / स्पॉट फेसिंग
- C) Counter boring / काउंटर बोरिंग
- D) Counter sinking / काउंटर सिंकिंग

**ANSWER:** D) Counter sinking / काउंटर सिंकिंग

---

**25. What is the purpose of counter sinks with pilot? / पायलट के साथ काउंटर सिंक का उद्देश्य क्या है?**

- A) For rough works / रफ वर्क्स के लिए
- B) Light duty works / हल्के शुल्क कार्यों के लिए
- C) Medium size holes / मध्यम आकार के छेद के लिए
- D) To align with drilled hole / ड्रिल किए गए छेद के साथ संरेखित करने के लिए

**ANSWER:** D) To align with drilled hole / ड्रिल किए गए छेद के साथ संरेखित करने के लिए

---

### Level 3

---

1. What will happen if the reamer is removed in the anticlockwise direction while reaming? / अगर रीमर को रिमिंग करते समय एंटी क्लॉकवाइज दिशा में हटाया जाए, तो क्या होगा?

- A) Good surface finish / अच्छा सतही फिनिश
- B) Good dimension accuracy / अच्छा आयाम सटीकता
- C) Rough surface / खुरदरी सतह
- D) Scratched surface / खरोंच वाली सतह

ANSWER: D) Scratched surface / खरोंच वाली सतह

---

2. What is the beveling angle for holes to be threaded? / थ्रेडेड होने वाले छेदों के लिए बिवेलिंग कोण क्या है?

- A) 75° / 75°
- B) 120° / 120°
- C) 90° / 90°
- D) 80° / 80°

ANSWER: B) 120° / 120°

---

3. What is the effect while measuring if the ratchet stop is not provided on a micrometre? / अगर माइक्रोमीटर में रैचेट स्टॉप नहीं दिया गया हो, तो मापते समय क्या प्रभाव पड़ेगा?

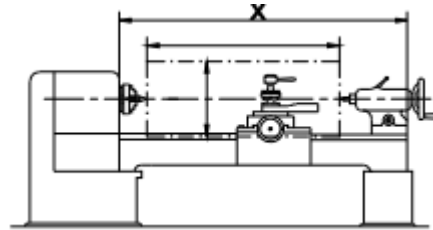
- A) Incorrect reading / गलत रीडिंग
- B) Least count increases / लिस्ट काउंट बढ़ जाता है
- C) Least count decreases / लिस्ट काउंट घट जाता है
- D) Increases the life of the micrometre / माइक्रोमीटर की आयु बढ़ जाती है

ANSWER: A) Incorrect reading / गलत रीडिंग

## Machinist - 1st Semester - Module 3 : Turning - 1.Lathe part and Specification

1. What is the name of the part 'X'? / पार्ट 'X' का नाम क्या है?

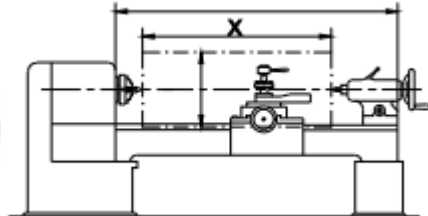
- A) Lead screw / लीड स्कू
- B) Length of bed / बेड की लंबाई
- C) Maximum diameter / अधिकतम व्यास
- D) Length between centre / सेंटर के बीच की लंबाई



ANSWER: B) Length of bed / बेड की लंबाई

2. What is the name of the part 'X'? / पार्ट 'X' का नाम क्या है?

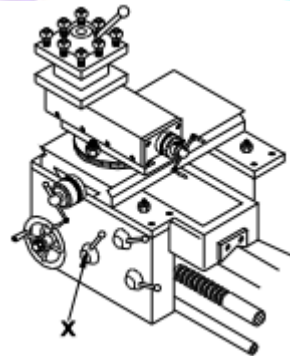
- A) Lead screw / लीड स्कू
- B) Length of bed / बेड की लंबाई
- C) Maximum diameter / अधिकतम व्यास
- D) Length between centre / सेंटर के बीच की लंबाई



ANSWER: D) Length between centre / सेंटर के बीच की लंबाई

3. What is the name of the part 'X'? / पार्ट 'X' का नाम क्या है?

- A) Feed shaft / फीड शाफ्ट
- B) Lead screw / लीड स्कू
- C) Feed shaft lever / फीड शाफ्ट लीवर
- D) Lead screw lever / लीड स्कू लीवर



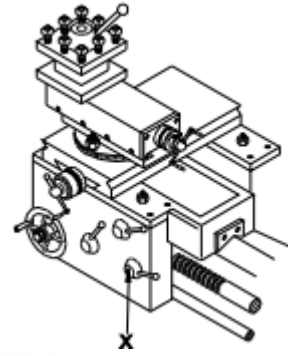
ANSWER: C) Feed shaft lever / फीड शाफ्ट लीवर



4. What is the name of the part 'X'? / पार्ट 'X' का नाम क्या है?

- A) Feed shaft / फीड शाफ्ट
- B) Lead screw / लीड स्कू
- C) Feed shaft lever / फीड शाफ्ट लीवर
- D) Lead screw lever / लीड स्कू लीवर

ANSWER: D) Lead screw lever / लीड स्कू लीवर



5. Which gear unit is the feed chart fixed on the casting? / फीड चार्ट को कास्टिंग पर किस गियर यूनिट पर फिक्स किया जाता है?

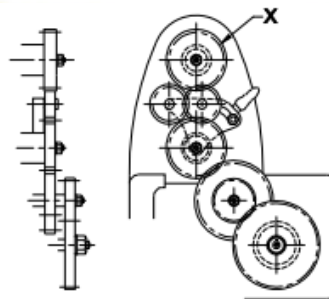
- A) Fixed stud gear / फिक्स्ड स्टड गियर
- B) Change gear unit / चेंज गियर यूनिट
- C) Tumbler gear unit / टम्बलर गियर यूनिट
- D) Quick change gear box / क्विक चेंज गियर बॉक्स

ANSWER: D) Quick change gear box / क्विक चेंज गियर बॉक्स

6. What is the name of the gear marked 'X'? / मार्क किए गए गियर 'X' का नाम क्या है?

- A) Stud gear / स्टड गियर
- B) Spindle gear / स्पिंडल गियर
- C) Tumbler gear unit / टम्बलर गियर यूनिट
- D) Quick change gear box / क्विक चेंज गियर बॉक्स

