

तकनीशियन-बी(टर्नर)- पद सं.-1413 / TECHNICIAN-B (TURNER) - POST NO.1413

- 1) M24×3mm आंतरिक चूड़ी के लिए काट की गहराई है।
The depth of cut for M24×3mm internal thread is
- a) 0.5412×3
 - b) 0.6134×3
 - c) 0.6413×3
 - d) 0.5142×3
- 2) टैपर शैंक ड्रिल मशीन में द्वारा धारण/नियंत्रित किए जाते हैं।
The taper shank drills are held on the machine by means of
- a) चक्स/Chucks
 - b) ड्रिफ्ट/Drift
 - c) स्लीव्स/Sleeves
 - d) वाइस/Vice
- 3) एक ग्राम..... किलोग्राम है।
One gram is _____kg
- a) 1000
 - b) 0.01
 - c) 0.001
 - d) 0.0001
- 4) एक मीटर माइक्रोन के बराबर है।
One meter is = _____microns
- a) 10^6
 - b) 10^{-6}
 - c) 10^5
 - d) 10^{-5}

- 5) अंतरपरिवर्तनीय असेम्बली में, $25^{-0.04/-0.01\text{mm}}$ आकार के शाफ्ट $25^{+0.020/+0.000\text{mm}}$ आकार के छिद्र से मेट करते हैं। असेम्बली में अधिकतम संभाव्य क्लियरेंस होगी।
In an inter changeable assembly, shaft of size $25^{-0.04/-0.01\text{mm}}$ mate with hole of size $25^{+0.020/+0.000\text{mm}}$. The maximum possible clearance in the assembly will be
- a) 10 माइक्रोन/microns
 - b) 20 माइक्रोन/microns
 - c) 30 माइक्रोन/microns
 - d) 60 माइक्रोन/microns
- 6) सह्यता की परिभाषा व के बीच के अंतर के रूप में दी जाती है।
The term tolerance is defined as the difference between the
- a) अधिकतम सीमा व मूल आकार/Maximum limit & basic size
 - b) अधिकतम सीमा व निम्नतम सीमा/Maximum limit & minimum limit
 - c) निम्नतम सीमा व मूल आकार/Minimum limit & basic size
 - d) वास्तविक आकार व मूल आकार/Actual size & basic size
- 7) बोल्ट में चूड़ी के बहुमात्र उत्पादन के लिए उपयोग की जानेवाली प्रक्रिया है।
For mass production of threads on bolts, process followed is
- a) थ्रेड चेसिंग/Thread Chasing
 - b) कोलैप्सिबल टैप/Collapsible taps
 - c) थ्रेड मिल्लिंग/Thread milling
 - d) थ्रेड रोलिंग/Thread rolling
- 8) ऐकमे थ्रेड का कोण है।
Angle of Acme thread is
- a) 29°
 - b) 55°
 - c) 60°
 - d) 47.5°

- 9) एक मृदु सूक्ष्मकण सान व्हील के सान के लिए प्रयुक्त की जाती है।
A soft fine grained grinding wheel is used to grind
- कठोर व भंगुर पदार्थ/Hard & Brittle material
 - मृदु व तन्य पदार्थ/Soft & Ductile material
 - कठोर व तन्य पदार्थ/Hard & Ductile material
 - मृदु व भंगुर पदार्थ/Soft and Brittle material
- 10) स्क्रू थ्रेड के लीड को सूत्र द्वारा आकलित किया जा सकता है।
The lead of a screw thread can be calculated by the formula
- $2 \times \text{पिच}/2 \times \text{Pitch}$
 - गहराई \times प्रारंभ की संख्या/Depth \times no of starts
 - पिच \times प्रारंभ की संख्या/Pitch \times no of starts
 - पिच \times थ्रेड की गहराई/Pitch \times Depth of thread
- 11) निम्नलिखित में से कौन-सा चिसेल का भाग नहीं है?
Which of the following is not a part of chisel?
- हेड/Head
 - बॉडी/Body
 - बिंदु/Point
 - स्नग/Snug
- 12) यदि वेर्नियर स्केल में 9 मुख्य स्केल प्रभाजनों (9mm) को 10 समान भागों में प्रभाजित किया जाता है, तो वेर्नियर कैलिपर का अल्पतमांक क्या है?
If the 9 main scale divisions (9mm) are divided into 10 equal parts in the Vernier scale ,
What is the least count of that Vernier Caliper?
- 0.01mm
 - 0.09mm
 - 0.02mm
 - 0.1mm
- 13) बाह्य थ्रेड कर्तन में, ब्लैंक का व्यास, थ्रेड के पिच से साधारणतया..... कम होगा।
In external thread cutting, the diameter of the blank shall be generally less by-----
of the pitch of the thread.
- 1/8
 - 1/10
 - 1/12
 - 1/16

