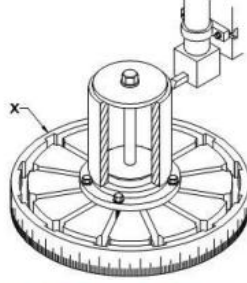


## Machinist – Semester 2 - Module 1 - Slotting

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

- A) Clamp / क्लैप
- B) Table / तालिका
- C) Tool head / टूल हेड
- D) Split bush / बंटवारा झाड़ी



Answer: B) Table / तालिका

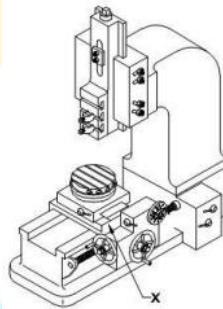
2. Which part holds the tool in a slotting machine? / स्लॉटिंग मशीन में कौन सा भाग उपकरण रखता है?

- A) Clamps / क्लैप
- B) Tool head / टूल हेड
- C) Tool post / उपकरण स्तंभ
- D) Collet chuck / कॉलेट चक

Answer: C) Tool post / उपकरण स्तंभ

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

- A) Bed | बीएड
- B) Ram | रैम
- C) Saddle | सैडल
- D) Cross slide | क्रॉस स्लाइड



Answer: C) Saddle | सैडल

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

- A) Column / स्तंभ
- B) Tool head / टूल हेड
- C) Cross slide / पार स्लाइड
- D) Tool holder / औजार धारक

Answer: B) Tool head / टूल हेड

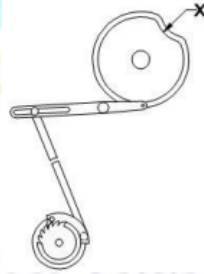
5. Which part houses the driving mechanism of a slotting machine? / स्लॉटिंग मशीन के ड्राइविंग तंत्र में कौन सा भाग होता है?

- A) Bed / बिस्तर
- B) Ram / राम
- C) Column / स्तंभ
- D) Gear box / गियर बॉक्स

Answer: C) Column / स्तंभ

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

- A) Pawl / फ़यजू
- B) Cam groove / कैम की नाली
- C) Ratchet wheel / शाफ़्ट पटहया
- D) Connecting rod / कनेक्टिंग छड़



Answer: B) Cam groove / कैम की नाली

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

- A) Link / लिंक
- B) Hinge / काज
- C) Pivot / प्रधान आधार
- D) Sliding block / स्लाइडिंग ब्लॉक

Answer: A) Link / लिंक

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

- A) Rotating tool head / घूर्णन उपकरण हेड
- B) Extension tool head / एक्सटेंशन टूल हेड
- C) Relieving tool head / राहत देने वाला टूल हेड
- D) Plain type tool head / सामान्य प्रकार का टूल हेड

Answer: C) Relieving tool head / राहत देने वाला टूल हेड

9. Which of the following tool heads is used for slotting of large diameter jobs? / निम्नलिखित में से कौन सा टूल हेड बड़े व्यास की जॉब्स के लिए स्लॉटिंग के लिए उपयोग किया जाता है?

- A) Rotating tool head / घूर्णन उपकरण हेड
- B) Extension tool head / एक्सटेंशन टूल हेड
- C) Relieving tool head / राहत देने वाला टूल हेड
- D) Plain type tool head / सामान्य प्रकार टूल हेड

**Answer:** B) Extension tool head / एक्सटेंशन टूल हेड

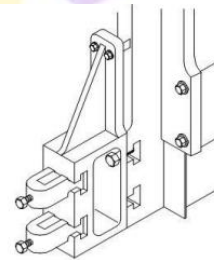
10. Which type of tool head is used in precision slotting machines? / परिशुद्धता स्लॉटिंग मशीनों में किस प्रकार के टूल हेड का उपयोग किया जाता है?

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

**Answer:** B) Rotating tool head / घूर्णन उपकरण हेड

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

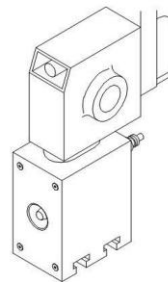
- A) Extension tool head / एक्सटेंशन टूल हेड
- B) Rotating tool head / घूर्णन उपकरण हेड
- C) Box type tool head / बॉक्स प्रकार टूल हेड
- D) Relieving tool head / राहत देने वाला टूल हेड



**Answer:** A) Extension tool head / एक्सटेंशन टूल हेड

12. What is the name of the tool head in a slotter? / स्लॉटर में टूल हेड का नाम क्या है?

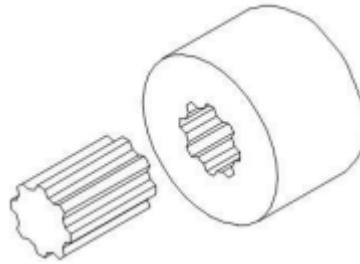
- A) Rotating tool head / घूर्णन उपकरण हेड
- B) Extension tool head / एक्सटेंशन टूल हेड
- C) Relieving tool head / राहत देने वाला टूल हेड
- D) Plain type tool head / सामान्य प्रकार टूल हेड



**Answer:** A) Rotating tool head / घूर्णन उपकरण हेड

13. What is the type of shaft? / शाफ्ट का प्रकार क्या है?

- A) Plain shaft / सादा शाफ्ट
- B) Splined shaft / विवरित शाफ्ट
- C) Serrated shaft / दांतेदार शाफ्ट
- D) Shaft with key / कुंजी के साथ शाफ्ट



Answer: B) Splined shaft / विवरित शाफ्ट

---

14. What is the name of the shaft? / शाफ्ट का नाम क्या है?

- A) Plain shaft / सादा शाफ्ट
- B) Splined shaft / विवरित शाफ्ट
- C) Serrated shaft / दांतेदार शाफ्ट
- D) Shaft with key / कुंजी के साथ शाफ्ट



Answer: C) Serrated shaft / दांतेदार शाफ्ट

---

15. What is the property of oil that leaves an oily skin on the metal? / तेल की कौन सी संपत्ति है जो धातु पर एक तैलीय त्वचा छोड़ती है?

- A) Oiliness / तैलीयता
- B) Viscosity / चिपचिपापन
- C) Fire point / आग बिंदु
- D) Flash point / फ्लैश प्वाइंट

Answer: A) Oiliness / तैलीयता

---

16. What is the property of oil that starts vaporizing? / तेल की कौन सी संपत्ति है जो वाष्पीकृत होना शुरू हो जाती है?

- A) Fire point / आग बिंदु
- B) Pour point / बहाव बिंदु
- C) Flash point / फ्लैश प्वाइंट
- D) Boiling point / उबालने का बिंदु

Answer: C) Flash point / फ्लैश प्वाइंट

---

17. What is the property of oil that allows it to withstand high pressure without squeezing from the bearing surface? / तेल की कौन सी संपत्ति है जो तेल को असर सतह से निकलने के बिना उच्च दबाव को सहन करने की अनुमति देती है?

- A) Oiliness / तैलीयता
- B) Viscosity / चिपचिपापन
- C) Pour point / बहाव बिंदु
- D) Flash point / फ्लैश प्वाइंट

**Answer:** B) Viscosity / चिपचिपापन

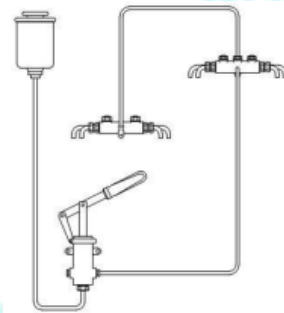
18. Which device is an example of a force feed lubricator? / कौन सा उपकरण एक बल फीड स्नेहनकर्ता का उदाहरण है?

- A) Grease gun / ग्रीस गन
- B) Chain oiler / चेन ऑयलर
- C) Ring oiling / रिंग ऑयलिंग
- D) Winkley oiler / विंकली ऑयलर

**Answer:** A) Grease gun / ग्रीस गन

19. What is the method of lubrication? / स्नेहन की विधि क्या है?

- A) Splash method / स्प्लैश विधि
- B) Gravity feed method / गुरुत्वाकर्षण फीड विधि
- C) Continuous oil feed method / निरंतर तेल फीड विधि
- D) Pressure feed by hand pump / हाथ पंप द्वारा दबाव फीड



**Answer:** D) Pressure feed by hand pump / हाथ पंप द्वारा दबाव फीड

20. Which slotting machine is provided with horizontal movement in addition to the vertical movement? / कौन सी स्लॉटिंग मशीन को ऊर्ध्वाधर गति के अतिरिक्त क्षैतिज गति प्रदान की जाती है?

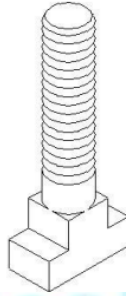
- A) Travelling slotting machine / ट्रेवलिंग स्लॉटिंग मशीन
- B) Locomotive frame slotting machine / लोकोमोटिव फ्रेम स्लॉटिंग मशीन
- C) Die slotting machine / डाई स्लॉटिंग मशीन
- D) Precision tool room slotting machine / प्रेसिजन टूल रूम स्लॉटिंग मशीन

**Answer:** A) Travelling slotting machine / ट्रेवलिंग स्लॉटिंग मशीन



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

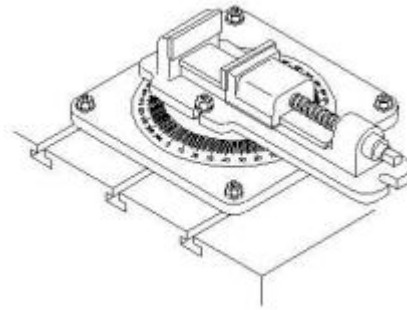
- A) T bolt / टी बोल्ट
- B) Square bolt / स्क्वायर बोल्ट
- C) Hexagonal bolt / हेक्सागोनल बोल्ट
- D) Counter sink bolt / काउंटर सिंक बोल्ट



Answer: A) T bolt / टी बोल्ट

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

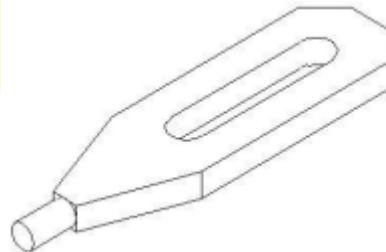
- A) Swivel base vice / स्विवल बेस वाइस
- B) Plain machine vice / सादा मशीन वाइस
- C) Indexing type vice / इंडेक्सिंग प्रकार वाइस
- D) Rotary vice / रोटरी वाइस



Answer: A) Swivel base vice / स्विवल बेस वाइस

23. What is the name of the strap clamp? / स्ट्रैप क्लैप का नाम क्या है?

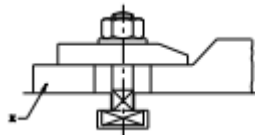
- A) Finger / उंगली
- B) Goose neck / हंस की गर्दन
- C) Straight / सीधा
- D) Bent / झुका हुआ



Answer: A) Finger / उंगली

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

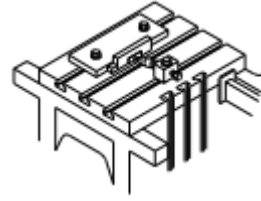
- A) Work piece / काम का टुकड़ा
- B) Fulcrum block / फुलक्रम ब्लॉक
- C) Clamp / दबाना
- D) 'T' bolt / 'टी' बोल्ट



Answer: B) Fulcrum block / फुलक्रम ब्लॉक

24a. What is the type of clamping? / क्लैपिंग का प्रकार क्या है?

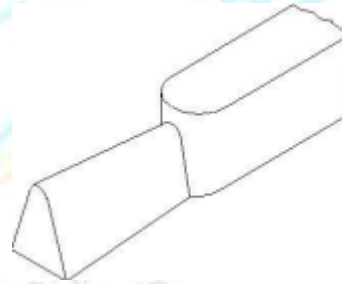
- A) Finger clamp / अंगुली क्लैप
- B) Toe dogs and poppets / पैर की अंगुलियां और पॉपेट्स
- C) Goose neck clamp / हंस गर्दन क्लैप
- D) "U" strap clamp / "यू" पट्टा क्लैप



Answer: B) Toe dogs and poppets / पैर की अंगुलियां और पॉपेट्स

24b. What is the name of the V-slotting tool? / V स्लॉटिंग टूल का नाम क्या है?