ANSWER: B) Spindle gear / स्पिंडल गियर



7. How much is the end cutting edge angle of lathe tools? / लेथ टूल्स का एंड कटिंग एज एंगल कितना होता है?

- A) 30° / 30°
- B) 40° / 40°
- C) 50° / 50°
- D) 60° / 60°

ANSWER: A) 30° / 30°

8. What will be the nose or edge angle of a lathe tool? / लेथ टूल का नोज़ या एज एंगल कितना होगा?

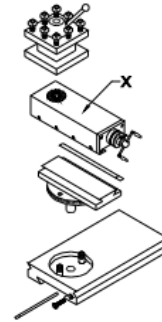
- A)  $45^\circ / 45^\circ$
- B)  $50^\circ / 50^\circ$
- C)  $60^\circ / 60^\circ$
- D)  $90^\circ / 90^\circ$

ANSWER: D)  $90^\circ / 90^\circ$

---

9. What is the name of the part 'X'? / पार्ट 'X' का नाम क्या है?

- A) Tool post / टूल पोस्ट
- B) Top slide / टॉप स्लाइड
- C) Cross slide / क्रॉस स्लाइड
- D) Swivel base / स्विवल बेस

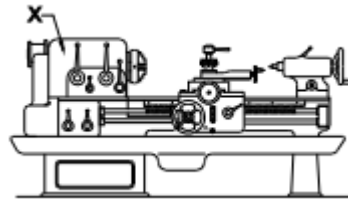


ANSWER: B) Top slide / टॉप स्लाइड

---

10. What is the part 'X'? / पार्ट 'X' क्या है?

- A) Head stock / हेड स्टॉक
- B) Lead screw / लीड स्कू
- C) Tail stock / टेल स्टॉक
- D) Cross slide / क्रॉस स्लाइड



ANSWER: A) Head stock / हेड स्टॉक

---

11. Which gear is fitted to the main spindle and outside the head stock casting? / कौन सा गियर मुख्य स्पिंडल पर और हेड स्टॉक कास्टिंग के बाहर फिट होता है?

- A) Spindle gear / स्पिंडल गियर
- B) Tumbler gear / टम्बलर गियर
- C) Fixed stud gear / फिक्स्ड स्टड गियर
- D) Change gear unit / चेंज गियर यूनिट

ANSWER: A) Spindle gear / स्पिंडल गियर

---

12. What is the name of the gear unit of the lathe which consists of three gears, each having the same number of teeth? / लेथ के गियर यूनिट का नाम क्या है जिसमें तीन गियर्स होते हैं, जिनमें से प्रत्येक के पास समान संख्या में दांत होते हैं?

- A) Spindle gear / स्पिंडल गियर
- B) Fixed stud gear / फिक्स्ड स्टड गियर
- C) Change gear unit / चेंज गियर यूनिट
- D) Tumbler gear unit / टम्बलर गियर यूनिट

ANSWER: D) Tumbler gear unit / टम्बलर गियर यूनिट

---

13. Which gear unit in a lathe is also called as reversing gear unit? / लेथ में कौन सा गियर यूनिट को रिवर्सिंग गियर यूनिट भी कहा जाता है?

- A) Spindle gear / स्पिंडल गियर
- B) Fixed stud gear / फिक्स्ड स्टड गियर
- C) Change gear unit / चेंज गियर यूनिट
- D) Tumbler gear unit / टम्बलर गियर यूनिट

ANSWER: D) Tumbler gear unit / टम्बलर गियर यूनिट

---

14. Which gear gets the drive from the lathe main spindle gear through the tumbler gear? / कौन सा गियर लेथ के मुख्य स्पिंडल गियर से टम्बलर गियर के माध्यम से ड्राइव प्राप्त करता है?

- A) Spindle gear / स्पिंडल गियर
- B) Fixed stud gear / फिक्स्ड स्टड गियर
- C) Change gear unit / चेंज गियर यूनिट
- D) Fixed tumbler gear unit / फिक्स्ड टम्बलर गियर यूनिट

ANSWER: B) Fixed stud gear / फिक्स्ड स्टड गियर

---

15. What set of gears is available in a lathe for the purpose of feed changing as an additional unit?  
/ लेथ में फीड बदलने के उद्देश्य के लिए कौन सा गियर सेट अतिरिक्त यूनिट के रूप में उपलब्ध होता है?

- A) Spindle gear / स्पिंडल गियर
- B) Fixed stud gear / फिक्स्ड स्टड गियर
- C) Change gear unit / चेंज गियर यूनिट
- D) Tumbler gear unit / टम्बलर गियर यूनिट

ANSWER: C) Change gear unit / चेंज गियर यूनिट

---

16. Which unit of feed mechanism of a lathe provides different feed rates that can be given to the tool?  
/ लेथ के फीड मैकेनिज़म का कौन सा यूनिट विभिन्न फीड रेट्स प्रदान करता है जिन्हें टूल को दिया जा सकता है?

- A) Apron mechanism / एप्रन मैकेनिज़म
- B) Change gear unit / चेंज गियर यूनिट
- C) Tumbler gear unit / टम्बलर गियर यूनिट
- D) Quick change gear box / क्विक चेंज गियर बॉक्स

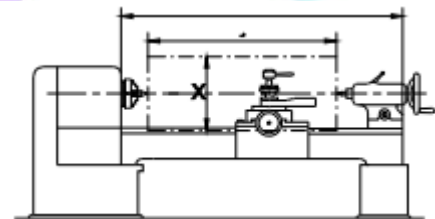
ANSWER: D) Quick change gear box / क्विक चेंज गियर बॉक्स

---

17. What is the name of the part 'X'? / पार्ट 'X' का नाम क्या है?

- A) Lead screw / लीड स्कू
- B) Length of bed / बेड की लंबाई
- C) Length between centres / सेंटर के बीच की लंबाई
- D) Maximum diameter (Swing) of the work that can be turned /

उस कार्य का अधिकतम व्यास (स्विंग) जिसे घुमाया जा सकता है

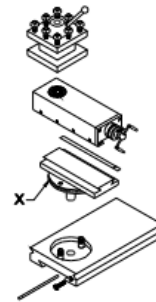


ANSWER: C) Length between centres / सेंटर के बीच की लंबाई

---

18. What is the name of the part 'X'? / पार्ट 'X' का नाम क्या है?

- A) Tool post / टूल पोस्ट
- B) Top slide / टॉप स्लाइड
- C) Cross slide / क्रॉस स्लाइड
- D) Swivel base / स्विवल बेस



ANSWER: D) Swivel base / स्विवल बेस

---

## Level 2

---

1. Which type of lathe is more suitable for mass production? / किस प्रकार की लेथ मास प्रोडक्शन के लिए अधिक उपयुक्त होती है?

