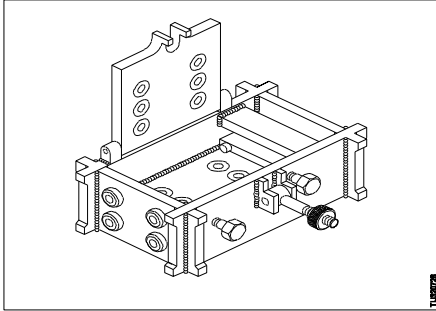
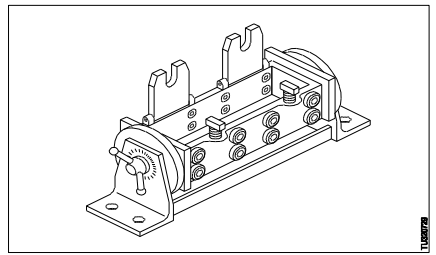
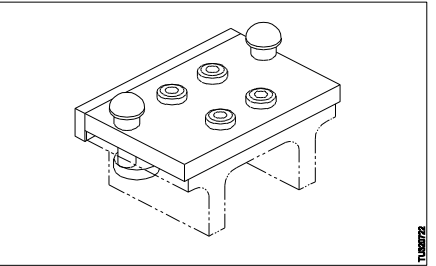
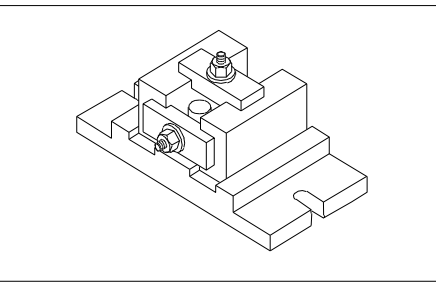
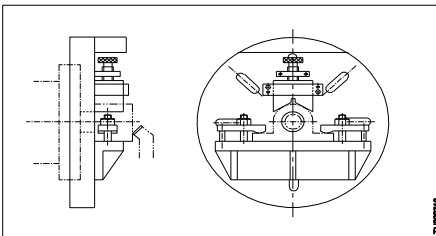
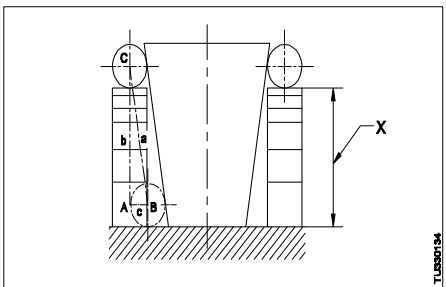
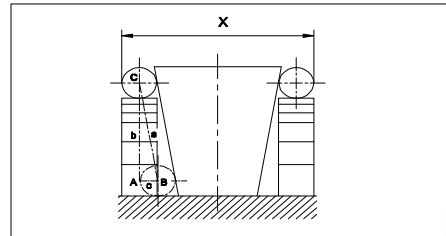


Name of the Trade : Turner 3<sup>rd</sup> Sem - NSQF - Module 1 : Form Turning

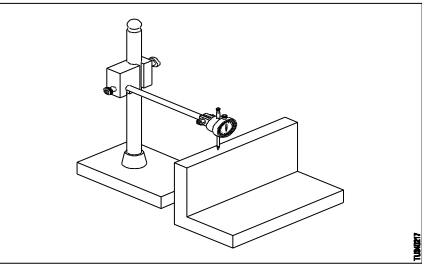
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	Which material is used to make radius gauge?	Cast steel	Tool steel	Hardened steel	Stainless steel	रेडियस गेज बनाने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?	कच्चा इस्पात	टूल स्टील	कठोर इस्पात (स्टील)	स्टेनलेस स्टील	C	1	Form Turning	53
2	What is the name of gauge used to check the radius formed on the edges of a cylindrical component?	Radius gauge	Fillet gauge	Plug gauge	Feeler gauge	बेलनाकार अंग (कॉम्पोनेन्ट) के किनारों पर बने त्रिज्या की जांच के लिए उपयोग किए जाने वाले गेज का नाम क्या है?	रेडियस गेज	फिलेट गेज	प्लग गेज	फीलर गेज	A	1	Form Turning	53
3	What is the name of part marked as 'X' in plunger type dial test indicator? 	Bezel	Anvil	Stem	Plunger	प्लंजर प्रकार के डायल टेस्ट इंडिकेटर में 'X' द्वारा चिन्हित किये गए भाग का क्या नाम है ?	बेज़ेल	एन्विल	स्टेम	प्लंजर	C	1	Dial test indicator	53
4	What is the name of part marked as 'X' in plunger type dial test indicator? 	Bezel	Anvil	Stem	Plunger	प्लंजर टाइप डायल टेस्ट इंडिकेटर में 'X' द्वारा चिन्हित किये गए भाग का क्या नाम है ?	बेज़ेल	एन्विल	स्टेम	प्लंजर	B	1	Dial test indicator	53
5	What is the name of part marked as 'X' in Lever type dial test indicator? 	Stylus	Lever	Scroll	Pivot	लिवर प्रकार डायल टेस्ट इंडिकेटर में 'X' द्वारा चिन्हित किये गए भाग का क्या नाम है ?	स्टाइलस	लिवर	स्कॉल	पिवट	A	1	Dial test indicator	53
6	What is the name of dial test indicator stand? 	Magnetic stand with universal clamp	Magnetic stand with flexible post	General purpose stand with cast iron base	Ordinary stand	डायल टेस्ट इंडिकेटर के स्टैंड का क्या नाम है?	यूनिवर्सल क्लैप के साथ चुंबकीय स्टैंड	लचीले पोस्ट के साथ चुंबकीय स्टैंड	सामान्य उद्देश्य स्टैंड के साथ कास्ट आइरन का आधार	साधारण स्टैंड	A	1	Dial test indicator	53

<p>7 What is the type of jig?</p> 	Plate jig	Box jig	Table jig	Post jig	यह किस प्रकार का जिग है ?	प्लेट जिग	बॉक्स जिग	टेबल जिग	पोस्ट जिग	B	1	Jig and fixture	53
<p>8 What is the name of jig?</p> 	Plate jig	Channel jig	Trunnion jig	Sandwich jig	जिग का क्या नाम है ?	प्लेट जिग	चैनल जिग	ट्रूनियन जिग	सैंडविच जिग	C	1	Jig and fixture	53
<p>9 What is the type of jig?</p> 	Channel jig	Plate jig	Post jig	Sandwich jig	यह किस प्रकार का जिग है ?	चैनल जिग	प्लेट जिग	पोस्ट जिग	सैंडविच जिग	B	1	Jig and fixture	53
<p>10 What is the name of device?</p> 	Jig	Vice	Table	Milling fixture	इस युक्ति का क्या नाम है?	जिग	वाइस	टेबल	मिलिंग फिक्सचर	D	1	Jig and fixture	53
<p>11 What is the name of device used for holding unsymmetrical job?</p> 	Faceplate	4 jaw chuck	3 jaw chuck	Driving plate	असमान कार्य धारण करने के लिए प्रयुक्त उपकरण का नाम क्या है?	फेस प्लेट	4 जॉ चक	3 जॉ चक	ड्राइविंग प्लेट	A	1	Jig and fixture	53



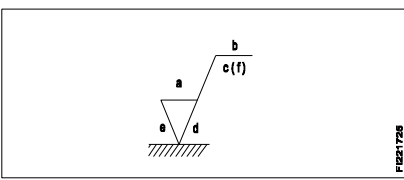
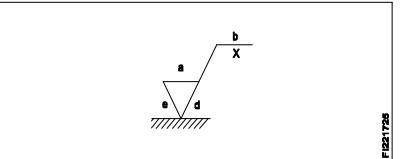
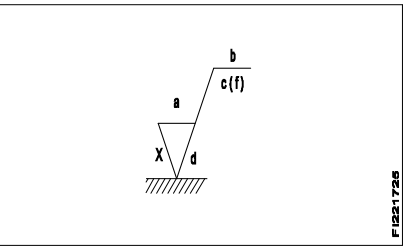
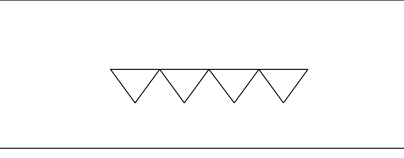
22	What is the term marked as 'x'?		Diameter over roller at bigger end	Height of the job	Height of the slip gauge	Diameter over roller at smaller end	X' के रूप में चिह्नित शब्द क्या है?	बड़े अंत पर रोलर का व्यास	जाँब की उचाई	स्लिप गेज की उचाई	जाँब की उचाई	C	1	Checking taper	56
23	What is the term marked as 'X'?		Diameter over roller at smaller end	Diameter over roller at bigger end	Height of slip gauge	Height of the job	X' के रूप में चिह्नित शब्द क्या है?	छोटे अंत में रोलर्स पर व्यास	बड़े अंत में रोलर पर व्यास	स्लिप गेज की उचाई	जाँब की उचाई	B	1	Checking taper	56
24	What does the letter Y stands in the formula $d = Y - 2(s+r)$ in taper measurement?	Diameter over rollers at small end	Diameter over rollers at big end	Radius of the roller	Distance from the center of the roller to the end of the component	टेपर का माप लेते समय सूत्र $d = Y - 2(s+r)$ में 'Y' किसका प्रतीक है?	छोटे अंत में रोलर्स पर व्यास	बड़े अंत में रोलर पर व्यास	रोलर की त्रिज्या	रोलर के केंद्र से पुर्जा (कॉम्पोनेन्ट) के अंत तक दूरी	A	1	Checking taper	56	
25	What does the letter 's' stands in the equation $d = Y - 2(s+r)$ in taper measurement?	Diameter over the roller at large end	Diameter over the rollers at small end	Radius of the rollers	Distance from the center of the roller to the end of the component	टेपर का माप लेते समय सूत्र $d = Y - 2(s+r)$ में 's' किसका प्रतीक है?	बड़े अंत में रोलर पर व्यास	छोटे अंत में रोलर्स पर व्यास	रोलर की त्रिज्या	रोलर के केंद्र से पुर्जा (कॉम्पोनेन्ट) के अंत तक दूरी	D	1	Checking taper	56	
26	How many precision rollers required for measuring angle of tapered component?	1	2	3	4	टेपर किए गए पुर्जे के कोण को मापने के लिए कितने परिशुद्ध रोलर्स की आवश्यकता होती है?	1	2	3	4	B	1	Checking taper	56	
27	What is the recommended cutting speed for turning mild steel using H.S.S tool?	25-40 m/min	35-70 m/min	40-70 m/min	35-50 m/min	मृदु इस्पात की उच्च गति इस्पात दूल से टर्निंग करने हेतु अनुमोदित कटिंग गति क्या है?	25-40 m/min	35-70 m/min	40-70 m/min	35-50 m/min	D	1	Cutting speed	57	
28	What is the recommended feed rate for turning cast iron (grey) using H.S.S tool?	0.08-0.03 mm/rev	0.2-1.00 mm/rev	0.2-1.5 mm/rev	0.15-0.7 mm/rev	ढलवा लोहा (भूरा) की उच्च गति इस्पात दूल से टर्निंग करने हेतु अनुमोदित कटिंग गति क्या है?	0.08-0.03 mm/rev	0.2-1.00 mm/rev	0.2-1.5 mm/rev	0.15-0.7 mm/rev	D	1	Cutting speed	57	
29	How the cutting speed is expressed?	Foot/min	Meter/sec	Meter/min	Revaluation/min	कटिंग स्पीड को कैसे प्रदर्शित करते हैं ?	फूट/मिनट	मीटर/सेकंड	मीटर/मिनट	चक्कर/मिनट	C	1	Cutting speed	57	
30	What is the length of the tool travelled in one revolution if the diameter of work is 'D'?	$2\pi$	$\pi r$	$\pi \times D$	$4 \pi r^2$	एक चक्कर में दूल की लंबाई क्या है यदि कार्य का व्यास 'D' ?	$2\pi$	$\pi r$	$\pi \times D$	$4 \pi r^2$	C	1	Cutting speed	57	
31	What is the recommended cutting speed for aluminum using H.S.S tool?	70 m/min - 100 m/min	50 m/min - 80 m/min	35 m/min - 50 m/min	25 m/min - 40 m/min	एल्युमीनियम की उच्च गति इस्पात दूल से टर्निंग करने हेतु अनुमोदित कटिंग गति क्या है?	70 मीटर/मिनट - 100 मीटर/मिनट	50 मीटर/मिनट - 80 मीटर/मिनट	35 मीटर/मिनट - 50 मीटर/मिनट	25 मीटर/मिनट - 40 मीटर/मिनट	A	1	Cutting speed	57	

32	How much percentage of cutting speed could be increased by using super HSS tools?	5% to 10%	10% to 15%	15% to 20%	20% to 25%	सुपर HSS टूल का उपयोग करते समय कटिंग स्पीड कितने प्रतिशत बढ़ाई जा सकती है ?	5% to 10%	10% to 15%	15% to 20%	20% to 25%	C	1	Cutting speed	57
33	Which gauge is to be selected for checking the corner radius of the job?	Radius gauge	Fillet gauge	Feeler gauge	Plug gauge	जॉब के किनारे की त्रिज्या को मापने के लिए किस गेज का चयन करते हैं?	रेडियस गेज	फिलेट गेज	फीलर गेज	प्लग गेज	A	2	Form Turning	53
34	Where the follower is fixed to produce form turning?	Tool part	Top slide	Cross slide	Tail stock	फॉर्म टर्निंग करने के लिए फालोवर स्टेडी रेस्ट को कहा लगाते हैं ?	टूल पोस्ट	टॉप स्लाइड	क्रॉस स्लाइड	टेल स्टॉक	C	2	Form Turning	53
35	Which gauge is used to check the radius formed at the steps of component?	Fillet gauge	Radius gauge	Feeler gauge	Plug gauge	कॉम्पोनेन्ट के पद की त्रिज्या की जांच करने के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?	फिलेट गेज	रेडियस गेज	फीलर गेज	प्लग गेज	A	2	Form Turning	53
36	What is the term the distance moved by the tool along the work for each revolution?	Speed	Feed	Cutting speed	Depth	प्रत्येक चक्कर के लिए कार्य के साथ टूल द्वारा तय की दूरी क्या कहलाती है?	गति	फीड	कटिंग स्पीड	गहराई	B	2	Form Turning	53
37	What is the turning operation? 	Conical turning	Cylindrical turning	Form turning	Thread cutting	यह कौनसा टर्निंग संक्रिया है?	कोनिकल टर्निंग	बेलनाकार टर्निंग	फॉर्म टर्निंग	थ्रेड कटिंग	C	2	Form Turning	53
38	What are the possible surface that can be produced by form turning?	To generating concave and convex profile	To generating cylindrical surface	To generate conical surface	To generate flat surface	फॉर्म टर्निंग द्वारा निर्मित की जाने वाली संभावित सतह क्या हैं?	अवतल और उत्तल प्रोफाइल बनाने करने के लिए	बेलनाकार सतह बनाने करने के लिए	शेक्वाकार सतह बनाने करने के लिए	समतल सतह बनाने के लिए	A	2	Form Turning	53
39	What is the name of instrument used to check the form of profile? 	Feeler gauge	Template	Radius gauge	Fillet gauge	प्रोफाइल के रूप को जांचने के लिए प्रयुक्त उपकरण का नाम क्या है?	फीलर गेज	टेम्पलेट (नमूना)	रेडियस गेज	फिलेट गेज	B	2	Form Turning	53
40	Which type of tool is suitable to produce form surface in mass production activities?	Using carbide tipped form tool	High carbon steel tool	High speed steel cutting tool	Using single point cutting tool	बड़े पैमाने पर उत्पादन गतिविधियों में किस प्रकार का टूल सतह का निर्माण करने के लिए उपयुक्त है?	कार्बाइड टिप टूल द्वारा	उच्च कार्बन इस्पात टूल	उच्च गति इस्पात टूल	सिंगल पॉइंट कटिंग टूल द्वारा	A	2	Form Turning	53
41	What factor is important in free hand form turning?	Unskilled labour	Skilled labour	Sharp tool	High speed	फ्री हैंड फॉर्म टर्निंग में क्या कारक महत्वपूर्ण है?	अकुशल श्रमिक	कुशल श्रमिक	तेज धार वाला टूल	उच्च गति	B	2	Form Turning	53

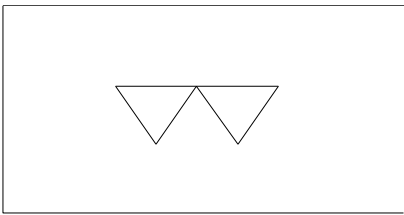
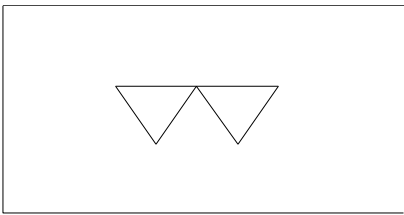
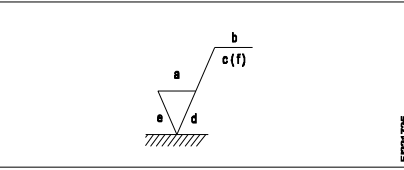
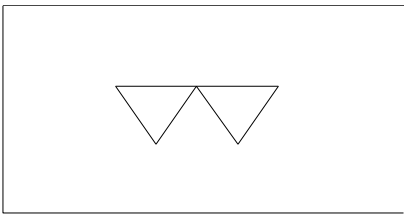
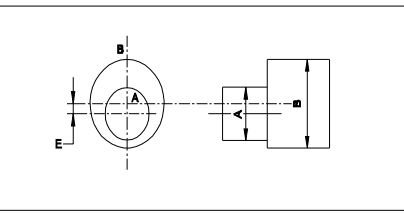
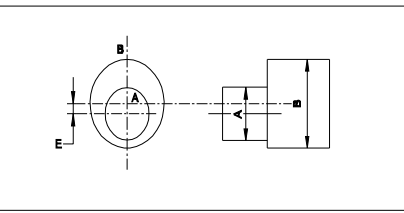
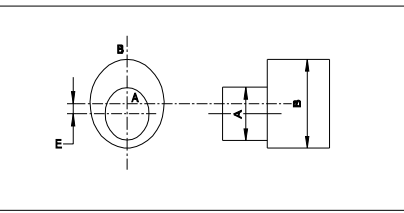
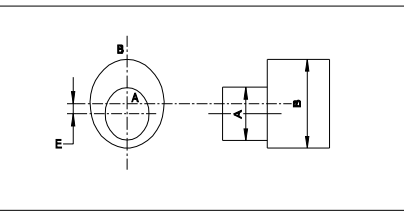
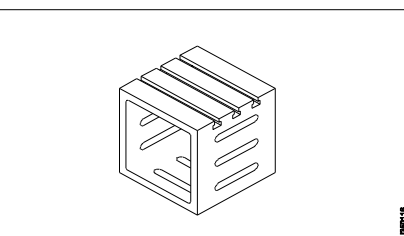
42	What is the operation? 	Checking angles	Checking the squareness	Checking for height	Checking for parallelism	यह कौनसी संक्रिया है?	कोण को जांचना	वर्गाकारिता की जांचना	उचाई जांचना	समानांतरता को जांचना	D	2	Dial test indicator	53
43	Which type of jig is used to hold thin and soft parts?	Plat jig	Channel jig	Sandwich jig	Trunnion jig	पतले और मुलायम भागों को पकड़ने करने के लिए किस प्रकार के जिग का उपयोग किया जाता है?	प्लेट जिग	चैनल जिग	सैंडविच जिग	ट्रूनियन जिग	C	2	Jig and fixture	53
44	Which type of jig is used for large awkward shaped piece part is to drilled in many directions?	Plate jig	Post jig	Table jig	Trunnion jig	किस प्रकार के जिग का उपयोग बड़े अजीब आकार के टुकड़े के लिए किया जाता है, जिसे कई दिशाओं में ड्रिल किया जाना हो?	प्लेट जिग	पोस्ट जिग	टेबल जिग	ट्रूनियन जिग	D	2	Jig and fixture	53
45	Which is the device that can hold, locate and guide the tool?	Jig	Fixture	Chuck	Collet chuck	कौन की युक्ति जॉब को पकड़ता, स्थित करता है एवं टूल का मार्गदर्शन भी करता है?	जिग	फिक्सचर	चक	कॉलेट चक	A	2	Jig and fixture	53
46	What is the advantage of jig?	It holds the job	Hold and locate the work	Hold, locate and guide the tool	Cost is very low	जिग का फायदा क्या है?	यह जॉब को पकड़ता है	यह जॉब को पकड़ता एवं स्थित भी करता है	यह जॉब को पकड़ता, स्थित करता है एवं टूल का मार्गदर्शन भी करता है	लागत बहुत कम है	C	2	Jig and fixture	53
47	What is the special benefit of using a fixture?	Slower rate of production	Skilled worker required	Faster rate of production	Suitable for small bach production	फिक्सचर का उपयोग करने का विशेष लाभ क्या है?	उत्पादन की धीमी दर	कुशल कार्यकर्ता की आवश्यकता	उत्पादन की तेज़ दर	छोटे बैच उत्पादन के लिए उपयुक्त	C	2	Jig and fixture	53
48	Which gauge is used to position the cutter before cutting in milling fixture?	Feeler gauge	Radius gauge	Fillet gauge	Screw pitch gauge	मिलिंग फिक्सचर में काटने से पहले कटर की स्थिति के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?	फीलर गेज	रेडियस गेज	फिलेट गेज	स्कू पिच गेज	A	2	Jig and fixture	53
49	What is the formula relates to a cutting tool? $V = \frac{C}{t^n}$	Calculating cutting speed	Calculating feed	Calculating machining time	Calculating tool life	कटिंग टूल से सम्बंधित यह सूत्र क्या है? $V = \frac{C}{t^n}$	कटिंग स्पीड की गणना	फीड की गणना	मशीन समय की गणना	टूल के जीवन की गणना	D	2	Tool life	54-55
50	What is the purpose of equation "x-2 (s+r)" in taper measurement?	Find the large diameter of taper at any desired height	Find big end diameter	Find small end diameter	Find lenyon of the taper	टेपर मापन में सूत्र "x-2 (s+r)" का क्या उद्देश्य है?	वांछित ऊंचाई पर टेपर के बड़े व्यास का पता लगाएं	बड़े सिरे पर व्यास का पता लगाना	छोटे सिरे पर व्यास का पता लगाना	टेपर की लम्बाई को ज्ञात करना	A	2	Checking taper	56
51	What is the use of equation "Y-2 (s+r)" in taper measurement?	To find small end diameter	To find large end diameter	To find the angle of taper	To find the length or taper	समीकरण "Y-2 (s+r)" का टेपर के माप के क्या उपयोग है?	छोटे सिरे पर व्यास का पता लगाना	बड़े सिरे पर व्यास का पता लगाना	टेपर कोण का पता लगाना	टेपर की लम्बाई को ज्ञात करना	A	2	Checking taper	56
52	What is the purpose of formula in taper measurement? $S = \frac{r}{\tan \left( \frac{90 - \theta}{2} \right)}$	Find the distance from the center of the rollers to end of component	Find the major diameter	Find the small end diameter	Find the lenyon of the taper	टेपर मापन में इस सूत्र का उद्देश्य क्या है? $S = \frac{r}{\tan \left( \frac{90 - \theta}{2} \right)}$	कॉम्पोनेन्ट के अंत से रोलर्स के केंद्र की दूरी का पता लगाना	बड़े व्यास को ज्ञात करना	छोटे व्यास को ज्ञात करना	टेपर के लेन्योन ज्ञात करना	A	2	Checking taper	56
53	What is the use of formula $\tan\theta = \frac{X-Y}{2H}$ in taper measurement?	Checking the angle of taper	Finding small end diameter	Finding large end diameter	Finding the length of taper	टेपर मापन में इस सूत्र का उपयोग क्या है? $\tan\theta = \frac{X-Y}{2H}$	टेपर कोण को ज्ञात करना	बड़े व्यास को ज्ञात करना	छोटे व्यास को ज्ञात करना	टेपर की लम्बाई को ज्ञात करना	A	2	Checking taper	56

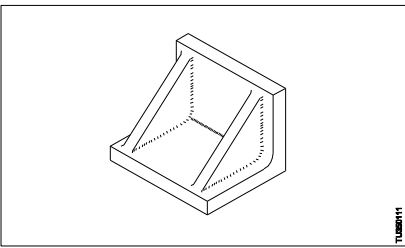
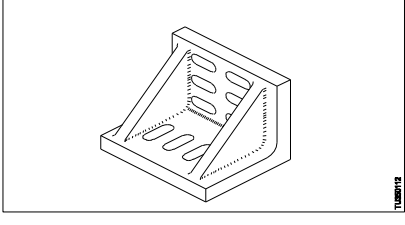
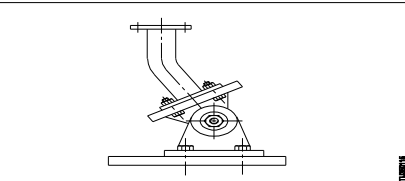
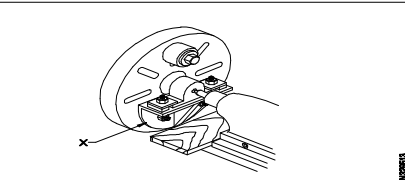
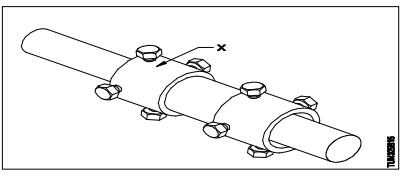
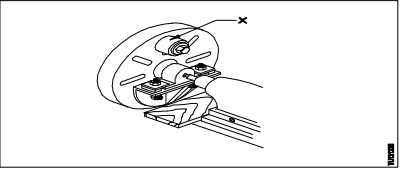
54	Calculated the rpm of spindle if cutting speed 'V' is 120m/min and the diameter 'D' of the job is 50 mm?	500 rpm	764 rpm	856 rpm	975 rpm	स्पिंडल के चक्कर प्रति मिनट (RPM) की गणना कीजिये जबकि कटिंग गति 'V' 120 मीटर/मिनट एवं जॉब का व्यास 'D' 50 mm है।	500 rpm	764 rpm	856 rpm	975 rpm	B	2	Cutting speed	57
55	Calculate the spindle speed to turn a 40mm dia M.S rod using a cemented carbide tool it cutting speed is 92mm/min?	508 rpm	685 rpm	731 rpm	950 rpm	मृदु लोहे का 40 mm व्यास के जॉब में सीमेंटेड कार्बाइड के टूल का उपयोग कर स्पिंडल की गति की गणना करें। जबकि कटिंग स्पीड 92 मिमी / मिनट है ?	508 rpm	685 rpm	731 rpm	950 rpm	C	2	Cutting speed	57
56	Calculate the turning time if diameter (D) of job is 40 mm length of job 'l' is 100mm number of cut 'n' is 1, feed rate 'f' is 0.2mm/rev RPM 'N' is 220. $T = \frac{l \times n}{f \times N}$	2.27 minutes	2.50 minutes	3 minutes	4.98 minutes	"यदि जॉब का व्यास (D) 40 मिमी लंबाई 'l' हो, तो कटिंग समय की गणना करें 100 मिमी कट की संख्या 'n' 1 है, फीड दर 'f' 0.2mm / Rev एवं RPM 'N' 220 है। $T = \frac{l \times n}{f \times N}$	2.27 minutes	2.50 minutes	3 minutes	4.98 minutes	A	2	Cutting speed	57
57	Calculate the length of metal passing by cutting tool in one revolution if the diameter of work is 75mm and cutting speed is 120m/min.	235.5 mm	295.7 mm	365.3 mm	485.7 mm	एक परिक्रमण में गुजरने वाली धातु की लंबाई की गणना करें यदि जॉब का व्यास 75 mm है और काटने की गति 120 m/min है।	235.5 mm	295.7 mm	365.3 mm	485.7 mm	A	2	Cutting speed	57
58	Find out the R.P.M of spindle for a 50mm bar (D) and cutting speed is 25m/min.	100rpm	159rpm	168rpm	250rpm	50 मिमी 'D' की छड (बार) एवं 25m/min कटिंग गति हेतु स्पिंडल के RPM को ज्ञात करें?	100rpm	159rpm	168rpm	250rpm	B	2	Cutting speed	57
59	Which type of jig locates the piece part from its face?	Plate jig	Post jig	Table jig	Solid jig	किस प्रकार का जिग अपने फेस से पीस पार्ट का पता लगाता है?	प्लेट जिग	पोस्ट जिग	टेबल जिग	ठोस जिग	C	2	Jig and fixture	53
60	What defect may occur during grinding a form tool cutting edge?	Form tool getting broken	Shape of the form gets altered	Clearance angle changed	Thickness of the tool reduced	फॉर्म टूल के किनारे की ग्राइंडिंग करते समय क्या दोष उत्पन्न हो सकता है ?	फॉर्म टूल टूट सकता है	फॉर्म टूल का आकार बदल सकता है	क्लीयरेंस कोण बदल सकता है	टूल की मोटाई बदल सकती है	B	3	Form Turning	53
61	What will happen to the tool life if the spindle is running higher speed?	Less	More	Medium	Very less	टूल के जीवन पर क्या प्रभाव पड़ेगा, यदि स्पिंडल को उच्च गति पर घुमाया जाये ?	कम	ज्यादा	माध्यम	बहुत कम	A	3	Tool life	54-55
62	What is the effect, if the cutting speed is more than the recommended?	Reduce the tool life	Better finish	Accurate dimension	Normal tool life	यदि कटिंग स्पीड को स्वीकार्य स्पीड से दोगुना कार दिया जाये तब क्या प्रभाव पड़ेगा ?	टूल का जीवन कम हो जायेगा	बहुत अच्छी सतह मिलगी	सटीक आयाम	सामान्य टूल का जीवन	A	3	Cutting speed	57