- 14) अचानक भार का प्रतिरोध करने के लिए पदार्थ में स्थित गुणधर्म है।
The property possessed by a material to resist sudden load is-----
- a) भंगुरता/Brittleness
 - b) श्रान्ति/Fatigue
 - c) कठोरता/Hardness
 - d) सुदृढता/Toughness
- 15) एक लैथ में प्रचालन के दौरान,जॉब के केंद्र में पिप के कारण होता है।
A pip in centre of job, while facing operation on a lathe is due to -----
- a) औजार का केंद्रीय उंचाई में न होना/Tool not being set on to the centre height
 - b) औजार के कर्तन कोर का ब्लंट होना/Tools cutting edge being blunt
 - c) औजार को दृढ़ रूप से क्लैप न होना/Tool is not clamped rigidly
 - d) निम्न rpm का उपयोग/Using low rpm.
- 16) वेर्नियर बिवेल प्रोट्रेक्टर का अल्पतमांक है।
Least count of a Vernier bevel protractor is -----
- a) 15'
 - b) 20'
 - c) 1'
 - d) 5'
- 17) बोल्ट हेड या नट के लिए वास्तविक तल बनाने हेतुवह प्रक्रिया जो एक ड्रिल किए गए छिद्र के चारों ओर की सतह से पर्याप्त धातु निकालती हैहै।
The process which removes sufficient metal from the surface around a drilled hole to form a true seat for bolt head or nut is
- a) बिवेलिंग/Beveling
 - b) स्पॉट फेसिंग/Spot facing
 - c) काउंटर सिंकिंग/Counter sinking
 - d) फेसिंग/Facing

- 18) फोलोवर स्टेडी पर फिक्स किया जाता है।
Follower steady is fixed on the-----
- टेल स्टॉक/Tail stock
 - बेड/Bed
 - हेड स्टॉक/Head stock
 - सेड्डल/Saddle
- 19) अपघर्षी चक्र विनिर्देशन 36A 46 K 5 VBE में, 46.....का द्योतक है।
In an abrasive wheel specification 36A 46 K 5 VBE, 46 stands for-----
- संरचना/Structure
 - बॉन्ड ग्रेड/Bond grade
 - अपघर्षी प्रकार/Abrasive type
 - ग्रेन आमाप/Grain size
- 20) चूर्ण हुए धातुओं के छोटे कण, सान चक्र के ग्रेन के बीच की जगह में समाहित हो जाते हैं, इसे कहते हैं।
Small particles of material being ground become embedded in the space between the grains of the grinding wheel is called -----.
- फिल्लिंग/Filling
 - ग्लेज़िंग/Glazing
 - भारण/Loading
 - ग्रूविंग/Grooving
- 21) 'मोर्स टेपर' में अंतर्गत कोण करीबन है।
The included angle of 'Morse taper' is approximately -----.
- 4°
 - 3°
 - 2.5°
 - 1°