- A) Bench lathe / बेंच लेथ
- B) Centre lathe / सेंटर लेथ
- C) Speed lathe / स्पीड लेथ
- D) Capstan and turret lathe / कैप्सटैन और टर्नेट लेथ

ANSWER: D) Capstan and turret lathe / कैप्सटैन और टर्नेट लेथ

2. Which machine tool removes the metal from a revolving workpiece with a stationary cutting tool? / कौन सा मशीन टूल घूमते हुए कार्यपीस से एक स्थिर कटिंग टूल के साथ धातु निकालता है?

- A) Lathe / लेथ
- B) Shaper / शेपर
- C) Milling machine / मिलिंग मशीन
- D) Grinding machine / ग्राइंडिंग मशीन

ANSWER: A) Lathe / लेथ



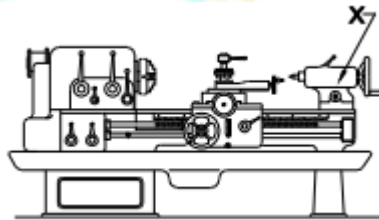
3. Which part of the lathe holds cutting tools, drills, reamers, and drill chucks provided with taper shanks? / लेथ का कौन सा हिस्सा कटिंग टूल्स, ड्रिल, रीमर्स और ड्रिल चक्स को पकड़ता है जिनमें टेपर शैंक होते हैं?

- A) Carriage / कैरिज
- B) Head stock / हेड स्टॉक
- C) Tail stock / टेल स्टॉक
- D) Lathe chuck / लेथ चक

ANSWER: C) Tail stock / टेल स्टॉक

4. What is the name of the part 'X'? / पार्ट 'X' का नाम क्या है?

- A) Tail stock / टेल स्टॉक
- B) Lead screw / लीड स्कू
- C) Cross slide / क्रॉस स्लाइड
- D) Compound rest / कंपाउंड रेस्ट



ANSWER: A) Tail stock / टेल स्टॉक

5. What is the purpose of the steady rest in a lathe? / लेथ में स्टेडी रेस्ट का उद्देश्य क्या है?

- A) To support a long job / लंबे काम को समर्थन देना
- B) To support a shorter job / छोटे काम को समर्थन देना
- C) To support a large diameter job / बड़े व्यास के काम को समर्थन देना
- D) To support an irregular shape job / असामान्य आकार के काम को समर्थन देना

ANSWER: A) To support a long job / लंबे काम को समर्थन देना

6. Which tool angle of a lathe is ground on the tool that controls the geometry of chip formation? / लेथ के किस टूल कोण को टूल पर ग्राउंड किया जाता है जो चिप निर्माण की ज्यामिति को नियंत्रित करता है?

- A) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल
- B) End cutting angle / एंड कटिंग एंगल
- C) Top or back rake angle / टॉप या बैक रेक एंगल
- D) Side cutting edge angle / साइड कटिंग एज एंगल

ANSWER: A) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल

7. Which tool angle is ground on parting and undercut tools on both sides? / पार्टिंग और अंडरकट टूल्स पर दोनों तरफ कौन सा टूल कोण ग्राउंड किया जाता है?

- A) Rake angle / रेक एंगल
- B) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल
- C) Side relief angle / साइड रिलीफ एंगल
- D) Side cutting edge angle / साइड कटिंग एज एंगल

ANSWER: C) Side relief angle / साइड रिलीफ एंगल

---

8. What part of the lathe provides sideways support on which the operating unit can be moved? / लेथ का कौन सा हिस्सा साइडवेज सपोर्ट प्रदान करता है, जिस पर ऑपरेटिंग यूनिट को स्थानांतरित किया जा सकता है?

- A) Carriage / कैरिज
- B) Lathe bed / लेथ बेड
- C) Tail stock / टेल स्टॉक
- D) Cross slide / क्रॉस स्लाइड

ANSWER: B) Lathe bed / लेथ बेड

---

9. Which part of the lathe provides the means of supporting the tool rest which holds the cutting tool? / लेथ का कौन सा हिस्सा टूल रेस्ट को समर्थन देने के लिए है जो कटिंग टूल को पकड़ता है?

- A) Top slide / टॉप स्लाइड
- B) Head stock / हेड स्टॉक
- C) Cross slide / क्रॉस स्लाइड
- D) Compound rest / कंपाउंड रेस्ट

ANSWER: A) Top slide / टॉप स्लाइड

---

10. Which part of the cone pulley head stock is engaged for reducing the spindle speed? / कनेक्टेड पुली हेड स्टॉक का कौन सा हिस्सा स्पिंडल की गति को कम करने के लिए एंगेज किया जाता है?

- A) Carriage / कैरिज
- B) Tail stock / टेल स्टॉक
- C) Cross slide / क्रॉस स्लाइड
- D) Back gear unit / बैक गियर यूनिट

ANSWER: D) Back gear unit / बैक गियर यूनिट

---

11. In which ways does the carriage slide in a lathe? / लेथ में कैरिज किस तरीके से स्लाइड करता है?

- A) Lathe bed / लेथ बेड
- B) Tail stock / टेल स्टॉक
- C) Cross slide / क्रॉस स्लाइड
- D) Compound rest slide / कंपाउंड रेस्ट स्लाइड

ANSWER: A) Lathe bed / लेथ बेड

---

12. Which part of the lathe contains the mechanism for moving and controlling the carriage? / लेथ का कौन सा हिस्सा कैरिज को स्थानांतरित और नियंत्रित करने के लिए मेकैनिज़म प्रदान करता है?

- A) The apron / एप्रन
- B) Top slide / टॉप स्लाइड
- C) Cross slide / क्रॉस स्लाइड
- D) Compound rest / कंपाउंड रेस्ट

ANSWER: A) The apron / एप्रन

---

13. Which mechanism actuates the movement of the carriage for screw cutting? / कौन सा मेकैनिज़म स्कू कटिंग के लिए कैरिज की गति को सक्रिय करता है?

- A) Half nut mechanism / हाफ नट मेकैनिज़म
- B) Back gear mechanism / बैक गियर मेकैनिज़म
- C) Tumble gear mechanism / टम्बल गियर मेकैनिज़म
- D) Spindle gear mechanism / स्पिंडल गियर मेकैनिज़म

ANSWER: A) Half nut mechanism / हाफ नट मेकैनिज़म

### Level 3

---

1. Which tool angle is ground to prevent the tool rubbing from the work in a lathe? / लेथ में टूल के काम से रगड़ने को रोकने के लिए कौन सा टूल कोण ग्राउंड किया जाता है?