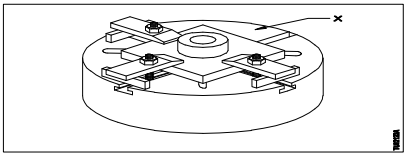
Name of the Trade : Turner 3<sup>rd</sup> Sem - NSQF - Module 2 : Turning with Lathe Attachments - 1. Lathe Accessories, Surface Texture

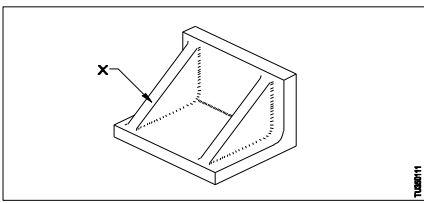
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the name of work holding device were the irregular work could hold in lathe?	Face plate	Catch plate	B-Jaw chuck	Driving place	आसमान कार्यो को लेथ मशीन मे पकड़ने वाले डिवाइस का क्या नाम है ?	फेस प्लेट	केच प्लेट	बी-जॉ चक	ड्राइविंग प्लेट	A	1	Face plate	58-59
2	What is angle between the two faces of angle plate?	30°	45°	60°	90°	कोणीय प्लेट की दो फेस के मध्य कोण कितना होता है ?	30°	45°	60°	90°	D	1	Angle plate	58-59
3	Which material is used to make angle plate?	Mild steel	Cast iron	Tool steel	Wrought iron	कोणीय प्लेट किस सामग्री की बने जाती है ?	मृदु लोहा	कच्चा लोहा	दूल स्टील	ढलवा लोहा	B	1	Angle plate	58-59
4	What does the letter 'a' denotes? 	Sampling length	Roughness values	Production method	Machining allowance	अक्षर 'a' क्या दर्शाता है?	सैपलिंग लंबाई	रफनेश का मान	उत्पादन की विधि	मशीन छूट	C	1	Surface finish	58-59
5	How the roughness value is expressed?	Micrometer	Millimeter	Centimeter	Meter	खुरदरापन वैल्यू कैसे व्यक्त किया जाता है?	माइक्रोमीटर	मिलीमीटर	सेंटीमीटर	मीटर	A	1	Surface finish	58-59
6	What is the surface roughness symbol marked as 'X' ? 	Direction of lay	Sampling length	Machining allowance	Roughness value	सतह खुरदरापन का प्रतीक 'X' के रूप में क्या है?	ले की दिशा	सैपलिंग लंबाई	मशीन छूट	रफनेश का मान	B	1	Surface finish	58-59
7	What is the surface roughness symbol marked as 'x' ? 	Roughness value	Sampling length	Machining allowance	Direction of lay	सतह खुरदरापन हेतु चिन्ह 'x' द्वारा चिन्हित क्या है?	रफनेश का मान	सैपलिंग लंबाई	मशीन छूट	ले की दिशा	C	1	Surface finish	58-59
8	What is the roughness grade number for symbol? 	N1 to N3	N4 to N6	N11	N12	खुरदरापन वैल्यू कैसे व्यक्त किया जाता है?	N1 to N3	N4 to N6	N11	N12	A	1	Surface finish	58-59



9	What is the roughness grade number for symbol? 	N7 to N9	N4 to N6	N1 to N3	N12	चिन्ह के लिए खुरदरापन ग्रेड संख्या क्या है?	N7 to N9	N4 to N6	N1 to N3	N12	A	1	Surface finish	58-59
10	What is the roughness value of grade No N1? 	6.3 microns	0.025 microns	12.5 microns	0.4 microns	ग्रेड नंबर एन 1 का खुरदरापन मान क्या है?	6.3 माइक्रोन	0.025 माइक्रोन	12.5 माइक्रोन	0.4 माइक्रोन	B	1	Surface finish	58-59
11	What is the value of "b" in the surface roughness symbol? 	Roughness grade	Sampling length	Production method	Direction of lay	सतह खुरदरापन प्रतीक में "b" का मान क्या है?	रफनेश ग्रेड	सैपलिंग लंबाई	उत्पादन की विधि	ले की दिशा	C	1	Surface finish	58-59
12	What is the roughness value of grade No N:12? 	50 microns	25 microns	12.5 microns	0.1 microns	ग्रेड N:12 के खुरदरापन का मान क्या है?	50 microns	25 microns	12.5 microns	0.1 microns	A	1	Surface finish	58-59
13	Which material used for manufacturing a marking table? 	Cast iron	Aluminum	Tool steel	Mild steel	माकिंग टेबल को बनाने के लिए कोनसे प्रदार्थ का उपयोग करते है?	कास्ट आइरन	एल्युमिनियम	टूल स्टील	माइल्ड स्टील	A	1	Marking table	60-61
14	What is the term used to represent the value marked as 'E'? 	Throw	Eccentricity	Concentricity	Step length	'E' द्वारा चिन्हित चिन्ह को प्रदर्शित करने के लिए किस शब्द का उपयोग करते है?	थ्रो	विकेन्द्रता	केंद्रीकरण	स्टेप लंबाई	B	1	Eccentric	60-61
15	What is the formula for calculating throw in an eccentric turned component? 	Throw = $\frac{E}{2}$	Throw = E	Throw = 2 x E	Throw = 3 x E	विकेन्द्रता टर्न कॉम्पोनेंट में थ्रो की गणना करने का फॉर्मूला क्या है?	Throw $\frac{E}{2}$	Throw = E	Throw = 2 x E	Throw = 3 x E	C	1	Eccentric	60-61
16	What is the formula for eccentricity in a job? 	$E = \frac{\text{Throw}}{2}$	E = 2 x Throw	E = 3 x Throw	$E = \frac{\text{Throw}}{4}$	जॉब की विकेन्द्रता हेतु सूत्र क्या है ?	$E = \frac{\text{Throw}}{2}$	E = 2 x Throw	E = 3 x Throw	$E = \frac{\text{Throw}}{4}$	A	1	Eccentric	60-61
17	What is the type of angle plate? 	Plain	Box	Swivel	Slotted	यह किस प्रकार की कोणीय प्लेट है?	प्लेन	बॉक्स	घूमने वाला	स्लॉटेड	B	1	Angle plate	58-59

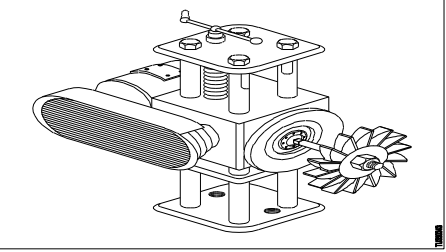
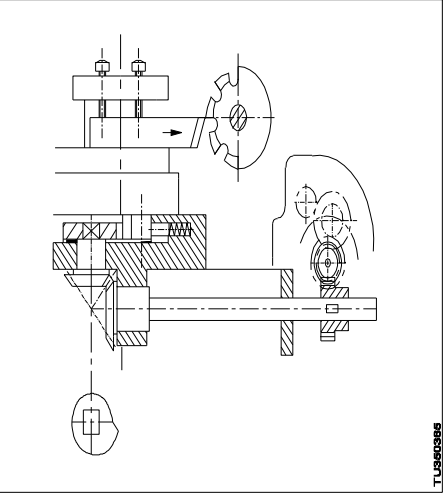
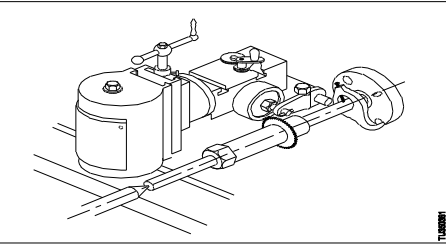
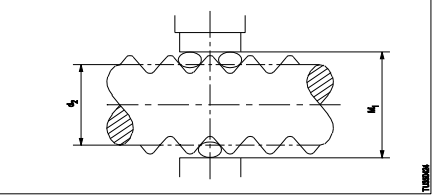
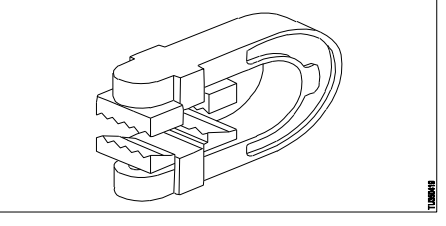
18	What is the type of angle plate?		Plain	Slotted	Box	Swivel	यह किस प्रकार की कोणीय प्लेट है?	प्लेन	स्लोटेड	बॉक्स	घूमने वाला	A	1	Angle plate	58-59
19	What is the name of angle plate?		Plain angle plate	Slotted angle plate	Box angle plate	Swivel type angle plate	यह किस प्रकार की कोणीय प्लेट है?	प्लेन कोणीय प्लेट	स्लोटेड कोणीय प्लेट	बॉक्स कोणीय प्लेट	घूमने वाली कोणीय प्लेट	B	1	Angle plate	58-59
20	What is name of angle plate?		Plain	Box type	Slotted	Swivel type	यह किस प्रकार की कोणीय प्लेट है?	प्लेन	बॉक्स	स्लोटेड	घूमने वाला	D	1	Angle plate	58-59
21	What is the name of part marked as 'x'?		Counter weight	Face plate	Work piece	Angle plate	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	काउंटर वजन (प्रतिभार)	फ़ेस प्लेट	वर्क पीस	कोणीय प्लेट	D	1	Face plate	58-59
22	What is the name of device marked as 'x'?		Cat head	Roller steady	Fixed steady	Follower steady	'X' के रूप में चिह्नित डिवाइस का नाम क्या है?	केट हेड	रोलर स्टडी	फिक्स स्टडी	फालोवर स्टडी	A	1	Face plate	58-59
23	Which lathe accessory is used to clamp the fixture?		3 jaw chuck	4 jaw chuck	Face plate	Collet chuck	फिक्सचर को क्लैम्प करने के लिए कौनसे उपसाधन का उपयोग करते हैं?	3 जॉब चक	4 जॉब चक	फ़ेस प्लेट	कोलेट चक	C	2	Face plate	58-59
24	What is the part marked as 'X'?		Angle plate	Face plate	Counter weight	Work piece	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	कोणीय प्लेट	फ़ेस प्लेट	काउंटर वजन (प्रतिभार)	वर्क पीस	C	2	Balancing	58-59
25	Which lathe part is used to mount the dial indicator for truing the bore?		Tail stock	Cross side	Tool post	Lathe bed	बोर को ट्रू करने के लिए डायल इंडिकेटर को लेथ मशीन के किस भाग में बांधते हैं?	टेल स्टॉक	क्रॉस स्लाइड	टूल पोस्ट	लेथ बेड	C	2	Balancing	58-59

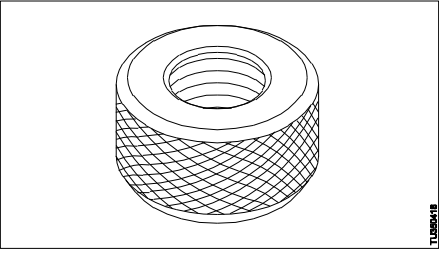
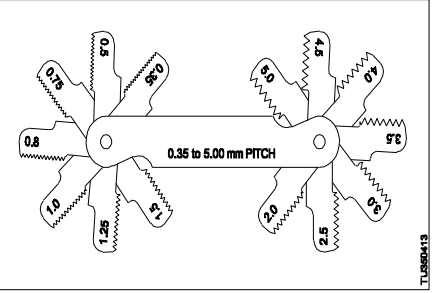
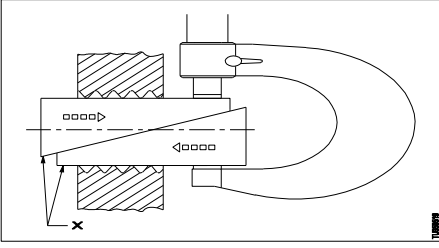
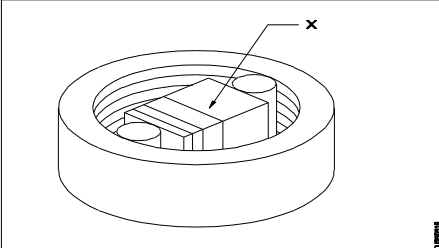
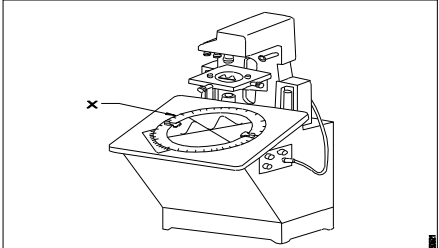
26	What is the name of device marked as 'X'?		Lathe plate	Four jaw chuck	Faceplate	Driving plate	'X' के रूप में चिह्नित डिवाइस का नाम क्या है?	लेथ प्लेट	4 जॉब चक	फेस प्लेट	ड्राइविंग प्लेट	C	2	Balancing	58-59
27	Which grade of angle plate are more accuracy and used for tool room work?	Grade 1	Grade 2	Grade 3	Grade 4	दू ल रूम कार्य के लिए किस ग्रेड की कोणीय प्लेट ज्यादा परिशुद्ध होती है?	ग्रेड 1	ग्रेड 2	ग्रेड 3	ग्रेड 4	A	2	Angle plate	58-59	
28	Which angle plate is used to support jobs in different angles?	Box type	Plain type	Slotted type	Adjustable type	विभिन्न कोण में जॉब को सहारा देने के लिए कौनसी कोणीय प्लेट का उपयोग करते हैं?	बॉक्स प्रकार	प्लेन प्रकार	स्लॉटेड प्रकार	समायोजित प्रकार	D	2	Angle plate	58-59	
29	How may roughness grade number are used?	N1 to N12	N1 to N25	N1 to N20	N1 to N30	कितने खुरदरे ग्रेड नंबर का उपयोग किया जाता है?	N1 से N12	N1 से N25	N1 से N20	N1 से N30	A	2	Surface roughness	58-59	
30	What is the name of precision finishing operation carried out by using fine abrasive materials?	Grinding	Lapping	Filing	Polishing	फाइन घर्षक प्रदायक का उपयोग कर परिशुद्ध सतह प्राप्त करने की संक्रिया को क्या कहते हैं?	ग्राइंडिंग	लेपिंग	फिलिंग	पोलिशिंग	B	2	Lapping	58-59	
31	Why lapping tools are provided groove?	Expansion	For accommodate lapping compound	Clearance	Prevent damage to tool	लेपिंग टूल को गूव (खांचा) क्यों प्रदान की जाती है?	विस्तार हेतु	लेपिंग कॉम्पौनेंट को समायोजित करने के लिए	क्लियरेंस	टूल को टूटने से बचाना	B	2	Lapping	58-59	
32	What is lapping?	Precision finishing operation	Filing operation	Grinding operation	Chiseling operation	लेपिंग क्या है?	सटीक परिष्करण संक्रिया	फिलिंग संक्रिया	ग्राइंडिंग संक्रिया	चीसलिंग संक्रिया	A	2	Lapping	58-59	
33	Which lapping material used for easy charging and rapid cutting?	Cast iron	Copper and brass	Close grained iron	White cast iron	आसान चार्जिंग और रैपिड कटिंग के लिए किस लेपिंग सामग्री का इस्तेमाल किया जाता है?	कास्ट आयरन	तांबा एवं पीतल	क्लोर्ड ग्रेन आयरन	सफेद कास्ट आइरन	B	2	Lapping	58-59	
34	Which lap material inexpensive and can be expanded if worn out?	Brass	Cast iron	Lead	Bronze	कौन सी लेप सामग्री सस्ती है और अगर खराब हो जाए तो इसका विस्तार किया जा सकता है?	पीतल	कास्ट आयरन	सीसा	कासा	C	2	Lapping	58-59	
35	What is the purpose of lapping vehicles?	Regulate cutting action and lubricate surface	Smooth effective operation	Improves dimensional accuracy	Improves cutting ability	वाहनों को लेप करने का उद्देश्य क्या है?	नियमित कटिंग एवं सतह को लुब्रिकेट हेतु	स्मूथ प्रभावी संचालन	आयामी सटीकता में सुधार करता है	काटने की क्षमता में सुधार करता है	A	2	Lapping	58-59	
36	How does periodic inspection of the machines and equipment's is carried out in preventive maintenance?	As per checklist	As per the knowledge of trainee	As per the knowledge of instructor	As per the knowledge of manager	निवारक मेंटेनेंस में मशीनों और उपकरणों का आवधिक निरीक्षण कैसे किया जाता है?	चेकलिस्ट के अनुसार	प्रशिक्षु के ज्ञान के अनुसार	प्रशिक्षक के ज्ञान के अनुसार	प्रबंधक के ज्ञान के अनुसार	A	2	Preventive maintenance	60-61	

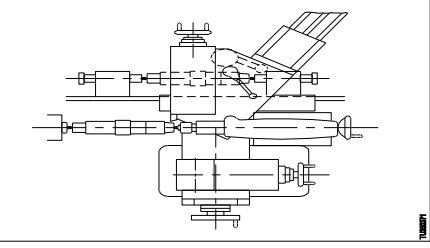
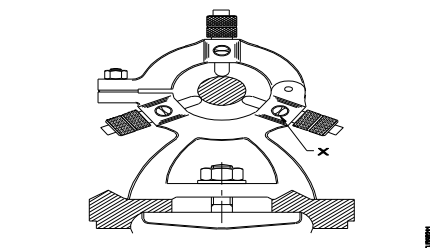
37	What is the purpose of preventive maintenance?	Maintain machine in good working order	Increase the cost of inspection	Reduce the vibration of machine	To keep the maintenance records	निवारक मँटेनेस का उद्देश्य क्या है?	अच्छा कार्य क्रम में मशीन बनाए रखने के लिए	निरीक्षण की लागत में वृद्धि हेतु	मशीन का कपन कम करने के लिए	मँटेनेस रिकॉर्ड रखने के लिए	A	2	Preventive maintenance	60-61
38	How can the unexpected breakdowns of machines reduced?	By preventive maintenance	By break down maintenance	By productive maintenance	By quality maintenance	मशीनों के अप्रत्याशित टूटने को कैसे कम किया जा सकता है?	निवारक मँटेनेस द्वारा	ब्रेकडाउन मँटेनेस द्वारा	उत्पादक मँटेनेस द्वारा	गुणवत्ता मँटेनेस द्वारा	A	2	Preventive maintenance	60-61
39	What is the advantage of preventive maintenance system?	Improves quantity and quality of product	Reduce the manpower for the maintenance	Reduce the cost of maintenance	Reduce the life of machine	निवारक मँटेनेस प्रणाली का लाभ क्या है?	उत्पाद की मात्रा और गुणवत्ता में सुधार करता है	मँटेनेस के लिए जनशक्ति कम करें	मँटेनेस की लागत कम करना	मशीन की लाइफ कम करने के लिए	A	2	Preventive maintenance	60-61
40	What is the advantage of maintenance records?	Reduce the clerical work	Monitor the frequent breakdown	Increase the cost of production	Zero breakdown maintenance	मँटेनेस के रिकॉर्ड के क्या फायदा है?	लिपिकीय कार्य कम करें	बार-बार टूटने की निगरानी करें	उत्पादन की लागत में वृद्धि	शून्य ब्रेकडाउन मँटेनेस	B	2	Preventive maintenance	60-61
41	What is the use of maintenance records?	To analyse the purchase	To analyse the periodic inspection	To analyse the cause fault and rectification	To analyse the function maintenance department	मँटेनेस के रिकॉर्ड का उपयोग क्या है?	खरीद का विश्लेषण करने के लिए	आवधिक निरीक्षण का विश्लेषण करने के लिए	कारण गलती और सुधार का विश्लेषण करने के लिए	फंक्शन मँटेनेस विभाग का विश्लेषण करने के लिए	C	2	Preventive maintenance	60-61
42	Which device is used as a reference surface for marking?	Plate angle	Marking table	Anvil surface	Lathe bed	किस उपकरण को अंकन के लिए संदर्भ सतह के रूप में उपयोग किया जाता है?	प्लेट कोण	मार्किंग टेबल	एनविल सतह	लेथ बेड	B	2	Marking table	60-61
43	Which type of instrument is generally used to check eccentricity?	Dial test indicator	Micrometer	Surface gauge	Vernier calipers	विकेंद्रता को जाचने के लिए किस प्रकार के उपकरण का उपयोग करते हैं?	डायल टेस्ट इंडिकेटर	मिक्रोमीटर	सरफेस गेज	वर्नियर कैलिपर	A	2	Dial test indicator	53
44	What is the purpose of part marked as 'X' in the angle plate? 	Holding the job	Increase the weight	For good appearance	Avoid distortion	'X' द्वारा चिन्हित भाग का कोणीय प्लेट में क्या उद्देश्य है?	जॉब को पकड़ना	वजन बढ़ाने हेतु	अच्छा दिखने के लिए	विरूपण से बचाने के लिए	D	2	Angle plate	58-59
45	Which type of angle plate is used to hold work at an angle?	Solid	Slotted	Swivel	Box	जॉब को कोण में पकड़ने के लिए किस प्रकार की कोणीय प्लेट का उपयोग करते हैं?	ठोस	स्लोटड	स्वीवल	बॉक्स	C	2	Angle plate	58-59
46	What is the most accepted method of representing roughness?	Grade number	Symbol	Units	Weight	खुरदरेपन को प्रदर्शित करने के लिए सबसे स्वीकृत तरीका कोनसा है?	ग्रेड नंबर	प्रतीक	इकाइयाँ	वजन	A	2	Surface roughness	58-59
47	What is the purpose of slots milled on two planes of angle plate?	Reduce the weight	Clamp the job	Maintain accuracy	Good appearance	कोणीय प्लेट के दोनों सतह पर स्लॉट का क्या उद्देश्य होता है?	वजन कम करना	जॉब की क्लैम्प करना	सटीकता बनाए रखना	अच्छा दिखाना	B	2	Angle plate	58-59
48	What will happen if lap material used to make laps harder than work piece?	Improve better geometrical accuracy	Abrasives cut the lap instead of work piece	Improve dimensional accuracy	Refines surface finish	अगर लेप सामग्री का इस्तेमाल वक पीस की तुलना में लैप्स को कठोर बनाने के लिए किया जाता है तो क्या होगा?	बेहतर ज्यामितीय परिशुद्धता में सुधार	एब्रेसिक्स ने वर्कपीस की जगह लेप की कटिंग	आयामी परिशुद्धता में सुधार	सतह को परिष्कृत करता है	B	3	Lapping	58-59
49	How we can protect the surface of marking table to maintain accuracy?	By providing a guard	Providing plastic coating	By applying thin layers of oil	Provide a stand	सटीकता को बनाए रखने के लिए हम मार्किंग टेबल की सतह की सुरक्षा कैसे कर सकते हैं?	पहरा देकर	प्लास्टिक कोटिंग प्रदान करना	तेल की पतली परतों को लगाने से	एक स्टैंड प्रदान	C	3	Marking table	60-61

Name of the Trade : Turner 3<sup>rd</sup> Sem - NSQF - Module 2 : Turning with Lathe Attachments - 2. Different types of Attachments

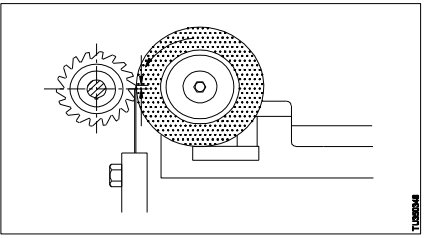
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	Which part is marked as 'X' in copying attachment? 	Master profile	Stylus	Work piece	Rear tool slide	कोपिंग अटैचमेंट में 'X' चिह्नित भाग को क्या कहते हैं?	मास्टर प्रोफाइल	स्टाइलस	वर्क पीस	रियर टूल स्लाइड	C	1	Types of attachments	63-64
2	Which part is marked as 'X' in copying attachment? 	Master profile	Stylus	Rear tool slide	Control lever for hydraulic slide	कोपिंग अटैचमेंट में 'X' चिह्नित भाग को क्या कहते हैं?	मास्टर प्रोफाइल	स्टाइलस	रियर टूल स्लाइड	हाइड्रोलिक स्लाइड के लिए नियंत्रण लीवर	B	1	Types of attachments	63-64
3	Which part is marked as 'X' in copying attachment? 	Master profile	Stylus	Work piece	Rear tool slide	कोपिंग अटैचमेंट में 'X' चिह्नित भाग को क्या कहते हैं?	मास्टर प्रोफाइल	स्टाइलस	वर्क पीस	रियर टूल स्लाइड	A	1	Types of attachments	63-64
4	What is the name of attachment? 	Taper turning attachment	Milling attachment	Grinding attachment	Copying attachment	इस अटैचमेंट का नाम क्या है?	टेपर टर्निंग अटैचमेंट	मिलिंग अटैचमेंट	ग्राइंडिंग अटैचमेंट	कोपिंग अटैचमेंट	C	1	Types of attachments	63-64