- 22) मृदु इस्पात में कार्बन का अंश है।
The carbon content in Mild Steel is-----.
- 0.2से to 0.6 %
 - 0.05 से to 0.25 %
 - 0.6से to 0.8 %
 - 0.1 से to 0.2 %
- 23) एलुमिनियम का गलनांक है।
Melting point of Aluminium is -----.
- 450° C
 - 460° C
 - 560° C
 - 660° C
- 24) 140° फ़ैरनहीट को डिग्री सेल्शियस में परिवर्तित करें।
Convert 140° Fahrenheit to degree Celsius
- 72°C
 - 90°C
 - 60°C
 - 100°C
- 25) एक $\text{Ø}6^{\text{H7}}$ छिद्र को स्टील वर्क पीस में रिम किया जाना है। किस आकार के ड्रिल की आवश्यकता पड़ेगी?
A $\text{Ø}6^{\text{H7}}$ hole is to be reamed in a steel work piece. What size of drill will be required?
- 5.5 mm
 - 5.8 mm
 - 5.98 mm
 - 5.99 mm
- 26) यदि ड्रिल में क्लियरेंस कोण को बढ़ाया जाता है, तो इसका परिणाम क्या होगा?
What will be the result if the clearance angle in drill is increased?
- अल्प वेज क्रिया/Poor wedging action
 - क्षीण कर्तन कोर/Weak cutting edge
 - रूक्ष छिद्र सतह/Rough hole surface
 - वर्धित बिंदु कोण/Increased point angle

27) एक लेथ में टंबलर गियर का उद्देश्य के लिए है।

The purpose of tumbler gear in lathe is to

- a) गियर कर्तन/Cut gears
- b) स्पिंडल गति को कम करने/Reduce spindle speeds
- c) स्पिंडल दिशा को उल्टा करने/Reverse the spindle direction
- d) कैरेज को अभिकल्पित गति की सही दिशा देने

Give designed directions of movement to the carriage !!??

28) एक लोह-कार्बन फेज़ डायग्राम में Y अक्ष दर्शाता है।

In an Iron- carbon phase diagram, Y axis represents

- a) कार्बन की प्रतिशतता/Percentage of carbon
- b) लोह की प्रतिशतता/Percentage of Iron
- c) तापमान/Temperature
- d) आयतन/Volume

29) ऊष्मा का उत्तम चालक है।

The best conductor of heat is:

- a) लोह/Iron
- b) रजत/Silver
- c) तांबा/Copper
- d) एलुमिनियम/Aluminium

30) 100gके भारयुक्त एक बोतल में 0.75gm/cc घनत्व के 80 cc पेट्रोल भरा जाता है, बोतल का कुल भार है।

A bottle weighing 100g is filled with 80 cc of petrol of density 0.75gm/cc, the total weight of the bottle is:

- a) 175g
- b) 160 g
- c) 180 g
- d) 180.75 g

- 31) कॉम्पाउंड स्लाइड विधि के साथ टेपर बनाने में निम्नलिखित में से कौन-सा प्रतिकूल है?
Which of the following is a disadvantage in forming taper with the Compound slide method?
- बाह्य टेपर नहीं उत्पादित किए जा सकते/ External taper cannot be produced
 - स्टीप टेपर बनाए नहीं जा सकते/Steep taper cannot be produced
 - आंतरिक टेपर नहीं उत्पादित किए जा सकते/Internal taper cannot be produced
 - ऊपरी स्लाइड के संचलन तक टेपर लंबाई सीमित है
Taper length is limited to the movement of the top slide
- 32) निम्नलिखित में से कौन-सा संयोजन सेट का भाग नहीं है?
The following is not a part of combination set: -
- रूल/Rule
 - प्रोट्रेक्टर हेड/Protractor Head
 - वर्ग शीर्ष/Square Head
 - विभाजनी/Divider
- 33) कोण मापन का परिशुद्धि उपस्कर है।
Precision instrument for measuring angles: -
- विभाजनी/Divider
 - साइन बार/Sine bar
 - वेर्नियर बिबेल प्रोटेक्टर/Vernier Bevel Protector
 - निर्देशांक मापन मशीन/Coordinate Measuring Machine
- 34) द्वारा चूड़ी बनाने की प्रक्रिया के दौरान अनुचित क्रेस्ट फ्लैट, औजार त्रिज्या व प्रोफाइल त्रुटि सुधारा जा सकता है।
Improper crest flat, root radius and profile error during thread forming operations can be corrected by;
- फाइलिंग/Filing
 - आगे वर्तन प्रचालन/Further turning operations
 - चेसर द्वारा/by Chaser
 - एमिरिंग द्वारा/By Emerying