- A) Rake angle / रेक एंगल
- B) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल
- C) End cutting edge angle / एंड कटिंग एज एंगल
- D) Side cutting edge angle / साइड कटिंग एज एंगल

ANSWER: B) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल

---

2. Which tool angle in a lathe will weaken the cutting edge in case of increase of angle? / लेथ में कौन सा टूल कोण बढ़ने पर कटिंग एज को कमजोर कर देगा?

- A) Rake angle / रेक एंगल
- B) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल
- C) End cutting edge angle / एंड कटिंग एज एंगल
- D) Side cutting edge angle / साइड कटिंग एज एंगल

ANSWER: B) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल

---

## Machinist - 1st Semester - Module 3 : Turning - 2. Work Holding Device and Lathe Operation

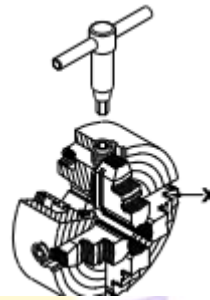
1. What is the accuracy of work that can be tried by a 4-Jaw chuck? / 4-जॉ चक द्वारा जो काम सही किया जा सकता है उसकी सटीकता क्या है?

- A) 0.02 mm / 0.02 मिमी
- B) 0.04 mm / 0.04 मिमी
- C) 0.05 mm / 0.05 मिमी
- D) 0.07 mm / 0.07 मिमी

ANSWER: A) 0.02 mm / 0.02 मिमी

2. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

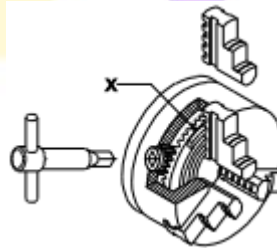
- A) Keyway / कीवे
- B) Finger pin / फिंगर पिन
- C) Key socket / की सॉकेट
- D) Reversible jaw / रिवर्सिबल जॉ



ANSWER: D) Reversible jaw / रिवर्सिबल जॉ

3. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

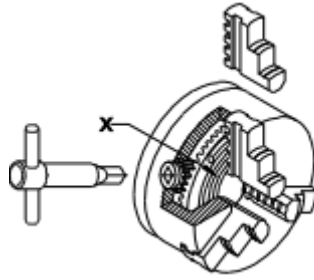
- A) Crown wheel / क्राउन व्हील
- B) Back plate / बैक प्लेट
- C) Scroll / स्कॉल
- D) Body / बॉडी



ANSWER: A) Crown wheel / क्राउन व्हील

4. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

- A) Body / बॉडी
- B) Scroll / स्कॉल
- C) External Jaw / एक्सटर्नल जॉ
- D) Internal Jaw / इंटरनल जॉ



ANSWER: B) Scroll / स्कॉल

5. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

- A) Work / वर्क
- B) Drive plate / ड्राइव प्लेट
- C) Bent tail carrier / बेंट टेल कैरियर
- D) Square head set screw / स्क्वायर हेड सेट स्कू



ANSWER: C) Bent tail carrier / बेंट टेल कैरियर

6. What is the name of the part? / इस हिस्से का नाम क्या है?

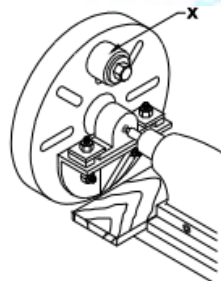
- A) Face plate / फेस प्लेट
- B) Catch plate / कैच प्लेट
- C) Drive plate / ड्राइव प्लेट
- D) Safety driving plate / सुरक्षा ड्राइविंग प्लेट



ANSWER: B) Catch plate / कैच प्लेट

7. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

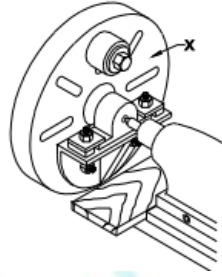
- A) Face plate / फेस प्लेट
- B) Work piece / वर्क पीस
- C) Angle plate / एंगल प्लेट
- D) Counterweight / काउंटर वजन



ANSWER: D) Counterweight / काउंटर वजन

8. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

- A) Face plate / फेस प्लेट
- B) Work piece / वर्क पीस
- C) Angle plate / एंगल प्लेट
- D) Counterweight / काउंटर वजन



ANSWER: A) Face plate / फेस प्लेट

9. What is the name of the operation in a lathe for removing the metal from the work piece by feeding the tool at right angles to the axis of the work? / लेथ में वह कौन सा ऑपरेशन है जिसमें वर्क पीस से मेटल को हटाने के लिए टूल को वर्क के एक्सिस के समकोण पर फीड किया जाता है?

- A) Facing / फेसिंग
- B) Knurling / नर्लिंग
- C) Step turning / स्टेप टर्निंग
- D) Plain turning / प्लेन टर्निंग

ANSWER: A) Facing / फेसिंग

10. Which lathe operation involves the bevelling of the edge of a cylinder or a bore to a definite length? / कौन सा लेथ ऑपरेशन सिलिंडर या बोर के किनारे को एक निश्चित लंबाई तक बीवेलिंग करने के लिए है?

- A) Boring / बोरिंग
- B) Facing / फेसिंग
- C) Chamfering / चैंफरिंग
- D) Plain turning / प्लेन टर्निंग

ANSWER: C) Chamfering / चैंफरिंग

Here are the next set of questions in combined English and Hindi, with answers included:

Solution and Explanation on  
You Tube Channel



E-Learn ITI



SUBSCRIBE

For more Update

11. Which type of knurling tool has got one roller with right-hand helical teeth and others with left-hand helical teeth? / किस प्रकार के नर्लिंग टूल में एक रोलर में राइट हैंड हेलिकल दांत होते हैं और अन्य में लेफ्ट हैंड हेलिकल दांत होते हैं?