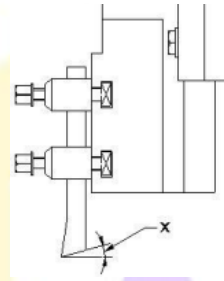
- A) Round nose tool / गोल नाक का औजार
- B) Parting tool / बंटाई का उपकरण
- C) Key way cutting tool / कीवे कटिंग टूल
- D) Finishing tool / फिनिशिंग टूल



Answer: A) Round nose tool / गोल नाक का औजार

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

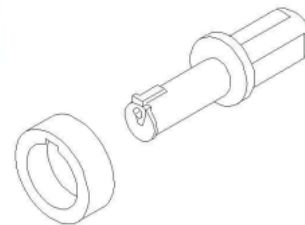
- A) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल
- B) Rake angle / रेक कोण
- C) Relief angle / राहत का कोण
- D) Chisel angle / छेड़ी का कोण



Answer: A) Clearance angle / क्लीयरेंस एंगल

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

- A) Keyway tool holder / कीवे टूल होल्डर
- B) Form tool holder / फॉर्म टूल होल्डर
- C) Spline tool holder / स्प्लाइन टूल होल्डर
- D) Sizing tool holder / साइजिंग टूल होल्डर



Answer: A) Keyway tool holder / कीवे टूल होल्डर

27. What is the formula to find the internal minor diameter of an involute spline? / इवॉल्यूट स्प्लाइन के आंतरिक माइनॉर डायमीटर को खोजने का सूत्र क्या है?

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

Answer: B)

---

28. What is the function of the ram in a slotting machine? / स्लॉटिंग मशीन में राम का क्या कार्य है?

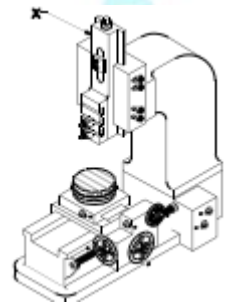
- A) Hold work / काम पकड़ना  
B) Reciprocates the tool / उपकरण को पलटना  
C) Changes the speed of the tool / उपकरण की गति बदलना  
D) Houses the driving mechanism / ड्राइविंग तंत्र को समाहित करना

Answer: B) Reciprocates the tool / उपकरण को पलटना

---

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

- A) Holds the work / काम पकड़ता है  
B) Rotate the table / टेबल को घुमाना  
C) Changes the feed rate / फीड दर में परिवर्तन करना  
D) Holds and moves the tool / उपकरण को पकड़ना और आगे बढ़ाना



Answer: D) Holds and moves the tool / उपकरण को पकड़ता है और आगे बढ़ाता है

---

30. Where is the rotary table fixed on a slotting machine? / स्लॉटिंग मशीन पर रोटरी टेबल कहां तय होती है?

- A) Bed / बिस्तर  
B) Base / आधार  
C) Saddle / सैडल  
D) Cross slide / क्रॉस स्लाइड

Answer: D) Cross slide / क्रॉस स्लाइड

---

**31. Which part's position was changed for adjusting the stroke length of the slotting machine? / स्लॉटिंग मशीन की स्ट्रोक लंबाई को समायोजित करने के लिए किस भाग की स्थिति बदली गई?**

- A) Ram / राम
- B) Slotted link / स्लॉटेड लिंक
- C) Sliding block / स्लाइडिंग ब्लॉक
- D) Connecting rod / कनेक्टिंग रॉड

**Answer:** C) Sliding block / स्लाइडिंग ब्लॉक

---

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

- A) Converts sliding motion to rotary motion / स्लाइडिंग गति को रोटरी गति में बदलना
- B) Converts linear motion to oscillating motion / रैखिक गति को दोलन गति में बदलना
- C) Converts oscillating motion to rotary motion / दोलन गति को रोटरी गति में बदलना
- D) Converts rotary motion to reciprocating motion / रोटरी गति को प्रत्यावर्ती गति में बदलना

**Answer:** D) Converts rotary motion to reciprocating motion / रोटरी गति को प्रत्यावर्ती गति में बदलना

---

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

- A) To reduce idle time / निष्क्रिय समय को कम करना
- B) To increase idle time / निष्क्रिय समय बढ़ाना
- C) To increase feeding time / फीडिंग समय बढ़ाना
- D) To reduce cutting time / कटाई का समय कम करना

**Answer:** A) To reduce idle time / निष्क्रिय समय को कम करना

---

**34. What will the change in angular distance of the slide during the cutting stroke in slotting? / स्लॉटिंग में स्ट्रोक काटने के दौरान स्लाइड के कोणीय दूरी में क्या परिवर्तन होगा?**

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

**Answer:** B) More than in return stroke / रिटर्न स्ट्रोक से ज्यादा

35. What is the name of the feed movement if the table moves towards and away from the column of the slotter? / यदि स्लॉटर की तालिका स्तंभ की ओर और उससे दूर जाती है तो उस फीड मूवमेंट का नाम क्या है?

- A) Cross movement / क्रॉस मूवमेंट
- B) Circular movement / सर्कुलर मूवमेंट
- C) Vertical movement / ऊर्ध्वाधर मूवमेंट
- D) Longitudinal movement / लांगीट्यूडिनल मूवमेंट

**Answer:** D) Longitudinal movement / लांगीट्यूडिनल मूवमेंट

---

36. In which direction does the table of the slotter move to achieve cross movement? / क्रॉस मूवमेंट प्राप्त करने के लिए स्लॉटर की तालिका किस दिशा में जाती है?

- A) Angular direction / कोणीय दिशा
- B) Vertical direction / ऊर्ध्वाधर दिशा
- C) Parallel to the column face / स्तंभ के चेहरे के समानांतर
- D) Perpendicular to column face / स्तंभ के चेहरे के लंबवत

**Answer:** C) Parallel to the column face / स्तंभ के चेहरे के समानांतर

---

37. What is the function of pawl in a slotter power feed mechanism? / स्लॉटर पावर फीड मैकेनिज़्म में पौल का क्या कार्य है?

- A) Rotate circular table / सर्कुलर तालिका घुमाना
- B) Rotate ratchet wheel / रैचेट व्हील घुमाना
- C) Increase speed of ram / राम की गति बढ़ाना
- D) Decrease speed of ram / राम की गति कम करना

**Answer:** B) Rotate ratchet wheel / रैचेट व्हील घुमाना

---

38. How much angle should be indexed by the rotary table for machining the parallel side from the reference side? / संदर्भ पक्ष से समांतर पक्ष के लिए रोटरी टेबल द्वारा कितनी कोणीय दूरी इंडेक्स की जानी चाहिए?

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

Answer: C) 180°

---

39. Which type of tool head is used in general-purpose slotters? / सामान्य प्रयोजन के स्लॉटर्स में किस प्रकार का टूल हेड उपयोग किया जाता है?

- A) Rotating tool head / घूर्णन टूल हेड
- B) Extension tool head / एक्सटेंशन टूल हेड
- C) Relieving tool head / राहत देने वाला टूल हेड
- D) Plain type tool head / सामान्य प्रकार टूल हेड

Answer: D) Plain type tool head / सामान्य प्रकार टूल हेड

---

40. Which device is used for checking the perpendicular of the tool shank in a slotter? / स्लॉटर में टूल शैंक की लंबवतता जांचने के लिए कौन सा उपकरण उपयोग किया जाता है?

- A) Steel rule / स्टील रूल
- B) Try square / ट्राई स्क्वायर
- C) Angle plate / कोण प्लेट
- D) Straight edge / स्ट्रेट एज

Answer: B) Try square / ट्राई स्क्वायर

---

41. What is the required approach distance in slotting operation? / स्लॉटिंग ऑपरेशन में आवश्यक अप्रोच दूरी क्या है?

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

Answer: B) 25 mm

---

42. What is the purpose of providing approach distance for the tool in slotting? / स्लॉटिंग में टूल के लिए अप्रोच दूरी प्रदान करने का उद्देश्य क्या है?

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

**Answer:** D) To get sufficient time to feed / उचित समय पाने के लिए

43. What is the purpose of splines in a transmission system? / एक संचरण प्रणाली में स्प्लाइन्स का उद्देश्य क्या है?

- A) To change speed / गति बदलने के लिए
- B) To transmit torque / टॉर्क संचारित करने के लिए
- C) To transmit temperature / तापमान संचारित करने के लिए
- D) To increase horsepower / हॉर्सपावर बढ़ाने के लिए

**Answer:** B) To transmit torque / टॉर्क संचारित करने के लिए

44. What is the method of lubrication the oil pump comes under? / तेल पंप किस प्रकार की स्नेहन विधि के तहत आता है?

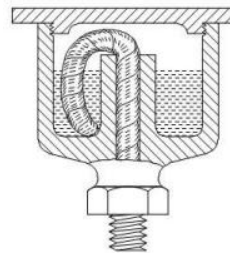
- A) Splash method / स्पलैश विधि
- B) Force feed method / बल फीड विधि
- C) Gravity feed method / गुरुत्वाकर्षण फीड विधि
- D) Pressure feed method / दबाव फीड विधि

**Answer:** B) Force feed method / बल फीड विधि

45. What is the name of lubrication? / स्नेहन का नाम क्या है?

- A) Oil cup / तेल का प्याला
- B) Winkley oiler / विंकली ऑयलर
- C) Wick feed lubricator / विक फीड स्नेहक
- D) Sight feed lubricator / स्नेहक फीड स्नेहक

**Answer:** C) Wick feed lubricator / विक फीड स्नेहक



46. What is the clearance angle of parting tool in slotting machine? / स्लॉटिंग मशीन में पार्टिंग टूल का क्लीयरेंस कोण क्या है?

- A) 10°
- B) 2°
- C) 15°
- D) 20°

Answer: A) 10°

---

47. Which type of spline has equally spaced grooves parallel in both directions, radial and axial? / किस प्रकार के स्प्लाइन में दोनों दिशाओं, रेडियल और अक्षीय में समान रूप से खांचे होते हैं?

- A) Involute spline / इनवोल्यूट स्प्लाइन
- B) Parallel key spline / समांतर की स्प्लाइन
- C) Serration / दांतदार स्प्लाइन
- D) Ball spline / बॉल स्प्लाइन

Answer: B) Parallel key spline / समांतर की स्प्लाइन

---

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

- A) Ring oiling / रिंग ऑइलिंग
- B) Stauffer screw down / स्टॉफर स्कू डाउन
- C) Oilcan / तेल का डिब्बा
- D) Winkley oil / विंकली ऑइल

Answer: A) Ring oiling / रिंग ऑइलिंग

---

49. Which slotting machine has two or three slotting heads that function independently? / किस स्लॉटिंग मशीन में दो या तीन स्लॉटिंग हेड होते हैं जो स्वतंत्र रूप से कार्य करते हैं?

- A) Precision tool room slotting machine / प्रिसिजन टूल रूम स्लॉटिंग मशीन
- B) Die slotting machine / डाई स्लॉटिंग मशीन
- C) Locomotive frame slotting machine / लोकमोटिव फ्रेम स्लॉटिंग मशीन
- D) Travelling head slotting machine / ट्रैवेलिंग हेड स्लॉटिंग मशीन

Answer: C) Locomotive frame slotting machine / लोकमोटिव फ्रेम स्लॉटिंग मशीन

---

50. What is the reason for providing one side of the slotted link as heavy and big in a slotting machine? / स्लॉटिंग मशीन में स्लॉटेड लिंक के एक तरफ भारी और बड़ा होने का कारण क्या है?

- A) To increase speed / गति बढ़ाने के लिए
- B) To decrease speed / गति को कम करने के लिए
- C) To reduce vibration / कंपन को कम करने के लिए
- D) To balance the weight of ram / राम के वजन को संतुलित करने के लिए

**Answer:** D) To balance the weight of ram / राम के वजन को संतुलित करने के लिए

---

## Machinist – Semester 2 - Module 2.1 - Milling Machine

---

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

- A) Base / आधार
- B) Knee / घटुंआ
- C) Column / स्तंभ
- D) Gearbox / गियरबॉक्स

**ANSWER:** C) Column / स्तंभ

---

52 : Which part of the milling machine accommodates the feed motor and gear box? / मिलिंग मशीन के किस भाग में फीड मोटर और गियर बॉक्स स्थित होते हैं?