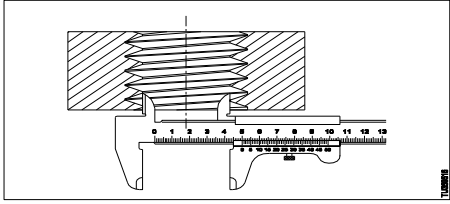
5	<p>What is the name of attachment?</p> 	Taper turning attachment	Milling attachment	Grinding attachment	Copying attachment	इस अटैचमेंट का नाम क्या है?	टेपर टर्निंग अटैचमेंट	मिलिंग अटैचमेंट	ग्राइंडिंग अटैचमेंट	कोपिंग अटैचमेंट	B	1	Types of attachments	63-64
6	<p>What is the name of operation?</p> 	Grinding	Gear cutting	Relieving a gear cutter	Spherical turning	इस संक्रिया को क्या कहते हैं?	ग्राइंडिंग	गियर काटना	गियर काटते समय राहत देना	गोलाकार टर्निंग	C	1	Types of attachments	63-64
7	<p>What is the name of attachment?</p> 	Copying attachment	Gear cutting attachment	Grinding attachment	Taper turning attachment	इस अटैचमेंट का नाम क्या है?	कोपिंग अटैचमेंट	गियर कटिंग अटैचमेंट	ग्राइंडिंग अटैचमेंट	टेपर टर्निंग अटैचमेंट	B	1	Types of attachments	63-64
8	<p>What is the type of checking?</p> 	Checking effective diameter using 3 wire method	Checking effective diameter using prism	Checking minor diameter using micrometer	Checking major diameter using 3 wire method	यह किस प्रकार की जाँच है?	3 तार विधि का उपयोग करके प्रभावी व्यास की जाँच करना	प्रिज्म उपयोग करके प्रभावी व्यास की जाँच करना	माइक्रोमीटर का उपयोग करके छोटे व्यास की जाँच करना	3 तार विधि का उपयोग करके बड़े व्यास की जाँच करना	A	1	Thread measurement	63-64
9	<p>What is the name of gauge?</p> 	Screw thread micrometer	Screw thread ring gauge	Screw thread plug gauge	Screw thread caliper gauge	गेज का क्या नाम है?	स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर	स्कू थ्रेड रिंग गेज	स्कू थ्रेड प्लग गेज	स्कू थ्रेड कैलिपर गेज	D	1	Thread measurement	63-64

10	What is the name of gauge? 	Thread ring gauge	Thread plug gauge	Plain ring gauge	Thread caliper gauge	गेज का क्या नाम है?	थ्रेड रिंग गेज	थ्रेड प्लग गेज	प्लेन रिंग गेज	थ्रेड कैलिपर गेज	A	1	Thread measurement	63-64
11	What is the name of gauge? 	Screw pitch gauge	Snap gauge	Feeler gauge	Caliper gauge	गेज का क्या नाम है?	स्कू पिच गेज	स्नेप गेज	फीलर गेज	कैलिपर गेज	A	1	Thread measurement	63-64
12	What is the name of part marked as 'X' in thread measurement? 	Slip gauge	Taper parallels	Micrometers	Vee prism	थ्रेड के मापन में 'X' द्वारा चिन्हित भाग को क्या कहते हैं?	स्लिप गेज	टेपर सामानांतर	माइक्रोमीटर	वी प्रिज्म	B	1	Thread measurement	63-64
13	What is the name of part marked as 'X'? 	Precision roller	Slip gauges built up	Parallel blocks	Taper parallels	'X' द्वारा चिन्हित भाग को क्या कहते हैं?	परिशुद्ध रोलर	बना हुआ स्लिप गेज	समानांतर ब्लॉक	समानांतर टेपर	B	1	Thread measurement	63-64
14	What is the name of device? 	Milling machine	Optical projector	Grinding machine	Slotting machine	इस युक्ति का क्या नाम है?	मिलिंग मशीन	ऑप्टिकल प्रोजेक्टर	ग्राइंडिंग मशीन	स्लॉटिंग मशीन	B	1	Thread measurement	63-64

15	What does M20 stands for?	Metric thread 20 mm diameter	Metric thread 20 mm length	Metric thread 20 mm pitch	Metric thread 20 mm lead	M20 का मतलब क्या है?	20 मिमी व्यास की मेट्रिक थ्रेड	20 मिमी लम्बाई की मेट्रिक थ्रेड	20 मिमी पिच की मेट्रिक थ्रेड	20 मिमी लीड की मेट्रिक थ्रेड	A	1	Thread measurement	63-64
16	What is the formula for metric thread depth?	0.5 x pitch	0.6134 x pitch	0.6403 x pitch	0.75 x pitch	मेट्रिक थ्रेड की गहराई के लिए किस कौनसा सूत्र है?	0.5 x pitch	0.6134 x pitch	0.6403 x pitch	0.75 x pitch	B	1	Thread measurement	63-64
17	What is the name of lathe attachment? 	Grinding attachment	Milling attachment	Copying attachment	Taper turning attachment	इस लेथ अटैचमेंट का क्या नाम है?	ग्राइंडिंग अटैचमेंट	मिलिंग अटैचमेंट	कोपिंग अटैचमेंट	टेपर टर्निंग अटैचमेंट	C	1	Types of attachments	63-64
18	What is the advantage of follower steady rest over fixed steady rest?	Support at fixed place of work	Support continuous entire length of work	It rotate with the work	It rotate and moves along the work	स्थिर स्टेडी रेस्ट की तुलना में फॉलोवर स्टेडी रेस्ट की क्या लाभ है?	कार्य के निश्चित स्थान पर सहारा देने हेतु	काम की निरंतर पूर्ण लंबाई का सहारा करे	यह जॉब के साथ घूमता है	कार्य के साथ घूमता है एवं साथ चलता है	B	2	Steady rest	62
19	What is the disadvantage of fixed steady rest over follower steady rest?	Support at one fixed place only	Support continuous entire length	It rotate with the job	It rotate and moves along the work	फॉलोवर स्टेडी रेस्ट की तुलना में स्थिर स्टेडी रेस्ट की क्या हानि है?	केवल एक निश्चित स्थान पर सहारा करे	निरंतर पूरी लंबाई का सहारा करे	यह जॉब के साथ घूमता है	कार्य के साथ घूमता है एवं साथ चलता है	A	2	Steady rest	62
20	What is the purpose of locking screw marked as 'x' in steady rest? 	To lock the bearing pad	To clamp the steady rest	To lock the top portion of steady rest	To adjust the bearing pad	स्टेडी रेस्ट में 'x' द्वारा चिन्हित लॉक स्कू का क्या प्रयोजन होता है?	बेरिंग पैड लॉक करने के लिए	स्टेडी रेस्ट को जकड़ने के लिए	स्टेडी रेस्ट के शीर्ष भाग को लॉक करने के लिए	बेरिंग पैड को समायोजित करने के लिए	A	2	Steady rest	62
21	What is the advantage of roller steady rest over fixed rest?	It can fixed on saddle	Easy to rotate the work	It rotates and moves along the work	It can fixed on tool post	फिक्स्ड रेस्ट के मुकाबले रोलर स्टेडी रेस्ट का क्या फायदा है?	यह काठी पर तय किया जा सकता है	काम को घुमाने में आसानी	यह घूमता है और काम के साथ चलता है	यह टूल पोस्ट पर तय किया जा सकता है	B	2	Steady rest	62
22	What is the use of roller steady rest?	To support the job and travel along job	To support long slender work	To support long thin and thick rod	To support irregular job	रोलर स्टेडी रेस्ट का क्या उपयोग होता है?	जॉब का सहारा करने और जॉब के साथ यात्रा करने के लिए	लंबे पतला काम का सहारा करने के लिए	लंबी पतली और मोटी छड़ को सहारा देने के लिए	अनियमित जॉब का सहारा करने के लिए	C	2	Steady rest	62
23	How many adjusting bearing pad in fixed steady rest?	Two	Three	Four	Five	फिक्स्ड स्टेडी रेस्ट में कितने समायोजित बेरिंग पैड होते हैं?	दो	तीन	चार	पांच	B	2	Steady rest	62

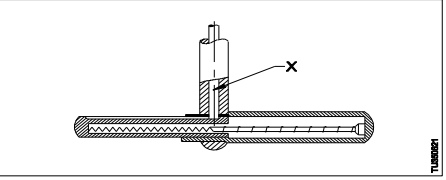
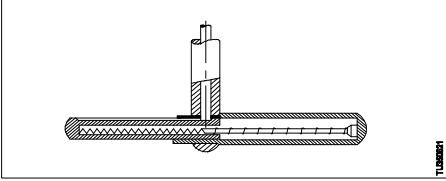
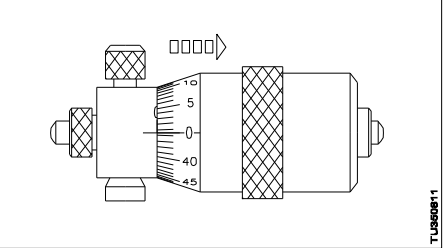


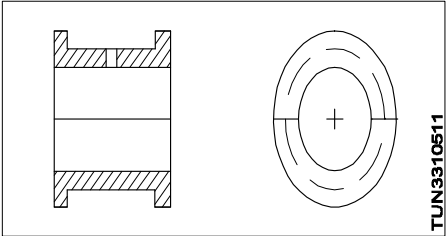
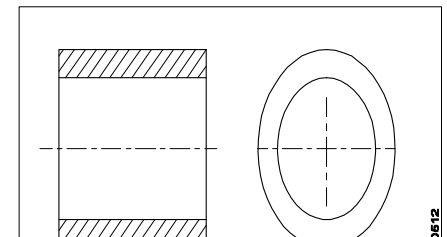
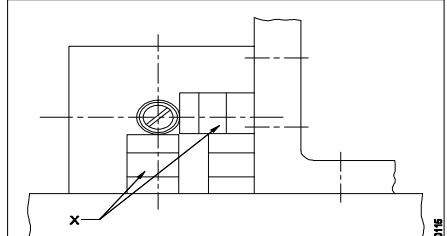
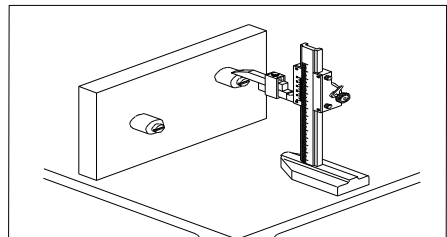
24	What is the name of process? 	Milling cutter manufacturing	Dressing a grinding wheel	Resharpener of milling cutter	Turning a grinding wheel	प्रक्रिया का नाम क्या है?	मिलिंग कटर विनिर्माण	ग्राइंडिंग व्हील की ड्रेसिंग	मिलिंग कटर को पुनः तेज करना	ग्राइंडिंग व्हील की टर्निंग करना	C	2	Types of attachments	63-64
25	Where the grinding attachment is mounted in centre lathe?	Rear tool post	Compound rest	Tailstock	Lathe bed	सेण्टर लेथ मशीन में ग्राइंडिंग अटैचमेंट को कहा पर बंधा जाता है?	रियर टूल पोस्ट	कंपाउंड रेस्ट	टेलस्टॉक	लेथ बेड	B	2	Types of attachments	63-64
26	Where the milling attachment is mounted in centre lathe?	Cross - slide	Compound rest	Tailstock	Rear tool post	सेण्टर लेथ मशीन में मिलिंग अटैचमेंट को कहा पर बंधा जाता है?	क्रॉस स्लाइड	कंपाउंड रेस्ट	टेलस्टॉक	रियर टूल पोस्ट	A	2	Types of attachments	63-64
27	What is the name of operation? 	Grinding	Gear cutting	Turning	Taper turning	इस संक्रिया का क्या नाम है?	ग्राइंडिंग	गियर काटना	टर्निंग	टेपर टर्निंग	B	2	Types of attachments	63-64
28	How many standard wires are used to check effective diameter very accurately?	One wire	Two wire	Three wire	Four wire	प्रभावी व्यास की जांच करने के लिए कितने मानक तारों का उपयोग किया जाता है?	एक तार	दो तार	तीन तार	चार तार	C	2	Thread measurement	63-64
29	What is the form of NO GO anvil of caliper gauge with roller type?	Half thread form	Full thread form	Correct shaped form	Truncated shaped form	रोलर प्रकार के कैलिपर गेज के NO GO एनविल का क्या रूप है?	आधा थ्रेड फॉर्म	पूरा थ्रेड फॉर्म	सही आकार का रूप	काटे हुए आकार का रूप	D	2	Thread measurement	63-64
30	Which gauge is generally used to check internal threads?	Thread ring gauge	Thread caliper gauge	Thread plug gauge	Thread snap gauge	आंतरिक थ्रेड की जांच के लिए सामान्यतः पर किस गेज का उपयोग किया जाता है?	थ्रेड रिंग गेज	थ्रेड कैलिपर गेज	थ्रेड प्लग गेज	थ्रेड स्नेप गेज	C	2	Thread measurement	63-64
31	What is the type of measurement? 	Measuring major diameter	Measuring pitch diameter	Measuring minor diameter	Measuring effective diameter	यह किस प्रकार का माप है?	बड़े व्यास का माप	पिच व्यास का माप	छोटे व्यास का माप	प्रभावी व्यास का माप	C	2	Thread measurement	63-64

32	What measurement is checked? 	Measuring major diameter	Measuring core diameter	Measuring pitch diameter	Measuring effective diameter	चित्र में कौनसा माप दर्शाया गया है ?	बड़े व्यास का मापन	कोर व्यास का मापन	पिच व्यास का मापन	प्रभावी व्यास का मापन	B	2	Thread measurement	63-64
33	Which method is suitable for measuring minor diameter of internal thread?	By using screw thread micrometer	By using three wire method	By using slip gauge and precision roller	By using precision rollers and vernier caliper	आंतरिक थ्रेड के छोटे व्यास को मापने के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है?	स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर का उपयोग कर	3 तार विधि का उपयोग कर	स्लिप गेज एवं परिशुद्ध रोलर का उपयोग कर	परिशुद्ध रोलर एवं वनियर कैलिपर का उपयोग कर	C	2	Thread measurement	63-64
34	How is the minor diameter of external thread checked generally?	Using pitch gauge	Using knife edge of vernier caliper	Using screw thread gauge	Using thread ring gauge	सामान्यतः बाहरी थ्रेड के छोटे व्यास की जांच कैसे की जाती है?	पिच गेज का उपयोग कर	वनियर कैलिपर के चाकू (नाइफ) के किनारे का उपयोग कर	स्कू थ्रेड गेज का उपयोग कर	थ्रेड रिंग गेज का उपयोग कर	B	2	Thread measurement	63-64
35	Which formula to be used to find core diameter?	Core diameter = Major diameter - 2 depth	Core diameter = Major diameter - depth	Core diameter = Major diameter - minor diameter	Core diameter = Major diameter - pitch	कोर व्यास को खोजने के लिए किस सूत्र का उपयोग किया जाता है?	कोर व्यास = बड़ा व्यास - 2 गहराई	कोर व्यास = बड़ा व्यास - गहराई	कोर व्यास = बड़ा व्यास - छोटा व्यास	कोर व्यास = बड़ा व्यास - पिच	A	2	Thread measurement	63-64
36	Where the fixed steady rest clamped on a lathe?	On a saddle	On a carriage	On tool post	On the lathe bed	स्थिर स्टेडी रेस्ट को खराद पर कहाँ बांधते हैं?	सैडल पर	कैरिज पर	टूल पोस्ट पर	लेथ मशीन के बेड पर	D	2	Thread measurement	63-64
37	Calculate the minor diameter of M 20 x 2.5 pitch thread?	15.933	16.933	17.933	18.933	M 20 x 2.5 पिच की थ्रेड के छोटे व्यास की गणना करें ?	15.933	16.933	17.933	18.933	B	2	Thread measurement	63-64

Name of the Trade : Turner 3<sup>rd</sup> Sem - NSQF - Module 3 : Boring

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What are the standard diameters of tool maker's button?	2mm, 4mm, 6mm	8mm, 10mm, 12mm	14mm, 16mm, 18mm	20mm, 22mm, 24mm	टूल मेकर्स बटन के लिए मानक व्यास क्या-क्या है?	2mm, 4mm, 6mm	8mm, 10mm, 12mm	14mm, 16mm, 18mm	20mm, 22mm, 24mm	B	1	Tool maker's button	65
2	What is the name of device? 	Ring gauge	Fixture	Drill jig	Tool maker's button	इस युक्ति का क्या नाम है?	रिंग गेज	फिक्सचर	ड्रिल जिग	टूल मेकर्स बटन	D	1	Tool maker's button	65
3	Which thread is more suitable to hold the tool maker button in position?	4BA thread	5BA thread	6BA thread	7BA thread	टूल मेकर्स बटन को स्थिति में रखने के लिए कौन सी थ्रेड अधिक उपयुक्त है?	4BA थ्रेड	5BA थ्रेड	6BA थ्रेड	7BA थ्रेड	A	1	Tool maker's button	65
4	Which material is used to make the tool maker's button?	Hardened steel	Tool steel	Cast steel	Stainless steel	टूल मेकर्स बटन को बनाने में कौसी सामग्री का उपयोग किया जाता है?	कठोर इस्पात	टूल इस्पात	कास्ट स्टील	स्टेनलेस स्टील	A	1	Tool maker's button	65
5	What is the name of part marked as 'X' in telescopic gauge? 	Measuring face	Fixed leg	Telescopic leg	Plunger lock	टेलीस्कोपिक गेज में 'X' द्वारा चिन्हित भाग का क्या नाम है?	मापन फेस	स्थिर पैर	टेलीस्कोपिक पैर	प्लंजर लॉक	C	1	Telescopic gauge	65
6	What is the name of part marked as 'X' in telescopic gauge? 	Fixed leg	Plunger lock	Telescopic leg	Measuring face	टेलीस्कोपिक गेज में 'X' द्वारा चिन्हित भाग का क्या नाम है?	स्थिर पैर	प्लंजर लॉक	टेलीस्कोपिक पैर	मापन फेस	A	1	Telescopic gauge	65

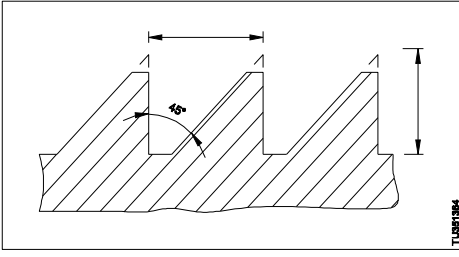
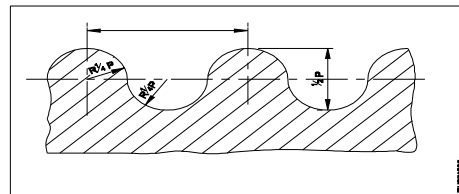
7	What is the name of part marked as 'X' in telescopic gauge?	Fixed leg	Plunger lock	Telescopic leg	Measuring face	टेलीस्कोपिक गेज में 'X' द्वारा चिन्हित भाग का क्या नाम है?	स्थिर पैर	प्लंजर लॉक	टेलीस्कोपिक पैर	मापन फेस	B	1	Telescopic gauge	65
														
8	What is the maximum size of bore that can be checked with telescopic gauge?	152.4 mm	88.9 mm	53.9 mm	31.7 mm	टेलीस्कोपिक गेज से बोर का अधिकतम आकार मापा जा सकता है?	152.4 mm	88.9 mm	53.9 mm	31.7 mm	A	1	Telescopic gauge	65
9	What is the minimum size of bore that can be checked with telescopic gauge?	12.7 mm	13.7 mm	19.00 mm	31.7 mm	टेलीस्कोपिक गेज से बोर का न्यूनतम आकार मापा जा सकता है ?	12.7 mm	13.7 mm	19.00 mm	31.7 mm	A	1	Telescopic gauge	65
10	What is the name of instrument?	Plug gauge	Bore dial gauge	Telescopic gauge	Depth gauge	इस उपकरण का क्या नाम है?	प्लग गेज	बोर डायल गेज	टेलीस्कोपिक गेज	डेप्थ गेज	C	1	Telescopic gauge	65
														
11	What is the shape of telescopic gauge?	C - shaped	U - shaped	T - shaped	S - shaped	टेलीस्कोपिक गेज का आकार कैसा होता है?	C - आकार	U-आकार	T-आकार	S-आकार	C	1	Telescopic gauge	65
12	What is the name of instrument?	Telescopic gauge	Inside micrometer	Bore dial gauge	Micrometer external	इस उपकरण का क्या नाम है?	टेलीस्कोपिक गेज	इनसाइड माइक्रोमीटर	बोर डायल गेज	माइक्रोमीटर एक्सटर्नल	B	1	Inside micrometer	66
														
13	What is the least count of inside micrometer - metric?	0.1 mm	0.01 mm	0.001 mm	0.02 mm	आन्तरिक माइक्रोमीटर - मेट्रिक का अल्पतमांक कितना होता है?	0.1 mm	0.01 mm	0.001 mm	0.02 mm	B	1	Inside micrometer	66
14	What is the length a spacing collar used in inside micrometer?	12 mm	13 mm	25 mm	38 mm	आन्तरिक माइक्रोमीटर के स्पेसिंग कॉलर की लंबाई कितनी होती है??	12 mm	13 mm	25 mm	38 mm	A	1	Inside micrometer	66
15	How many types of split bearing?	4	3	5	2	स्प्लिट बेरिंग कितने प्रकार की होती है?	4	3	5	2	D	1	Split bearing	67-68

16	What is the name of split bearing? 	Flanged pattern type	Parallel pattern type	Spherical pattern type	Bush pattern type	स्प्लिट बेयरिंग का क्या नाम है?	Flanged पैटर्न प्रकार	समानांतर पैटर्न प्रकार	गोलाकार पैटर्न प्रकार	बुश पैटर्न प्रकार	A	1	Split bearing	67-68
17	What is the name of split bearing? 	Flanged pattern type	Parallel pattern type	Spherical pattern type	Bush pattern type	स्प्लिट बेयरिंग का क्या नाम है?	Flanged पैटर्न प्रकार	समानांतर पैटर्न प्रकार	गोलाकार पैटर्न प्रकार	बुश पैटर्न प्रकार	B	1	Split bearing	67-68
18	What is the name of part marked as 'x' in setting the tool maker's button? 	Surface plate	Angle plate	Gauge block	Pressure	टूल मेकर्स बटन की सेटिंग करते समय 'X' द्वारा चिह्नित भाग का क्या नाम है?	सरफेस प्लेट	कोणीय प्लेट	गेज ब्लाक	दाब	C	1	Tool maker's button	65
19	Which one is used for producing a bore to a high degree of positional accuracy?	Reamer	Drill	Boring tool	Tool maker's button	उच्च सटीकता की स्थिति के लिए बोर का उत्पादन करने के लिए किसका उपयोग किया जाता है?	रीमर	ड्रिल	बोरिंग टूल	टूल मेकर्स बटन	D	2	Tool maker's button	65
20	Which work holding device is more suitable for accurate boring using tool maker's button?	3-Jaw chuck	Magnetic chuck	Collect	Face plate	टूल मेकर्स बटन का उपयोग करके सटीक बोरिंग के लिए कौन सा कार्य धारण डिवाइस अधिक उपयुक्त है?	3 जॉ चक	चुंबकीय चक	कालेट	फेस प्लेट	D	2	Tool maker's button	65
21	What is the operation? 	Checking the height of job	Turning button with height gauge	Marking button with height gauge	Setting button with height gauge	यह कौनसी संक्रिया है?	जॉब की उचाई को मापना	हाइट गेज से बटन टर्निंग	हाइट गेज से बटन की मार्किंग	हाइट गेज द्वारा बटन की सेटिंग करना	D	2	Tool maker's button	65
22	What is the specific use of tool maker's button in lathe operation?	For producing a tool to high degree accuracy	For producing bore to a high degree of positional accuracy	For producing a button to a high degree of positional accuracy	For producing tool to a high degree of positional accuracy	टूल मेकर्स बटन का विशिष्ट उपयोग क्या है?	उच्च डिग्री सटीकता के लिए टूल का निर्माण	उच्च स्तर की स्थिति सटीकता के लिए बोर का उत्पादन करने के लिए	बटन की उच्च सटीकता की स्थिति के उत्पादन के लिए	उच्च सटीकता की स्थिति के लिए टूल का निर्माण करने के लिए	B	2	Tool maker's button	65

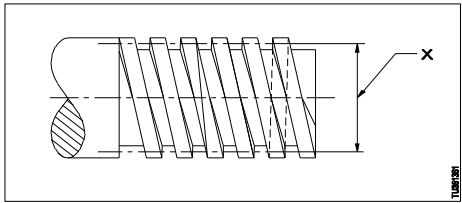
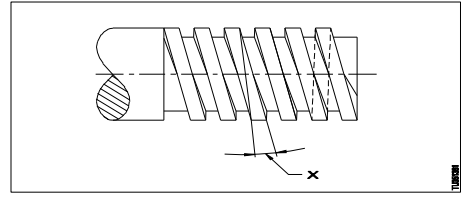
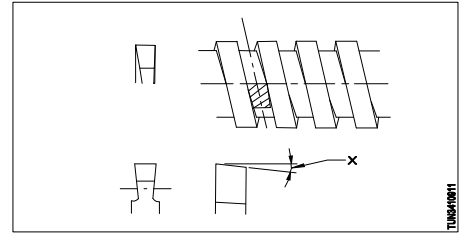
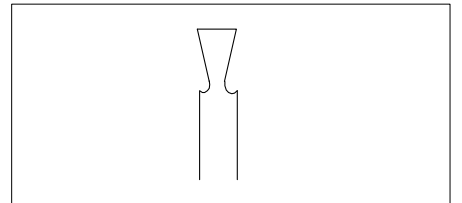
23	What is the use of inside micrometer?	To measure the depth of hole	Measuring keyways and small slots	Measuring the external surface	Determine the distance between internal parallel surface	आन्तरिक माइक्रोमीटर का उपयोग क्या है?	होल की गहराई मापने के लिए	कीवे एवं छोटे स्लॉट मापने के लिए	बाहरी सतह मापने के लिए	आंतरिक समानांतर सतह के बीच की दूरी निर्धारित करने के लिए	D	2	Inside micrometer	66
24	How the two halves of split bearing is joined?	On diameter line	On chord line	On length vice	On offset of shaft	स्प्लिट बियरिंग के दो हिस्सों को कैसे जोड़ा जाता है?	व्यास लाइन पर	कॉर्ड लाइन पर	लम्बाई वाईस पर	सॉफ्ट के ऑफसेट पर	A	2	Split bearing	67-68
25	Which one represents the positional tolerance in application of tool maker's button?	37 + 0.016 mm	37 + 0.000 mm	$\phi \pm 0.003$	37 ± 0.02 mm	टूल मेकर्स बटन के उपयोग में कौन सी स्थिति टॉलरेंस को दर्शाती है?	37 + 0.016 mm	37 + 0.000 mm	$\phi \pm 0.003$	37 ± 0.02 mm	C	3	Tool maker's button	65
26	What do you mean by stating $\phi \pm 0.003$ in a drawing?	Upper deviation	Concentricity	Positional tolerance	Hole tolerance	ड्राइंग में बताते हुए उसे आपका क्या मतलब है?	ऊपरी विचलन	केंद्रीकरण	स्थितीय टॉलरेंस	होल टॉलरेंस	C	3	Tool maker's button	65
27	What is the main use of using tool maker's button for face boring?	Easy to use	Unskilled labour can do	Truing is not necessary	Easy to set square to the axis of rotation	फेस बोरिंग के लिए टूल मेकर्स बटन का मुख्य उपयोग क्या है?	उपयोग में आसान	अकुशल श्रमिक भी कर सकता है	डू करने की आवश्यकता नहीं होती है	रोटेशन की धुरी पर वर्ग को स्थापित करना आसान होता है	D	3	Tool maker's button	65