- A) Cross knurling / क्रॉस नर्लिंग
- B) Concave knurling / कंकेव नर्लिंग
- C) Straight knurling / स्ट्रेट नर्लिंग
- D) Diamond knurling / डायमंड नर्लिंग

**ANSWER:** D) Diamond knurling / डायमंड नर्लिंग

---

12. What is the accuracy of the vernier bevel protractor? / वर्नियर बिवेल प्रोट्रेक्टर की सटीकता क्या है?

- A) 0.5 degree / 0.5 डिग्री
- B) 1 degree / 1 डिग्री
- C) 5 seconds / 5 सेकंड
- D) 5 minutes / 5 मिनट

**ANSWER:** D) 5 minutes / 5 मिनट

---

13. Which part of the vernier bevel protractor is circular in shape and the edge is graduated in degrees? / वर्नियर बिवेल प्रोट्रेक्टर का कौन सा हिस्सा गोल आकार में होता है और किनारा डिग्री में ग्रैजुएट होता है?

- A) Dial / डायल
- B) Disc / डिस्क
- C) Blade / ब्लेड
- D) Stock / स्टॉक

**ANSWER:** A) Dial / डायल

---

14. Which part of the vernier bevel protractor is attached to the disc? / वर्नियर बिवेल प्रोट्रैक्टर का कौन सा हिस्सा डिस्क से जुड़ा होता है?

- A) Disc / डिस्क
- B) Blade / ब्लेड
- C) Stock / स्टॉक
- D) Vernier scale / वर्नियर स्केल

ANSWER: D) Vernier scale / वर्नियर स्केल

15. Which part of the vernier bevel protractor has a parallel groove in the centre? / वर्नियर बिवेल प्रोट्रैक्टर का कौन सा हिस्सा केंद्र में समानांतर नाली होता है?

- A) Dial / डायल
- B) Disc / डिस्क
- C) Blade / ब्लेड
- D) Stock / स्टॉक

ANSWER: C) Blade / ब्लेड

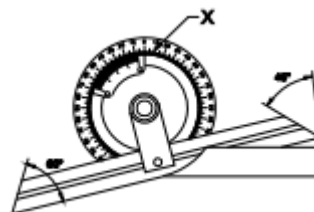
16. What is the formula to find out the least count of the vernier bevel protractor? / वर्नियर बिवेल प्रोट्रैक्टर का लीस्ट काउंट निकालने का सूत्र क्या है?

- A)  $1 \text{ MSD} - 1 \text{ VSD} / 1 \text{ MSD} - 1 \text{ VSD}$
- B)  $1 \text{ MSD} - 2 \text{ VSD} / 1 \text{ MSD} - 2 \text{ VSD}$
- C)  $2 \text{ MSD} - 1 \text{ VSD} / 2 \text{ MSD} - 1 \text{ VSD}$
- D)  $2 \text{ MSD} - 2 \text{ VSD} / 2 \text{ MSD} - 2 \text{ VSD}$

ANSWER: C)  $2 \text{ MSD} - 1 \text{ VSD} / 2 \text{ MSD} - 1 \text{ VSD}$

17. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

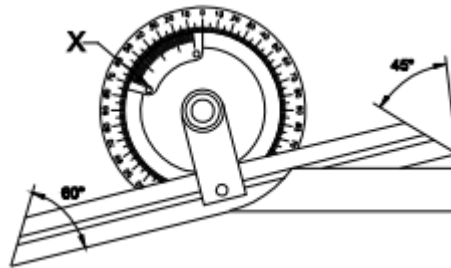
- A) Dial / डायल
- B) Stock / स्टॉक
- C) Main scale / मेन स्केल
- D) Vernier scale / वर्नियर स्केल



ANSWER: C) Main scale / मेन स्केल

18. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

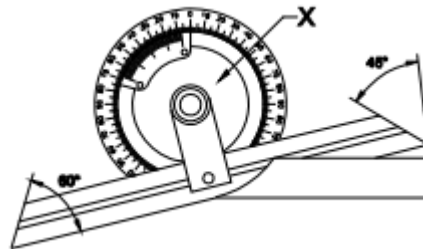
- A) Disc / डिस्क
- B) Stock / स्टॉक
- C) Vernier scale / वर्नियर स्केल
- D) Adjustable blade / एडजस्टेबल ब्लेड



ANSWER: C) Vernier scale / वर्नियर स्केल

19. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

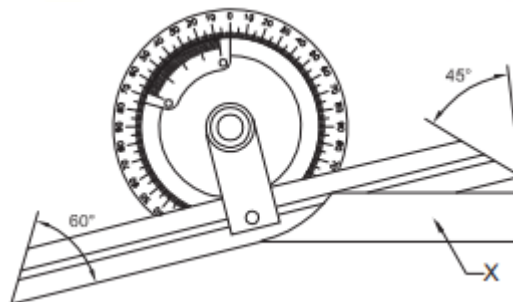
- A) Disc / डिस्क
- B) Stock / स्टॉक
- C) Vernier scale / वर्नियर स्केल
- D) Adjustable blade / एडजस्टेबल ब्लेड



ANSWER: A) Disc / डिस्क

20. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

- A) Main scale / मेन स्केल
- B) Stock / स्टॉक
- C) Vernier scale / वर्नियर स्केल
- D) Adjustable blade / एडजस्टेबल ब्लेड



ANSWER: B) Stock / स्टॉक

## Level 2

1. Which form of thread is used in 4 Jaw chuck for adjusting the Jaws? / 4-जॉ चक में जॉ को समायोजित करने के लिए कौन सा धागा प्रकार उपयोग किया जाता है?

- A) Vee thread / वी धागा
- B) Acme thread / एक्मे धागा
- C) Square thread / स्क्वायर धागा
- D) Buttress thread / बट्रेस धागा

ANSWER: C) Square thread / स्क्वायर धागा



2. What is the type of chuck mainly employed to hold irregular jobs? / किस प्रकार के चक का मुख्य रूप से असामान्य कार्यों को पकड़ने के लिए उपयोग किया जाता है?

- A) Collet chuck / कॉलट चक
- B) Magnetic chuck / मैग्नेटिक चक
- C) Three Jaw chuck / तीन जॉ चक
- D) Two Jaw concentric chuck / दो जॉ सममित चक

ANSWER: D) Two Jaw concentric chuck / दो जॉ सममित चक

---

3. Which type of chuck has the ability to centre the work automatically and maintain accuracy for long periods? / किस प्रकार के चक में काम को स्वचालित रूप से केंद्रित करने और लंबे समय तक सटीकता बनाए रखने की क्षमता होती है?

- A) Collet chuck / कॉलट चक
- B) Four jaw chuck / चार जॉ चक
- C) Magnetic chuck / मैग्नेटिक चक
- D) Three jaw chuck / तीन जॉ चक

ANSWER: A) Collet chuck / कॉलट चक

---

4. How much will be the depth to cut while finishing the facing in a lathe? / लैथ में फासिंग को पूरा करते समय काटने की गहराई कितनी होगी?