- A) Base / आधार
- B) Knee / घटुंआ
- C) Saddle / सैडल
- D) Column / स्तंभ

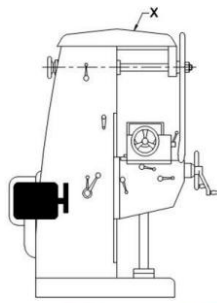
**ANSWER:** B) Knee / घटुंआ

---

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

- A) Column / स्तंभ
- B) Spindle / धुरा
- C) Over arm / हाथ पर
- D) Main motor / मुख्य मोटर

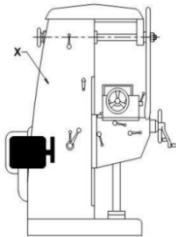
ANSWER: C) Over arm / हाथ पर



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

- A) Main motor / मुख्य मोटर
- B) Spindle / धुरा
- C) Column / स्तंभ
- D) Base / आधार

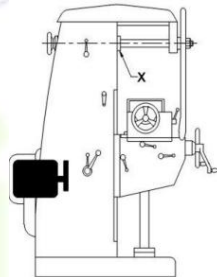
ANSWER: C) Column / स्तंभ



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

- A) Main motor / मुख्य मोटर
- B) Spindle / धुरा
- C) Column / स्तंभ
- D) Base / आधार

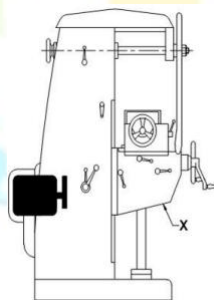
ANSWER: B) Spindle / धुरा



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

- A) Base / आधार
- B) Knee / घटुंआ
- C) Column / स्तंभ
- D) Over arm / हाथ पर

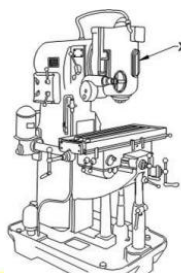
ANSWER: B) Knee / घटुंआ



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

- A) Base / आधार
- B) Table / तालिका
- C) Column / स्तंभ
- D) Vertical head / ऊर्ध्वाकधर लसर

ANSWER: D) Vertical head / ऊर्ध्वाकधर लसर



Solution and Explanation on  
You Tube Channel



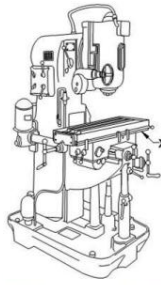
E-Learn ITI



For more Update

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

- A) Base / आधार
- B) Table / तालिका
- C) Column / स्तंभ
- D) Vertical head / ऊर्ध्वाकधर लसर



ANSWER: B) Table / तालिका

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

- A) 20°
- B) 25°
- C) 35°
- D) 45°

ANSWER: B) 25°

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

- A) Heavy duty plain milling cutter / भारी शल्क सादा मिलिंग कटर
- B) Light duty plain milling cutter / हल्के कर्तव्य सादा मिलिंग कटर
- C) Helical plain milling / पेड़ार सादा मिलिंग
- D) Inserted tool cutter / इंसर्टेड टूल कटर

ANSWER: C) Helical plain milling / पेड़ार सादा मिलिंग

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

- A) Helix angle / हेलिक्स कोण
- B) Bore diameter / बोर व्यास
- C) Outside diameter / बाहरी व्यास
- D) Length of the cutter / कटर की लंबाई

ANSWER: D) Length of the cutter / कटर की लंबाई



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

- A) Half side milling cutter / आधे साइड मिलिंग कटर
- B) Inter locking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- C) Plain side and face milling cutter / सादा साइड और फेस मिलिंग कटर
- D) Staggered teeth side milling cutter / सटे हुए दांत साइड मिलिंग कटर

ANSWER: C) Plain side and face milling cutter / सादा साइड और फेस मिलिंग कटर

---

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

- A) Half side milling cutter / आधे साइड मिलिंग कटर
- B) Plain side and face milling cutter / सादा साइड और फेस मिलिंग कटर
- C) Inter locking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- D) Staggered teeth side milling cutter / सटे हुए दांत साइड मिलिंग कटर

ANSWER: D) Staggered teeth side milling cutter / सटे हुए दांत साइड मिलिंग कटर

---

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

- A) Half side milling cutter / आधे साइड मिलिंग कटर
- B) Plain side face milling cutter / सादा साइड फेस मिलिंग कटर
- C) Inter locking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- D) Stragger teeth side milling cutter / सटे हुए दांत साइड मिलिंग कटर

ANSWER: C) Inter locking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर

---

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

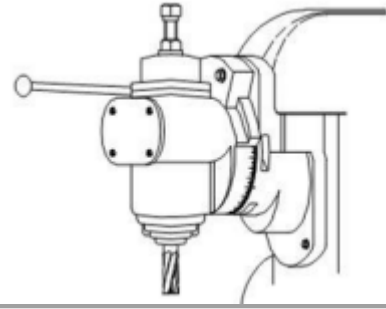
- A) End milling cutter / एंड मिलिंग कटर
- B) Plain milling cutter / सादा मिलिंग कटर
- C) Side and face cutter / साइड और फेस कटर
- D) Angular milling cutter / कोणीय मिलिंग कटर

ANSWER: D) Angular milling cutter / कोणीय मिलिंग कटर

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

- A) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B) High speed attachment / उच्च गति का अटैचमेंट
- C) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट
- D) Vertical milling attachment / ऊर्ध्वल मिलिंग अटैचमेंट

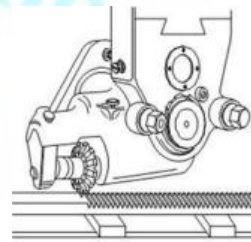
ANSWER: D) Vertical milling attachment / ऊर्ध्वल मिलिंग अटैचमेंट



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

- A) High speed attachment / उच्च गति का अटैचमेंट
- B) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट
- C) Vertical milling attachment / ऊर्ध्वल मिलिंग अटैचमेंट
- D) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पायरल अटैचमेंट

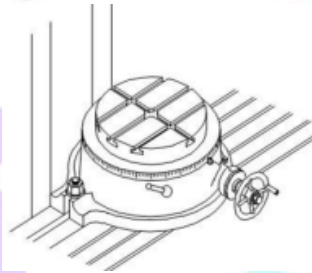
ANSWER: B) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट



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

- A) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट
- C) Circular table attachment / गोल तालिका अटैचमेंट
- D) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पायरल अटैचमेंट

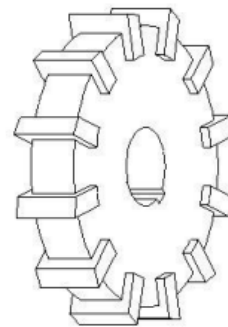
ANSWER: C) Circular table attachment / गोल तालिका अटैचमेंट



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

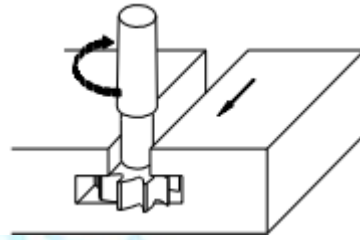
- A) Solid cutter / ठोस कटर
- B) Plain milling cutter / सादा मिलिंग कटर
- C) Inserted tool cutter / इंसर्टेड टूल कटर
- D) Helical plain milling cutter / पेइडार सादा मिलिंग कटर

ANSWER: C) Inserted tool cutter / इंसर्टेड टूल कटर



70a. Which machine tool can hold more number of cutters at a time and is also good in accuracy and surface finish? कौन-सी मशीन टूल एक बार में अधिक संख्या में कटर पकड़ सकती है और सटीकता व सतह की गुणवत्ता में भी अच्छी है?

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



ANSWER: B. Milling machine | मिलिंग मशीन

71. Which type of milling machine is mostly used in general workshops and industries?

किस प्रकार की मिलिंग मशीन का उपयोग ज्यादातर सामान्य कार्यशालाओं और उद्योगों में किया जाता है?

- A. Vertical milling machine | वर्टिकल मिलिंग मशीन
- B. Fixed bed milling machine | फिक्स्ड बेड मिलिंग मशीन
- C. Universal milling machine | यूनिवर्सल मिलिंग मशीन
- D. Horizontal milling machine | हॉरिजॉन्टल मिलिंग मशीन

ANSWER: C. Universal milling machine | यूनिवर्सल मिलिंग मशीन

72. Which machine removes material at a faster rate in comparison to other machines?

अन्य मशीनों की तुलना में कौन-सी मशीन तेज दर से सामग्री हटा सकती है?

- A. Lathe | खराद
- B. Milling machine | मिलिंग मशीन
- C. Shaping machine | मशीन को आकार देने वाली
- D. Grinding machines | पिसाई मशीनें

ANSWER: B. Milling machine | मिलिंग मशीन

73. Which type of milling machine can accommodate heavy workpieces?

किस प्रकार की मिलिंग मशीन भारी कार्य को समायोजित कर सकती है?

- A. Plain milling machine | साधारण मिलिंग मशीन
- B. Vertical milling machine | वर्टिकल मिलिंग मशीन
- C. Universal milling machine | यूनिवर्सल मिलिंग मशीन
- D. Special type milling machine | विशेष प्रकार की मिलिंग मशीन

ANSWER: A. Plain milling machine | साधारण मिलिंग मशीन

---

74. Which type of milling machine is ideal for boring, pocket milling, profile milling, and making keyways in the middle of a shaft?

किस प्रकार की मिलिंग मशीन बोरिंग, पॉकेट मिलिंग, प्रोफाइल मिलिंग और शाफ्ट के मध्य में कीवे बनाने के लिए उपयुक्त है?

- A. Plain milling machine | साधारण मिलिंग मशीन
- B. Vertical milling machine | वर्टिकल मिलिंग मशीन
- C. Universal milling machine | यूनिवर्सल मिलिंग मशीन
- D. Special type milling machine | विशेष प्रकार की मिलिंग मशीन

ANSWER: B. Vertical milling machine | वर्टिकल मिलिंग मशीन

---

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

- A) Half side milling cutter / हाफ साइड मिलिंग कटर
- B) Plain side milling cutter / सादा साइड मिलिंग कटर
- C) Interlocking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- D) Staggered teeth side milling cutter / स्ट्रैगर दांत साइड मिलिंग कटर

ANSWER: A) Half side milling cutter / हाफ साइड मिलिंग कटर

---

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

- A) Half side milling cutter / हाफ साइड मिलिंग कटर
- B) Plain side and face milling cutter / सादा पक्ष और फेस मिलिंग कटर
- C) Inter locking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- D) Staggered teeth side milling cutter / स्ट्रैगर दांत साइड मिलिंग कटर

**ANSWER:** D) Staggered teeth side milling cutter / स्ट्रैगर दांत साइड मिलिंग कटर

---

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

- A) Half side milling cutter / हाफ साइड मिलिंग कटर
- B) Plain side and face milling cutter / सादा पक्ष और फेस मिलिंग कटर
- C) Staggered teeth side milling cutter / स्ट्रैगर दांत साइड मिलिंग कटर
- D) Inter locking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर

**ANSWER:** D) Inter locking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर

---

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

- A) Slitting saw / स्लिटिंग साँ
- B) End mill cutter / एंड मिल कटर
- C) Slab milling cutter / स्लैब मिलिंग कटर
- D) Side and face cutter / साइड और फेस कटर

**ANSWER:** B) End mill cutter / एंड मिल कटर

---

79 : Which type of cutter is used for milling the flute on taps or reamers? | टैप्स या रीमर्स पर फ्लूट को मिलिंग करने के लिए किस प्रकार के कटर का उपयोग किया जाता है?