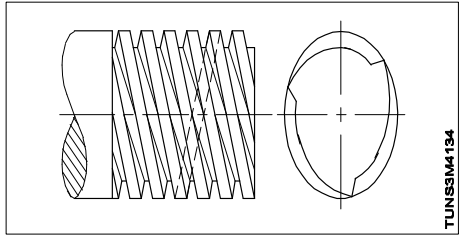
Name of the Trade : Turner 3<sup>rd</sup> Sem - NSQF - Module 4 : Thread Cutting

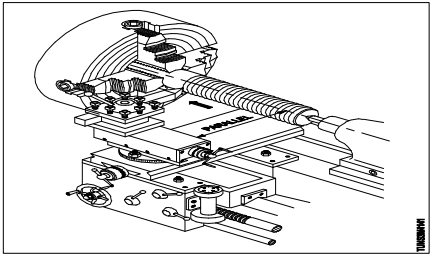
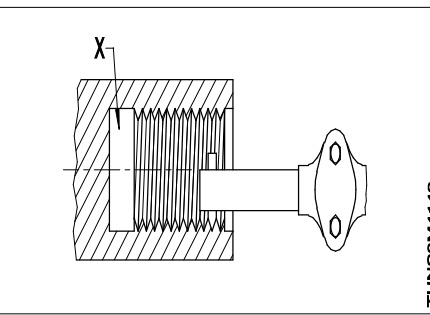
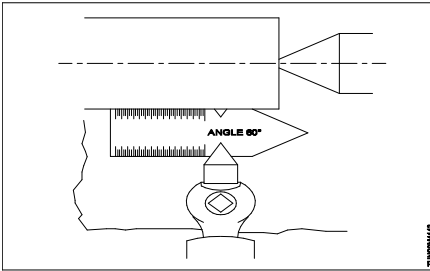
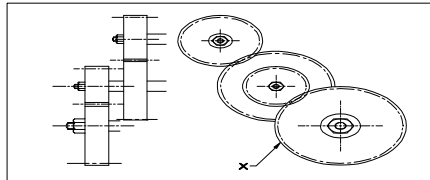
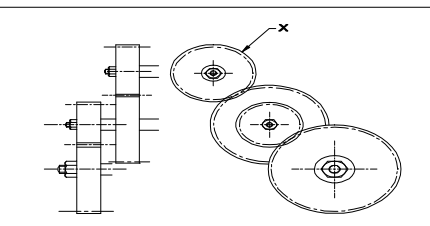
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the name of first member in a simple gear train?	Driven	Driver	Idler	Reversible gear	एक साधारण गियर ट्रेन में पहले सदस्य का नाम क्या है?	ड्रिवेन	ड्राइवर	आईडलर	रेवेरिबल गियर	B	1	Gear ratio	70
2	What is the name of last member in a simple gear train?	Driver	Idler	Driven	Reversing gear	एक साधारण गियर ट्रेन में अंतिम सदस्य का नाम क्या है?	ड्राइवर	आईडलर	ड्रिवेन	रेवर्सिंग गियर	C	1	Gear ratio	70
3	How many numbers of gears having in a simple gear train?	2	3	4	5	एक साधारण गियर ट्रेन में कितने गियर होते हैं?	2	3	4	5	B	1	Gear ratio	70
4	What is the formula used to find flat width of a buttress thread?	$\frac{\text{Pitch}}{2}$	$\frac{\text{Pitch}}{3}$	$\frac{\text{Pitch}}{4}$	$\frac{\text{Pitch}}{8}$	बट्रेस थ्रेड की समतल चौड़ाई को खोजने के लिए किस सूत्र का उपयोग किया जाता है?	$\frac{\text{Pitch}}{2}$	$\frac{\text{Pitch}}{3}$	$\frac{\text{Pitch}}{4}$	$\frac{\text{Pitch}}{8}$	D	1	Thread calculation	70
5	What is the shape of buttress thread flank?	One flank is 90° and the other 45°	One flank is 30° and the other 45°	One flank is 60° and the other 45°	Two flanks are at 60°	बट्रेस थ्रेड फ्लैंक का आकार क्या है?	एक फ्लैंक 90° और दूसरा 45° है	एक फ्लैंक 30° और दूसरा 45° है	एक फ्लैंक 60° और दूसरा 45° है	दो फ्लैंक्स 60° पर हैं	A	1	Thread calculation	70
6	What is the angle of saw tooth thread?	29°	30°	45°	90°	साँ दूथ के थ्रेड का कोण क्या है?	29°	30°	45°	90°	B	1	Thread calculation	70
7	What is the type of thread? 	Acme thread	Square thread	Worm thread	Saw tooth thread	थ्रेड का प्रकार क्या है?	एकमे थ्रेड	चौकोर थ्रेड	वर्म थ्रेड	साँ दूथ थ्रेड	D	1	Thread calculation	70
8	What does BIS stands for?	Bureau of International Standard	Bureau of Indian Standard	Bureau of International Society	Bureau of Indian Society	BIS का क्या मतलब है?	Bureau of International Standard	Bureau of Indian Standard	Bureau of International Society	Bureau of Indian Society	B	1	Thread calculation	70
9	Which one is the angle of buttress thread?	30°	45°	55°	60°	बट्रेस थ्रेड का कोण कौन सा है?	30°	45°	55°	60°	B	1	Thread calculation	70

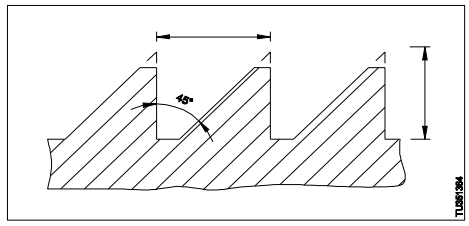
10	What is the type of thread? 	Acme	Square	Saw tooth	Buttress	थ्रेड का प्रकार क्या है?	एकमे	वर्ग	साँ दूथ	बटट्रेस	D	1	Thread calculation	70
11	Which formula is used to find crest width of a buttress thread?	0.125 x pitch	0.317 x pitch	0.335 x pitch	0.5 x pitch	बटट्रेस थ्रेड की क्रेस्ट चौड़ाई ज्ञात करने के लिए किस सूत्र का उपयोग किया जाता है?	0.125 x pitch	0.317 x pitch	0.335 x pitch	0.5 x pitch	A	1	Thread calculation	72
12	Which formula is used to find root width of a buttress thread?	0.125 x pitch	0.317 x pitch	0.335 x pitch	0.5 x pitch	बटट्रेस थ्रेड की जड़ की चौड़ाई ज्ञात करने के लिए किस सूत्र का उपयोग किया जाता है?	0.125 x pitch	0.317 x pitch	0.335 x pitch	0.5 x pitch	A	1	Thread calculation	72
13	Which formula to be used to find depth of buttress thread?	0.5 x pitch	0.6134 x pitch	0.6403 x pitch	0.75 x pitch	बटट्रेस थ्रेड की गहराई का पता लगाने के लिए किस सूत्र का उपयोग किया जाना है?	0.5 x pitch	0.6134 x pitch	0.6403 x pitch	0.75 x pitch	D	1	Thread calculation	72
14	What does Sq 60 x 9 IS 4694-1968 means?	Square Thread 60 mm dia, 9 mm pitch	Buttress thread 60 mm dia x 9 mm pitch	Acme thread 60 mm dia x 9 mm pitch	Worm thread 60 mm dia x 9 mm pitch	Sq 60 x 9 IS 4694-1968 का क्या अर्थ है?	स्क्वायर थ्रेड 60 मिमी व्यास, 9 मिमी पिच	बटट्रेस थ्रेड 60 मिमी व्यास x 9 मिमी पिच	एकमे थ्रेड 60 मिमी व्यास x 9 मिमी पिच	वर्म थ्रेड 60 मिमी व्यास x 9 मिमी पिच	A	1	Thread calculation	72
15	What is the type of thread? 	Acme thread	Knuckle thread	Buttress thread	Worm thread	थ्रेड का प्रकार क्या है?	एकमे थ्रेड	नकल थ्रेड	बटट्रेस थ्रेड	वर्म थ्रेड	B	1	Thread calculation	72
16	Which thread has only one helical formation?	Single start	Double start	Triple start	Quadruple	किस थ्रेड में केवल एक हेलिकल रचना होती है?	एकल शुरुआत	दोहरी शुरुआत	तिहरी शुरुआत	चौथी शुरुआत	A	1	Multi start thread	70
17	What is the meaning of M24 in M 24 x 3 single start thread?	Core dia of thread	Major dia of thread	Effective dia of thread	Depth of thread	M 24 x 3 सिंगल स्टार्ट थ्रेड में M24 का अर्थ क्या है?	थ्रेड का कोर व्यास	थ्रेड का मेजर व्यास	थ्रेड का प्रभावी व्यास	थ्रेड की गहराई	B	1	Multi start thread	70
18	What is the lead of M 24 x 3.5 triple start thread?	3.5 mm	8.5 mm	10.5 mm	12.8 mm	M 24 x 3.5 ट्रिपल स्टार्ट थ्रेड का लीड क्या है?	3.5 mm	8.5 mm	10.5 mm	12.8 mm	C	1	Multi start thread	70
19	What is the lead of M 10 x 1.5 double start thread?	2 mm	3 mm	3.5 mm	4 mm	M 10 x 1.5 डबल स्टार्ट थ्रेड का लीड क्या है?	2 mm	3 mm	3.5 mm	4 mm	B	1	Multi start thread	70
20	How multi start threads are specified?	By stating dia and pitch	By stating dia and angle of thread	By stating core dia and pitch	By stating dia, pitch, and no. of start	मल्टी स्टार्ट थ्रेड्स कैसे निर्दिष्ट किए जाते हैं?	व्यास और पिच बताकर	व्यास और थ्रेड का कोण बताकर	कोर व्यास और पिच बताकर	व्यास, पिच, और नंबर ऑफ स्टार्ट बताकर	D	1	Multi start thread	70

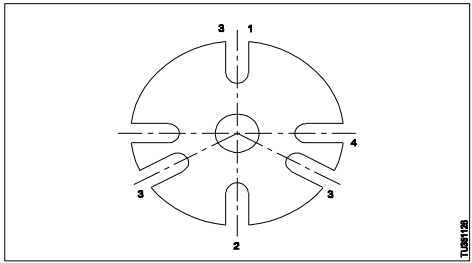
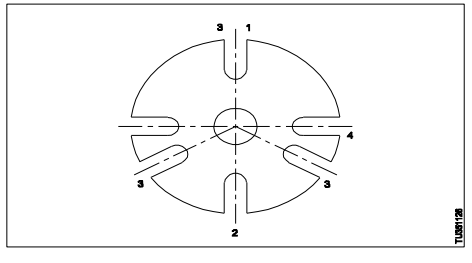


21	What is the element of square thread marked as 'x'?	Major diameter	Minor diameter	Core diameter	Pitch diameter	वर्ग थ्रेड के तत्व को 'x' से चिन्हित किया है, कहा जाता है?	बड़ा व्यास	छोटा व्यास	कोर व्यास	पिच का व्यास	D	1	Multi start thread	70
														
22	What is the element of square thread marked as 'x'?	Thread width	Thread angle	Helix angle	Thread crest	वर्ग थ्रेड के तत्व को 'x' द्वारा चिन्हित किया है, कहते हैं?	थ्रेड की चौड़ाई	थ्रेड कोण	हेलिक्स कोण	थ्रेड क्रेस्ट	C	1	Thread angle	73
														
23	What is the formula for pitch diameter of thread?	Major diameters - single depth	Major diameters - 2 depth	Major diameters - minor diameter	Major diameter - Pitch	थ्रेड के पिच व्यास के लिए सूत्र क्या है?	मेजर व्यास - एकल गहराई	मेजर व्यास - 2 गहराई	मेजर व्यास - छोटा व्यास	मेजर व्यास - पिच	A	1	Depth of thread	73
24	What is the formula to calculate the core dia of the square thread?	Major dia - 2 x depth	Major dia - minor dia	Major dia - Pitch dia	Major dia - Depth of thread	चौकोर थ्रेड के कोर व्यास की गणना करने का सूत्र क्या है?	मेजर व्यास - 2 x गहराई	मेजर व्यास - माइनर व्यास	मेजर व्यास - पिच व्यास	मेजर व्यास - थ्रेड की गहराई	A	1	Core dia	72
25	What is the name of angle marked as 'X' in thread cutting tool?	Front clearance angle	Side rake angle	Front rake angle	Side clearance angle	थ्रेड कटिंग टूल में 'X' के रूप में चिन्हित कोण का नाम क्या है?	फ्रंट क्लियरेंस कोण	साइड रेक कोण	फ्रंट रेक कोण	साइड क्लियरेंस कोण	A	1	Thread angle	73
														
26	What is the name of tool?	Square thread cutting tool	Single point tool	Knurling tool	Form tool	टूल का नाम क्या है?	स्क्वायर थ्रेड टूल	एकल बिंदु टूल	नलिंग टूल	फॉर्म टूल	A	1	Tool shape	73
														
27	What is the ratio between the pitch diameter and number of teeth of gear?	Tooth thickness	Module	Readdendum	Addendum	पिच व्यास और गियर के दांतों की संख्या के बीच का अनुपात क्या है?	दांत की मोटाई	माड्यूल	Dedendum	Addendum	B	1	Gear	73
28	Where the knuckle threads are used?	Screw jack	Carpentry vice	Railway carriage couplings	Dead screw of lathe	नकल थ्रेड का कहा उपयोग किया जाता है?	पैच जैक	बढ़ईगारी उपाध्यक्ष	रेलवे कैरिज कपलिंग	लेथ का मृत पैच	C	1	Thread shape	72
29	What is the included angle of acme thread?	55°	45°	30°	29°	एकमे थ्रेड का सम्मिलित कोण क्या है?	55°	45°	30°	29°	D	1	Thread shape	72

30	Which type of thread is used in lathe head screw?	Acme thread	Buttress thread	Knuckle thread	Square thread	लेथ हेड स्कू में किस प्रकार के थ्रेड का उपयोग किया जाता है?	एकमे थ्रेड	बट्रेस थ्रेड	नकल थ्रेड	चौकोर थ्रेड	A	1	Thread type	72
31	What is the formula to find the helix angle of thread?	$\frac{\pi \times \text{lead}}{\text{Pitch dia}}$	$\frac{\text{Pitch dia}}{\pi \times \text{lead}}$	$\frac{\text{lead}}{\pi \times \text{Pitch dia}}$	$\frac{\pi \times \text{Pitch dia}}{\text{lead}}$	थ्रेड के हेलिक्स कोण को ज्ञात करने सूत्र क्या है?	$\frac{\pi \times \text{lead}}{\text{Pitch dia}}$	$\frac{\text{Pitch dia}}{\pi \times \text{lead}}$	$\frac{\text{lead}}{\pi \times \text{Pitch dia}}$	$\frac{\pi \times \text{Pitch dia}}{\text{lead}}$	C	1	Helix angle	73
32	How much angle is to be added for lead angle of a square thread as clearance to the helix angle?	1° 55'	1° 50'	1° 45'	1° 30'	हेलिक्स कोण को निकासी के रूप में एक वर्ग थ्रेड के लीड कोण के लिए कितना कोण जोड़ा जाना है?	1° 55'	1° 50'	1° 45'	1° 30'	D	1	Helix angle	73
33	What is the angle of BSW thread?	60°	55°	29°	45°	BSW थ्रेड का कोण क्या है?	60°	55°	29°	45°	B	1	Helix angle	73
34	How many starts in thread? 	Triple start	Double start	Single start	Quadruple start	थ्रेड में कितने स्टार्ट होते हैं?	ट्रिपल शुरुआत	दोहरी शुरुआत	एकल शुरुआत	चौथी शुरुआत	A	1	Multi start thread	70
35	Which type of thread have higher mechanical advantage?	'V' thread	Acme thread	Square thread	Buttress thread	किस प्रकार के थ्रेड का अधिक यांत्रिक लाभ है?	'V' थ्रेड	एकमे थ्रेड	चौकोर थ्रेड	बट्रेस थ्रेड	C	1	Thread dimension	73
36	What is the term the distance from a point on thread to the corresponding point on next thread?	Depth	Effective diameter	Pitch	Minor diameter	थ्रेड पर एक बिंदु से अगले बिंदु पर संबंधित बिंदु पर दूरी क्या है?	गहराई	प्रभावी व्यास	पिच	छोटा व्यास	C	1	Thread dimension	73
37	Which method of multi-start thread cutting depends upon the graduations marked on the dial and the number of teeth in worm wheel?	Thread chasing dial method	Method by moving the top slide	Method using slotted face plate	Dividing the first drive method	मल्टी-स्टार्ट थ्रेड कटिंग की कौन सी विधि डायल पर चिह्नित ग्रेजुएशन और वर्म व्हील में दांतों की संख्या पर निर्भर करती है?	थ्रेड चोजिंग डायल विधि	टॉप स्लाइड को स्थानांतरित करके विधि	स्लेटेड फेस प्लेट का उपयोग करने की विधि	फर्स्ट ड्राइव को विभाजित विधि	A	1	Thread dimension	73
38	Which type of trapezoidal thread is used in places there motion is to be transmitted between shafts at right angle?	Acme thread	Buttress thread	Saw-tooth thread	Worm thread	किस प्रकार के ट्रेपेज़ॉइडल थ्रेड का उपयोग उन स्थानों पर किया जाता है जहां दाएं कोण पर शाफ्ट के बीच गति को प्रसारित किया जाना है?	एकमे थ्रेड	बट्रेस थ्रेड	साँ दूथ थ्रेड	वर्म थ्रेड	D	1	Shafts of thread	71
39	What is the term of thread the advancement of mating part in one complete rotation?	Pitch	Depth	Helix angle	Lead	थ्रेड की एक पूर्ण रोटेशन में भाग की उन्नति (एडवांसमेंट) शब्द क्या है?	पिच	गहराई	हेलिक्स कोण	लीड	D	1	Shafts of thread	71
40	What is the formula to find the lathe constant?	$\frac{\text{Spindle gear} \times \text{TPI on lead screw}}{\text{Fixed stud gear}}$	$\frac{\text{Fixed stud gear}}{\text{Spindle gear} \times \text{TPI on lead screw}}$	$\frac{\text{Fixed gear} \times \text{TPI on lead screw}}{\text{Spindle gear}}$	$\frac{\text{Spindle gear} \times \text{Fixed gear}}{\text{TPI on lead screw}}$	लेथ स्थिरांक ज्ञात करने का सूत्र क्या है?	$\frac{\text{Spindle gear} \times \text{TPI on lead screw}}{\text{Fixed stud gear}}$	$\frac{\text{Fixed stud gear}}{\text{Spindle gear} \times \text{TPI on lead screw}}$	$\frac{\text{Fixed gear} \times \text{TPI on lead screw}}{\text{Spindle gear}}$	$\frac{\text{Spindle gear} \times \text{Fixed gear}}{\text{TPI on lead screw}}$	A	1	Shafts of thread	71

41	What is the method of cutting a multiple thread? 	Thread chasing dial method	Compound reset method	Method using slotted face-plate	First driver method	एक से अधिक थ्रेड काटने की विधि क्या है?	थ्रेड चेंजिंग डायल विधि	कंपाउंड रेस्ट विधि	स्लेटेड फेस-प्लेट का उपयोग करने की विधि	फर्स्ट ड्राइवर विधि	B	1	Multi start thread	70
42	What is the name of part marked as 'x'? 	Work piece	Front recess	Inside recess	Thread cutting tool	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	वर्क पीस	फ्रंट रिसेस	इनसाइड रिसेस	थ्रेड काटने का टूल	C	1	Thread dimension	73
43	What is the name of gauge used for setting 60° cutting tool square to the work? 	Screw pitch gauge	Centre gauge	Radius gauge	Feeler gauge	कार्य को 60° कटिंग टूल को स्क्वायर सेट करने के लिए उपयोग किए जाने वाले गेज का नाम क्या है?	पैच पिच गेज	सेण्टर गेज	रेडियस गेज	फीलर गेज	B	1	Thread dimension	73
44	What is the name of gear in compound gear train marked as 'X'? 	1 <sup>st</sup> driver	1 <sup>st</sup> driven	2 <sup>nd</sup> driver	2 <sup>nd</sup> driven	कम्पाउंड गियर ट्रेन में गियर का नाम 'X' के रूप में चिह्नित किया गया है?	1 <sup>st</sup> driver	1 <sup>st</sup> driven	2 <sup>nd</sup> driver	2 <sup>nd</sup> driven	D	1	Gear ratio	70
45	What is the name of gear in compound gear train marked as 'X'? 	1 <sup>st</sup> driver	1 <sup>st</sup> driven	2 <sup>nd</sup> driver	2 <sup>nd</sup> driven	कम्पाउंड गियर ट्रेन में गियर का नाम 'X' के रूप में चिह्नित किया गया है?	1 <sup>st</sup> driver	1 <sup>st</sup> driven	2 <sup>nd</sup> driver	2 <sup>nd</sup> driven	A	1	Gear ratio	70
46	What is the purpose of change gear train in center lathe?	Connecting spindle gear to fixed stud gear	Connecting fixed stud gear to quick change gear box	Connecting quick change gear box to lead screw	Connecting lead screw to changing dial	सेंटर लेथ में परिवर्तन गियर ट्रेन का उद्देश्य क्या है?	स्पिंडल गियर को फिक्स्ड स्टड गियर से जोड़ना	त्वरित परिवर्तन गियर बॉक्स के लिए निश्चित स्टड गियर को जोड़ना	पैच का नेतृत्व करने के लिए त्वरित परिवर्तन गियर बॉक्स को जोड़ना	डायल को लीड स्कू से कनेक्ट करना	B	2	Gear ratio	70

47	What is the purpose of idler gear in simple gear train?	Reduce gear ratio	Transmit power between driver and driven gears	Reduce spindle speed	Increase spindle speed	साधारण गियर ट्रेन में आइडलर गियर का उद्देश्य क्या है?	गियर अनुपात कम करें	चालक और चालित गियर के बीच शक्ति संचारित करना	स्पिंडल की गति कम करें	स्पिंडल स्पीड बढ़ाएं	B	2	Gear ratio	70
48	Which parameter will decide the driver and driven gear ratio to cut thread on lathe?	Major dia of work	Pitch	Root dia of work	Angle of thread	कौन सा पैरामीटर लेथ पर थ्रेड काटने के लिए चालक और चालित गियर अनुपात तय करेगा?	काम का प्रमुख दि.आ	पिच	काम की जड़ दीया	थ्रेड का कोण	B	2	Gear ratio	70
49	Calculate the change gear to cut 6 mm pitch on a work having a lead screw of 5 mm pitch. Gears available from 20 to 120 teeth by 5 teeth range.	Driver 60 driven 50	Driver 40 driven 20	Driver 85 teeth driven 60 teeth	Driver 100 teeth driven 25 teeth	5 मिमी पिच के लीड स्कू वाले काम पर 6 मिमी पिच को काटने के लिए परिवर्तन (चेंज) गियर की गणना करें। 5 दांतों की रेंज में 20 से 120 दांत तक गियर्स उपलब्ध हैं।	चालक 60 ने 50 को चलाया	चालक 40 ने 20 को चलाया	चालक 85 दांत 60 दांत चलाए	चालक 100 दांतों ने 25 दांत चलाए	A	2	Gear ratio	70
50	Calculate the change gear to cut 8 mm pitch on a work having a lead screw of 4 mm pitch gear 20 to 120 teeth by 5 teeth range.	Driver 40 teeth Driven 20 teeth	Driver 50 teeth Driven 60 teeth	Driver 80 teeth Driven 25 teeth	Driver 60 teeth Driven 35 teeth	5 मिमी रेंज द्वारा 4 मिमी पिच गियर 20 से 120 दांतों के लीड स्कू वाले वर्क पर 8 मिमी पिच को काटने के लिए चेंज गियर की गणना करें।	चालक 40 दांत 20 दांत प्रेरित	चालक 50 दांत 60 दांत प्रेरित	चालक 80 दांत 25 दांत प्रेरित	चालक 60 दांत 35 दांत प्रेरित	A	2	Gear ratio	70
51	What is the advantage of using idler gear in simple gear train?	Affect gear ratio	Does not affect gear ratio	Change the speed	Easy to engage	साधारण गियर ट्रेन में आइडलर गियर का उपयोग करने का क्या फायदा है?	गियर अनुपात को प्रभावित करें	गियर अनुपात को प्रभावित नहीं करता है	गति बदलना	संलग्न करना आसान है	B	2	Gear ratio	70
52	What is the gear ratio if the lathe constant value is one?	One	Two	Three	Six	यदि लेथ स्थिरांक मान एक है तो गियर अनुपात क्या है?	एक	दो	तीन	छह	A	2	Gear ratio	70
53	Which part of a lathe is used to catch thread quickly?	Tool post	Top slide	Chasing dial	Cross - slide	थ्रेड के किस भाग का उपयोग थ्रेड को केच करने के लिए किया जाता है?	टूल पोस्ट	टॉप स्लाइड	चेसिंग डायल	क्रॉस स्लाइड	C	2	Chasing dial	72
54	Calculate the flat width of 10 mm pitch buttress thread?	1.25 mm	2.25 mm	3.25 mm	4.25 mm	10 मिमी पिच बट्रेस थ्रेड की फ्लैट की चौड़ाई की गणना करें?	1.25 mm	2.25 mm	3.25 mm	4.25 mm	A	2	Thread dimension	73
55	What is the use of thread? 	Used in carpenters vice	Used in screw jack	Used in nut and bolt	Used in machine vice	थ्रेड का उपयोग क्या है?	कारपेंटर वाईस में इस्तेमाल किया	स्कू जैक में उपयोग किया जाता है	नट और बोल्ट में उपयोग किया जाता है	मशीन के वाइस में उपयोग किया जाता है	A	2	Shafts of thread	71
56	Which of the following used buttress thread?	Screw jack	Lead screw of lathe	Carpentry vice	General purpose nut and bolt	निम्नलिखित में से किसमें बट्रेस इस्तेमाल किया गया है?	स्कू जैक	लेथ का लीड पेंच	कारपेंटर वाईस	सामान्य प्रयोजन नट और बोल्ट	C	2	Shafts of thread	71
57	Calculate the depth of buttress thread diameter 30 mm pitch 3 mm?	1.25 mm	1.5 mm	2.25 mm	3.00 mm	बट्रेस थ्रेड व्यास 30 मिमी पिच 3 मिमी की गहराई की गणना करें?	1.25 mm	1.5 mm	2.25 mm	3.00 mm	C	2	Shafts of thread	71
58	Calculate the depth of buttress thread 60 mm diameter and 9 mm pitch?	4.75 mm	5.75 mm	6.75 mm	7.75 mm	बट्रेस के थ्रेड की गहराई 60 मिमी व्यास और 9 मिमी पिच की गणना करें?	4.75 mm	5.75 mm	6.75 mm	7.75 mm	C	2	Shafts of thread	71