- A) Not more than 0.1 mm / 0.1 मिमी से अधिक नहीं
- B) Not more than 0.2 mm / 0.2 मिमी से अधिक नहीं
- C) Not more than 0.3 mm / 0.3 मिमी से अधिक नहीं
- D) Not more than 0.4 mm / 0.4 मिमी से अधिक नहीं

ANSWER: A) Not more than 0.1 mm / 0.1 मिमी से अधिक नहीं

---

5. Which lathe operation ensures the job will have the same diameter throughout its length? / कौन सा लैथ ऑपरेशन यह सुनिश्चित करता है कि काम के पूरे लंबाई में व्यास समान रहेगा?

- A) Facing / फासिंग
- B) Chamfering / चाम्फरिंग
- C) Step turning / स्टेप टर्निंग
- D) Plain turning / प्लेन टर्निंग

ANSWER: D) Plain turning / प्लेन टर्निंग

---

6. Which process of lathe operation on an existing drilled or core hole will enlarge and true it? / मौजूदा ड्रिल किए गए या कोर किए गए छेद पर कौन सा लैथ ऑपरेशन उसे बड़ा और सटीक बनाएगा?

- A) Boring / बोरिंग
- B) Grooving / ग्रूविंग
- C) Chamfering / चाम्फरिंग
- D) Centre drilling / सेंटर ड्रिलिंग

ANSWER: A) Boring / बोरिंग

---

7. Which lathe operation raises the diameter to a small range to get a press fit on assembling? / कौन सा लैथ ऑपरेशन व्यास को थोड़ा बढ़ाकर असेंबल करते समय प्रेस फिट प्राप्त करता है?

- A) Boring / बोरिंग
- B) Grooving / ग्रूविंग
- C) Knurling / नर्लिंग
- D) Chamfering / चाम्फरिंग

ANSWER: C) Knurling / नर्लिंग

---

8. Which lathe operation is intended for generating concave and convex profiles on the workpiece? / कौन सा लैथ ऑपरेशन काम के टुकड़े पर अवतल और उत्तल प्रोफाइल बनाने के लिए किया जाता है?

- A) Facing / फासिंग
- B) Chamfering / चाम्फरिंग
- C) Form turning / फॉर्म टर्निंग
- D) Taper turning / टेपर टर्निंग

ANSWER: C) Form turning / फॉर्म टर्निंग

**Solution and Explanation on  
You Tube Channel**



9. What lathe operation is mainly used on handles to provide a better grip for handling purposes? / हैंडल्स पर किस लैथ ऑपरेशन का मुख्य रूप से उपयोग किया जाता है ताकि हैंडल को पकड़ने में बेहतर ग्रिप मिल सके?

- A) Facing / फासिंग
- B) Chamfering / चाम्फरिंग
- C) Form turning / फॉर्म टर्निंग
- D) Taper turning / टेपर टर्निंग

ANSWER: C) Form turning / फॉर्म टर्निंग

---

10. Which part of the vernier bevel protractor should be kept in contact with the datum surface from which the angle is measured? / वर्नियर बिबेल प्रोट्रैक्टर का कौन सा हिस्सा उस डेटा सतह के संपर्क में रखा जाना चाहिए जिससे कोण मापा जाता है?

- A) Disc / डिस्क
- B) Oral / ओरल
- C) Blade / ब्लेड
- D) Stock / स्टॉक

ANSWER: D) Stock / स्टॉक

---

11. Which point of the vernier bevel protractor is pivoted to the dial and can be rotated through  $360^\circ$ ? / वर्नियर बिबेल प्रोट्रैक्टर का कौन सा बिंदु डायल से जुड़ा होता है और  $360^\circ$  तक घुमा सकता है?

- A) Dial / डायल
- B) Disc / डिस्क
- C) Blade / ब्लेड
- D) Stock / स्टॉक

ANSWER: B) Disc / डिस्क

---

### Level 3

---

1. What will happen if the tool is not clamped rigidly while facing in a lathe? / यदि लैथ में फासिंग करते समय टूल को मजबूती से क्लैप नहीं किया गया हो, तो क्या होगा?

- A) Convex face / उत्तल चेहरा
- B) Concave face / अवतल चेहरा
- C) Correct face / सही चेहरा
- D) Pip at the centre / केंद्र पर पिप

ANSWER: B) Concave face / अवतल चेहरा

---

2. What will happen if the carriage is not locked while facing in a lathe? / यदि लैथ में फासिंग करते समय कैरिज को लॉक नहीं किया गया हो, तो क्या होगा?

- A) Convex face / उत्तल चेहरा
- B) Concave face / अवतल चेहरा
- C) Correct face / सही चेहरा
- D) Pip left at centre / केंद्र पर पिप रह जाएगा

ANSWER: A) Convex face / उत्तल चेहरा

---

3. What will happen if the blunt cutting edge of the tool is used while facing in a lathe? / यदि लैथ में फासिंग करते समय टूल के सुस्त कटिंग एज का उपयोग किया गया हो, तो क्या होगा?

- A) Convex face / उत्तल चेहरा
- B) Concave face / अवतल चेहरा
- C) Correct face / सही चेहरा
- D) Pip left at centre / केंद्र पर पिप रह जाएगा

ANSWER: A) Convex face / उत्तल चेहरा

---

4. How will the face be if the tool is not set to the correct centre height while facing in a lathe? / यदि लैथ में फासिंग करते समय टूल को सही केंद्र ऊंचाई पर सेट नहीं किया गया हो, तो चेहरा कैसा होगा?

- A) Pip at the centre / केंद्र पर पिप
- B) Concave face / अवतल चेहरा
- C) Correct face / सही चेहरा
- D) Convex face / उत्तल चेहरा

ANSWER: A) Pip at the centre / केंद्र पर पिप

---

### Machinist - 1st Semester - Module 3 : Turning - 3.Taper Turning, Thread Cutting and Sine Bar

---

1. What is the formula to find out the angle of taper? / टेपर के कोण को निकालने का सूत्र क्या है?

- A)  $\tan\theta = d - D / 2 \times l$
- B)  $\tan\theta = d - D / l$
- C)  $\tan\theta = D - d / 2 \times l$
- D)  $\tan\theta = D - d / l$

ANSWER: C)  $\tan\theta = D - d / 2 \times l$

---

2. What is the ratio of standard pin tapers used in taper pins? / टेपर पिन्स में प्रयुक्त मानक पिन टेपर का अनुपात क्या है?