- A) Slitting saw / स्लिटिंग साँ
- B) Equal angle milling cutter / समान कोण मिलिंग कटर
- C) Single angle milling cutter / एकल कोण मिलिंग कटर
- D) Double and unequal angle cutter / डबल और असमान कोण कटर

ANSWER: D) Double and unequal angle cutter / डबल और असमान कोण कटर

---

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

- A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग
- B) Side milling / साइड मिलिंग
- C) Face milling / फेस मिलिंग
- D) End milling / एंड मिलिंग

ANSWER: A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग

---

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

- A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग
- B) Side milling / साइड मिलिंग
- C) Face milling / फेस मिलिंग
- D) End milling / एंड मिलिंग

ANSWER: B) Side milling / साइड मिलिंग

---

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

- A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग
- B) Side milling / साइड मिलिंग
- C) Face milling / फेस मिलिंग
- D) End milling / एंड मिलिंग

ANSWER: B) Side milling / साइड मिलिंग

---

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

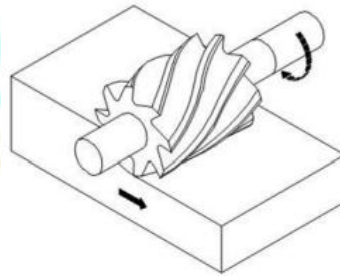
- A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग
- B) Side milling / साइड मिलिंग
- C) Face milling / फेस मिलिंग
- D) End milling / एंड मिलिंग

**ANSWER:** D) End milling / एंड मिलिंग

---

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

- A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग
- B) Side milling / साइड मिलिंग
- C) Face milling / फेस मिलिंग
- D) End milling / एंड मिलिंग

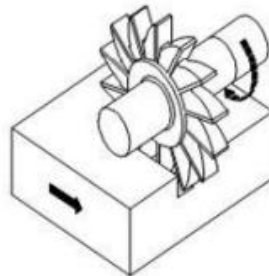


**ANSWER:** A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग

---

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

- A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग
- B) Slot milling / स्लॉट मिलिंग
- C) Face milling / फेस मिलिंग
- D) End milling / एंड मिलिंग

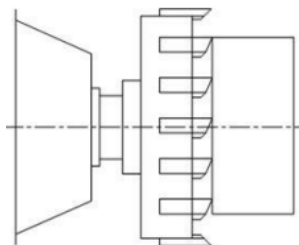


**ANSWER:** B) Slot milling / स्लॉट मिलिंग

---

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

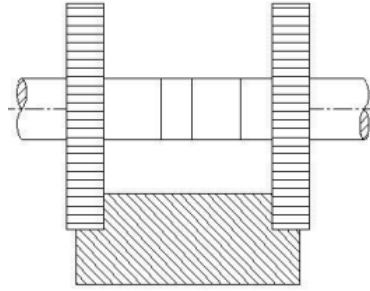
- A) End milling / एंड मिलिंग
- B) Face milling / फेस मिलिंग
- C) Side milling / साइड मिलिंग
- D) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग



**ANSWER:** B) Face milling / फेस मिलिंग

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

- A) Plain or slab milling / सादा या स्लैब मिलिंग
- B) Side milling / साइड मिलिंग
- C) Face milling / फेस मिलिंग
- D) Straddle milling / स्ट्रैडल मिलिंग



ANSWER: D) Straddle milling / स्ट्रैडल मिलिंग

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

- A) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट
- C) Vertical milling attachment / ऊर्ध्वाधर मिलिंग अटैचमेंट
- D) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पाइरल अटैचमेंट

ANSWER: A) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट

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

- A) Vertical milling attachment / ऊर्ध्वाधर मिलिंग अटैचमेंट
- B) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पाइरल अटैचमेंट
- C) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट
- D) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट

ANSWER: B) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पाइरल अटैचमेंट

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

- A) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट
- C) Vertical milling attachment / ऊर्ध्वाधर मिलिंग अटैचमेंट
- D) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पाइरल अटैचमेंट

ANSWER: D) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पाइरल अटैचमेंट



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

- A) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट
- C) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट
- D) Circular table attachment / गोल तालिका अटैचमेंट

ANSWER: B) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट

---

92 : Which milling attachment is fitted to the vertical or horizontal milling machine as required? | किस मिलिंग अटैचमेंट को आवश्यकता अनुसार उर्ध्वाधर या क्षैतिज मिलिंग मशीन में फिट किया जाता है?

- A) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट
- C) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट
- D) Circular table attachment / गोल तालिका अटैचमेंट

ANSWER: B) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट

---

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

- A) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट
- B) Circular table attachment / गोल तालिका अटैचमेंट
- C) Circular table attachment / गोल तालिका अटैचमेंट
- D) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पाइरल अटैचमेंट

ANSWER: A) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट

---

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

- A) Slotting attachments / स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B) High speed attachments / उच्च गति अटैचमेंट
- C) Rack milling attachment / रैक मिलिंग अटैचमेंट
- D) Circular table attachments / गोल तालिका अटैचमेंट

ANSWER: D) Circular table attachments / गोल तालिका अटैचमेंट

---

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

- A) Plain side and face milling cutter / सादा पक्ष और फेस मिलिंग कटर
- B) Interlocking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर
- C) Staggered teeth side milling cutter / कंवपट दांत साइड मिलिंग कटर
- D) Half side milling cutter / हाफ साइड मिलिंग कटर

ANSWER: D) Half side milling cutter / हाफ साइड मिलिंग कटर

---

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

- A) Slotting attachment / स्लॉटिंग अटैचमेंट
- B) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट
- C) Vertical milling attachment / ऊर्ध्वाधर मिलिंग अटैचमेंट
- D) Universal spiral attachment / यूनिवर्सल स्पाइरल अटैचमेंट

ANSWER: B) High speed attachment / उच्च गति अटैचमेंट

---

97 : Which type of milling cutters the sides are relieved or dished to prevent the sides of the cutter from rubbing or binding? | किस प्रकार के मिलिंग कटर के किनारे राहत या खोखले होते हैं ताकि कटर के किनारे रगड़ने या बाधित होने से बच सकें?

- A) Slitting saw / स्लिटिंग साँ
- B) End milling cutter / एंड मिलिंग कटर
- C) Slab milling cutter / स्लैब मिलिंग कटर
- D) Angular milling cutter / कोणीय मिलिंग कटर

ANSWER: C) Slab milling cutter / स्लैब मिलिंग कटर



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

- A) Heavy feed / भारी फीड
- B) Low cutting speed / कम काटने की गति
- C) High cutting speed / उच्च काटने की गति
- D) Less depth of cut / कट की गहराई कम

ANSWER: C) High cutting speed / उच्च काटने की गति

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

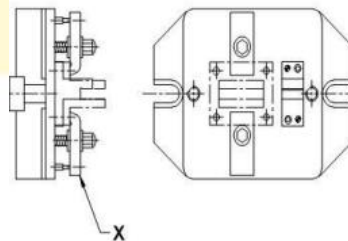
- A) Less finishing allowance / कम फिनिशिंग अलाउंस
- B) More finishing allowance / अधिक फिनिशिंग अलाउंस
- C) Correct finishing allowance / सही फिनिशिंग अलाउंस
- D) Cutting speed high / काटने की गति अधिक

ANSWER: A) Less finishing allowance / कम फिनिशिंग अलाउंस

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

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

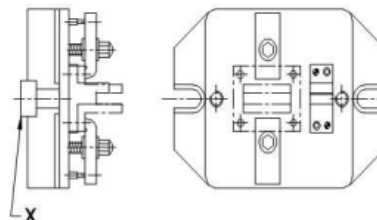
- A) Clamps
- B) Tenons
- C) Component | अंग
- D) Setting block | ब्लॉक लगाने वाला



ANSWER: A) Clamps

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

- A) Clamps
- B) Tenons
- C) Component | अंग
- D) Setting block | ब्लॉक लगाने वाला

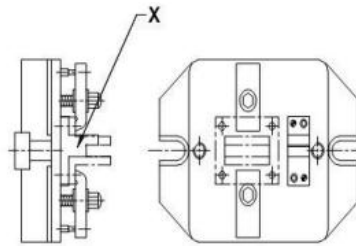


ANSWER: B) Tenons

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

- A) Tenons
- B) Clamps
- C) Component | अंग
- D) Setting block | ब्लॉक लगाने वाला

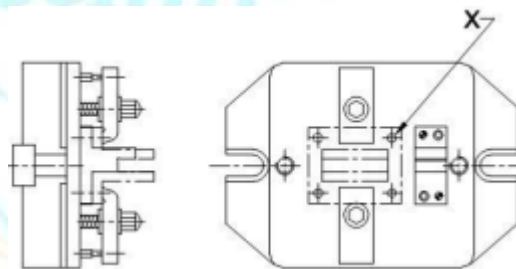
ANSWER: D) Setting block | ब्लॉक लगाने वाला



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

- A) Location pin | स्थान का पिन
- B) Setting block | ब्लॉक लगाने वाला
- C) Component | अंग
- D) Clamps

ANSWER: A) Location pin | स्थान का पिन



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

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

ANSWER: A) Weight

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

- A) Mild steel | नरम इस्पात
- B) Wrought iron | कसा हुआ लोहे
- C) Cast iron | कच्चा लोहे
- D) Bronze | पीतल

ANSWER: B) Wrought iron | कसा हुआ लोहे



**106 : Which of the following property of metals helps to withstand wear and abrasion? | निम्नलिखित में से कौन सी धातु की संपत्ति पहनने और घिसाव को सहन करने में मदद करती है?**

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

**ANSWER:** B) Hardness

---

**107 : What property of the metal, which permits no permanent distortion before breaking? | धातु की कौन सी संपत्ति, जो तोड़े जाने से पहले कोई स्थायी विकृति नहीं होने देती है?**

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

**ANSWER:** C) Brittleness

---

**108 : What property of the metals imparts ability to withstand shock loads? | धातु की कौन सी संपत्ति धातु को शॉक लोड्स को सहन करने की क्षमता प्रदान करती है?**

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

**ANSWER:** D) Toughness

---

**109 : What property enables the metals to withstand tensile forces without rupture? | कौन सी संपत्ति धातुओं को तन्य बलों के बिना टूटने के सहन करने की क्षमता प्रदान करती है?**

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

**ANSWER:** A) Tenacity

---



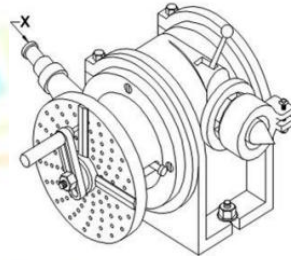
110 : What is the formula for change gear required for differential indexing? | त्विभेदक अिक्रमण के लिए परिवर्तनशील चगयर के लिए सूत्र क्या है?