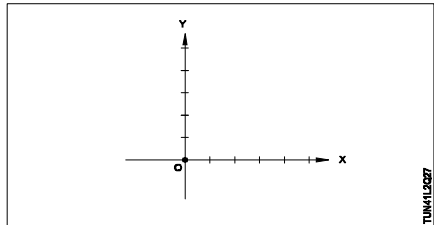
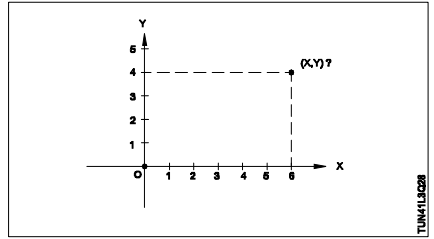
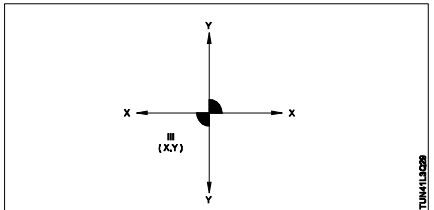
59	What is the purpose of Square thread?	To transmit power	To make adjustment	General fastening	For clamping	स्क्वायर थ्रेड का उद्देश्य क्या है?	शक्ति संचारित करने के लिए	समायोजन करने के लिए	सामान्य फ़ास्टनर	क्लैम्पिंग के लिए	A	2	Shafts of thread	71
60	What type of thread is used in screw jack machine?	Acme thread	Square thread	Buttress thread	V-thread	स्कू जैक मशीन में किस प्रकार के थ्रेड का उपयोग किया जाता है?	एकमे थ्रेड	चौकोर थ्रेड	बटट्रेस थ्रेड	वि थ्रेड	B	2	Shafts of thread	71
61	What is the width of the tool to cut a square thread of 60 x 9 mm pitch?	4.5 mm	9.5 mm	9 mm	8.5 mm	60 x 9 मिमी पिच के वर्ग थ्रेड को काटने के लिए टूल की चौड़ाई क्या है?	4.5 mm	9.5 mm	9 mm	8.5 mm	A	2	Thread dimension	73
62	What is the relationship between pitch and lead of a single start thread?	Lead is twice the pitch	Lead is half the pitch	Lead is equal to pitch	Lead is ¼ pitch	पिच और एकल शुरुआत थ्रेड के बीच संबंध क्या है?	लीड दो बार पिच है	लीड आधी पिच है	लीड पिच के बराबर है	लीड ¼ पिच है	C	2	Thread dimension	73
63	What is the depth of ½" BSW 13TPI single start thread?	0.025"	0.038"	0.049"	0.082"	½" BSW 13TPI सिंगल स्टार्ट थ्रेड की गहराई कितनी है?	0.025"	0.038"	0.049"	0.082"	C	2	Thread dimension	73
64	Calculate change gears to cut a three start thread having a pitch of 1.5 mm; the lead screw has a pitch of 6 mm.	Driver 45 teeth, Driven 60 teeth	Driver 60 teeth, Driven 50 teeth	Driver 30 teeth, Driven 70 teeth	Driver 50 teeth, Driven 100 teeth	1.5 मिमी की पिच वाले तीन स्टार्ट थ्रेड को काटने के लिए चेंज गियर की गणना करें; लीड स्कू में 6 मिमी की पिच होती है।	चालक 45 दांत, 60 दांत प्रेरित	चालक 60 दांत, चालित 50 दांत	चालक 30 दांत, 70 दांत प्रेरित	चालक 50 दांत, 100 दांत प्रेरित	A	2	Gear ratio	70
65	What is the name of device? 	Driving plate	Catch plate	Soled faceplate	Cat head	डिवाइस का नाम क्या है?	ड्राइविंग प्लेट	कैच प्लेट	सॉलिड फेसप्लेट	कैट हेड	C	2	Lathe accessory	58-59
66	What is the purpose of slots provided in the device? 	For cutting single start thread	Supporting eccentric job during turning	Supporting lengthy job during turning	For multi start threading	डिवाइस में दिए गए स्लॉट का उद्देश्य क्या है?	एकल प्रारंभ थ्रेड काटने के लिए	मोड़ के दौरान सनकी नौकरी का समर्थन करना	मोड़ के दौरान लंबी नौकरी का समर्थन करना	मल्टी स्टार्ट के लिए	D	2	Lathe accessory	58-59
67	Where multistate threads are used?	For easy alignment	For quick transmission	For easy engagement	For general fastening	मल्टी-स्टार्ट थ्रेड का उपयोग कहाँ किया जाता है?	आसान संरेखण के लिए	त्वरित प्रसारण के लिए	आसान संलग्न के लिए	सामान्य फास्टनिंग के लिए	B	2	Multi start thread	70
68	Calculate pitch diameter of f 24 x 3 mm square thread?	21 mm	21.5 mm	22.5 mm	24 mm	24 x 3 मिमी वर्ग थ्रेड की पिच व्यास की गणना करें?	21 mm	21.5 mm	22.5 mm	24 mm	C	2	Thread dimension	73

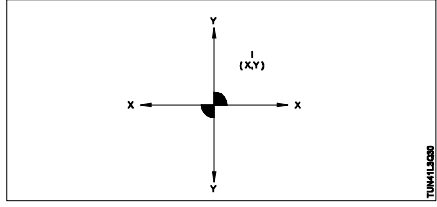
69	Calculate pitch diameter of M16 x 2 mm square thread?	14 mm	15 mm	15.5 mm	16 mm	M16 x 2 मिमी वर्ग थ्रेड की पिच व्यास की गणना करें?	14 mm	15 mm	15.5 mm	16 mm	B	2	Thread dimension	73
70	Calculate the pitch diameter of M 36 x 4 mm square thread?	32 mm	33 mm	34 mm	35 mm	M 36 x 4 मिमी वर्ग थ्रेड के पिच व्यास की गणना करें?	32 mm	33 mm	34 mm	35 mm	C	2	Thread dimension	73
71	Calculate the pitch diameter of M 64 x 6 mm square thread?	58 mm	60 mm	61 mm	62 mm	M 64 x 6 मिमी वर्ग थ्रेड के पिच व्यास की गणना करें?	58 mm	60 mm	61 mm	62 mm	C	2	Thread dimension	73
72	What is the relation between pitch and lead in multistart thread?	Lead = No. start x pitch	Lead = Pitch	Lead = ½ pitch	Lead = 1/3 x pitch	मल्टीस्टार्ट थ्रेड में पिच और लीड के बीच क्या संबंध है?	Lead = No. start x pitch	Lead = Pitch	Lead = ½ pitch	Lead = 1/3 x pitch	A	2	Multi start thread	70
73	Find the lead of a 2 start thread having pitch 1.5 mm?	1.50 mm	3.00 mm	4.50 mm	6.00 mm	1.5 मिमी पिच वाले 2 स्टार्ट थ्रेड की लीड ज्ञात कीजिये?	1.50 mm	3.00 mm	4.50 mm	6.00 mm	B	2	Multi start thread	70
74	What is the nose cutter width of the square threads tool?	0.5 x Pitch	equal to pitch	Pitch / 0.5	2 x Pitch	स्क्वायर थ्रेड्स टूल की नाक कटर चौड़ाई क्या है?	0.5 x Pitch	पिच के बराबर	Pitch / 0.5	2 x Pitch	A	2	Shafts of thread	72
75	How many number of teeth gear is used to as translating gear to cut metric thread on British lathe?	100	127	140	135	ब्रिटिश लेथ पर मीट्रिक थ्रेड को काटने के लिए ट्रांसलैटिंग गियर के रूप में कितने दांतों के गियर का उपयोग किया जाता है?	100	127	140	135	B	2	British to metric	66
76	What is the formula to find out gear ratio to cut metric thread on British lathe?	$\frac{DR}{DN} = \frac{\text{Lead to be cut in inch on job} \times 5}{\text{Lead of lead screw in mm} \times 127}$	$\frac{DR}{DN} = \frac{\text{Lead to be cut in inch on job} \times 127}{\text{Lead of lead screw in mm} \times 5}$	$\frac{DR}{DN} = \frac{\text{Lead to be cut in mm} \times T.P. \text{ on L.S.} \times 5}{127}$	$\frac{DR}{DN} = \frac{\text{Lead to be cut in mm} \times T.P. \text{ on L.S.} \times 127}{5}$	ब्रिटिश लेथ पर मीट्रिक थ्रेड काटने के लिए गियर अनुपात का पता लगाने का सूत्र क्या है?	$\frac{DR}{DN} = \frac{\text{Lead to be cut in inch on job} \times 5}{\text{Lead of lead screw in mm} \times 127}$	$\frac{DR}{DN} = \frac{\text{Lead to be cut in inch on job} \times 127}{\text{Lead of lead screw in mm} \times 5}$	$\frac{DR}{DN} = \frac{\text{Lead to be cut in mm} \times T.P. \text{ on L.S.} \times 5}{127}$	$\frac{DR}{DN} = \frac{\text{Lead to be cut in mm} \times T.P. \text{ on L.S.} \times 127}{5}$	C	2	British to metric	66
77	What will be the effect in helix angle if diameter changes for a given lead?	Diameters decreases helix angle increases	Diameters decreases helix angle decreases	No change in helix angle if diameter increases	No change in helix angle diameter decreases	यदि किसी दिए गए लीड के लिए व्यास बदलता है तो हेलिक्स कोण में क्या प्रभाव पड़ेगा?	व्यास कम हो जाता है हेलिक्स कोण बढ़ जाता है	व्यास में हेलिक्स का कोण घटता है	यदि व्यास बढ़ता है तो हेलिक्स कोण में कोई परिवर्तन नहीं होगा	हेलिक्स कोण व्यास में कोई परिवर्तन नहीं घटता है	A	3	Helix angle	73
78	What will be the effect in helix angle if lead changes for a give diameter work?	Lead decreases helix angle increases	Lead decreases helix angle decreases	Helix angle have no change when lead decreases	Helix angle have no change when lead increases	कार्य के व्यास में यदि लीड में परिवर्तन होता है तो हेलिक्स कोण में क्या प्रभाव पड़ेगा?	लीड घटता है तब हेलिक्स कोण बढ़ता है	लीड घटता है तब हेलिक्स का कोण घटता है	लीड घटने पर हेलिक्स कोण में कोई परिवर्तन नहीं होता है	लीड बढ़ने पर हेलिक्स कोण में कोई बदलाव नहीं होता है	B	3	Helix angle	73

Name of the Trade : Turner - 4 <sup>th</sup> Semester NSQF - Module 1 : Introduction to CNC														
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the form of CNC?	Computer Number based Control system	Centralized Number Condition	Computerized Numerical Control	Computer Numen Condition	CNC का रूप क्या है?	Computer Number based Control system	Centralized Number Condition	Computerized Numerical Control	Computer Numen Condition	C	1	CNC Basic technology	79
2	Which year the numerical control of new era spanned automation?	1950	1952	1960	1963	नए युग के संख्यात्मक नियंत्रण ने किस वर्ष स्वचालन को बढ़ावा दिया?	1950	1952	1960	1963	B	1	CNC Basic technology	79
3	Which century, the fixed automatic mechanism introduction?	18th Century	19th Century	17th Century	In middle of 19th Century	कौनसी सदी, निश्चित स्वचालित मैकेनिज्म परिचय है?	18वीं शताब्दी	19वीं शताब्दी	17वीं शताब्दी	19वीं शताब्दी के मध्य में	A	1	CNC Basic technology	79
4	Which year along with CNC systems the commercial industrial robot was manufactured?	1972	1870	1930	1961	वाणिज्यिक औद्योगिक रोबोट का निर्माण CNC सिस्टम के साथ किस वर्ष किया गया था?	1972	1870	1930	1961	D	1	CNC Basic technology	79
5	Which country the automatically controlled factory was introduced before two centuries?	In Japan	In Germany	In Europe	In America	दो शताब्दियों से पहले स्वचालित रूप से नियंत्रित कारखाना किस देश में शुरू किया गया था?	जापान में	जर्मनी में	यूरोप में	अमेरिका में	C	1	CNC Basic technology	79
6	What is the full form of CAM?	Computer Aided Manufacturing	Centralized Advanced Manufacturing	Computerized Advance Machine Tool	Computerized Applicable Method	CAM का पूर्ण रूप क्या है?	Computer Aided Manufacturing	Centralized Advanced Manufacturing	Computerized Advance Machine Tool	Computerized Applicable Method	A	1	CNC Basic technology	79
7	What is the full form of CAD?	Computerized Advance Development	Computerized Aided Designing	Centralized Advanced Data Storage	Computer Applicable Data Storage	CAD का पूर्ण रूप क्या है?	Computerized Advance Development	Computerized Aided Designing	Centralized Advanced Data Storage	Computer Applicable Data Storage	B	1	CNC Basic technology	79
8	In CNC area control system means?	CNC - Power control system	CNC - Electrical drives control	CNC - Software	CNC - Program organizer	CNC क्षेत्र कंट्रोल सिस्टम में मतलब है?	CNC - पावर कंट्रोल सिस्टम	CNC - इलेक्ट्रिकल ड्राइव नियंत्रण	CNC - सॉफ्टवेयर	CNC - प्रोग्राम ऑर्गेनाइजर	C	1	CNC Control system	79
9	How many axes in the CNC lathe machine?	Two axes x and z	Three axes x,y,z	Multi axes more than three	Vertical and Horizontal	CNC लेथ मशीन में कितने उपयोग हैं?	दो अक्षों x और z	तीन अक्षों x, y, z	मल्टी अक्षों तीन से अधिक	उध्वोर्ध और क्षैतिज	A	1	CNC Lathe specification	79
10	What do you mean by ATC preparation of part programming axis convention of CNC Machines?	Alternate Tool Centre	Automatic Tool Changer	Automatic Tool Checking	Axillary Tool Checking	CNC मशीनों के पार्ट प्रोग्रामिंग अक्ष कन्वेंशन के ATC प्रिपरेशन से आपका क्या मतलब है?	अल्टरनेट टूल सेंटर	अल्टरनेट टूल चेजर	ऑटोमेटिक टूल चेकिंग	आक्सिलरी टूल चेकिंग	B	1	CNC Machine axes	79
11	How the minimum three axes are named axis convention of CNC machines?	Axes of X,Y, and Z	Axes of A,B and C	Axes of P,Q and R	Axes of I,J and K	न्यूनतम तीन अक्षों को CNC मशीनों के अक्ष कन्वेंशन का नाम कैसे दिया जाता है?	एक्स, वाई, और जेड के अक्ष	ए, बी और सी के अक्ष	पी, क्यू और आर के अक्ष	I, J और K के अक्ष	A	1	CNC Machine axes	79

12	What do you mean by HMC axis convention of CNC machines?	Horizontal Marking Centre	Horizontal Machining Centre	Horizontal Measuring Counter	Horizontal Machining Contour	सीएनसी मशीनों के HMC अक्ष कन्वेंशन से आपका क्या अभिप्राय है?	Horizontal Marking Centre	Horizontal Machining Centre	Horizontal Measuring Counter	Horizontal Machining Contour	B	1	CNC Machining Centres	79
13	Which one of the direction shown by thumb finger in right hand coordinate system?	Direction of spindle rotation	Direction of X axis	Direction of Y axis	Direction of Z axis	राईट हैंड को-आर्डिनेट सिस्टम में अंगूठे की उंगली से दिखाई गई दिशा में से कौन सी दिशा है?	स्पिंडल के घूमने की दिशा	X अक्ष की दिशा	Y अक्ष की दिशा	Z अक्ष की दिशा	B	1	Axis convention of CNC Machines	79
14	What do you mean by coordinate system?	The coordinate system is a two dimensional number line	It is only the direction of spindle rotation	The cutting tool has to move in longitudinal direction	The work table has to move radial for 180 degrees	को-आर्डिनेट सिस्टम से आपका क्या तात्पर्य है?	को-आर्डिनेट सिस्टम एक दो आयामी संख्या रेखा है	यह स्पिंडल के घूमने की दिशा है	कटिंग टूल को अनुदैर्घ्य दिशा में आगे बढ़ना है	वर्क टेबल को 180 डिग्री रेडियल में मूव करना है	A	1	Importance of feed back system	79
15	Which axis in the following graph vertical line indicates?	Origin line	X axis	Z axis	Y axis	निम्नलिखित ग्राफ ऊर्ध्वोर्ध्व रेखा में किस अक्ष को इंगित करता है?	मूल रेखा	X अक्ष	Z अक्ष	Y अक्ष	D	1	Machine axis	79
16	Which axis in the following graph the horizontal line indicates?	1 <sup>st</sup> and 2 <sup>nd</sup> quadrant	Z axis	Y axis	X axis	निम्नलिखित ग्राफ में कौन सी अक्ष क्षैतिज रेखा इंगित करती है?	प्रथम और द्वितीय चतुर्थांश	Z अक्ष	Y अक्ष	X अक्ष	D	2	Machine axis	79
17	What involves to produce component on conventional lathe?	Involves more manual work	More production rate	Less manual work	Computer takes care	कन्वेंशनल लेथ पर कम्पोनेट का उत्पादन करने के लिए क्या शामिल है?	अधिक मैनुअल काम करता है	अधिक उत्पादन दर	कम मैनुअल काम	कंप्यूटर ध्यान रखता है	A	2	CNC technology basics	79
18	What is the meaning of open loop and closed loop?	These both are programmable date	These both are two types of control systems in CNC machines	Data collecting systems	Data storage system	ओपन लूप और क्लोज्ड लूप के क्या मतलब हैं?	ये दोनों प्रोग्राम करने योग्य तारीख हैं	ये दोनों सीएनसी मशीनों में दो प्रकार की नियंत्रण प्रणाली हैं	डेटा कलेक्ट सिस्टम	डेटा संग्रह प्रणाली	B	2	CNC Control system	79
19	How the CNC machines are generally grouped?	2 Axis only	3 Axis only	Multi axis only	2 axis, 3 axis and Multi axis	CNC मशीनों को सामान्यतः कैसे समूहित किया जाता है?	केवल दो अक्ष	केवल तीन अक्ष	केवल बहु अक्ष	दो अक्ष तीन अक्ष और बहु अक्ष	D	2	CNC machine models	79
20	How the programmed spindle speed may modified in increments?	Increments of 15%	Increments of 10%	Increments of 5%	Increments of 100%	कैसे प्रोग्राम से स्पिंडल स्पीड में क्रमिक वृद्धि हो सकती है?	15% की वृद्धि	10% की वृद्धि	5% की वृद्धि	100% की वृद्धि	C	2	Machine model, control system	79
21	Which axis the spindle moves on vertical machining centers?	Z axis	Y axis	X axis	B axis	वर्टिकल मशीन सेंटर पर स्पिंडल किस अक्ष पर चलती है?	Z अक्ष	Y अक्ष	X अक्ष	B अक्ष	A	2	Axis convention of CNC Machines	79



22	What do you mean by VMC?	Virtual Machine Control	Vertical Machining Centre	Vertical Measuring Contour	Vertical Measuring Counter	VMC से आपका क्या अभिप्राय है?	Virtual Machine Control	Vertical Machining Centre	Vertical Measuring Contour	Vertical Measuring Counter	B	2	Vertical machining centre	79
23	What is the basis of absolute co-ordinate point?	Based on the last point entered	Based on the origin(0,0)	Based on the work end point	Based on the tool geometry only	अब्सोल्यूट को-आर्डिनेट पॉइंट का आधार क्या है?	दर्ज किए गए अंतिम बिंदु के आधार पर	मूल (0,0) के आधार पर	कार्य अंत बिंदु के आधार पर	केवल टूल ज्यामिति के आधार पर	B	2	Co-ordinate geometry	79
24	What is the basis of incremental co-ordinate system?	Based on the origin	Based on the tool geometry	Based on the last point entered	Based on the tool nose radius	इन्क्रिमेंटल को-आर्डिनेट सिस्टम का आधार क्या है?	मूल के आधार पर	टूल ज्यामिति के आधार पर	दर्ज किए गए अंतिम बिंदु के आधार पर	टूल नोज रेडियस के आधार पर	C	2	Co-ordinate geometry	79
25	How the points are marked in polar co-ordinate system?	Pole as 'O' and polar axis as 'L' angle	Pole as X and axis as Y	Pole as Z and axis as C	Pole as B and axis as C	पोलर को-आर्डिनेट सिस्टम में मार्क कैसे चिह्नित किए जाते हैं?	ध्रुव को 'O' और ध्रुवीय अक्ष को 'L' कोण के रूप में देखें	X के रूप में ध्रुव और Y के रूप में अक्ष	Z के रूप में ध्रुव और C के रूप में अक्ष	B के रूप में ध्रुव और C के रूप में अक्ष	A	2	Co-ordinate geometry	79
26	Which letter the origin indicates in co-ordinate geometry?	By letter 'O'	By letter 'X'	By letter 'Y'	By letter 'B'	कोऑर्डिनेट ज्यामिती में ओरिजिन का संकेत किस अक्षर से मिलता है?	'O' अक्षर से	'X' अक्षर से	'Y' अक्षर से	'B' अक्षर से	A	2	Geometrical co-ordination	79
27	What is 'O' indicates? 	The center axis	The origin	The reference point	The position of work table	'O' क्या दर्शाता है?	केंद्र अक्ष	मूल	संदर्भ बिंदु	वर्क टेबल की स्थिति	B	2	Co-ordinate geometry and machine axis	79
28	What is the X and Y axes values from the following graph? 	X = 6.0; Y = 4.0	X = -6.0; Y = 4.0	X = -6.0; Y = -4.0	X = 6.0; Y = -4.0	निम्नलिखित ग्राफ से X और Y अक्षों के मूल्य क्या है?	X = 6.0; Y = 4.0	X = -6.0; Y = 4.0	X = -6.0; Y = -4.0	X = 6.0; Y = -4.0	A	2	Co-ordinate geometry	79
29	What is the directional value of X and Y? 	X in Negative Y in Positive	X in Positive Y in Negative	X and Y both in Negative	X and Y both in Positive	X और Y का दिशात्मक मान क्या है?	X निगेटिव, Y पाजीटिव में	X पाजीटिव, Y निगेटिव में	X और Y दोनों निगेटिव में	X और Y दोनों पाजीटिव में	C	2	Machine axis	79

30	What are the values of X and Y for first quadrant? 	Both X and Y in Positive	X in Negative Y in Positive	X in Positive Y in Negative	Both X and Y in Negative	पहले चतुर्थांश के लिए X और Y के मान क्या हैं?	X और Y दोनों पाजीटिव में	X निगेटिव, Y पाजीटिव में	X पाजीटिव, Y निगेटिव में	X और Y दोनों निगेटिव में	A	2	Geometrical co-ordination	79
31	How the co-ordinate system specifies each point uniquely in a plane by?	In the direction of origin only	In longitudinal direction	In cross sectional direction only	A pair of numerical co-ordinates	कैसे को-ऑर्डिनेट सिस्टम प्रत्येक असमान बिंदु में एक समान द्वारा निर्दिष्ट करती है?	केवल उत्पत्ति की दिशा में	अनुदैर्घ्य दिशा में	केवल क्रॉस सेक्शनल दिशा में	संख्यात्मक सह-निर्देशकों की एक जोड़ी	D	2	Feed back system	79
32	How many minimum axis are provided in machining centers?	2 axes	4 axes	3 axes	5 axes	मशीनिंग सेंटर में कितने न्यूनतम अक्ष प्रदान किए जाते हैं?	2 axes	4 axes	3 axes	5 axes	C	2	Axis convention of CNC Machines	79
33	What is the maximum range of spindle speed?	120%	90%	100%	5% only	स्पिंडल गति की अधिकतम रेंज क्या है?	120%	90%	100%	5% only	A	2	Machine model, control system	79
34	How much maximum feed range available on CNC machine?	The maximum feed range 5%	The maximum feed range 75%	The maximum feed range 100%	The maximum feed range 120%	CNC मशीन पर कितना अधिकतम फीड रेंज उपलब्ध है?	अधिकतम फीड सीमा 5%	अधिकतम फीड सीमा 75%	अधिकतम फीड सीमा 100%	अधिकतम फीड सीमा 120 %	D	2	Feed / Speed ranges	80 - 82
35	How much percentage of feed, system may activates in rapid traverse?	5% only	120%	100% only	50%	फीड का कितना प्रतिशत, सिस्टम तीव्र गति से सक्रिय कर सकता है?	केवल 5%	120%	100% केवल	50%	C	2	Machine model, control system	80 - 82

Name of the Trade : Turner - 4 <sup>th</sup> Semester NSQF - Module 2 : CNC Turning														
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	Which one of the following code is suitable for spindle rotation in clock wise direction?	G02	M03	G03	M04	निम्नलिखित में से कौन सा क्लॉकवाइज दिशा में स्पिंडल के घूमने के लिए उपयुक्त है?	G02	M03	G03	M04	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
2	What do you mean by simulation?	Cross checking of programmable DATA	Finding out of work offset values	Finding out of tool geometrical values	Editing of related part program	सिमुलेशन से आपका क्या मतलब है?	प्रोग्रामएबल डेटा की क्रॉस चेकिंग	कार्य ऑफसेट वैल्यू का पता लगाना	टूल ज्यामितीय वैल्यू का पता लगाना	रिलेटेड पार्ट प्रोग्राम में एडिट करना	A	1	Modes of operations	80 - 82
3	What do you mean by MPG?	Manual Program Graphics	Manually Pulse Generator	Manual Procedure to Calculate Geometrical Values	Manually Procure the Digital Graphics	MPG से आपका क्या तात्पर्य है?	Manual Program Graphics	Manually Pulse Generator	Manual Procedure to Calculate Geometrical Values	Manually Procure the Digital Graphics	B	1	Modes of operations	80 - 82
4	The CNC key boards have with following keys?	Alphabetic control keys	Alphanumerical control keys electronic	Built of CNC codes	Numerical Data based keys only	CNC की बोर्डों में निम्नलिखित की हैं?	अल्फाबिक कंट्रोल की	अल्फान्यूमेरिकल कंट्रोल की इलेक्ट्रॉनिक	सीएनसी कोड से निर्मित	केवल संख्यात्मक डेटा आधारित की	B	1	Modes of operations	80 - 82
5	Which one of the following command the G02 code indicates?	Linear interpolation	Circular interpolation clockwise direction	Circular interpolation counter clockwise direction	Cross sectional interpolation	G02 कोड निम्नलिखित में से किस कमांड को इंगित करता है?	लीनियर इंटरपोलेशन	सर्कुलर इंटरपोलेशन क्लॉक वाइज डायरेक्शन	सर्कुलर इंटरपोलेशन काउंटर क्लॉक वाइज डायरेक्शन	क्रॉस सेक्शनल इंटरपोलेशन	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
6	Which code suitable for circular interpolation counter clockwise direction?	G01	G02	G03	G04	सर्कुलर इंटरपोलेशन काउंटर क्लॉकवाइज दिशा के लिए कौन सा कोड उपयुक्त है?	G01	G02	G03	G04	C	1	Preparation of part programming	80 - 82
7	Which code is suitable for tool nose radius compensation at right side?	G50	G42	G40	G41	दाएं तरफ टूल नोज रेडियस कंपनसेशन के लिए कौन सा कोड उपयुक्त है?	G50	G42	G40	G41	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
8	Which G-code is suitable for data input in mm?	G21	G27	G20	G28	मिमी में डेटा इनपुट के लिए कौन सा G-कोड उपयुक्त है?	G21	G27	G20	G28	A	1	Preparation of part programming	80 - 82
9	Which one of the following M-code is suitable for chuck close?	M09	M11	M10	M13	निम्नलिखित में से कौन सा M-कोड चक बंद करने के लिए उपयुक्त है?	M09	M11	M10	M13	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
10	Which one of the following M-code is suitable for coolant pump ON?	M10	M11	M09	M08	निम्नलिखित में से कौन सा M-कोड कूलेंट पंप ऑन के लिए उपयुक्त है?	M10	M11	M09	M08	D	1	Preparation of part programming	80 - 82
11	Which one of the code is used to rewind the program?	M38	M30	M39	M40	प्रोग्राम को रिवाइंड करने के लिए किस कोड का उपयोग किया जाता है?	M38	M30	M39	M40	B	1	Preparation of part programming	80 - 82