- A) 1:30
- B) 1:40
- C) 1:50
- D) 2:30

ANSWER: C) 1:50

---

3. Which element of taper is expressed by number in metric taper? / मेट्रिक टेपर में टेपर का कौन सा तत्व संख्या से व्यक्त किया जाता है?

- A) Length / लंबाई
- B) Big diameter / बड़ा व्यास
- C) Small diameter / छोटा व्यास
- D) Angle of taper / टेपर का कोण

ANSWER: B) Big diameter / बड़ा व्यास

---

4. What is the ratio of amount of standard pin taper in the British system? / ब्रिटिश प्रणाली में मानक पिन टेपर की मात्रा का अनुपात क्या है?

- A) 1:20
- B) 1:48
- C) 1:50
- D) 1:100

ANSWER: B) 1:48

---

5. What are the ranges of Morse tapers used on taper shank twist drills, reamers, and lathe centres? / टेपर शैंक ट्विस्ट ड्रिल्स, रीडर्स, और लैथ सेंटर पर प्रयुक्त मॉर्स टेपर की श्रेणियाँ क्या हैं?

- A) 0 to 4
- B) 0 to 5
- C) 1 to 4
- D) 1 to 5

ANSWER: B) 0 to 5

---

6. What type of standard taper is used on the external taper of the lathe spindle nose? / लैथ स्पिंडल नोज़ के बाहरी टेपर पर किस प्रकार का मानक टेपर प्रयुक्त होता है?

- A) Jarno taper
- B) Morse taper
- C) Metric taper
- D) Brown and sharp taper

ANSWER: A) Jarno taper

---

7. What is the formula to find the angle at which the compound rest is to set for taper turning? / टेपर टर्निंग के लिए कंपाउंड रेस्ट को सेट करने के कोण को निकालने का सूत्र क्या है?

- A)  $\tan\theta = D - d / 2 \times l$
- B)  $\tan\theta = D - d / 2 \times L$
- C)  $\tan\theta = D - d / l$
- D)  $\tan\theta = D - d / L$

ANSWER: A)  $\tan\theta = D - d / 2 \times l$

---

8. What is the included angle of metric acme thread? / मेट्रिक एक्मे थ्रेड का समाविष्ट कोण क्या है?

- A) 30°
- B) 29°
- C) 24°
- D) 20°

ANSWER: B) 29°

---

9. What is the formula for finding the depth of square thread? / स्क्वायर थ्रेड की गहराई निकालने का सूत्र क्या है?

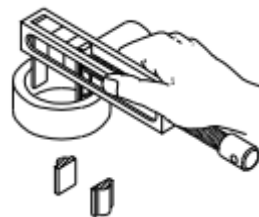
- A)  $\text{Depth} = 1 \text{TPI} \frac{1}{\text{TPI}}$
- B)  $\text{Depth} = 5.0 \text{TPI} \frac{5.0}{\text{TPI}}$
- C)  $\text{Depth} = \text{TPI} \frac{1}{\text{TPI}}$
- D)  $\text{Depth} = 5.0 \text{TPI} \frac{5.0}{\text{TPI}}$

ANSWER: B)  $\text{Depth} = 5.0 \text{TPI} \frac{5.0}{\text{TPI}}$

---

10. What is the name of the measuring instrument? / मापने वाले उपकरण का नाम क्या है?

- A) Slip gauges along with the special jaw
- B) Threaded clamp type divider
- C) Parallel jaw caliper
- D) Vernier caliper

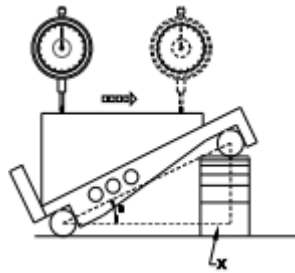


ANSWER: A) Slip gauges along with the special jaw

---

11. What is the name of the part marked as 'X'? / 'X' के रूप में चिह्नित हिस्से का नाम क्या है?

- A) Sine bar
- B) Slip gauge
- C) Dial gauge
- D) Datum surface



ANSWER: B) Slip gauge

12. What is the taper ratio for a taper length of 20 units, and the difference in diameter is one unit? / 20 यूनिट की टेपर लंबाई के लिए और व्यास में एक यूनिट का अंतर होने पर टेपर अनुपात क्या है?

- A) 1:15
- B) 1:20
- C) 2:15
- D) 3:20

ANSWER: B) 1:20

13. What is the formula to calculate the amount of taper in the tailstock offset method? / टेलस्टॉक ऑफसेट विधि में टेपर की मात्रा निकालने का सूत्र क्या है?

- A)  $D - d / 2 \times l / L$
- B)  $d - D / 2 \times l / L$
- C)  $D + d / 2 \times l / L$
- D)  $D - d / 2 \times L / l$

ANSWER: A)  $D - d / 2 \times l / L$

## Level 2

1. Which taper is most used as a standard taper in industries? / उद्योगों में सबसे सामान्य रूप से प्रयुक्त मानक टेपर कौन सा है?

- A) Jarno taper
- B) Morse taper
- C) Metric taper
- D) Brown & Sharpe taper

ANSWER: B) Morse taper

2. Which standard tapers are used in milling machine arbors? / मिलिंग मशीन आर्बर में कौन सा मानक टेपर प्रयोग किया जाता है?

- A) Jarno taper
- B) Morse taper
- C) Metric taper
- D) Brown and Sharpe taper

ANSWER: D) Brown and Sharpe taper

---

3. Which method of taper turning has the taper length limited to the movement of the top slide? / टेपर टर्निंग की कौन सी विधि में टेपर लंबाई टॉप स्लाइड की गति तक सीमित होती है?

- A) Form turning
- B) Tailstock offset method
- C) Compound rest method
- D) Taper turning attachment

ANSWER: C) Compound rest method

---

4. Which method of taper turning is possible when the work is held between centres only? / टेपर टर्निंग की कौन सी विधि तब संभव है जब काम केवल सेंटर के बीच रखा जाए?

- A) Form tool method
- B) Compound rest method
- C) Tailstock offset method
- D) Taper turning attachment method

ANSWER: C) Tailstock offset method

---

5. Which one of the following taper turning methods can be used for cutting internal tapers with power feed? / निम्नलिखित में से कौन सी टेपर टर्निंग विधि पावर फीड के साथ आंतरिक टेपर काटने के लिए इस्तेमाल की जा सकती है?