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

ANSWER: A)

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

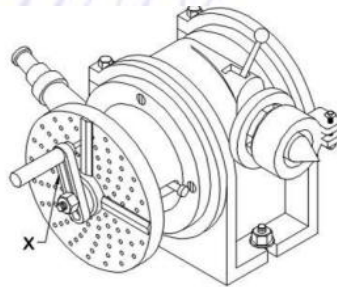
- A) Auxiliary worm shaft | सहायक कृलम शाफ्ट
- B) Index crank | सूचकांक क्रैंक
- C) Sector arms | सेक्टर हाथियार
- D) Index plate | सूचकांक प्लेट



ANSWER: A) Auxiliary worm shaft | सहायक कृलम शाफ्ट

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

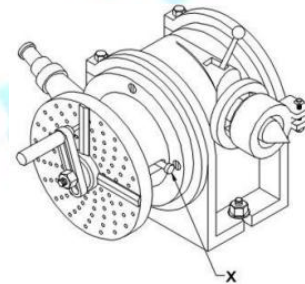
- A) Sector arms | सेक्टर हाथियार
- B) Index crank | सूचकांक क्रैंक
- C) Index plate | सूचकांक प्लेट
- D) Work spindle | काम की धुरी



ANSWER: B) Index crank | सूचकांक क्रैंक

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

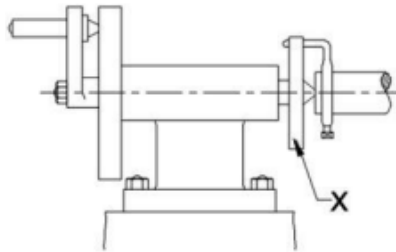
- A) Work spindle | काम की धुरी
- B) Index plate back stop pin | इंडेक्स प्लेट बैक स्टॉप पिन
- C) Direct index plate | डायरेक्ट इंडेक्स प्लेट
- D) Index crank | सूचकांक क्रैंक



ANSWER: B) Index plate back stop pin | इंडेक्स प्लेट बैक स्टॉप पिन

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

- A) Catch plate | प्लेट पकड़ो
- B) Carrier | वाहक
- C) Spindle | धुरा
- D) Index plate | सूचकांक प्लेट



ANSWER: A) Catch plate | प्लेट पकड़ो

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

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

ANSWER: C)  $40/N$

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

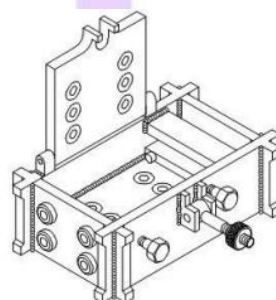
- A)  $T = 9/D$
- B)  $T = D/9$
- C)  $T = D \times 9$
- D)  $T = 2D/9$

ANSWER: B)  $T = D/9$

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

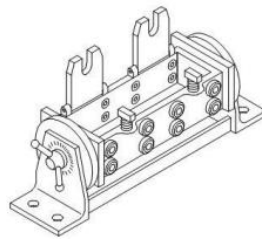
- A) Plate jig | प्लेट जिग
- B) Box jig | बॉक्स जिग
- C) Table jig | टेबल जिग
- D) Post jig | पोस्ट जिग

ANSWER: B) Box jig | बॉक्स जिग



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

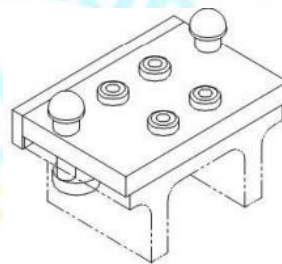
- A) Plate jig | प्लेट जिग
- B) Channel jig | चैनल जिग
- C) Trunnion jig | ट्रनियन जिग
- D) Sandwich jig | सैंडविच जिग



ANSWER: C) Trunnion jig | ट्रनियन जिग

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

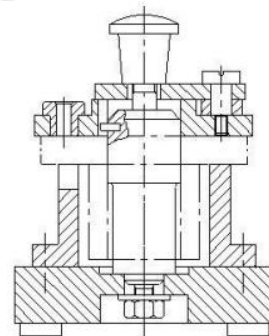
- A) Channel jig | चैनल जिग
- B) Plate jig | प्लेट जिग
- C) Post jig | पोस्ट जिग
- D) Sandwich jig | सैंडविच जिग



ANSWER: B) Plate jig | प्लेट जिग

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

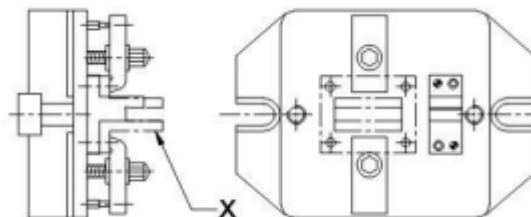
- A) Solid jig | सॉलिड जिग
- B) Post jig | पोस्ट जिग
- C) Table jig | टेबल जिग
- D) Box jig | बॉक्स जिग



ANSWER: B) Post jig | पोस्ट जिग

121 : What is the name of the part fixed in grinding fixture? | ज़ीराइंडिंग फिक्स्चर में तय फकए गए भाग का नाम क्या है?

- A) Clamps | क्लैम्प्स
- B) Tenons | टेन्सन
- C) Component | अंग
- D) Setting Block | ब्लॉक लगाना

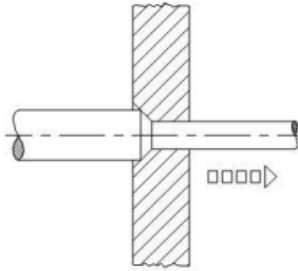


ANSWER: A) Clamps | क्लैम्प्स



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

- A) Drawing | चित्रांकन
- B) Rolling | रोलिंग
- C) Bending | मोड़ना
- D) Spinning | कताई



ANSWER: C) Bending | मोड़ना

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

- A) Hardness | कठोरता
- B) Elasticity | लोच
- C) Ductility | लचीलापन
- D) Malleability | लचीलापन

ANSWER: C) Ductility | लचीलापन

124 : Which mechanical property of metals is advantageous in the production of thin sheets? | धातुओं की कौन सी यांत्रिक संपत्ति पतली शीट्स के उत्पादन में लाभकारी है?

- A) Ductility | लचीलापन
- B) Malleability | विस्तार की क्षमता
- C) Tenacity | दृढ़ता
- D) Machinability | मशीनिंग क्षमता

ANSWER: B) Malleability | विस्तार की क्षमता

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

- A) Ductility | लचीलापन
- B) Malleability | विस्तार की क्षमता
- C) Tenacity | दृढ़ता
- D) Machinability | मशीनिंग क्षमता

ANSWER: B) Malleability | विस्तार की क्षमता



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

- A) Direct indexing | प्रत्यक्ष इंडेक्सिंग
- B) Differential indexing | अंतर इंडेक्सिंग
- C) Simple indexing | सरल इंडेक्सिंग
- D) Angular indexing | कोणीय इंडेक्सिंग

**ANSWER:** B) Differential indexing | अंतर इंडेक्सिंग

---

**127 : Which indexing method, the extended spindle is fitted to the rear of the indexing head spindle? | किस इंडेक्सिंग विधि में विस्तारित स्पिंडल को इंडेक्सिंग हेड स्पिंडल के पीछे फिट किया जाता है?**

- A) Direct indexing | प्रत्यक्ष इंडेक्सिंग
- B) Angular indexing | कोणीय इंडेक्सिंग
- C) Differential indexing | अंतर इंडेक्सिंग
- D) Simple indexing | सरल इंडेक्सिंग

**ANSWER:** C) Differential indexing | अंतर इंडेक्सिंग

---

**128 : What is the ratio of worm and worm wheel mechanism in simple indexing? | सरल इंडेक्सिंग में कृम और कृम पहिये तंत्र का अनुपात क्या है?**

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

**ANSWER:** A) 30 : 2

---

**129 : Find the index crank movement for the crank required to index 16 divisions? | सिू कांक के लिए सिू कांक क्रैंक आंदोलन खोजें 16 डिवीजन के लिए आवश्यक क्रैंक?**

- A)  $2 \frac{1}{2}$  turns |  $2 \frac{1}{2}$  बार घूमता है
- B)  $3 \frac{3}{4}$  turns |  $3 \frac{3}{4}$  बार घूमता है
- C)  $4 \frac{1}{4}$  turns |  $4 \frac{1}{4}$  बार घूमता है
- D)  $4 \frac{3}{5}$  turns |  $4 \frac{3}{5}$  बार घूमता है

**ANSWER:** A)  $2 \frac{1}{2}$  turns |  $2 \frac{1}{2}$  बार घूमता है

---

**130 : Which machines jigs are used? | किस मशीनों में जिग्स का उपयोग किया जाता है?**

- A) Lathe | खराद
- B) Milling machine | मिलिंग मशीन
- C) Drilling machine | ड्रिलिंग मशीन
- D) Grinding machine | ग्राइंडिंग मशीन

**ANSWER:** C) Drilling machine | ड्रिलिंग मशीन

---

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

- A) Plate jig | प्लेट जिग
- B) Channel jig | चैनल जिग
- C) Sandwich jig | सैंडविच जिग
- D) Trunnion jig | ट्रन्नियन जिग

**ANSWER:** C) Sandwich jig | सैंडविच जिग

---

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

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

**ANSWER:** D) Box jig | बॉक्स जिग

---

**133 : Which is the device used to hold, locate and guide the tool? | उपकरण को पकड़ने, स्थान निर्धारित करने और मार्गदर्शन करने के लिए कौन सा उपकरण उपयोग किया जाता है?**

- A) Jig | जिग
- B) Fixture | फिक्स्चर
- C) Chuck | चक
- D) Collet chuck | कोलेट चक

**ANSWER:** A) Jig | जिग

---

134 : Calculate the index crank movement required to index 8 divisions in simple indexing? | सरल इंडेक्सिंग में 8 डिवीजन के लिए आवश्यक सिंक्रॉनिक आंदोलन की गणना करें?

- A) 3 turn | 3 बार घूमता है
- B) 4 turn | 4 बार घूमता है
- C) 5 turn | 5 बार घूमता है
- D) 6 turn | 6 बार घूमता है

ANSWER: C) 5 turn | 5 बार घूमता है

---

135 : Which of the following material is more elastic? | निम्नलिखित में से कौन सा पदार्थ अधिक लचीला है?

- A) Plastic | प्लास्टिक
- B) Steel | इस्पात
- C) Cast iron | कच्चा लोहे
- D) Aluminium | एल्युमिनियम

ANSWER: B) Steel | इस्पात

---

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

- A) Tungsten | टंगस्टन
- B) Cast iron | कच्चा लोहे
- C) Steel | इस्पात
- D) Wrought iron | गढ़ा हुआ लोहे

ANSWER: D) Wrought iron | गढ़ा हुआ लोहे

---

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

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

ANSWER: B) The material is elastic | सामग्री लोचदार है

---

**138 : What is the reason for selecting wrought iron for manufacturing crane hooks? | क्रेन हुक के निर्माण के लिए व्रॉट आयरन को क्यों चुना जाता है?**

- A) It is tough | यह कठोर है
- B) It has tenacity | इसमें तप है
- C) It is hard | यह कठोर है
- D) It has machinability | इसमें यांत्रिकता है

**ANSWER:** A) It is tough | यह कठोर है

---

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

- A) Idler gear | आइलर गियर
- B) Driver gear | ड्राइवर गियर
- C) Driven gear | प्रेरित गियर
- D) Worm gear | सर्प गियर

**ANSWER:** A) Idler gear | आइलर गियर

---

**140 : Which type of jig has a hinged cover with latch clamps? | किस प्रकार के जिग में लचकीला कवर और लैच क्लैम्प होते हैं?**

- A) Box jig | बॉक्स जिग
- B) Post jig | पोस्ट जिग
- C) Table jig | टेबल जिग
- D) Latch or leaf jig | लैच या पत्तेदार जिग

**ANSWER:** D) Latch or leaf jig | लैच या पत्तेदार जिग

## Machinist – Semester 2 - Module 3 - Turning Threads

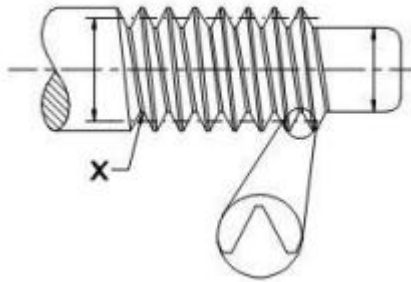
141 : Which one of the following taper turning methods needs high initial cost? | तिम्लिखखत मेंसे किस टेपर टर्निंग विधि में उच्च प्रारंभिक लागत की आवश्यकता होती है?

- A) Form tool | फॉर्म टूल
- B) Taper turning attachment | टेपर टर्निंग अटैचमेंट
- C) Tail stock set over method | टेल स्टॉक सेट ओवर विधि
- D) Compound rest swivelling | कम्पाउंड रेस्ट स्विवलिंग

ANSWER: B) Taper turning attachment | टेपर टर्निंग अटैचमेंट

142 : What is the name of the bottom surface joining the two sides of adjacent threads marked as X? | X केरूप मेंचिह्नित आसन्न धागे के दोनों फकीरों से जुड़ी हुई तृतीयक सतह का नाम क्या है?

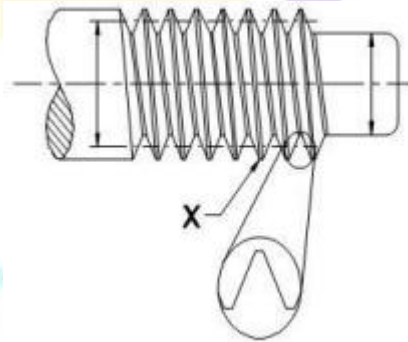
- A) Root | जड़
- B) Crest | क्रेस्ट
- C) Flank | टेढ़
- D) Minor diameter | छोटा व्यास



ANSWER: A) Root | जड़

143 : What is the name of the element of screw thread marked as X? | Marked X केरूप मेंचिह्नित स्क्रू थ्रेड के तत्व का नाम क्या है?