- 35) निम्नलिखितमेंसेकौन-सा‘फॉर्म सह्यता’ की श्रेणी के अधीन आता है?
Which of the following is considered under the category of “form tolerance”?
- वर्गाकारिता/Squareness
 - संकेंद्रता/Concentricity
 - समतलता/Flatness
 - सममिति/Symmetry
- 36) चूड़ी के एक पार्श्व पर जब दाब कार्य करता है, तब अपेक्षित चूड़ी का प्रकार है।
The type of preferred thread when pressure acts on one flank of the thread is
- वर्ग चूड़ी/Square thread
 - ऐकमे चूड़ी/Acme thread
 - वर्म चूड़ी/Worm thread
 - बट्टरेस चूड़ी/Buttress thread
- 37) कर्तन औजार की बढ़ती कठोरता के क्रम में निम्नलिखित को ग्रेड करें।
Grade the following in terms of increasing hardness of cutting tools.
- हीरा/Diamond
 - स्टेलाइट/Stellite
 - उच्च गति इस्पात/High speed steel
 - सीमेंटित कार्बाइड/Cemented carbide
- 1,2,3,4
 - 3,4,2,1
 - 2,3,4,1
 - 4,2,1,3
- 38) भारतीय मानक IS 2428-1964..... से संबंधित है।
Indian standard IS 2428-1964 deals with.
- टैप का वर्गीकरण/Classification of taps
 - मीटरी चूड़ी का वर्गीकरण/Classification of metric threads
 - कार्बाइड टिप का वर्गीकरण/Classification of carbide tips
 - पाइप चूड़ी का वर्गीकरण/Classification of pipe threads

- 39) ISO 4 कर्तन औजार का संबंध से है।
ISO 4 cutting tool refers to;
- a) ऋजु वर्तन औजार/Straight turning tool
 - b) ऑफसेट वर्तन व फेसिंग औजार/Offset turning and facing tool
 - c) वाइड नोज वर्ग वर्तन औजार/Wide nose square turning tool
 - d) अप्रभावन औजार/Recessing tool
- 40) साइन बार से निर्मित है।
Sine bar is made of:
- a) स्थायीकृत निकेल इस्पात/Stabilized Nickel Steel
 - b) स्थायीकृत क्रोमियम इस्पात/Stabilized Chromium Steel
 - c) स्थायीकृत कार्बन इस्पात/Stabilized Carbon Steel
 - d) स्थायीकृत टंगस्टन इस्पात/Stabilized Tungsten Steel
- 41) 120 m/min की कर्तन गति के लिए, यदि जॉब व्यास 25 mm, 50mm व 75 mm है, तो तर्कु (स्पिंडल) का rpm..... होगा।
For a cutting speed of 120 m/min, if the job dia. are 25 mm, 50mm and 75 mm, the rpm of the spindle will be.
- a) 756, 509.3, 1528
 - b) 600, 659, 1624
 - c) 1528, 764, 509.3
 - d) 800, 572, 450
- 42) कार्बाइड निविष्ट के पदनाम में N का तात्पर्य से है।
In the designation of carbide inserts, N refers to;
- a) मूल आकृति/Basic shape
 - b) सह्यता वर्ग/Tolerance class
 - c) नोज त्रिज्या/Nose radius
 - d) चिप ब्रेकर का वर्ग/Class of chip breaker