12	Which code is suitable for multiple turning cycle in FANUC CNC control system?	G71	G92	G96	G94	FANUC सीएनसी कंट्रोल सिस्टम में मल्टीपल टर्निंग साइकिल के लिए कौन सा कोड उपयुक्त है?	G71	G92	G96	G94	A	1	Preparation of part programming	80 - 82
13	Which G-code is suitable for thread cutting?	G30	G32	G34	G01	थ्रेड कटिंग के लिए कौन सा G-कोड उपयुक्त है?	G30	G32	G34	G01	B	1	Preparation of part programming	80 - 82
14	Which mode is used to edit the program?	Jog mode	Edit mode	MDI mode	Auto mode	प्रोग्राम को एडिट करने के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है?	जोग मोड	एडिट मोड	MDI मोड	ऑटो मोड	B	1	Operational modes	80 - 82
15	Which mode is used to move the turret in micron level?	Auto mode	Jog mode	MDI mode	Incremental jog mode	ट्रेट को माइक्रोन लेवल में मूव करने के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है?	ऑटो मोड	जोग मोड	MDI मोड	इन्क्रिमेंटल जाग मोड	D	1	Operational modes	80 - 82
16	Which mode is used for moving the turret in X and Z direction?	Jog mode	Edit mode	Auto mode	MDI mode	X और Z दिशा में ट्रेट को व कराने के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है?	जोग मोड	एडिट मोड	ऑटो मोड	MDI मोड	A	1	Operational modes	80 - 82
17	Which mode we can input the program command manually?	Auto mode	Jog mode	MDI mode	Edit mode	प्रोग्राम कमांड को हम किस मोड में मैन्युअल रूप से इनपुट कर सकते हैं?	ऑटो मोड	जोग मोड	MDI मोड	एडिट मोड	C	1	Operational modes	80 - 82
18	Which mode the program will be executed continuously one block after another block?	Jog mode	Auto mode	Edit mode	Manual mode	किस मोड पर प्रोग्राम को एक ब्लॉक के बाद लगातार अन्य ब्लॉक पर एक्सीक्यूट किया जाएगा?	जोग मोड	ऑटो मोड	एडिट मोड	मैन्युअल मोड	B	1	Operational modes	80 - 82
19	How many ways CNC machine tool systems can be classified?	2	3	4	5	CNC मशीन टूल सिस्टम को कितने तरीकों से वर्गीकृत किया जा सकता है?	2	3	4	5	B	1	Operational modes	80 - 82
20	Why in CNC machine tool, the part program entered in edit mode into the computer memory?	Can be used only once	Can be used again and again	Can be used again but it has to be modified every time	Cannot be used again	CNC मशीन टूल में, कंप्यूटर मेमोरी में एडिट मोड में पार्ट प्रोग्राम क्यों दर्ज किया जाता है?	केवल एक बार इस्तेमाल किया जा सकता है	बार-बार इस्तेमाल किया जा सकता है	फिर से इस्तेमाल किया जा सकता है लेकिन इसे हर बार संशोधित करना होगा	नहीं कहा जा सकता	B	1	Operational modes	80 - 82
21	Which is the advantage of CNC machine over conventional machines?	High cutting speed	Feed back control	High feed	Mass production	कन्वेंशनल मशीनों पर CNC मशीन का लाभ कौन सा है?	हाई कटिंग स्पीड	फीड बैक कंट्रोल	हाई फीड	मास प्रोडक्शन	D	1	CNC technology basics	80 - 82
22	Which is the operation in point to point system used?	Drilling	Parting	Grooving	Facing	पॉइंट टू पॉइंट सिस्टम का उपयोग किस ऑपरेशन में किया जाता है?	ड्रिलिंग	पार्टिंग	ग्रोविंग	फेसिंग	A	1	Axis convention	80 - 82
23	Which of the following feed back devices can sense both speed and position?	Resolver	Tachometer	Encoder	Motor	निम्नलिखित में से कौन सा फीड बैक डिवाइस गति और स्थिति दोनों को समझ सकता है?	रिसाल्वर	टेकोमीटर	एनकोडर	मोटर	C	1	Axis convention	80 - 82
24	Encoder is used in CNC machine tool to sense and control?	Spindle speed	Spindle position	Table position	Work position	एनकोडर का उपयोग CNC मशीन टूल में को सेंस और कंट्रोल के लिए किया जाता है?	स्पिंडल स्पीड	स्पिंडल पोजीशन	टेबल पोजीशन	वर्क पोजीशन	C	1	Axis convention	80 - 82

25	Which axis is parallel to Z - axis?	X - axis	Spindle axis	Tool axis	Y-axis	कौन सा अक्ष Z - अक्ष के समानांतर है?	X- अक्ष	स्पिंडल अक्ष	टूल अक्ष	Y- अक्ष	B	1	Axis convention	80 - 82
26	Which of the following is not advantage of CNC machine?	Higher flexibility	Improved quality	Reduced scrap rate	Improved strength of the components	निम्नलिखित में से कौन सी CNC मशीन का लाभ नहीं है?	उच्च लचीलापन	बेहतर गुणवत्ता	स्क्रेप दर को कम करना	कम्पोनेंट की उन्नत स्थिति	D	1	Cutting parameters	80 - 82
27	What is the use of CNC code of M05 to develop the command?	The spindle rotation has to stop	The cutting tool has to be changed	Tool returns from reference point to work place	Rewind the program once again	कमांड विकसित करने के लिए M05 के CNC कोड का उपयोग क्या है?	स्पिंडल रोटेशन को रोकना होगा	कटिंग टूल को बदलना होगा	रेफरेंस पॉइंट से वर्क प्लेस पर टूल का वापस आना	प्रोग्राम को एक बार फिर से रिवाइंड करना	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
28	Which M code is to activate coolant pump in CNC machine?	M01	M06	M08	M09	CNC मशीन में कुलेंट पंप को सक्रिय करने के लिए कौन सा M कोड है?	M01	M06	M08	M09	C	2	Preparation of part programming	80 - 82
29	Which one of the following code used to switch off the coolant pump?	M07	M08	M09	M30	कुलेंट पंप को बंद करने के लिए निम्नलिखित में से किस कोड का उपयोग किया जाता है?	M07	M08	M09	M30	C	2	Preparation of part programming	80 - 82
30	What is the use of G00 activates the command?	Linear interpolation	Rapid traverse	Tool returns from reference point	Return to reference point	G00एक्टिविटीज़ कमांड का उपयोग क्या है?	लीनियर इंटरपोलेशन	रैपिड ट्रेवर्स	रिफरेंस पॉइंट से टूल रिटर्न करता है	रिफरेंस पॉइंट को टूल रिटर्न करता है	B	2	Preparation of part programming	80 - 82
31	What is the activity of code M06 based on FANUC CNC control system?	End of the program with rewind	Spindle rotation in counter clockwise direction	The cutting tool has to be changed	Switch of the coolant pump	FANUC सीएनसी कंट्रोल सिस्टम के आधार पर कोड M06 की एक्टिविटी क्या है?	रिवाइंड के साथ प्रोग्राम का एंड	काउंटर क्लॉकवाइज दिशा में स्पिंडल रोटेशन	कटिंग टूल को बदल दिया है।	कुलेंट पंप बंद करें	C	2	Preparation of part programming	80 - 82
32	What is the purpose of G28 code based on FANUC CNC control system?	Tool has return to reference point	Tool has to return from reference point	Circular interpolation clockwise	Circular interpolation counter clockwise	FANUC सीएनसी नियंत्रण प्रणाली पर आधारित G28 कोड का उद्देश्य क्या है?	टूल रेफरेंस पॉइंट पर वापस आ गया है	टूल को रेफरेंस पॉइंट से वापस लौटना होगा	सर्कुलर इंटरपोलेशन क्लॉक वाइज	सर्कुलर इंटरपोलेशन काउंटर क्लॉक वाइज	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
33	Which mode, the cutting tool returns back to its home position?	Automatic mode	MDI mode	Jog mode	Reference mode	किस मोड में, कटिंग टूल उसकी होम पोजीशन में वापस आता है?	ऑटोमैटिक मोड	MDI मोड	जोग मोड	रिफरेंस मोड	D	2	Modes of operations	80 - 82
34	What is the purpose of MDI mode?	For program execution	Move the axes by manually	Cross checking of the program graphically	Editing of programmable Data	MDI मोड का उद्देश्य क्या है?	प्रोग्राम एक्सीक्यूशन के लिए	अक्षों को मैन्युअल रूप से मूव करें	ग्राफिक रूप से प्रोग्राम की क्रॉस चेकिंग	प्रोग्राम डेटा का संपादन	B	2	Modes of operations	80 - 82
35	What is the full form of MDI?	Mechanical Data Implantation	Manually Data Input	Moderated Data input	Mounting of Diagonal Impact	MDI का पूर्ण रूप क्या है?	Mechanical Data Implantation	Manually Data Input	Moderated Data input	Mounting of Diagonal Impact	B	2	Modes of operations	80 - 82
36	Which command activates in automatic mode?	Work off settings are taken	Tool changes automatically	Program executed continuously	Program simulated	स्वचालित मोड में कौन सी कमांड सक्रिय होती है?	वर्क ऑफ सेटिंग लिया जाता है	टूल अपने आप बदल जाता है	प्रोग्राम एक्सीक्यूट होता है	प्रोग्राम सिमुलेट होता है	C	2	Operational modes	80 - 82
37	Which one of the following is possible in edit mode?	Can read only the program	Simulation of the program	Execute the program	Preparation of new programmable Data and correction / Alteration of an earlier program	एडिट मोड में निम्नलिखित में से कौन सा एक संभव है?	केवल प्रोग्राम पढ़ सकते हैं	प्रोग्राम का सिमुलेशन	प्रोग्राम एक्सीक्यूट करें	नए प्रोग्रामेबल डेटा की तैयारी और पहले के प्रोग्राम में सुधार / बदलाव	D	2	Modes of operations	80 - 82

38	Which mode is used while loading / unloading the work piece in CNC machine?	Simulation mode	Automatic mode	Jog mode	Edit mode	CNC मशीन में वर्कपीस को लोड / अनलोड करते समय किस मोड का उपयोग किया जाता है?	सिमुलेशन मोड	ऑटोमेटिक मोड	जोग मोड	एडिट मोड	C	2	Modes of operations	80 - 82
39	Which mode execute the program continuously one block after another block?	Jog mode	Edit mode	MPG mode	Auto mode	कौन सा मोड पैट प्रोग्राम को एक ब्लॉक के बाद लगातार एक ब्लॉक एकसीक्यूट करता है?	जोग मोड	एडिट मोड	MPG मोड	ऑटो मोड	D	2	Modes of operations	80 - 82
40	Which mode is used for five positioning (Micron level) of the axis movement?	Auto mode	Incremental Jog mode	MDI mode	Edit mode	अक्ष मूवमेंट के पांच लेवल (माइक्रोन स्तर) के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है?	ऑटो मोड	इन्क्रिमेंटल जोग मोड	MDI मोड	एडिट मोड	B	2	Modes of operations	80 - 82
41	How the complex cutting motion involving X,Y and Z moments is carried out by CNC machining?	Use of jigs, cams, templates and tracers	Skill of machine operator	Combinations of co-ordinates obtained from drives along the axis	Based on electrical power supply of the machine	CNC मशीनिंग द्वारा X, Y और Z मोमेंट्स को शामिल करने वाले जटिल कटिंग मोशन को कैसे किया जाता है?	जिग्स, कैम, टेम्प्लेट और ट्रेसर के उपयोग से	मशीन ऑपरेटर के कौशल से	अक्ष के साथ ड्राइव से प्राप्त को-आर्डिनेट का संयोजन	मशीन की विद्युत आपूर्ति के आधार पर	C	2	Preparation of part programming	80 - 82
42	How the part programming mistakes can be avoided?	NC (Numerical control) machine only	CNC (Computer numerical control) machine only	Both NC and CNC machine	Cannot be avoided in CNC machine	कैसे पार्ट प्रोग्रामिंग गलतियों से बचा जा सकता है?	NC (न्यूमेरिकल कंट्रोल) मशीन केवल	CNC (कंप्यूटर न्यूमेरिकल कंट्रोल) मशीन	NC और CNC मशीन दोनों	CNC मशीन में अवांछित नहीं किया जा सकता	B	2	Preparation of part programming	80 - 82
43	A CNC machine tool has a continuous part control both linear and circular along x,y,z and control of table rotation about x axis and z axis, so the machine should be called?	2C, L	3L,2C	5C	2L, 2C	एक CNC मशीन टूल में X, Y, Z और X अक्ष और Z अक्ष के बारे में टेबल रोटेशन के साथ रेखिक और सर्कुलर दोनों का निरंतर पार्ट नियंत्रण होता है, इसलिए मशीन को काल किया जाना चाहिए?	2C, L	3L,2C	5C	2L, 2C	B	2	Preparation of part programming	80 - 82
44	Which one of the following code is suitable for rapid traverse?	G00	G02	G03	G04	निम्नलिखित में से कौन सा कोड रेपिड ट्रेवर्स के लिए उपयुक्त है?	G00	G02	G03	G04	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
45	Which one of the following code is used for tool nose compensation at left side?	G40	G41	G42	G32	निम्नलिखित में से कौन सा कोड बाईं तरफ स्थित टूल नोज कम्पेंसेसन के लिए उपयोग किया जाता है?	G40	G41	G42	G32	B	2	Preparation of part programming	80 - 82
46	Which one of the following M-code is suitable for spindle rotation stop?	M05	M03	M06	M04	निम्नलिखित में से कौन सा M-कोड स्पिंडल रिलेशन स्टॉप के लिए उपयुक्त है?	M05	M03	M06	M04	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
47	What is the indication of 'M'?	Machine zero point	Work piece zero point	Tool zero point	Machine reference point	M 'का संकेत क्या है?	मशीन जीरो पॉइंट	वर्क पीस जीरो पॉइंट	टूल जीरो पॉइंट	मशीन रिफरेन्स पॉइंट	A	2	Operational modes	80 - 82
48	What is the indication of 'M'?	Machine zero point	Work piece zero point	Tool zero point	Machine reference point	M 'का संकेत क्या है?	मशीन जीरो पॉइंट	वर्क पीस जीरो पॉइंट	टूल जीरो पॉइंट	मशीन रिफरेन्स पॉइंट	B	2	Operational modes	80 - 82

49	Which point in any CNC machine the position measuring systems has a starting point to each axis?	Work zero	Tool geometrical value	Machine zero	Reference mode	किसी भी CNC मशीन में कौन सा बिंदु स्थिति मापने की प्रणाली में प्रत्येक अक्ष पर एक प्रारंभिक बिंदु है?	वर्क जीरो	टूल ज्यामितिय मान	मशीन जीरो	रिफरेन्स मोड	C	2	Operational modes	80 - 82
50	What is the formula for calculating metal removal rate (V)?	$\frac{\pi DN}{1000} \text{ m/min}$	V.S.A cm <sup>3</sup> /mm	$\frac{V \cdot 1000}{\pi D} \text{ rev/min}$	V.S cm <sup>3</sup> /min	धातु हटाने की दर (V) की गणना के लिए सूत्र क्या है?	$\frac{\pi DN}{1000} \text{ m/min}$	V.S.A cm <sup>3</sup> /mm	$\frac{V \cdot 1000}{\pi D} \text{ rev/min}$	V.S cm <sup>3</sup> /min	B	2	Operational modes	80 - 82
51	Which one of the following CNC control systems are used on CNC machines?	Siemens and FANUC	Adobe reader and Microsoft	Excel and MS power point	MS office only	CNC मशीनों पर निम्न में से कौन सा CNC नियंत्रण प्रणाली का उपयोग किया जाता है?	सीमेंस एंड FANUC	एडोब रीडर एंड माइक्रोसॉफ्ट	एक्सेल एंड MS पावर पॉइंट	MS ऑफिस केवल	A	2	Preparation of part programming	80 - 82
52	Which one of the program block may suitable to move the cutting tool 'x' axis 42.0 'z' axis 0.0 with the feed of 0.1 mm?	G00 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G02 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G01 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G03 x 42.0 z 0.0 F 0.1	0.1 मिमी की फीड के साथ कटिंग टूल 'x' अक्ष 42.0 'z' अक्ष 0.0 को स्थानांतरित करने के लिए कौन सा प्रोग्राम ब्लॉक हो सकता है?	G00 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G02 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G01 x 42.0 z 0.0 F 0.1	G03 x 42.0 z 0.0 F 0.1	C	2	Operational modes	80 - 82
53	What is the indication of 'x' axis in CNC lathe machine?	The radius of the component	The length of the component	The diameter of the component	Centre axis of the component	CNC लेथ मशीन में 'x' अक्ष का संकेत क्या है?	कम्पोनेंट की त्रिज्या	कम्पोनेंट की लम्बाई	कम्पोनेंट की व्यास	कम्पोनेंट की केंद्र अक्ष	C	2	CNC lathe machine axes	79
54	What is the indication of 'z' axis in CNC lathe machine?	The length of the component	The center axis of the component	The radius of the component	The diameter of the component	CNC लेथ मशीन में 'z' अक्ष का संकेत क्या है?	कम्पोनेंट की लम्बाई	कम्पोनेंट की केंद्र अक्ष	कम्पोनेंट की त्रिज्या	कम्पोनेंट की व्यास	A	2	CNC lathe machine axes	79

Name of the Trade : Turner - 4 <sup>th</sup> Semester NSQF - Module 3 : Tool Setting & Data Input														
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	Which property of cutting tool has ability to withstand various cutting forces during machining?	Toughness	Hardness	Brittleness	Softness	कटिंग टूल की किस प्रॉपर्टी में मशीनिंग के दौरान विभिन्न कटिंग बलों का सामना करने की क्षमता होती है?	टफनेस	हार्डनेस	ब्रिटलनेस	सॉफ्टनेस	A	1	Cutting tool materials	83 - 85
2	What is 'G' in ISO standard for specifying tool insert CNMG120408?	Geometrical features	Relief angle	Shape of the insert	Tolerance	CNMG120408 टूल इन्सर्ट के लिए आईएसओ स्टैंडर्ड में 'G' क्या है?	ज्यामितीय विशेषताएं	रिलीफ कोण	इन्सर्ट का आकार	सहिष्णुता	A	1	Cutting tool materials	83 - 85
3	What is the property has the ability to retain hardness under severe working conditions?	Toughness	Hardness	Softness	Brittleness	गंभीर काम की परिस्थितियों में कठोरता बनाए रखने की क्षमता की प्रॉपर्टी क्या है?	टफनेस	हार्डनेस	सॉफ्टनेस	ब्रिटलनेस	B	1	Cutting tool materials	83 - 85
4	Which type of tool material is non metal?	High speed steel	Carbon steel	Stellites	Diamond	किस प्रकार का टूल मटेरियल अधातु है?	हाई स्पीड स्टील	कार्बन स्टील	स्टेलाइट्स	डायमंड	D	1	Cutting tool materials	83 - 85
5	What is the name of a non-ferrous alloy compared of cobalt chromium and tungsten used in cutting tool?	Stellites	Ceramics	Carbides	High speed steel	कटिंग टूल में प्रयुक्त कोबाल्ट क्रोमियम और टंगस्टन की तुलना में अलौह मिश्र धातु का नाम क्या है?	स्टेलाइट्स	सिरेमिक्स	कार्बाइड्स	हाई स्पीड स्टील	A	1	Cutting tool materials	83 - 85
6	What is 'T' in ISO standard for specifying tool insert TNMG12048?	Diamond shaped	Triangular shaped	Square shaped	Rectangular shaped	TNMG12048 टूल इन्सर्ट को निर्दिष्ट करने के लिए ISO मानक में 'T' क्या है?	डायमंड शेप	ट्राईएंगुलर शेप	स्क्वायर शेप	रेक्टएंगुलर शेप	B	1	Cutting tool materials	83 - 85
7	What is the clearance angle for boring bar tool used in CNC machine?	5°	7°	8°	9°	सीएनसी मशीन में उपयोग किए जाने वाले बोरिंग बार टूल के लिए क्लियरेंस कोण क्या है?	5°	7°	8°	9°	B	1	Cutting tool materials	83 - 85
8	What is the formula used to estimate CNC tool life?	$V(t)n = C$	$V/(T)n = C$	$V \times t = C$	$t(V)n = C$	CNC टूल लाइफ का अनुमान लगाने के लिए किस सूत्र का उपयोग किया जाता है?	$V(t)n = C$	$V/(T)n = C$	$V \times t = C$	$t(V)n = C$	A	1	Tool life	83 - 85
9	What is the 'M' in the ISO designation for lathe tool holders PCLNL2525M-12?	Holder length	Shank length	Shank width	Holder style	लेथ टूल होल्डर्स के लिए ISO पदनाम में 'P' क्या है PCLNL2525M-12?	होल्डर लम्बाई	शेक लम्बाई	शेक चौड़ाई	होल्डर स्टाइल	A	1	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85
10	What is 'P' in the ISO designation for lathe tool holders PCLNL2525M-12?	Insert shape	Insert clamping method	Holder style	Insert cutting edge length	लेथ टूल होल्डर्स के लिए ISO पदनाम में 'P' क्या है PCLNL2525M-12?	इन्सर्ट शेप	इन्सर्ट क्लैम्पिंग मेथड	होल्डर स्टाइल	इन्सर्ट कटिंग एज लेंथ	B	1	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85
11	What is 'N' in the ISO designation for lathe tool holders PCLNL2525M-12?	Holder length	Shank length	Hand of holder	Insert of clearance angle	लेथ टूल होल्डर्स के लिए ISO पदनाम में 'N' क्या है PCLNL2525M-12?	होल्डर लम्बाई	शेक लम्बाई	हैंड ऑफ होल्डर	होल्डर स्टाइल	D	1	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85



12	What is the cutting angle marked as 'x'?		Cutting angle	Approach angle	Trailing angle	Side rake	कटिंग एंगल को 'x' के रूप में किस रूप में चिह्नित किया गया है?	कटिंग एंगल	एप्रोच एंगल	ट्रेलिंग एंगल	साइड रैक	B	2	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85
13	What is the name of part marked as 'x'?		Flange	Adaptor	Shank	Reaction knur	X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	फ्लेंज	एडाप्टर	शैंक	रेशन क्नोर	B	2	Tool Geometry	83 - 85
14	Which offset has to be taken to make the tool to move with reference to the job in CNC machine?		Work offset	Geometrical offset	Wear offset	Tool offset	CNC मशीन में नौकरी के संदर्भ में उपकरण को स्थानांतरित करने के लिए कौन सा ऑफसेट लेना पड़ता है?	वर्क ऑफसेट	ज्यामितीय ऑफसेट	वियर ऑफसेट	टूल ऑफसेट	A	2	Tooling system	83 - 85
15	What is 'S' in the ISO designation of CNC lathe boring bar S32USKKCR12?		Shank type	Shank diameter	Tool length	Cutting direction	सीएनसी लेथ बोरिंग बार S32USKKCR12 के ISO पदनाम में 'S' क्या है?	शक प्रकार	शैंक डायमीटर	उपकरण की लंबाई	काटने की दिशा	A	2	Setting work and tool offset	83 - 85
16	What is 'C' in the ISO designation of CNC lathe boring bar S32USKKCR12?		Shank diameter	Clearance angle	Shank type	Tool length	सीएनसी लेथ बोरिंग बार S32USKKCR12 के ISO पदनाम में 'C' क्या है?	शैंक डायमीटर	क्लीयरेंस एंगल	शैंक प्रकार	टूल की लंबाई	B	2	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85
17	What is 'C' in ISO standard for specifying tool insert - CNMG120408?		Relief angle	Shape of the insert	Tolerance classes	Geometrical features	निर्दिष्ट उदाहरण CNMG120408 के लिए टूल इन्सर्ट के लिए ISO मानक में 'C' क्या है?	रिलीफ कोण	इन्सर्ट का आकार	टॉलरेंस	ज्यामितीय विशेषताएं	C	2	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85
18	What is the 'M' in the ISO standard for specifying tool insert for example CNMG12048?		Relief angle	Shape of the insert	Tolerance value	Geometrical features	निर्दिष्ट उदाहरण CNMG120408 के लिए टूल इन्सर्ट के लिए ISO मानक में 'M' क्या है?	रिलीफ कोण	इन्सर्ट का आकार	टॉलरेंस	ज्यामितीय विशेषताएं	C	2	Cutting tool materials	83 - 85
19	What is the shape of tool insert for letter 'L'?		Rectangle	Square	Round	Triangular	अक्षर 'L' के लिए टूल इन्सर्ट की आकृति क्या होती है?	समकोण	वर्ग	गोल	त्रिकोणीय	A	2	ISO nomenclature of tool holder	83 - 85
20	What is the name of part marked as 'x'?		Tool post	Work rest	Chasing rest	Chaser	'x' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	टूल पोस्ट	वर्क रेस्ट	चेंजिंग रेस्ट	चेज़र	C	1	Tool materials	83 - 85



Name of the Trade : Turner - 4<sup>th</sup> Semester NSQF - Module 4 : Programme and Simulation