- A) Root | जड़
- B) Crest | क्रेस्ट
- C) Flank | टेढ़
- D) Minor diameter | छोटा व्यास



ANSWER: B) Crest | क्रेस्ट

**144 : What is the name of the surface joining the crest and the root? | क्रेस्ट और जड़ को जोड़ने वाली सतह का नाम क्या है?**

- A) Hand | हाथ
- B) Lead | लीड
- C) Pitch | पिच
- D) Flank | टेढ़

**ANSWER:** D) Flank | टेढ़

---

**145 : What is the name of the included angle between the flanks of adjacent threads? | समिपवर्ती धागों के फकीरों के बीच समाविष्ट कोण का नाम क्या है?**

- A) Helix angle | हेलिक्स कोण
- B) Thread angle | धागा कोण
- C) Pressure angle | दाब कोण
- D) Clearance angle | दूरी कोण

**ANSWER:** B) Thread angle | धागा कोण

---

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

- A) Lead | लीड
- B) Flank | टेढ़
- C) Pitch | पिच
- D) Depth | गहराई

**ANSWER:** D) Depth | गहराई

---

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

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

**ANSWER:** C) Major diameter | प्रमुख व्यास

---

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

- A) Lead | लीड
- B) Pitch | पिच
- C) Flank | टेढ़
- D) Depth | गहराई

ANSWER: B) Pitch | पिच

---

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

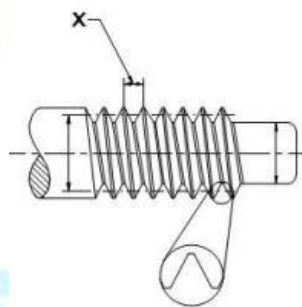
- A) Pitch | पिच
- B) Lead | लीड
- C) Flank | टेढ़
- D) Depth | गहराई

ANSWER: B) Lead | लीड

---

150 : What is the name of the thread element marked as X? | थ्रेड तत्व का नाम जो X के रूप में चिह्नित है, क्या है?

- A) Axis | अक्ष
- B) Flank | टेढ़
- C) Depth | गहराई
- D) Screw pitch | स्क्रू पिच



ANSWER: D) Screw pitch | स्क्रू पिच

---



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

- A) Vee threads | वी धागे
- B) Square threads | चौकोर धागे
- C) Saw tooth threads | आरा दांत थ्रेड
- D) Trapezoidal threads | ट्रैपेजॉइडल धागे

ANSWER: A) Vee threads | वी धागे

152 : Find the lead of a double start thread having a pitch of 1.5mm. | एक डबल स्टार्ट थ्रेड का लीड खोजें, जिसकी पिच 1.5 मिमी है।

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

ANSWER: B) 3 mm

153 : What is the included angle of the conical point of the lathe center? | खराद के केंद्र के शंक्वाकार बिंदु का समाविष्ट कोण क्या है?

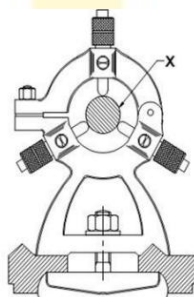
- A) 50°
- B) 60°
- C) 90°
- D) 120°

ANSWER: B) 60°

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

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

ANSWER: B) Work | काम



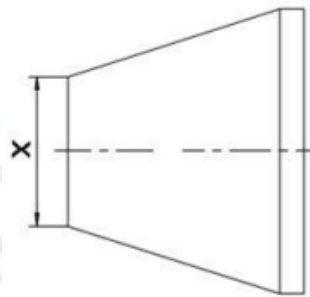
155 : What is the method of turning where in a cylindrical work-piece is turned to have a uniform increase or decrease in diameter along the length? | एक बेलनाकार काम में जहां मोड़ की विधि क्या है- टुकड़ा एक समान वृद्धि या कमी के साथ व्यास में लंबाई के साथ?

- A) Boring | उबाऊ
- B) Grooving | गहराई
- C) Step turning | कदम मोड
- D) Taper turning | टेपर मोड

ANSWER: D) Taper turning | टेपर मोड

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

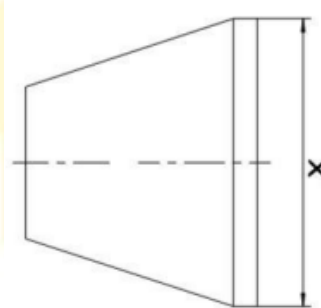
- A) Small diameter | छोटा व्यास
- B) Length of taper | टेपर की लंबाई
- C) Taper length of taper | टेपर की लंबाई
- D) Included angle of taper | शंकु का कोण



ANSWER: A) Small diameter | छोटा व्यास

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

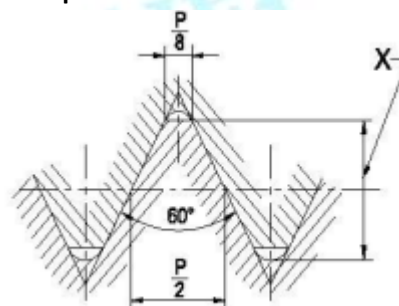
- A) Big diameter | बड़ा व्यास
- B) Small diameter | छोटा व्यास
- C) Length of taper | टेपर की लंबाई
- D) Included taper angle | शंकु का कोण



ANSWER: A) Big diameter | बड़ा व्यास

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

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



ANSWER: D) Depth of thread | धागे की गहराई

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

- A) Tail stock offset method | टेल स्टॉक ऑफसेट विधि
- B) Form tool method | फॉर्म टूल विधि
- C) Taper turning attachment method | टेपर टर्निंग अटैचमेंट विधि
- D) Compound slide swivelling method | कंपाउंड स्लाइड स्विवेलिंग विधि

**ANSWER:** C) Taper turning attachment method | टेपर टर्निंग अटैचमेंट विधि

---

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

- A) Initial cost is less | प्रारंभिक लागत कम है
- B) Power feed cannot be given | पावर फीड नहीं दी जा सकती
- C) Job can be held between centres | जॉब को सेंटरों के बीच रखा जा सकता है
- D) The alignment of lathe centres is not disturbed | लेथ सेंटरों का संरेखण बाधित नहीं होता

**ANSWER:** D) The alignment of lathe centres is not disturbed | लेथ सेंटरों का संरेखण बाधित नहीं होता

---

**161 : Which one of the following is the disadvantage of taper turning attachment? | निम्नलिखित में से कौन सी टेपर टर्निंग अटैचमेंट का नुकसान है?**

- A) Power feed cannot be given | पावर फीड नहीं दी जा सकती
- B) Turning slow taper angles only | केवल धीमे टेपर कोणों को घुमाया जा सकता है
- C) Surface finish cannot be obtained | सतह की फिनिश प्राप्त नहीं की जा सकती
- D) Lengthy taper cannot be produced | लंबा टेपर नहीं बनाया जा सकता

**ANSWER:** B) Turning slow taper angles only | केवल धीमे टेपर कोणों को घुमाया जा सकता है

---

**162 : What is the function of attachment in taper turning? | टेपर टर्निंग में अटैचमेंट का कार्य क्या है?**

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

**ANSWER:** D) Tool is guided to required angle | उपकरण को आवश्यक कोण पर मार्गदर्शन किया जाता है

---

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

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

**ANSWER:** C) Major diameter | प्रमुख व्यास

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

- A) Screw thread micrometer | पेंच धागा माइक्रोमीटर
- B) Vernier caliper | वर्नियर कैलीपर
- C) Vernier height gauge | वर्नियर ऊंचाई मापी यंत्र
- D) Vernier bevel protractor | वर्नियर बिवल प्रोट्रेक्टर

**ANSWER:** A) Screw thread micrometer | पेंच धागा माइक्रोमीटर

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

- A) Helix angle | हेलिक्स कोण
- B) Thread angle | धागा कोण
- C) Pressure angle | दाब कोण
- D) Clearance angle | क्लियरेंस कोण

**ANSWER:** A) Helix angle | हेलिक्स कोण

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

- A) Lead | लीड
- B) Thread angle | धागा कोण
- C) Number of start | प्रारंभ की संख्या
- D) Direction of advance | अग्रिम की दिशा

**ANSWER:** D) Direction of advance | अग्रिम की दिशा

167 : What does it mean a thread is turning clockwise to advance? | इसका क्या मतलब है कि एक धागा अग्रिम के लिए घड़ी की दिशा में मुड़ रहा है?

- A) It is a fine thread | यह एक अच्छा धागा है
- B) It is a coarse thread | यह एक मोटा धागा है
- C) It is a left hand thread | यह बाएं हाथ का धागा है
- D) It is a right hand thread | यह दाएं हाथ का धागा है

ANSWER: D) It is a right hand thread | यह दाएं हाथ का धागा है

---

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

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

ANSWER: D) Major diameter | प्रमुख व्यास

---

169 : What is major dia - minor dia? | मेजर डायमीटर - माइर डायमीटर क्या है?

- A) Depth | गहराई
- B) 2 x depth | 2 x गहराई
- C)  $\frac{1}{2}$  x depth |  $\frac{1}{2}$  x गहराई
- D)  $\frac{1}{4}$  x depth |  $\frac{1}{4}$  x गहराई

ANSWER: B) 2 x depth | 2 x गहराई

---

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

- A) Helix angle is less | हेलिक्स कोण कम है
- B) Helix angle is more | हेलिक्स का कोण अधिक है
- C) Advance in clockwise turning | घड़ी की दिशा में मोड़ में अग्रिम
- D) Advance in anticlockwise turning | एंटी-घड़ी की दिशा में मोड़ में अग्रिम

ANSWER: D) Advance in anticlockwise turning | एंटी-घड़ी की दिशा में मोड़ में अग्रिम

---

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

- A) Vee thread | वी धागा
- B) Knuckle thread | कंकल धागा
- C) Saw tooth thread | आरा दांत धागा
- D) Ball screw thread | बॉल स्क्रू धागा

ANSWER: B) Knuckle thread | कंकल धागा

---

172 : Which of the following thread having more lead? | निम्नलिखित में से कौन से धागे में अधिक लीड है?

- A) Triple start | त्रैतीयक शुरूआत
- B) Single start | एकल शुरूआत
- C) Double start | दोहरी शुरूआत
- D) Quadruple start (four) | चौगुनी शुरूआत (चार)

ANSWER: D) Quadruple start (four) | चौगुनी शुरूआत (चार)

---

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

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

ANSWER: A) 3

---

174 : What is the name of lathe centre, which is used while facing the job without disturbing the setting? | खराद के केंद्र का नाम क्या है, जिसका उपयोग सेटिंग में गड़बड़ी किए बिना नौकरी को फेंस करने के लिए किया जाता है?