- 43) निम्नलिखित में से कौन-सी अनुपालन सूची, उच्च परिशुद्धता मशीन औजार के लिए उपयुक्त है?
Which of the following maintenance schedule is suitable for high precision machine tools?
- निरोधी अनुपालन/Preventive maintenance
 - प्रागुक्तिक अनुपालन/Predictive maintenance
 - भंजन अनुपालन/Break down maintenance
 - लेट अनुपालन/Late maintenance
- 44) लंबकोणीय कर्तन तथा तिर्यक कर्तन के दौरान कितने बल कार्यरत हैं?
How many forces are acting during orthogonal cutting and oblique cutting
- 1,2
 - 2,3
 - 2,1
 - 1,1
- 45) 350 mm लंबाई तथा 50 mm व्यास के एक वर्क पीस के पूरे कर्तन के लिए आवश्यक समय का पता लगाएं। कर्तन गति 35मीटर/मिनट तथा प्रति परिक्रमण के लिए फीड 0.5 mm है।
Find the time required for one complete cut on a piece of work 350 mm long and 50 mm in dia. The cutting speed is 35 meters/minute and the feed is 0.5 mm per revolution.
- 3.56 मिनट/minutes
 - 3.65 मिनट/minutes
 - 3.34 मिनट/minutes
 - 3.14मिनट/minutes
- 46) 40 m/min.की कर्तन गति में कार्य करते वक्त, लेथ टूल की आयु(लाइफ) 400 mins है, $Vt^n = C$ दिया गया है। टूल आयु900 mins.तक दे सकनेवाली उच्चतम कर्तन गति का पता लगाएं। n का मान 0.5है।
The life of a lathe tool is 400 mins. when operating at a cutting speed of 40 m/min. given the $Vt^n = C$, Find the highest cutting speed that will give a tool life of 900 mins. The value of n is 0.5
- 32.13 m/min.
 - 26.67 m/min.
 - 41.45 m/min.
 - 47.35 m/min.

- 47) 100 mm साइन बार को 30 deg.के कोण में ले जाने के लिए अपेक्षित स्लिप प्रमापी पैक की ऊंचाई का आकलन करें।
Calculate the height of the slip gauge pack required to raise a 100 mm sine bar to an angle of 30 deg.
- a) 50 mm
b) 45 mm
c) 25 mm
d) 30 mm
- 48) धातु कर्तन प्रचालनों में के मशीनिंग के दौरान असंतत चिप्स बनते हैं।
In metal cutting operations discontinuous chips are produced while machining
- a) भंगुर पदार्थ/Brittle material
b) तन्य पदार्थ/Ductile material
c) मृदु पदार्थ/Soft material
d) कठोर पदार्थ/Hard material
- 49) $6\frac{3}{4} \div [\frac{1}{2} \text{ of } 1\frac{1}{3}] \times 4\frac{1}{2}$ is:
- a) $45\frac{9}{16}$
b) $53\frac{10}{12}$
c) $35\frac{16}{10}$
d) $38\frac{3}{10}$
- 50) 8cm पार्श्व लंबाई तथा 20 cm ऊंचाई की षट्भुजीय प्रिज़्म का आयतन कितना है?
What is the volume of a hexagonal prism, which is having a side length of 8cm and height of 20 cm?
- a) $1900\sqrt{3}\text{ cm}^3$
b) $1270\sqrt{3}\text{ cm}^3$
c) $1920\sqrt{3}\text{ cm}^3$
d) $1720\sqrt{3}\text{ cm}^3$
- 51) $1^\circ 7' 12'' - 9' 8''$ is =
- a) $53' 20''$
b) $55' 4''$
c) $52' 14''$
d) $58' 4''$