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the purpose of turret head on CNC lathe machine?	It holds the work pieces	It holds the cutting tools	It supports for lengthy work pieces	It guides to the work piece while thread cutting	CNC लेथ मशीन पर टरेंट हेड का उद्देश्य क्या है?	यह वर्कपीस को पकड़ता है	यह कटिंग टूल को पकड़ता है	यह लम्बे वर्कपीस को पकड़ता है	यह चूड़ी काटने के दौरान वर्कपीस को गाइड करता है	B	1	Process & Tool selection	86 - 88
2	Which one of the following code is suitable for grooving operation?	G 17	G 18	G 21	G 75	निम्नलिखित में से कौन सा कोड ग्रूविंग ऑपरेशन के लिए उपयुक्त है?	G 17	G 18	G 21	G 75	D	1	Part program for grooving operation	89 - 91
3	What is the G01 command stands for in the part program?	Rapid traverse	Return to reference point	Circular interpolation clockwise direction	Linear interpolation	पार्ट प्रोग्राम में G01 कोड किसके लिए है?	रेपिड ट्रेवर्स	रिफरेंस पॉइंट पर वापस आने	सर्कुलर इंटरपोलेशन क्लॉकवाइज डायरेक्शन	लीनियर इंटरपोलेशन	D	1	Part program commonds	79
4	What do you mean by M03S600 in the part program?	The spindle has to rotate is clockwise direction with 600 rpm	The spindle has to stop rotation for 600 seconds of time	The spindle has to rotate is counter clock wise direction	The spindle has to run for the period of 600 seconds of time	पार्ट प्रोग्राम में M03S600 से आपका क्या अभिप्राय है?	स्पिंडल को 600 आरपीएम के क्लॉकवाइज डायरेक्शन में घुमाना होता है	600 सेकंड रोटेशन के लिए स्पिंडल को रोकना पड़ता है	स्पिंडल को 600 आरपीएम के काउंटर क्लॉकवाइज डायरेक्शन में घुमाना होता है	स्पिंडल को 600 सेकंड की अवधि के लिए चलाना होता है	A	2	Preparation of part program	80 - 82
5	What will be displayed on the screen while simulation?	Entire part program	Graph of the component	Work off setting details	All tool geometrical values	सिमुलेशन जो स्क्रीन पर प्रदर्शित किया जाएगा?	संपूर्ण पार्ट प्रोग्राम	घटक का ग्राफ	डिटेल सेट करना बंद करें	सभी टूल ज्यामितीय मान	B	2	Program simulator	86 - 88
6	What is the purpose of G71 in axis selection?	Input values are in mm	Input values are in inches	Rapid traverse	The cutting tool has to travel in 'x' axis and 'y' axis	अक्ष चयन में G71 का उद्देश्य क्या है?	इनपुट मान मिमी में हैं	इनपुट मान इंचों में हैं	रेपिड ट्रेवर्स	कटिंग टूल को 'x' अक्ष और 'y' अक्ष में ट्रेवल करनी होती है	D	2	Machine axes	79
7	What is the purpose of the code of R in grooving cycle G75R?	Relieving the tool	Groove diameter	Incremental depth of cut	Width of the groove	G75R के ग्रूविंग साइकिल में कोड R का उद्देश्य क्या है?	टूल रिलीविंग	ग्रूव डायामीटर	बदते हुए एंटर की गहराई	ग्रूव की चौड़ाई	A	2	Part program for grooving operation	86 - 88
8	What is 'x' in the syntax of G75 grooving command G75X-Z-P-Q-F-?	Incremental depth of cut in 'z' axis	Groove diameter	Width of the groove	Tool return value amount	G75 ग्रूविंग कमांड G75X-Z-P-Q-F-? के सिंटेक्स में 'x' क्या है?	Z' अक्ष में इंक्रीमेंटल कट की गहराई	ग्रूव डायामीटर	ग्रूव की चौड़ाई	टूल रिटर्न वैल्यू अमाउंट	B	2	Part program for grooving operation	89 - 91
9	What do you mean by 'z' in the grooving operation cycle G75X - Z-P-Q-F-?	The value of tool return amount	Groove diameter	Groove length (mm)	Incremental depth of cut in 'x' axis	ग्रूविंग ऑपरेशन साइकिल G75X - Z-P-Q-F-? से आपका क्या अभिप्राय है?	टूल रिटर्न अमाउंट का मूल्य	ग्रूव डायामीटर	ग्रूव लम्बाई (mm)	X' अक्ष में इंक्रीमेंटल कट की गहराई	C	2	Part program for grooving operation	89 - 91
10	What indicates by P in the part program of grooving operation in G75X - Z-P-Q-F-?	Groove diameter	Tool return value	Depth of cut in 'z' axis	Depth of cut in 'x' axis	पार्ट प्रोग्राम G75X - Z-P-Q-F-? के ग्रूविंग ऑपरेशन में पी द्वारा क्या इंगित करता है?	ग्रूव डायामीटर	टूल रिटर्न वैल्यू	Z' अक्ष में कटौती की गहराई	X' अक्ष में कटौती की गहराई	D	2	Part program for grooving operation	89 - 91
11	What purpose the code of Q is used for the grooving cycle in G75X - Z-P-Q-F-?	Shift value in 'z' axis microns	Width of the groove	Groove diameter	Feed value	G75X - Z-P-Q-F-? ग्रूविंग साइकिल में कोड Q का किस उद्देश्य के लिए उपयोग किया जाता है?	Z' अक्ष में इंक्रीमेंटल कट की गहराई के लिए	ग्रूव की चौड़ाई के लिए	ग्रूव डायामीटर के लिए	फीड मान के लिए	A	2	Part program for grooving operation	89 - 91
12	What command activated by the code of F in the grooving cycle in G75X - Z-P-Q-F-?	Value of groove diameter	The value of tool return allowance	The value for groove width	Feed for groove cutting	G75X - Z-P-Q-F-? ग्रूविंग साइकिल में F कोड द्वारा किस कमांड को एक्टिवेट किया जाता है?	ग्रूव डायामीटर का मान	टूल रिटर्न अलाउंस का मान	ग्रूव की चौड़ाई के लिए मान	ग्रूव कटिंग के लिए फीड	D	2	Part program for grooving operation	89 - 91
13	Which code is suitable for drilling operation from the following?	G74	G76	G71	G70	निम्नलिखित में से कौन सा कोड ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए उपयुक्त है?	G74	G76	G71	G70	A	2	Part program for drilling operation	89 - 91

14	What is the code of 'z' used in drilling operation in the format G74Z-Q-F-?	Drill relief depth / Return amount	Feed value for incremental depth of drill	Incremental drill depth	Depth of hole	ड्रिलिंग ऑपरेशन में प्रारूप G74Z-Q-F- में कौन सा कमांड, कोड z के लिए उपयोग होता है?	ड्रिल रिलीफ डेपथ / रिटर्न अमाउंट	इन्क्रीमेंटल ड्रिल की गहराई के लिए फीड वैल्यू	इन्क्रीमेंटल ड्रिल डेपथ	होल की गहराई	D	2	Part program for drilling operation	89 - 91
15	What command indicates by the code of Q on the part program of drilling cycle format G74Z-Q-F-?	Depth of cut per rays in microns	Total drill depth of hole	Relief depth	Total feed value	ड्रिलिंग साइकिल प्रारूप G74Z-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम पर Q के कोड से क्या कमांड इंगित करता है?	माइक्रोन में प्रति चक्र कट की गहराई	होल की कुल ड्रिल गहराई	रिलीफ डेपथ	कुल फीड मान	A	2	Part program for drilling operation	89 - 91
16	What is F in the drilling cycle format G74Z-Q-F-?	Total depth of drill hole	Incremental depth of drill	Feed rate	Drill relief depth	ड्रिलिंग चक्र प्रारूप G74Z-Q-F- में F क्या है?	ड्रिल होल की कुल गहराई	इन्क्रीमेंटल ड्रिल की गहराई	फीड रेट	ड्रिल रिलीफ डेपथ	C	2	Part program for drilling cycle	89 - 91
17	Which one of the following code is used for multiple thread cutting on CNC lathe?	G76	G70	G90	G75	CNC लेथ पर थ्रेड कटिंग के लिए निम्न में से किस एक कोड का उपयोग किया जाता है?	G76	G70	G90	G75	A	2	Part program for thread cutting	89 - 91
18	What do you mean by 'x' in the part program of multiple thread cutting command block G76X-Z-P-Q-F-?	Thread angle	Minor diameter of the thread	Length of the thread	Thread crest radius value	थ्रेड कटिंग कमांड ब्लॉक G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम में 'x' से आपका क्या मतलब है?	थ्रेड कोण	थ्रेड का माइनर व्यास	थ्रेड की लम्बाई	थ्रेड क्रेस्ट रेडियस मान	B	2	Part program for thread cutting	89 - 91
19	What do you understand, if the code of P in the part program of multiple thread cutting block G76X-Z-P-Q-F-?	Root diameter	Height of the thread	Length of the thread on the component	Depth to be taken for 1st cut	अगर थ्रेड कटिंग ब्लॉक G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम में P का कोड से आप क्या समझते हैं?	रूट व्यास	थ्रेड की ऊंचाई	कम्पोनेंट पर धागे की लंबाई	प्रथम कट के लिए ली जाने वाली गहराई	B	2	Part program for thread cutting	89 - 91
20	What is 'z' in the part program of multiple thread cutting block G76X-Z-P-Q-F-?	Diameter of the thread	Number of finishing cuts to be taken	Thread length	Total lead value	थ्रेड कटिंग ब्लॉक G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम में 'z' क्या है?	थ्रेड का व्यास	लिए जाने वाले फिनिश कट की संख्या	थ्रेड लम्बाई	टोटल लीड वैल्यू	C	2	Part program for thread cutting	89 - 91
21	What is the purpose of this code Q in the part program of multiple thread cutting block G76X-Z-P-Q-F-?	Minor diameter value	Thread length	Height of the thread	Minimum depth of cut	थ्रेड कटिंग ब्लॉक के पार्ट प्रोग्राम G76X-Z-P-Q-F- में इस 'Q' कोड का उद्देश्य क्या है?	माइनर डायामीटर वैल्यू	थ्रेड लेंथ	थ्रेड की ऊंचाई	न्यूनतम कट की गहराई	D	2	Part program for thread cutting	89 - 91
22	What is 'F' code in the part program block of multiple thread cutting G76X-Z-P-Q-F-?	Feed (pitch of the thread)	Length of the thread on the component	Minor diameter of the thread	Single depth of cut, at the time of thread cutting	थ्रेड कटिंग G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम ब्लॉक में 'F' कोड क्या है?	थ्रेड की फीड पिच	कम्पोनेंट पर थ्रेड की लंबाई	थ्रेड का माइनर व्यास	थ्रेड कटिंग के समय एक कट की गहराई	A	2	Part program for thread cutting	89 - 91
23	What is the address letter for the function of feed rate per minimum revolution in either inches or millimeters?	R	S	T	F	इंच अथवा मिलीमीटर में फीड दर प्रति न्यूनतम चक्कर के फंक्शन (कार्य) के लिए कौन सा एड्रेस अक्षर होता है?	R	S	T	F	D	1	Preparation of part program	80 - 82
24	What is the address letter for the function of spindle rotation speed?	F	S	T	D	स्पिंडल घूमने की गति के फंक्शन (कार्य) के लिए कौन सा एड्रेस अक्षर होता है?	F	S	T	D	B	1	Preparation of part program	80 - 82
25	Which dimensioning system is important for the location and position the spindle?	Axis designation	NC words	Standard G and M codes	Tape programming format	स्पिंडल ली लोकेशन तथा पोजीशन के लिए कौन सी डायमेंशनिंग सिस्टम (आयाम प्रणाली) आवश्यक है?	एक्सिस (अक्ष) डेज़िगनेशन	NC शब्द	मानक G तथा M कोड	टैप प्रोग्रामिंग फॉर्मेट	A	2	Preparation of part program	80 - 82
26	Which format uses a letter prefix to identify the type as word?	Block format	Word address format	Fixed sequential format	Tab sequential format	किस फॉर्मेट (प्रारूप) में वर्ड (शब्द) के रूप में पहचान करने के लिए एक लैटर प्रीफिक्स (अक्षर उपसर्ग) का उपयोग होता है?	ब्लॉक फॉर्मेट	वर्ड एड्रेस फॉर्मेट	फिक्स्ड सीक्वेंशियल फॉर्मेट	टैब सीक्वेंशियल फॉर्मेट	B	2	Preparation of part program	80 - 82
27	What is the first step for tool selection in CNC?	Type of machine needed	Work piece material	Machining operation	Capacity of machine	CNC में टूल सिलेक्शन (औजार के चयन) के लिए फर्स्ट स्टेप (प्रथम चरण) क्या होता है?	आवश्यक मशीन का प्रकार	वर्क पीस मटेरियल	मशीनिंग ऑपरेशन (संचालन)	मशीन की क्षमता	A	2	Process & Tool selection	80 - 82

Name of the Trade : Turner - 4<sup>th</sup> Semester NSQF - Module 5 : CNC Turning Operations

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the full form of TPM?	Total Production Management	Total Productive Maintenance	Tolerance Permissible Method	Tolerance Permitted Management	TPM का पूर्ण रूप क्या है?	Total Production Management	Total Productive Maintenance	Tolerance Permissible Method	Tolerance Permitted Management	B	1	Operation quality and Productivity	89 - 91
2	What is the full form of ABF on CNC machine?	Automatic Bar Feeding	Available Basic Feeding Mechanism	Advanced Bilateral Feed	Authorized Bar Feed Control	CNC मशीन पर ABF का पूर्ण रूप क्या है?	Automatic Bar Feeding	Available Basic Feeding Mechanism	Advanced Bilateral Feed	Authorized Bar Feed Control	A	1	Operation quality and Productivity	89 - 91
3	What is the use of bar feeding automation?	To increase the efficiency of the machine	To control the auto feed mechanism	It increases the material handling time	It takes much more production time	बार फीडिंग स्वचालन का उपयोग क्या है?	मशीन की दक्षता बढ़ाने के लिए	ऑटो फीड तंत्र को नियंत्रित करने के लिए	यह सामग्री हंडलिंग के समय को बढ़ाता है	यह बहुत अधिक उत्पादन समय लेता है	A	1	Bar feeding system through bar feeder	89 - 91
4	What is the full form of DNC?	Dual Number Counting	Direct Numerical Control	Dual Numerical Coordinates	Direct Non Coordination	DNC का पूर्ण रूप क्या है?	Dual Number Counting	Direct Numerical Control	Dual Numerical Coordinates	Direct Non Coordination	B	1	DNC system	89 - 91
5	What is the value of 'x' axis tapping?	Value of tap size	Zero	Negative	Positive	'X' अक्ष का क्या मान है जो टेपरिंग है?	टेप साइज़ का मान	शून्य	ऋणात्मक	धनात्मक	B	1	Programming for tapping on CNC machine	89 - 91
6	What is the code value of Q2000 if the grooving program block is like this G75X28.0 Z-45.0 P500 Q2000 F0.08 in this program block?	The total groove depth is 2000 microns	The incremental depth of cut in 'x' axis	The groove final diameter	The incremental depth of cut in 'z' axis	इस प्रोग्राम ब्लॉक में Q2000 का कोड मान क्या है यदि ग्रूविंग प्रोग्राम ब्लॉक इस G75X28.0 Z-45.0 P500 Q2000 F0.08 की तरह है?	कुल ग्रूव की गहराई 2000 माइक्रोन है	एक्स' अक्ष में कट की बढ़ती गहराई	ग्रूव का अंतिम व्यास	Z' अक्ष में कट की बढ़ती गहराई	D	2	CNC program for grooving operation	89 - 91
7	Which status the data cannot be output for inputting / outputting data?	In jog mode	In edit mode	In simulation mode	The data output can not be done in an alarm status	डेटा को इनपुट / आउटपुट करने के लिए कौन सी स्थिति आउटपुट नहीं हो सकती है?	जोग मोड में	एडिट मोड में	सिम्युलेशन मोड में	डेटा आउटपुट एक अलार्म स्थिति में नहीं किया जा सकता है	D	2	Input & Output data	89 - 91
8	How to compensate the pitch error in the part program, if pitch error is enabled?	The pitch error compensation amount of value to be input	All the threaded area value to be changed and input	Thread height value to be changed	Minor diameter value to be compensated	पार्ट प्रोग्राम में पिच त्रुटि की क्षतिपूर्ति कैसे करें, यदि पिच त्रुटि संक्षम है?	पिच त्रुटि की क्षतिपूर्ति के लिए इनपुट वैल्यू की मात्रा	सभी थ्रेडेड क्षेत्र मान को परिवर्तित और इनपुट किया जाना है	थ्रेड ऊँचाई मान परिवर्तित किया जाना है	क्षतिपूर्ति के लिए लघु व्यास का मूल्य	A	2	Input & Output data	89 - 91
9	What is the full form of CAE?	Computer Aided Engineering	Computer Application in Engineering	Computer Attached Engineering system	Computer Applicable Engineering Process	CAE का पूर्ण रूप क्या है?	Computer Aided Engineering	Computer Application in Engineering	Computer Attached Engineering system	Computer Applicable Engineering Process	A	2	Use of CAM program	89 - 91
10	What is the purpose of CAM software in CNC area?	Direct manufacturing without part program	Training and academic educational purpose	While using CAM, there no need of component design	Execution of program	CNC क्षेत्र में CAM सॉफ्टवेयर का उद्देश्य क्या है?	पार्ट प्रोग्राम के बिना प्रत्यक्ष निर्माण	सीएनसी अक्षों पर ट्रेनिंग और शिक्षण	CAM का उपयोग करते समय, कम्पोनेंट डिजाइन की कोई आवश्यकता नहीं है	कार्यक्रम का निष्पादन	B	2	Use of CAM program	89 - 91
11	What is 'P' in parameter of FANUC G 75 grooving cycle G75 x ZPQR?	Groove depth	Peck increment in x-axis	Stepping in z-axis	Return amount	FANUC G 75 ग्रूविंग चक्र G75 x ZPQR के पैरामीटर में 'P' क्या है?	ग्रूव की गहराई	x-अक्ष में पैक इन्क्रिमेंट	z-अक्ष में स्टेपिंग	रिटर्न अमाउंट (वापसी की मात्रा)	B	1	Program for grooving	89 - 91
12	What is 'J' in Linux CNC G76 threading cycle G76 P-Z-I-J--R--K-Q-H-E-L?	Initial cut depth	Full thread depth	Final position of threads	Pitch distance per revolution	लिनक्स CNC G76 थ्रेडिंग चक्र G76 P-Z-I-J--R--K-Q-H-E-L में 'J' क्या है?	प्रारंभिक कट की गहराई	पूर्ण थ्रेड (चूड़ी) की गहराई	थ्रेड (चूड़ी) की अंतिम स्थिति	प्रति रिवॉल्यूशन (चक्कर) पिच की दूरी	A	1	Programming on threading	89 - 91

13	What is 'E' in Linux CNC G76 threading cycle G76 P-Z-I-J-R-K-Q-H-E-L?	Final position of threads	Distance along drive line for taper	Initial cut depth	Full thread depth	लिनक्स CNC G76 थ्रेडिंग चक्र G76 P-Z-I-J-R-K-Q-H-E-L में 'E' क्या है?	थ्रेड (चूड़ी) की अंतिम स्थिति	टेपर के लिए ड्राइव लाइन के साथ दूरी	प्रारंभिक कट की गहराई	पूर्ण थ्रेड (चूड़ी) की गहराई	B	1	Programming on threading	89 - 91
14	What is the 'I' in mach 3 G76 threading cycle G76 X-Z-Q-P-H-I-R-K-L-C-B-T-J?	Pitch	Depth of first pass	Infeed angle	X Clearance	मैक 3 G76 थ्रेडिंग चक्र G76 X-Z-Q-P-H-I-R-K-L-C-B-T-J में 'I' क्या है?	पिच	प्रथम पास की गहराई	इनफीड कोण	X क्लीयरेंस	C	1	Programming on threading	89 - 91
15	What is 'C' in mach 3 G76 Threading cycle G76 X-Z-Q-P-H-I-R-K-L-C-B-T-S?	Depth of first pass	Pitch	Infeed angle	X Clearance	मैक 3 G76 थ्रेडिंग चक्र G76 X-Z-Q-P-H-I-R-K-L-C-B-T-S में 'C' क्या है?	प्रथम पास की गहराई	पिच	इनफीड कोण	X क्लीयरेंस	D	1	Programming on threading	89 - 91
16	Which CNC programming code is used for tapping cycle R.H?	G 84	G 08	G 04	G 03	टैपिंग चक्र R.H के लिए कौन सा सीएनसी प्रोग्रामिंग कोड प्रयोग किया जाता है?	G 84	G 08	G 04	G 03	A	2	Programming on threading	89 - 91
17	What is the spindle rotation code for tapping L.H thread?	M3	M4	M8	M7	टैपिंग L.H थ्रेड के लिए स्पिंडल रोटेशन कोड क्या है?	M3	M4	M8	M7	B	2	Programming on CNC tapping	89 - 91
18	What is the application of G 87 code?	Boring cycle	Counter bore cycle	Back boring cycle	Tapping cycle	G 87 कोड का एप्लीकेशन (अनुप्रयोग) क्या है?	बोरिंग चक्र	काउंटर बोर चक्र	बैक बोरिंग चक्र	टैपिंग चक्र	C	2	Canned cycle used in OMC	89 - 91
19	Which element of quality can be broadly grouped under design, conformance assurance and control?	Quality of design	Quality characteristic	Quality of conformance	Quality assurance	गुणवत्ता का कौन सा तत्व मोटे तौर पर डिजाइन, अनुरूपता आश्वासन तथा नियंत्रण के अंतर्गत रखा जा सकता है?	डिजाइन की गुणवत्ता	गुणवत्ता की विशेषता	अनुरूपता की गुणवत्ता	गुणवत्ता आश्वासन	B	2	Quality and productivity	89 - 91
20	Which quality element conforms specified requirement?	Quality assurance	Quality of design	Quality of conformance	Quality Characteristic	कौन सा गुणवत्ता तत्व निदिष्ट आवश्यकता के अनुरूप है?	गुणवत्ता आश्वासन	डिजाइन की गुणवत्ता	अनुरूपता की गुणवत्ता	गुणवत्ता की विशेषता	C	2	Quality and productivity	89 - 91
21	Which maintenance technique the equipment condition is measured periodically or on a continuous basis?	Preventive maintenance	Break down maintenance	Routine maintenance	Predictive maintenance	किस प्रकार के मटेनेंस (रख-रखाव) में उपकरण की स्थिति को समय-समय पर या निरंतर आधार पर मापा जाता है?	प्रीवेंटिव मटेनेंस (निवारक रखरखाव)	ब्रेक डाउन मटेनेंस (रखरखाव)	रूटीन मटेनेंस (नियमित रखरखाव)	प्रेडिक्टिव मटेनेंस (प्रागांकित रखरखाव)	D	2	Quality and productivity	89 - 91
22	Which type of maintenance the repairs are made after the failure of machine or equipment?	Break down maintenance	Routine maintenance	Preventive maintenance	Predictive maintenance	किस प्रकार के मटेनेंस (रख-रखाव) में मशीन या उपकरण के फेलियर के बाद मरम्मत की जाती है?	ब्रेक डाउन मटेनेंस (रखरखाव)	रूटीन मटेनेंस (नियमित रखरखाव)	प्रीवेंटिव मटेनेंस (निवारक रखरखाव)	प्रेडिक्टिव मटेनेंस (प्रागांकित रखरखाव)	A	2	Quality and productivity	89 - 91
23	Which type of maintenance involves repetitive and periodic up keep, over hauling servicing to the equipment to prevent breakdown?	Break down maintenance	Scheduled maintenance	Preventive maintenance	Predictive maintenance	किस प्रकार के मटेनेंस (रख-रखाव) में पुनरावृत्ति और आवधिक रख-रखाव, उपकरण को टूटने से बचाने के लिए ओवर-हॉलिंग करना आदि शामिल हैं?	ब्रेक डाउन मटेनेंस (रखरखाव)	शिड्यूल्ड मटेनेंस (निर्धारित रखरखाव)	प्रीवेंटिव मटेनेंस (निवारक रखरखाव)	प्रेडिक्टिव मटेनेंस (प्रागांकित रखरखाव)	C	2	Quality and productivity	89 - 91
24	Which 'G' codes is used for parting off with peck in FANUC's?	G 73	G 74	G 75	G 76	FANUC में पैक के साथ पार्टिंग-ऑफ के लिए कौन सा 'G' कोड उपयोग किया जाता है?	G 73	G 74	G 75	G 76	C	2	Parting off operation	89 - 91
25	What is 'x' in the parameters of fence G75 grooving cycle G75 x ZPQR?	Peck increment in x-axis	Last groove position in z-axis	Stepping in z-axis	Groove depth	फेन्स G75 ग्रूविंग चक्र G75 x ZPQR के पैरामीटर में 'x' क्या है?	x-अक्ष में पैक इन्क्रीमेंट	z-अक्ष में अंतिम ग्रूव स्थिति	x-अक्ष में स्टेपिंग	ग्रूव की गहराई	D	2	Program for grooving	89 - 91

Name of the Trade : Turner - 4<sup>th</sup> Semester NSQF - Module 6 : Advance Turning

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	Where the taper threads are used?	Bolt	Wood screw	Stud	Nut	टेपर थ्रेड कहाँ उपयोग होती हैं?	बोल्ट	वुडन स्कू	स्टड	नट	B	1	Taper	92 - 93
2	What is 'L' in tailstock offset method?	Length of the taper	Length of the job	Amount taper	Length of offset	टेलस्टॉक ऑफसेट विधि में 'L' क्या है?	टेपर की लंबाई	जॉब की लंबाई	टेपर की मात्रा	ऑफसेट की लम्बाई	B	1	Taper	92 - 93
3	What is the purpose of normalizing steel?	Remove induced stresses	Improve machinability	Soften the steel	Increase the toughness and reduce brittleness	स्टील को सामान्य करने का उद्देश्य क्या है?	प्रेरित तनावों को दूर करना	मशीनीकरण में सुधार	स्टील को नरम करना	टफनेस बढ़ाएं और भंगुरता कम करना	A	1	Heat treatment	92 - 93
4	Which metal is to be case hardened?	High carbon steel	Cast iron (heavy parts)	Low carbon steel parts	Alloy steel parts	किस धातु को कठोर किया जाना है?	उच्च कार्बन स्टील	ढलवा लोहा (भारी भाग)	लो कार्बन स्टील भाग	मिश्र धातु इस्पात भाग	C	1	Heat treatment	92 - 93
5	Which case hardening process the ammonia gas is introduced?	Cyaniding	Gas Nit riding	Carburizing	Induction hardening	अमोनिया गैस किस किस हार्डनिंग प्रक्रिया द्वारा पुरःस्थापित होती है?	साईनाइडिंग	गैस नाइट्राइडिंग	कार्बुराइजिंग	इंडक्शन हार्डनिंग	B	1	Heat treatment	92 - 93
6	What heat treatment process the Nit riding comes under?	Hardening	Case hardening	Tempering	Normalizing	नाइट्राइडिंग किस ऊष्मा उपचार प्रक्रिया के अंतर्गत आता है?	हार्डनिंग	केस हार्डनिंग	टेम्परिंग	नॉर्मलाइजिंग	B	1	Heat treatment	92 - 93
7	Which heat treatment process is used to reduce internal stresses of a hardened tool?	Stabilizing	Annealing	Normalizing	Tempering	कठोर टूल के आंतरिक तनाव को कम करने के लिए किस ताप उपचार प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है?	स्टेबलाइजिंग	एनीलिंग	नॉर्मलाइजिंग	टेम्परिंग	D	1	Heat treatment	92 - 93
8	Which heat process is increase the toughness and decrease the brittleness?	Annealing	Normalizing	Tempering	Case hardening	कौन सी ऊष्मा प्रक्रिया कठोरता को बढ़ाती है और भंगुरता को कम करती है?	एनीलिंग	नॉर्मलाइजिंग	टेम्परिंग	केस हार्डनिंग	C	1	Heat treatment	92 - 93
9	Why heat treatment of metal is necessary?	To produce certain desired properties	To make good appearance on the component	To increase strength of the metal	To make the metal rust-proof	धातु का ताप उपचार क्यों आवश्यक है?	कुछ वांछित गुणों का उत्पादन करने के लिए	घटक पर अच्छी उपस्थिति बनाने के लिए	धातु की सामर्थ्य बढ़ाने के लिए	धातु को जंग-रहित बनाने के लिए	A	1	Heat treatment	92 - 93
10	Which one of the following is the solid carburizing material?	Charcoal	Petrol	Ammonia	Kerosene	निम्नलिखित में से कौन सा एक ठोस कार्बुराइजिंग पदार्थ है?	चारकोल	पेट्रोल	अमोनिया	मिटटी तेल	A	1	Heat treatment	92 - 93
11	What is the process of increasing carbon percentage on the surface of low carbon steel?	Hardening	Nit riding	Carburizing	Tempering	निम्न कार्बन स्टील की सतह पर कार्बन प्रतिशत बढ़ाने की प्रक्रिया क्या है?	हार्डनिंग	नाइट्राइडिंग	कार्बुराइजिंग	टेम्परिंग	C	1	Heat treatment	92 - 93