- A) Ball centre | बॉल सेंटर
- B) Half centre | आधा सेंटर
- C) Pipe centre | पाइप सेंटर
- D) Tipped centre | टिप्ड सेंटर

ANSWER: B) Half centre | आधा सेंटर

---

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

- A) Ball centre | बॉल सेंटर
- B) Pipe centre | पाइप सेंटर
- C) Revolving centre | घुमता हुआ सेंटर
- D) Insert type centre | इन्सर्ट टाइप सेंटर

**ANSWER:** A) Ball centre | बॉल सेंटर

---

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

- A) Ball centre | बॉल सेंटर
- B) Pipe centre | पाइप सेंटर
- C) Tipped centre | टिप्ड सेंटर
- D) Inserted type centre | इन्सर्टेड प्रकार का सेंटर

**ANSWER:** B) Pipe centre | पाइप सेंटर

---

**177 : What is the type of centre used for supporting heavy jobs revolving with high speed? | उच्च गति से घुमने वाले भारी जॉब्स का समर्थन करने के लिए किस प्रकार के सेंटर का उपयोग किया जाता है?**

- A) Pipe centre | पाइप सेंटर
- B) Female centre | महिला सेंटर
- C) Tipped centre | टिप्ड सेंटर
- D) Revolving centre | घुमता हुआ सेंटर

**ANSWER:** D) Revolving centre | घुमता हुआ सेंटर

---

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

- A) Pipe centre | पाइप सेंटर
- B) Tipped centre | टिप्ड सेंटर
- C) Revolving centre | घुमता हुआ सेंटर
- D) Self driving live centre | सेल्फ ड्राइविंग लाइव सेंटर

**ANSWER:** D) Self driving live centre | सेल्फ ड्राइविंग लाइव सेंटर

---

**179 : What is the type of lathe centre used to support the end of job where no counter sink hole is permitted? | नौकरी के अंत का समर्थन करने के लिए किस प्रकार के खराद सेंटर का उपयोग किया जाता है, जहां काउंटर सिंक छेद की अनुमति नहीं है?**

- A) Ball centre | बॉल सेंटर
- B) Pipe centre | पाइप सेंटर
- C) Female centre | महिला सेंटर
- D) Tipped centre | टिप्ड सेंटर

**ANSWER:** C) Female centre | महिला सेंटर

---

**180 : What is the lathe accessories used to give extra support for long slender work piece? | लंबे और पतले कार्य के टुकड़े के लिए अतिरिक्त समर्थन देने के लिए कौन सा खराद सहायक उपकरण उपयोग किया जाता है?**

- A) Tail stock | टेल स्टॉक
- B) Steady rest | स्टेडी रेस्ट
- C) Lathe centre | खराद सेंटर
- D) Lathe carrier | खराद कैरियर

**ANSWER:** B) Steady rest | स्टेडी रेस्ट

---

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

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

**ANSWER:** C) Lathe bed | खराद बिस्तर

---

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

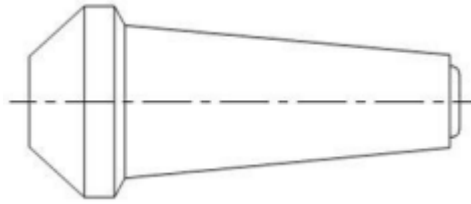
- A) Lathe carriers | खराद वाहक
- B) Lathe centre | खराद केंद्र
- C) Steady rest | स्टेडी रेस्ट
- D) Face plate | फेस प्लेट

**ANSWER:** A) Lathe carriers | खराद वाहक

---

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

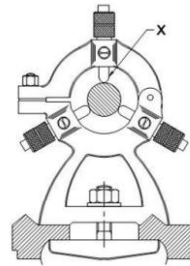
- A) Ball centre | बॉल सेंटर
- B) Half centre | आधा सेंटर
- C) Pipe centre | पाइप सेंटर
- D) Tipped centre | टिप्ड सेंटर



ANSWER: C) Pipe centre | पाइप सेंटर

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

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



ANSWER: D) Adjustable pads | एडजस्टेबल पैड्स

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

- A) Bed | बिस्तर
- B) Saddle | सैडल
- C) Tail stock | टेल स्टॉक
- D) Cross slide | क्रॉस स्लाइड

ANSWER: B) Saddle | सैडल

186 : Which method of taper turning can be held either in chuck or between centres? | कौन सी टेपर टर्निंग विधि को चक में या केंद्रों के बीच रखा जा सकता है?

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

ANSWER: D) Taper turning attachments | टेपर टर्निंग अटैचमेंट

187 : Which method of taper turning both internal and external threads can be cut on tapered portions?

Solution and Explanation on  
You Tube Channel



आंतरक और बाहरी दोनों धागों को मोड़ने वाली टेपर की कौन सी विधि टेपर किए गए भागों पर काटी जा सकती है?

- A) Form tool method | फॉर्म टूल विधि
- B) Compound rest method | कम्पाउंड रेस्ट विधि
- C) Tailstock offset method | टेल स्टॉक ऑफसेट विधि
- D) Taper turning attachment method | टेपर टर्निंग अटैचमेंट विधि

**ANSWER: D)** Taper turning attachment method | टेपर टर्निंग अटैचमेंट विधि

---

**188 : Calculate the lead of triple start thread if the pitch is 8 mm?**

यदी पिच 8 मिमी है तो ट्रिपल स्टार्ट थ्रेड की लीड की गणना करें।

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

**ANSWER: B)** 24 mm

---

**189 : How can be produced duplicate tapers in a most suitable method of turning tapers in lathe?**

खराद में टेपर को मोड़ने की सबसे उपयुक्त विधि में डुप्लिकेट टेपर का उत्पादन कैसे किया जा सकता है?

- A) Combined feed method | संयुक्त फीड विधि
- B) Taper turning attachment | टेपर मोडिंग अटैचमेंट
- C) Tailstock set over method | टेल स्टॉक सेट ओवर विधि
- D) Compound rest swivelling method | कम्पाउंड रेस्ट स्विवलिंग विधि

**ANSWER: B)** Taper turning attachment | टेपर मोडिंग अटैचमेंट

---

**190 : Find the taper ratio to turn a taper of big dia 50mm, small dia 30mm and taper length 100mm.**

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

**ANSWER: A)** 1/10

---

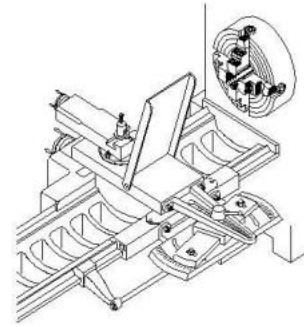


**191 : What is the name of lathe attachment?**

खराद लगाव का नाम क्या है?

- A) Bed | बिस्तर
- B) Cross slide | क्रॉस स्लाइड
- C) Compound slide | कम्पाउंड स्लाइड
- D) Taper turning attachment | टेपर मोडिंग अटैचमेंट

**ANSWER:** D) Taper turning attachment | टेपर मोडिंग अटैचमेंट



**192 : Why does square thread is used in screw jack?**

स्कू जैक में वर्तुल धागा का उपयोग क्यों किया जाता है?

- A) Low friction | कम घर्षण
- B) Very strong | बहुत मजबूत
- C) Easy engagement | आसान संलग्नता
- D) Easy to manufacture | निर्माण में आसान

**ANSWER:** B) Very strong | बहुत मजबूत

**193 : Why does square thread is used in vices?**

वाइसेस में वर्तुल धागे का उपयोग क्यों किया जाता है?

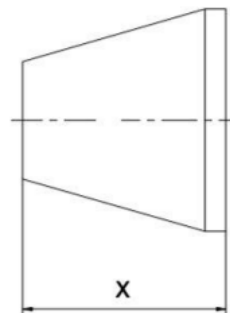
- A) Low friction | कम घर्षण
- B) Easy engagement | आसान संलग्नता
- C) Easy to manufacture | निर्माण में आसान
- D) They can withstand high load | वे उच्च भार का सामना कर सकते हैं

**ANSWER:** D) They can withstand high load | वे उच्च भार का सामना कर सकते हैं

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

- A) Big diameter | बड़ा व्यास
- B) Small diameter | छोटा व्यास
- C) Total length of job | नौकरी की कुल लंबाई
- D) Included angle of taper | टेपर का सम्मिलित कोण

**ANSWER:** C) Total length of job | नौकरी की कुल लंबाई



## Machinist – Semester 2 - Module 4 – Grinding

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

- A) Grade | ग्रेड
- B) Grain size | अिज़ का आकार
- C) Type of bond | बांड का प्रकार
- D) Type of abrasive | अपघ्निक का प्रकार

ANSWER: D) Type of abrasive | अपघ्निक का प्रकार

---

196 : What denotes by '46' in the (A46K5V8) mentioned marking system of a grinding wheel? |  
(A46K5V8) द्वारा '46' से क्या दशाकता है?

- A) Grade | ग्रेड
- B) Structure | संरचना
- C) Grain size | अिज़ का आकार
- D) Type of abrasive | अपघ्निक का प्रकार

ANSWER: C) Grain size | अिज़ का आकार

---

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

- A) Grade | ग्रेड
- B) Structure | संरचना
- C) Grain size | अिज़ का आकार
- D) Type of abrasive | अपघ्निक का प्रकार

ANSWER: A) Grade | ग्रेड

---

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

- A) Grade | ग्रेड
- B) Structure | संरचना
- C) Grain size | अिज़ का आकार
- D) Type of abrasive | अपघ्निक का प्रकार

ANSWER: B) Structure | संरचना

---

197a : What denotes by V in the (A60K5V8) mentioned marking system of a grinding wheel? | (A60K5V8) में V से क्या दशाकता है?

- A) Grade | ग्रेड
- B) Grain size | अिज़ का आकार
- C) Structure | संरचना
- D) Type of bond | बांड का प्रकार

ANSWER: D) Type of bond | बांड का प्रकार

---

198 : What denotes by 8 in the (A46H5V8) mentioned marking system of a grinding wheel? | (A46H5V8) में '8' से क्या अर्थ है?

- A) Grade | ग्रेड
- B) Grain size | अिज़ का आकार
- C) Type of bond | बांड का प्रकार
- D) Manufacturer's code | निर्माता का कोड

ANSWER: D) Manufacturer's code | निर्माता का कोड

199 : Which natural abrasive is used to make grindstones? | पत्थरों को बनाने के लिए किस प्राकृतिक अपघ्निक का उपयोग किया जाता है?

- A) Diamond | हीरा
- B) Sandstone | रेत का पत्थर
- C) Corundum | कोरंडम
- D) Aluminium oxide | अल्युमिनियम ऑक्साइड

ANSWER: B) Sandstone | रेत का पत्थर

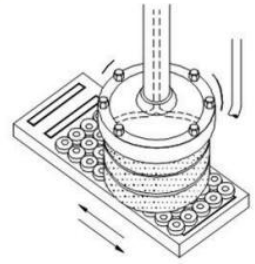
200 : Which part of surface grinding machine carries the table in its crosswise movement? | सतह पीसने वाली मशीन का कौन सा हिस्सा अपनी क्रॉसवाइड मूवमेंट में मेज को ले जाता है?

- A) Base | आधार
- B) Table | तालिका
- C) Saddle | सैडल
- D) Wheel head | व्हील हेड

ANSWER: C) Saddle | सैडल

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

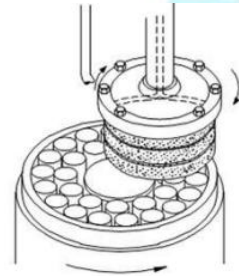
- A) Vertical spindle rotary table | ऊर्ध्वाधर स्पिंडल रोटरी टेबल
- B) Vertical spindle reciprocating table | ऊर्ध्वाधर धुरी घुमकती तालिका
- C) Horizontal spindle and rotary table | क्षैतिज धुरी और रोटरी टेबल
- D) Horizontal spindle and reciprocating table | क्षैतिज धुरी और घुमकती तालिका



ANSWER: B) Vertical spindle reciprocating table | ऊर्ध्वाधर धुरी घुमकती तालिका

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

- A) Vertical spindle rotary table | ऊर्ध्वाधर स्पिंडल रोटरी टेबल
- B) Horizontal spindle rotary table | क्षैतिज स्पिंडल रोटरी टेबल
- C) Vertical spindle reciprocating table | ऊर्ध्वाधर धुरी घुमकती तालिका
- D) Horizontal spindle reciprocating table | क्षैतिज धुरी घुमकती तालिका



ANSWER: A) Vertical spindle rotary table | ऊर्ध्वाधर स्पिंडल रोटरी टेबल

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

- A) Flat | समतल
- B) Formed | आकारित
- C) Irregular | अनियमित
- D) Round hole | गोल छेद

ANSWER: D) Round hole | गोल छेद

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

- A)  $RPM = 1000 \times V_c \pi \times DRPM = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times D}$   
B)  $RPM = 1000 \times V_s \pi \times DRPM = \frac{1000 \times V_s}{\pi \times D}$   
C)  $RPM = V_s \pi \times DRPM = \frac{V_s}{\pi \times D}$   
D)  $RPM = 100 \times V_w \pi \times DRPM = \frac{100 \times V_w}{\pi \times D}$

ANSWER: A)  $RPM = 1000 \times V_c \pi \times DRPM = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times D}$

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

- A) Work speed | काम की गति  
B) Cutting speed | काटने की गति  
C) Spindle speed | स्पिंडल स्पीड  
D) Surface speed | सतह की गति

ANSWER: D) Surface speed | सतह की गति

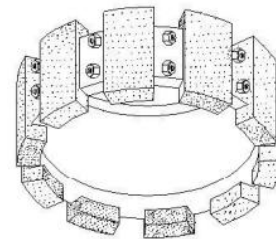
206 : What 'K' denotes in grinding wheel marking system (A56K5V75)? | व्हील मार्किंग सिस्टम (A56K5V75) में 'K' का क्या अर्थ है?