- A) Combination of feeds
- B) Tailstock offset method
- C) Taper turning attachment
- D) Compound rest swivelling method

ANSWER: C) Taper turning attachment

---

6. What is the direction of tool movement with reference to the axis in the tailstock offset method? / टेलस्टॉक ऑफसेट विधि में धुरी के सन्दर्भ में औजार की गति की दिशा क्या है?

- A) Parallel
- B) Inclined at 45°
- C) Inclined at 60°
- D) Perpendicular

**ANSWER:** A) Parallel

---

7. Which one of the following is the advantage of taper turning attachment over the tailstock offset method?

- A) Good surface finish
- B) Lengthy taper can be produced
- C) Job can be held between centres
- D) Power feed can be given for both internal and external taper

**ANSWER:** D) Power feed can be given for both internal and external taper

---

8. Which micrometre is used to measure the effective diameter of the threads?

- A) Depth micrometre
- B) Inside micrometre
- C) Outside micrometre
- D) Screw thread micrometre

**ANSWER:** D) Screw thread micrometre

---

9. Which determines the size of the wire in the three-wire method of thread measurement?

- A) Flank form
- B) Micrometre spindle
- C) Effective diameter
- D) Pitch of the thread

**ANSWER:** D) Pitch of the thread

---

10. What measurement is taken from the screw thread measurement?

- A) Major diameter
- B) Minor diameter
- C) Pitch diameter
- D) Effective diameter

**ANSWER:** D) Effective diameter

**Solution and Explanation on  
You Tube Channel**



**11. What is 'Best wire' in thread measurement?**

- A) Contact at root
- B) Contact at crest
- C) Contact is at pitch line
- D) Contact above pitch line

**ANSWER:** C) Contact is at pitch line

---

**12. Find out gears required to cut a 3 mm pitch in a lathe having a lead screw of 6 TPI, gears available from 20 to 120 teeth by 5 teeth with a special gear of 127 teeth.**

- A) 127 / 50
- B) 127 / 70
- C) 127 / 80
- D) 90 / 127

**ANSWER:** D) 90 / 127

---

**13. What is the width of the flat of a square thread having a pitch of 6 mm?**

- A) 6 mm
- B) 4 mm
- C) 3 mm
- D) 2 mm

**ANSWER:** C) 3 mm

---

**14. What is the depth of a square thread having a 6 mm pitch?**

- A) 6 mm
- B) 4 mm
- C) 3 mm
- D) 2 mm

**ANSWER:** C) 3 mm

---

**15. What will be the turn diameter of the workpiece for acme thread cutting?**

- A) Equal to the major diameter
- B) Equal to the minor diameter
- C) 0.05 mm oversize of major diameter
- D) 0.05 mm undersize of major diameter

**ANSWER:** C) 0.05 mm oversize of major diameter

---

**16. The grade of slip gauges used for general workshop applications is?**

- A) Grade I accuracy
- B) Grade 'O' accuracy
- C) Grade 'OO' accuracy
- D) Grade 2 accuracy

**ANSWER:** D) Grade 2 accuracy

---

**17. What material is used to make slip gauge blocks?**

- A) High graded steel
- B) High carbon steel
- C) Low graded steel
- D) Tool steel

**ANSWER:** A) High graded steel

---

**18. How many grades of slip gauges are recommended as per IS 2984?**

- A) 5
- B) 4
- C) 2
- D) 3

**ANSWER:** B) 4

---

**19. What are the grades available in slip gauges?**

- A) Grade 1, 2, 3
- B) Grade I, II, III
- C) Grade 00, 0, 1, 2
- D) Grade ∇ ∇∇ ∇∇∇

**ANSWER:** C) Grade 00, 0, 1, 2

---

**20. What grade of slip gauge is used for the calibration of inspection?**

- A) Grade '0' accuracy
- B) Grade 2 accuracy
- C) Grade 1 accuracy
- D) Grade 00 accuracy

**ANSWER:** D) Grade 00 accuracy

---

**21. What grade of slip gauge is used for precision tool room applications?**

- A) Grade '0' accuracy
- B) Grade 2 accuracy
- C) Grade 1 accuracy
- D) Grade '00' accuracy

**ANSWER:** C) Grade 1 accuracy

---

**22. How do you protect slip gauges from rust?**

- A) Apply oil
- B) Apply kerosene
- C) Apply wax
- D) Apply petroleum jelly

**ANSWER:** D) Apply petroleum jelly

---

**23. What material is used to clean the slip gauge before use?**

- A) Petroleum jelly
- B) Carbon tetrachloride
- C) Lubricant oil
- D) Acid-free Vaseline

**ANSWER:** B) Carbon tetrachloride

---

### Level 3

---

1. Why is it considered that taper turning attachment is most suitable to turn duplicate tapers?

- A) Power feed can be given
- B) Lengthy taper can be produced
- C) Job can be held in between centres
- D) The change in length of the job doesn't affect taper

**ANSWER:** D) The change in length of the job doesn't affect taper

---

2. Find the gear required to cut a 3 mm pitch in a lathe having a lead screw of 5 TPI. Gear available from 20 to 120 teeth by 5 teeth with a special gear of 127 teeth?

- A) 60 teeth gear is driver, 127 teeth gear is driven
  - B) 75 teeth gear is driver, 127 teeth gear is driven
  - C) 80 teeth gear is driver, 127 teeth gear is driven
  - D) 90 teeth gear is driver, 127 teeth gear is driven **ANSWER:** B)
- 

3. Calculate the gears required to cut a 1.5 mm pitch in a lathe having a lead screw of 5 mm pitch?

- A) Driver 30, Driven 50
- B) Driver 30, Driven 100
- C) Driver 100, Driven 30
- D) Driver 100, Driven 60

**ANSWER:** A) Driver 30, Driven 50

---

4. The act of joining the slip gauges together while building up to the sizes is called:

- A) Wringing
- B) Sliding
- C) Glazing
- D) Loading

**ANSWER:** A) Wringing

---

5. Calculate the angle of tapered components. The height of the slip gauge is 84.52 mm, and the length of the sine bar is 200 mm.

To calculate the angle using the sine bar method:

A) 25°

B) 28°

C) 31°

D) 22°

ANSWER: A) 25°

---

6 What is the procedure to build up the slip gauge for dimension?

A) Start wringing with the small slip gauge

B) Maximum number of blocks

C) Minimum number of blocks

A) Power feed can be given D Built with grade '0' accuracy

ANSWER: A) Start wringing with the small slip gauge

**Solution and Explanation on  
You Tube Channel**