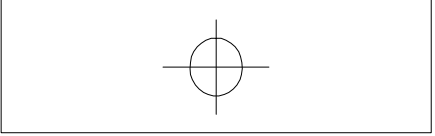
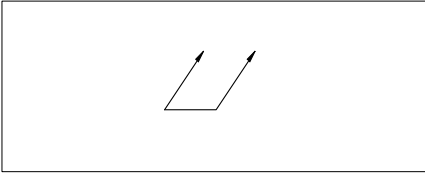
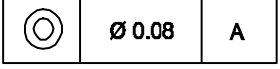
12	What is the preheating temperature of steel?	Upto 400°C	Upto 500°C	Upto 600°C	Upto 300°C	स्टील का प्री हीटिंग तापमान क्या है?	400 ° C तक	500 ° C तक	600 ° C तक	300 ° C तक	C	1	Heat treatment	92 - 93
13	Which gas is used in Nitriding process?	Ammonia	Helium	Carbon dioxide	Hydrogen	नाइट्राइडिंग विधि में किस गैस का उपयोग होता है?	अमोनिया	हीलियम	कार्बन डाइऑक्साइड	हाइड्रोजन	A	1	Heat treatment	92 - 93
14	What is the heating temperature in gas Nitriding process?	Up 200° Celsius	Up 300° Celsius	Up 400° Celsius	Up 500° Celsius	गैस नाइट्राइडिंग प्रक्रिया में हीटिंग तापमान क्या है?	Up 200° सेल्सियस	Up 300° सेल्सियस	Up 400° सेल्सियस	Up 500° सेल्सियस	D	1	Heat treatment	92 - 93
15	How many fundamental deviations are recommended by BIS?	25	24	20	30	BIS द्वारा कितने मौलिक विचलन की सिफारिश की जाती है?	25	24	20	30	A	1	Inter changeability	94 - 95
16	What is the type of fit for the expression it Fit 25H7/p6?	Interference fit	Clearance fit	Transition fit	Running fit	फिट 25H7 / p6 के लिए यह किस प्रकार का फिट है?	इंटरफेरेंस फिट	क्लीयरेंस फिट	ट्रांजिशन फिट	रनिंग फिट	A	1	Inter changeability	94 - 95
17	What is the hole basis system?	Size of shaft is constant	Size of hole is constant	Size of the hole is varied	Size of both hole and shaft are varied	होल आधार प्रणाली क्या है?	शाफ्ट का आकार स्थिर है	होल का आकार स्थिर है	होल का आकार विविध है	छेद और शाफ्ट दोनों के आकार विविध हैं	B	1	Inter changeability	94 - 95
18	Which deviation is zero in hole basis system?	Lower deviation is zero	Upper deviation is zero	Both upper and lower deviation is zero	Both upper and lower deviation is below basic size	होल बेस सिस्टम में कौन सा विचलन शून्य है?	निचला विचलन शून्य है	ऊपरी विचलन शून्य है	ऊपरी और निचले दोनों विचलन शून्य हैं	ऊपरी और निचले दोनों विचलन मूल आकार से नीचे हैं	A	1	Inter changeability	94 - 95
19	Which deviation is zero in shaft basis system?	Upper deviation is zero	Lower deviation is zero	Both upper and lower deviation is zero	Both upper and lower deviation is below basic size	शाफ्ट बेस सिस्टम में कौन सा विचलन शून्य है?	ऊपरी विचलन शून्य है	निचला विचलन शून्य है	ऊपरी और निचले दोनों विचलन शून्य हैं	ऊपरी और निचले दोनों विचलन मूल आकार से नीचे हैं	A	1	Inter changeability	94 - 95
20	What is the representation of zero line in limit and fits?	Basic size	Actual size	Nominal size	Tolerance size	सीमा और फिट में शून्य रेखा का प्रतिनिधित्व क्या है?	मूल आकार	वास्तविक आकार	सामान्य आकार	सहिष्णुता आकार	A	1	Inter changeability	94 - 95
21	Which letter represents basic hole?	h	H	Bh	BH	कौन सा अक्षर बेसिक होल का प्रतिनिधित्व करता है?	h	H	Bh	BH	B	1	Inter changeability	94 - 95
22	What is the representation IT in limits and fits?	Tolerance	Tolerance grade	Tolerance unit	Tolerance number	सीमा और फिट में आईटी प्रतिनिधित्व क्या है?	टोलरेंस	टोलरेंस ग्रेड	टोलरेंस यूनिट	टोलरेंस नंबर	B	1	Inter changeability	94 - 95
23	What is the unit of deviation in limits and fits?	Millimeter	Centimeter	Micron	Mill micron	सीमा और फिट में विचलन की इकाई क्या है?	मिलीमीटर	सेंटीमीटर	माइक्रोन	मिली माइक्रोन	C	1	Inter changeability	94 - 95
24	What does AQL stands for?	Acquired quality limit	Acceptance quality limit	Another quality limit	Acceptance quality level	AQL के लिए क्या स्टैंड करता है?	Acquired quality limit	Acceptance quality limit	Another quality limit	Acceptance quality level	B	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95

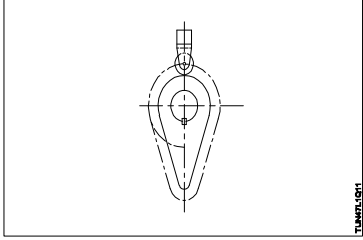
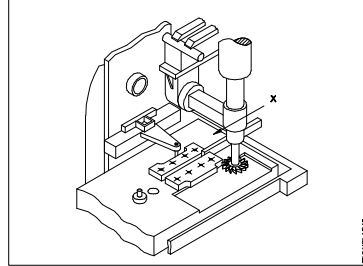
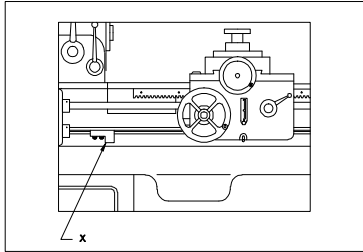
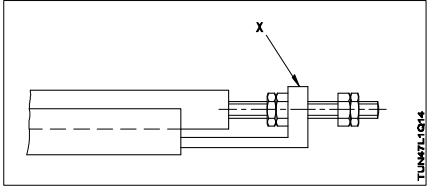
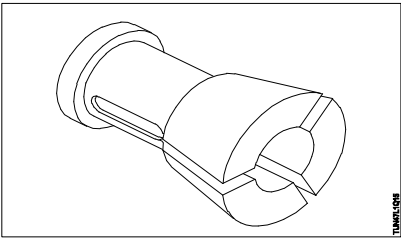


25	What is direction of finishing in surface texture?	Flaw	Lay	Waviness	Roughness	सतह की बनावट में परिष्करण की दिशा क्या है?	फला	ले	वेवीनेस	खुरदरापन	B	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
26	Which of the following symbol indicates finest surface?	~	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽	निम्नलिखित में से कौन सा प्रतीक बेहतरीन सतह को दर्शाता है?	~	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽	C	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
27	Which material is used to make the stylus of mechanical surface indicator?	Mild steel	High carbon steel	High speed steel	Diamond	यांत्रिक सतह संकेतक की स्टाइलस बनाने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?	मृदु इस्पात	उच्च कार्बन इस्पात	हाई स्पीड स्टील	डायमंड	D	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
28	What is the name of part marked as 'x'?	Measuring stylus	Skids	Indicator scale	Adjustment screw	X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	मेजरिंग स्टाइलस	स्किड्स	संकेतक पैमाना	समायोजन पैच	B	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
29	What is the name of part measured as 'x'?	Skid	Diamond stylus	Indicator scale	Pick up	X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	स्किड	डायमंड स्टाइलस	संकेतक पैमाना	पिक अप	A	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
30	What is the name of part of tally surf marked as 'x'?	Stylus	Motor race	Amplifier	Recorder	X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	स्टाइलस	मोटर रेस	एम्पलीफायर	रिकॉर्डर	C	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
31	What is the name of part marked as 'x' in lapping process?	Component	Groves to return lapping paste	Lapping plate	Work surface	लैपिंग प्रोसेस में 'x' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	कम्पोनेंट	लैपिंग पेस्ट वापस करने के लिए ग्रूव्स	लैपिंग प्लेट	कार्य की सतह	A	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
32	Which surface is finished by honing?	External cylindrical surface	Internal cylindrical surface	Both external and internal surface	Flat surface	कौन सी सतह होनिंग द्वारा फिनिश होती है?	बाहरी बेलनाकार सतह	आंतरिक बेलनाकार सतह	बाहरी और आंतरिक सतह दोनों	समतल सतह	B	1	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95

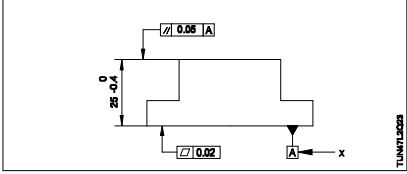
33	How to turning tool is moving in tail stroke offset method?	Perpendicular to lathe axis	Angular to lathe axis	Parallel to lathe axis	Vertical to lathe axis	टेल स्टॉक ऑफसेट विधि में टर्निंग टूल कैसे घूम रहा है?	लेथ अक्ष के लंबवत	लेथ अक्ष के कोणीय	लेथ अक्ष के समानानंतर	लेथ अक्ष के उर्ध्वाधर	C	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
34	Which one of the following is disadvantage of tailstock offset method?	Power feed can be given	Good surface finish can be obtained	External taper thread can be produce	Only external taper can be turned	टेलस्टॉक ऑफसेट विधि का निम्नलिखित में से कौन सा नुकसान है?	पावर फीड दिया जा सकता है	अच्छा सतह फिनिश प्राप्त किया जा सकता है	बाहरी टेपर थ्रेड का उत्पादन किया जा सकता है	केवल बाहरी टेपर को ही टर्न किया जा सकता है	D	2	Taper	92 - 93
35	Which axis the tool moves in taper turning attachment?	Perpendicular to lathe axis	Parallel to lathe axis	Angular to lathe axis	Vertical to lathe axis	टेपर टर्निंग अटैचमेंट में टूल किस अक्ष पर चलता है?	लेथ अक्ष के लंबवत	लेथ अक्ष के समानानंतर	लेथ अक्ष के कोणीय	लेथ अक्ष के उर्ध्वाधर	C	2	Taper	92 - 93
36	Which one of the following is disadvantages of taper turning by attachments?	Both external and internal tapers can be produced	Power feed can be produced	Length taper can be produced	Only limited taper angle can be turned	निम्नलिखित में से कौन सा एक संलग्नक द्वारा टेपर टर्निंग का नुकसान है?	बाहरी और आंतरिक दोनों प्रकार के टेपर्स का उत्पादन किया जा सकता है	पावर फीड का उत्पादन किया जा सकता है	लंबा टेपर का उत्पादन किया जा सकता है	केवल सीमित टेपर को ही टर्न किया जा सकता है	D	2	Taper	92 - 93
37	Which of the following structures of steel is obtained due to the drastic cooling form the austenite structure?	Pearlite	Cementite	Marten site	Ferrite	निम्न में से कौन सी स्टील संरचना को कठोर शीतलन के कारण औस्टेनाइट संरचना मिलती है?	पियरलाइट	सीमेंटाइट	मार्टेसाइट	फेराइट	C	2	Taper	92 - 93
38	Which of the following property of metal is impart by annealing?	Hardness	Toughness	Ductility	Surface hardness	निम्नलिखित में से कौन सी धातु की प्रॉपर्टी को एनेलिंग द्वारा प्रदान किया जाता है?	कठोरता	टफनेस	तन्यता	सतही कठोरता	C	2	Heat treatment	92 - 93
39	Which one of the following heat treatment process produces a scale free surface on the components?	Flame hardening	Case hardening	Nit riding	Induction hardening	निम्नलिखित में से कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया घटकों पर एक स्केल मुक्त सतह का निर्माण करती है?	फ्लेम हार्डनिंग	केस हार्डनिंग	नाइट्राइडिंग	इंडक्शन हार्डनिंग	D	2	Heat treatment	92 - 93
40	What is the types of fit for the expression 20H7/g6?	Interference fit	Clearance fit	Transition fit	Force fit	अभिव्यक्ति 20H7 / g6 के लिए फिट का प्रकार क्या है?	इंटरफेरेंस फिट	क्लेअरेंस फिट	ट्रांजीशन फिट	फ़ोर्स फिट	B	2	Heat treatment	92 - 93
41	What is 7 with expression of fit 30H7/g6?	Hole tolerance grade	Shaft tolerance grade	Shaft and hole tolerance	Shaft and hole allowance	फिट 30H7 / g6 की अभिव्यक्ति के साथ 7 क्या है?	होल सहिष्णुता ग्रेड	शाफ्ट सहिष्णुता ग्रेड	शाफ्ट एवं होल सहिष्णुता	शाफ्ट एवं होल छूट	A	2	Inter changeability	94 - 95
42	What is the type of fit in expression 75 H8/j7?	Transition fit	Clearance fit	Interference fit	Force fit	75 H8 / j7 अभिव्यक्ति में फिट का प्रकार क्या है?	ट्रांजीशन फिट	क्लेअरेंस फिट	इंटरफेरेंस फिट	फ़ोर्स फिट	A	2	Inter changeability	94 - 95
43	Which one of the advantage of mass production?	Special purpose machinery are necessary	Jigs and fixture are needed	Gauges are to be used	Time for manufacturing of components is reduced	बड़े पैमाने पर उत्पादन का कौन सा लाभ है?	विशेष प्रयोजन मशीनरी आवश्यक हैं	जिग्स और क्सचर की आवश्यकता है	गेजिस का इस्तेमाल किया जाना है	घटकों के निर्माण का समय कम हो गया है	D	2	Inter changeability	94 - 95
44	What is the type of fit if minimum size of the shaft is larger than maximum size of hole?	Interference	Clearance	Transition	Running	यदि शाफ्ट का न्यूनतम आकार छेद के अधिकतम आकार से बड़ा है तो फिट का प्रकार क्या है?	इंटरफेरेंस	क्लेअरेंस	ट्रांजीशन	रनिंग	A	2	Inter changeability	94 - 95
45	What is the type of fit if minimum size of hole is larger than maximum size of shaft?	Clearance	Interference	Transition	Force	यदि शाफ्ट का अधिकतम आकार की तुलना में होल का न्यूनतम आकार बड़ा है तो फिट का प्रकार क्या है?	क्लेअरेंस	इंटरफेरेंस	ट्रांजीशन	फ़ोर्स	A	2	Inter changeability	94 - 95

46	Calculate maximum clearance of fit Hole $\phi^{+21/+0}$ Shaft $\phi^{-7/-20}$	0.00	0.007	0.041	0.022	फिट Hole $\phi + 21 / + 0$ Shaft $\phi - 7 / - 20$ की अधिकतम क्लेअरेंस की गणना करें?	0.00	0.007	0.041	0.022	C	2	Inter changeability	94 - 95
47	Calculate type of fit $\phi$ Hole $25^{+21/+0}$ Shaft $\phi 25^{-7/-20}$	Clearance fit	Transition fit	Interference fit	Shrink fit	फिट के प्रकार की गणना करें $\phi$ होल $25 + 21 / + 0$ Shaft $\phi 25 - 7 / - 20$ ?	क्लेअरेंस फिट	ट्रांजीशन फिट	इंटरफेरेंस फिट	श्रिंक फिट	A	2	Inter changeability	94 - 95
48	Calculate type of Fit Hole $\phi 25^{+35/+0}$ Shaft $\phi 25^{+35/+22}$	Transition fit	Clearance fit	Interference fit	Running fit	फिट होल $\phi 25 + 35 / + 0$ Shaft $\phi 25 + 35 / + 22$ प्रकार की गणना करें?	ट्रांजीशन फिट	क्लेअरेंस फिट	इंटरफेरेंस फिट	फोर्स फिट	A	2	Inter changeability	94 - 95
49	What is type of fit $75 H8/j6$ Hole $\phi 75^{+46/+0}$ Shaft $\phi 75^{+18/-12}$	Transition fit	Clearance fit	Interference fit	Force fit	फिट $75 H8 / j6$ Hole $\phi 75 + 46 / + 0$ Shaft $\phi 75 + 18 / - 12$ किस प्रकार का है?	ट्रांजीशन फिट	क्लेअरेंस फिट	इंटरफेरेंस फिट	फोर्स फिट	A	2	Inter changeability	94 - 95
50	What is the roughness value for the symbol $\nabla$ indicate?	0.2 to 0.8 micron	1.6 to 3.2 micron	25 micron	50 micron	प्रतीक $\nabla$ के लिए खुरदरापन मान क्या है?	0.2 to 0.8 माइक्रोन	1.6 to 3.2 माइक्रोन	25 माइक्रोन	50 माइक्रोन	C	2	Inter changeability	94 - 95
51	What is the name of the pattern of work surface caused by the movement of cutting tool?	Surface texture	Roughness	Roughness facing	Waviness	कटिंग टूल के मूवमेंट के कारण वर्क सरफेस के पैटर्न का नाम क्या है?	सरफेस टेक्सचर	रफनेस	रफनेस फेसिंग	बेवीनेस	A	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
52	Which surface grade number indicates the symbol $\nabla\nabla$ ?	N12	N11	N7 to N9	N4 to N6	कौनसी सतह ग्रेड संख्या प्रतीक $\nabla\nabla$ को इंगित करती है?	N12	N11	N7 to N9	N4 to N6	C	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
53	Which of the following abrasive is preferred for lapping soft steels and non-ferrous metal?	Silicon carbide	Natural corundum	Aluminum oxide	Boron carbide	निम्नलिखित में से कौन सा अपघर्षक नरम स्टील्स और अलौह धातु की लैपिंग के लिए पसंद किया जाता है?	सिलिकन कार्बाइड	प्राकृतिक कोरन्डम	अल्युमिनियम ऑक्साइड	बोरान कार्बाइड	C	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95
54	Which is used to prevent concentration of abrasives on lapping surface?	Vehicle	Holder	Absorber	Retainer	किसका उपयोग लैपिंग सतह पर अपघर्षक की सांद्रता को रोकने के लिए किया जाता है?	वाहन	होल्डर	सोखनेवाला	अनुचर	A	2	Quality control & Surface Quality & Lapping	94 - 95

Name of the Trade : Turner - 4 <sup>th</sup> Semester NSQF - Module 7 : Importance of Technical English used in Industry														
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of the syllabus	Week No. of the Syllabus
1	What is the expansion of CCW?	Counter Clock Wise	Centre Clock Wise	Counter Clock Watch	Centre Clock Watch	CCW का विस्तार क्या है?	Counter Clock Wise	Centre Clock Wise	Counter Clock Watch	Centre Clock Watch	A	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
2	What is the expansion of CPU?	Central Placed Unit	Central Positioned Unit	Central Planned Unit	Central Processing Unit	CPU का विस्तार क्या है?	Central Placed Unit	Central Positioned Unit	Central Planned Unit	Central Processing Unit	D	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
3	What is a program in CNC machine?	A systematic arrangement of tools	A systematic arrangement of machine	A systematic arrangement of instruction	A systematic arrangement of present tools	CNC मशीन में एक प्रोग्राम क्या है?	टूल्स की एक व्यवस्थित व्यवस्था	मशीनों की एक व्यवस्थित व्यवस्था	निर्देशों की एक व्यवस्थित व्यवस्था	वर्तमान टूल्स की एक व्यवस्थित व्यवस्था	C	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
4	What is the meaning of RPM?	Rate Per Minute	Rate Per Machine	Revolution Per Minute	Rate Per Program	RPM का मतलब क्या है?	Rate Per Minute	Rate Per Machine	Revolution Per Minute	Rate Per Program	C	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
5	Which is the geometrical symbol for flatness?	—	▭	○	⌒	समतलता का प्रतीक कौन सा है?	—	▭	○	⌒	B	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
6	Which is the geometrical symbol for profile of line?	⌒	⌒	⌒	—	रेखा के प्रोफाइल के लिए कौन सा प्रतीक है?	⌒	⌒	⌒	—	B	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
7	What is characteristic indicated by symbol? 	Concentricity	Position	Symmetry	Roundness	प्रतीक द्वारा इंगित विशेषता क्या है?	कंसंट्रीसिटी	पोजीशन	समानता	गोलाई	B	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
8	What geometrical characteristic indicated by symbol? 	Runout	Circular runout	Total runout	Partial runout	किस ज्यामितीय विशेषता को प्रतीक द्वारा दर्शाया गया है?	रन आउट	सर्कुलर रनआउट	टोटल रनआउट	ऑशिक रनआउट	C	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96
9	What characteristics geometrical tolerance the symbol indicate? 	Concentricity	Symmetry	Position	Perpendicularity	प्रतीक को इंगित करने वाली ज्यामितीय सहिष्णुता विशेषता क्या है?	कंसंट्रीसिटी	समानता	पोजीशन	लम्बरूपता	A	1	Technical terms & Geometrical tolerance	96

10	Where the turret head in turret lathe is generally mounted?	Slide	Saddle	Ram	Cross slide	आमतौर पर टरेट खराद में टरेट हेड कहाँ लगाया जाता है।	स्लाइड	सेडल	रेम	क्रॉस स्लाइड	B	1	Advance Turning	98
11	What is the name of device? 	Radial cam	Plate cam	Barrel cam	Cylindrical cam	डिवाइडिंग का नाम क्या है?	रेडियल केम	प्लेट केम	बेरल केम	बेलनाकार केम	A	1	Advance Turning	98
12	What is the name of part marked as 'x'? 	Pivoted Beam	Milling cutter	Pivot	Cam	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	पिवट बीम	मिलिंग कटर	पिवट	केम	A	1	Advance Turning	98
13	What is the name of part marked as 'x'? 	Lead screw	Feed rod	Carriage	Stop	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	लीड स्कू	फीड रॉड	केरिज	स्टॉप	D	1	Advance Turning	98
14	What is the name of part marked as 'x'? 	Cross slide	Stops for the front tool post	Stops for rear tool post	Fixed bracket	'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	क्रॉस स्लाइड	फ्रंट टूल पोस्ट के लिए स्टॉप	रियर टूल पोस्ट के लिए स्टॉप	फिक्सड ब्रैकेट	B	1	Advance Turning	98
15	What is the type of collet? 	Dead length type	Draw back type	Push out type	Master collet with interchangeable linear	कोलेट का प्रकार क्या है?	मृत लंबाई प्रकार	ड्रा बैक टाइप	पुश आउट टाइप	मास्टर कोलेट के साथ अंतरविनिमय लाइनर्स	B	1	Advance Turning	98
16	How much diameter of bars can turn using capstan lathes?	60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	कैपिस्टन लैथ का उपयोग करके कितना व्यास की छड़ को टर्न किया जा सकता है?	60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	A	1	Advance Turning	98

17	What is the name of tool holder? 	Knee turning tool holder	Roller steady turning tool holder	Recessing and boring tool holder	Bar-stop and center drill tool holder	टूल होल्डर का नाम क्या है?	नी टर्निंग टूल होल्डर	रोलर स्टेडी टर्निंग टूल होल्डर	रेसेसिंग और बोरिंग टूल होल्डर	बार स्टॉप और सेंटर ड्रिल टूल होल्डर	B	1	Advance Turning	98
18	What is the name of tool holder? 	Combination facing and drilling holder	Floating reamer holder	Knee turning tool holder	Combination tool holder	टूल होल्डर का नाम क्या है?	कॉम्बिनेशन, फेसिंग, और ड्रिलिंग होल्डर	फ्लोटिंग, रीमर होल्डर	नी टर्निंग टूल होल्डर	कॉम्बिनेशन टूल होल्डर	B	1	Advance Turning	98
19	What is the name of tool holder? 	Knurling tool holder	Drill holder	Multiple cutter holder	Boring bar holder	टूल होल्डर का नाम क्या है?	नर्निंग टूल होल्डर	ड्रिल होल्डर	मल्टीपल कटर होल्डर	बोरिंग बार होल्डर	C	1	Advance Turning	98
20	What is the name of operation? 	Thread cutting	Knurling	Forming	Die thread cutting	ऑपरेशन का नाम क्या है?	थ्रेड कटिंग	नर्निंग	फोर्मिंग	डाई थ्रेड कटिंग	B	1	Advance Turning	98
21	What is the maximum diameter of thread using self opening die heads?	200 mm diameter	100 mm diameter	50 mm diameter	30 mm diameter	सेल्फ ओपनिंग डाई हेड्स का उपयोग करके चूड़ी का अधिकतम व्यास क्या है?	200 मिमी व्यास	100 मिमी व्यास	50 मिमी व्यास	30 मिमी व्यास	A	1	Advance Turning	98
22	Which geometrical form indicated? 	Parallelism	Squareness	Flatness	Straightness	चित्र में किस ज्यामितीय फॉर्म का संकेत मिलता है?	समानता	चौकोरपन	समतलता	सीधा पन	D	2	Technical terms & Geometrical tolerance	96

23	<p>What is the element marked as 'x'?</p> 	Base	Datum	Parallelism	Flatness	<p>दिए गए चित्र में क्या संकेत दिया गया है?</p>	बेस	डेटम	समानता	समतलता	B	2	Technical terms & Geometrical tolerance	96
24	<p>Which one of the following frames of geometrical tolerance belongs to altitude group of symbolizing characteristic of squareness?</p>	//	⊥	—	□	<p>निम्नलिखित में से कौन सा एक फ्रेम ज्यामितीय सहिष्णुता के ऊँचाई समूह के चौकोरपन की विशेषता का प्रतीक है?</p>	//	⊥	—	□	B	2	Technical terms & Geometrical tolerance	96
25	<p>What is the advantage of production lathe over center lathe?</p>	The manufacturing cost of components is more	The manufacturing cost of component is less	Initial cost is more	Not suitable for tool room work	<p>सेटर लेथ पर उत्पादन लेथ का लाभ क्या है?</p>	घटकों की विनिर्माण लागत अधिक है	घटकों की विनिर्माण लागत कम है	प्रारंभिक लागत अधिक है	टूल रूम के काम के लिए उपयुक्त नहीं है	B	2	Advance Turning	96