- A) Abrasive | अपघ्निक  
B) Grit | गिट  
C) Grade | ग्रेड  
D) Bond | बंधन

ANSWER: C) Grade | ग्रेड

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

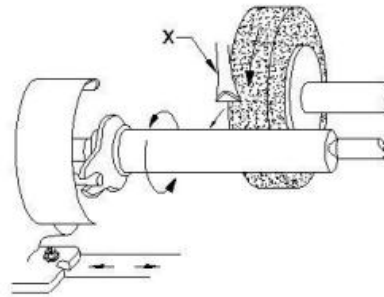
- A) Segmented wheel | खंडित पटहया  
B) Mounted wheel | घुंसा हुआ पटहया  
C) Flaring wheel | फ्लेरिंग पटहया  
D) Recessed one side wheel | एक साइड का पटहया ठीक किया हुआ



ANSWER: A) Segmented wheel | खंडित पटहया

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

- A) Infeed | इनफीड
- B) Coolant supply | शीतलन आपूर्ति
- C) Wheel spindle | पटहया की धुरी
- D) Grinding face | पीसता हुआ चेहरा



ANSWER: B) Coolant supply | शीतलन आपूर्ति

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

- A) Good surface finish | अच्छा सतह समाप्ति
- B) Rough surface | खुरदरी सतह
- C) Coolant not used | शीतलन का उपयोग नहीं किया गया
- D) Chance of burning | जलने की संभावना

ANSWER: A) Good surface finish | अच्छा सतह समाप्ति

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

- A) Bench grinding | बेंच पीसना
- B) Cylindrical grinding | बेलनाकार पीसना
- C) Surface grinding | सतह पीसना
- D) Centreless grinding | सेंटरलेस पीसना

ANSWER: A) Bench grinding | बेंच पीसना

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

- A) Surface grinding | सतह पीसना
- B) Bench grinding | बेंच पीसना
- C) Pedestal grinding | पेडेस्टल पीसना
- D) Flexible grinding | फ्लेक्सिबल पीसना

ANSWER: A) Surface grinding | सतह पीसना

211 : Why cutting fluid supply is continuous for wet grinding? | गीले पीसने में कटिंग तरल आपूर्ति क्यों निरंतर होती है?

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

ANSWER: A) Maintain uniform temperature | समान तापमान बनाए रखें

---

212 : Which term decides the size of abrasive particles? | कौन सा शब्द अपघ्निक कणों के आकार को निर्धारित करता है?

- A) Grade | ग्रेड
- B) Grit | ग्रीट
- C) Bond | बंधन
- D) Abrasive | अपघ्निक

ANSWER: A) Grade | ग्रेड

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

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

ANSWER: A) 95%

---

214 : What type of natural abrasives are crushed to produce abrasive grains for making the grinding wheels and lapping compound? | पीस पटहरों और लैपिंग यौगक बनाने के लिए किस प्रकार के प्राकृतिक अपघ्निक को कुचला जाता है?

- A) Emery | कसि पत्थर
- B) Diamond | हीरा
- C) Sandstone | रेत का पत्थर
- D) Corundum | कोरन्डम

ANSWER: B) Diamond | हीरा

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

- A) Corundum | कोरन्डम
- B) Aluminium oxide | एल्यूमिनियम ऑक्साइड
- C) Green silicon carbide | हरे सिलिकॉन कार्बाइड
- D) Brown aluminium oxide | ब्राउन एल्यूमिनियम ऑक्साइड

ANSWER: C) Green silicon carbide | हरे सिलिकॉन कार्बाइड

---

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

- A) Silicon carbide | सिलिकॉन कार्बाइड
- B) Aluminium oxide | एल्यूमिनियम ऑक्साइड
- C) Green silicon carbide | हरे सिलिकॉन कार्बाइड
- D) Corundum | कोरन्डम

ANSWER: B) Aluminium oxide | एल्यूमिनियम ऑक्साइड

---

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

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

ANSWER: A) Emery | कसि पत्थर

---

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

- A) Emery | कसि पत्थर
- B) Diamond | हीरा
- C) Sandstone | रेत का पत्थर
- D) Corundum | कोरन्डम

ANSWER: D) Corundum | कोरन्डम

---

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

- A) Brown aluminium oxide | ब्राउन एल्युमिनियम ऑक्साइड
- B) Green silicon oxide | हरे सिलिकॉन ऑक्साइड
- C) Aluminium oxide | एल्युमिनियम ऑक्साइड
- D) Silicon carbide | सिलिकॉन कार्बाइड

ANSWER: A) Brown aluminium oxide | ब्राउन एल्युमिनियम ऑक्साइड

---

220 : What type of abrasives is used for grinding of very hard materials with low tensile strength? | बहुत कठोर सामग्री को पीसने के लिए किस प्रकार के अपघ्निक का उपयोग किया जाता है जिनकी तन्यता ताकत कम होती है?

- A) Corundum | कोरन्डम
- B) Aluminium oxide | एल्युमिनियम ऑक्साइड
- C) Green silicon oxide | हरे सिलिकॉन ऑक्साइड
- D) Brown aluminium oxide | ब्राउन एल्युमिनियम ऑक्साइड

ANSWER: C) Green silicon oxide | हरे सिलिकॉन ऑक्साइड

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

- A) Base | आधार
- B) Table | तालिका
- C) Saddle | सैडि
- D) Wheel head | पटहया लसर

ANSWER: A) Base | आधार

---

222 : Which part of the surface grinding machine reciprocates along the guideways to provide longitudinal feed to the work? | सतह पीसने वाली मशीन का कौन सा हिस्सा गाइडवे के साथ लंबवत दिशा में गति करता है ताकि काम के लिए लंबवत फीड प्रदान किया जा सके?

- A) Base | आधार
- B) Table | तालिका
- C) Saddle | सैडि
- D) Wheel head | पटहया लसर

ANSWER: B) Table | तालिका

---

223 : Which part of the surface grinding machine is mounted on the column and it can be moved vertically up and down? | सतह पीसने वाली मशीन का कौन सा हिस्सा कॉलम पर स्थित होता है और इसे ऊपर और नीचे की ओर मूव किया जा सकता है?

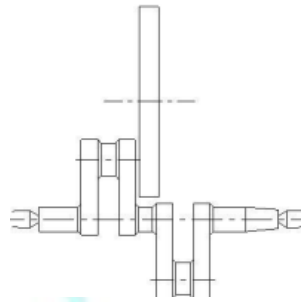
- A) Base | आधार
- B) Table | तालिका
- C) Saddle | सैडि
- D) Wheel head | पटहया लसर

ANSWER: D) Wheel head | पटहया लसर

---

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

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



ANSWER: A) Eccentric grinding | सिक्री पीस

225 : Which method of grinding the workpiece is fed at a constant feed just below the grinding wheel to produce a flat surface? | सपाट सतह का उत्पादन करने के लिए काम के टुकड़े को पीसने के पहिए के ठीक नीचे एक समान फीड पर किस विधि से पीसा जाता है?

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

ANSWER: A) Surface grinding | सतह पीस

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

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

ANSWER: C) Cylindrical grinding | बेलनाकार पीस

227 : Which method of grinding operation the work piece is rotated about its own axis between centres as it passes lengthwise across the face of a revolving grinding wheel? | पीसने की कौन सी विधि में कार्य टुकड़ा अपने धुरी के चारों ओर केन्द्रों के बीच घुमता है, जबकि यह घुमते हुए पीस पहिए के चेहरे के साथ लंबवत दिशा में पार करता है?

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

ANSWER: C) Cylindrical grinding | बेलनाकार पीस

---

228 : Which method of grinding operation, straight or tapered holes is produced? | पीसने की कौन सी विधि, सीधा या टेपर छेद का उत्पादन करती है?

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

ANSWER: C) Cylindrical grinding | बेलनाकार पीस

---

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

- A) Form grinding | फॉर्म पीस
- B) Surface grinding | सतह पीस
- C) Internal cylindrical grinding | आंतरिक बेलनाकार पीस
- D) External cylindrical grinding | बाहरी बेलनाकार पीस

ANSWER: A) Form grinding | फॉर्म पीस

---

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

- A) Flat | समतल
- B) Holes | छेद
- C) Round | गोल
- D) Formed | आकार

ANSWER: C) Round | गोल

---

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

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

ANSWER: D) 1592

---

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

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

ANSWER: A) 31.4 m/sec

---

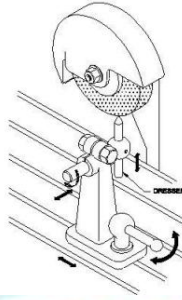
233 : Which types of guide wheel are used for sharpening hand saws? | हाथ आरी को तेज करने के लिए किस प्रकार के गाइड व्हील का उपयोग किया जाता है?

- A) Disc | डिस्क
- B) Flaring cup | फेयरिंग कप
- C) Saucer | तश्तरी
- D) Straight cup | सीधा कप

ANSWER: C) Saucer | तश्तरी

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

- A) Dressing | ड्रेसिंग
- B) Truing | ट्रुइंग
- C) Mounting | माउंटिंग
- D) Grinding | ग्राइंडिंग



ANSWER: A) Dressing | ड्रेसिंग

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

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

ANSWER: B) Abrasion dresser | घर्षण ड्रेसर

236 : Which bond is used to make cutting off wheel in grinding? | पीसने में कटिंग ऑफ व्हील बनाने के लिए किस प्रकार का बंधन उपयोग किया जाता है?

- A) Silicate bond | सिलिकेट बंधन
- B) Shellac bond | शेलैक बंधन
- C) Rubber bond | रबर बंधन
- D) Vitriified bond | विट्रीफाइड बंधन

ANSWER: C) Rubber bond | रबर बंधन

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

- A) Emery | कस्मि पत्थर
- B) Diamond | हीरा
- C) Corundum | कोरन्डम
- D) Sandstone | रेत का पत्थर

ANSWER: B) Diamond | हीरा

---

238 : Which abrasive wheel is used to grind carbide tipped tools? | कार्बाइड टिप्ड उपकरण को पीसने के लिए किस अपघर्षक व्हील का उपयोग किया जाता है?

- A) Aluminium carbide | एल्युमिनियम कार्बाइड
- B) White Aluminium carbide | सफेद एल्युमिनियम कार्बाइड
- C) Silicon carbide | सिलिकॉन कार्बाइड
- D) Green Silicon carbide | हरा सिलिकॉन कार्बाइड

ANSWER: D) Green Silicon carbide | हरा सिलिकॉन कार्बाइड

---

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

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

ANSWER: A) N4

---

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

- A)  $V = (\pi \times D \times N) / 1000$
- B)  $V = (\pi \times D \times N) / 60$
- C)  $V = (D \times N) / 1000$
- D)  $V = (D \times N) / 60$

ANSWER: B)  $V = (\pi \times D \times N) / 60$

---

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

- A) Wheel out of centre | व्हील का केन्द्र से बाहर होना
- B) Incorrect wheel grade | गलत व्हील ग्रेड
- C) Wheel is too soft | व्हील बहुत सॉफ्ट है
- D) Dirty coolant | गंदा शीतल

ANSWER: A) Wheel out of centre | व्हील का केन्द्र से बाहर होना

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

- A) Glazing | निगल्लिजिंग
- B) Loading | लोड हो रहा है
- C) Turning | टर्निंग
- D) Dressing | ड्रेसिंग

ANSWER: A) Glazing | निगल्लिजिंग

Solution and Explanation on  
You Tube Channel