- 52) निम्नलिखित में से समकोण त्रिभुज के पार्श्व कौन-से हैं?
Which of the following are sides of a right angled triangle?
- a) 2, 4, 5
 - b) 3, 5, 6
 - c) 6, 8, 10
 - d) 7, 8, 9
- 53) एक कार ने 6 घंटे में 270 km की दूरी तय की। यदि कार समान गति में चलती है, तो कुल 450km की दूरी तय करने में और कितना समय लगेगा?
A car covered as distance of 270 km in 6 hours. If the car travels with a uniform speed , how much more time required to travel a total distance of 450 km?
- a) 4 घंटे/hrs.
 - b) 5 घंटे/hrs.
 - c) 3घंटे/hrs.
 - d) 3 घंटे/hrs. 30 मिनट/minutes.
- 54) एक एथलीट 300 मीटर 54 सेकंड में दौड़ता है। उसकी गति कितनी है?
An athlete runs 300 meters in 54 seconds. What is his speed?
- a) 12 km/hr.
 - b) 20 km/hr.
 - c) 28 km/hr.
 - d) 36 km/hr.
- 55) मूल सह्यता के लिए ग्रेडों की संख्या है।
Number of grades for fundamental tolerances are
- a) 18
 - b) 20
 - c) 16
 - d) 14

- 56) सीएनसी मशीन में बिंदुशः नियंत्रण प्रणालीके प्रचालन के लिए उचित है।
A point to point control system in a CNC machine is suitable for operations.
- वर्तन/Turning
 - सान/Grinding
 - वेधन/Drilling
 - मिल्लिंग/Milling
- 57) उस फिट का पता लगाएं, जो संक्रमण फिट नहीं है।
Identify the fit, that is not a transition fit.
- श्रिंक फिट/Shrink fit
 - पुश फिट/Push fit
 - लाइट कीयिंग फिट/Light keying fit
 - उपर्युक्त में से कोई नहीं/None of the above
- 58) 60° रेडियन के अनुरूप होता है।
 60° corresponds toradians?
- 2π
 - $\pi/2$
 - $\pi/3$
 - π
- 59) TTT वक्र का संबंध से है।
TTT Curves refers to:
- टाइम, ट्रेवल व टैपरेचर वक्र/Time, Travel and Temperature curve
 - टैपरेचर, टाइम व ट्रेन्सफॉर्मेशन वक्र/Temperature, Time and Transformation curve
 - टैपरेचर, ट्रेन्सफॉर्मेशन व टेस्टिंग वक्र/Temperature, Transformation and Testing curve
 - ट्रेन्समिशन, टैपरेचर व टाइम वक्र/Transmission, Temperature and Time curve
- 60) हाइपर यूटेक्टॉइड इस्पात के लिए कार्बन प्रतिशतता तक है।
The carbon percentage ranges from _____ for Hyper eutectoid steel
- 0.8 to 2.0 %
 - 0.02 to 1.2 %
 - 0.002 to 1.2 %
 - 0.06 to 0.12 %

- 61) थ्रेड का प्रभावी व्यास द्वारा मापा जा सकता है।
Effective diameter of a thread can be measured using
- स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर/Screw thread micrometer
 - तीन वायर विधि/Three wire method
 - उचित वायर विधि का चयन करते हुए/Selection of best wire method
 - उपर्युक्त सभी/All of the above
- 62) माइक्रोनमें N1 ग्रेड का रूक्षता मान (Ra मान)..... है।
The roughness value (Ra value) of grade N1 in microns is
- 50
 - 0.1
 - 0.025
 - 0.2
- 63) विविध पुर्जों को प्राप्त करने हेतु पदार्थों के प्रकार का मिलान करें।
Match the type of materials for realizing various parts.
- | | |
|--|---|
| A) द्विलेन्स बॉडी/Binocular body | a) ग्रे डलवां लोहा/Grey cast iron |
| B) डीज़ल इंजन पिस्टन
Diesel engine piston | b) उपचारित पिटवां लोहा का अतापन
Un-heat treated wrought iron |
| C) क्रेन का लिफ्टिंग हुक
Lifting hook of a Crane | c) एलुमिनियम मिश्रधातु
Aluminium alloy |
| D) उच्च परिशुद्धता लेथ का बेड
Bed of high precision lathe | d) थर्मो प्लास्टिक
Thermo plastics |
- A-c, B-a, C-b, D-d
 - A- c, B- a, C- d, D- b
 - A-d, B-c, C-b, D-a
 - D-b, C- a, B- c, A- d
- 64) फिनाइल फोर्मलडीहाइड को भी कहते हैं।
Phenyl formaldehyde is also called as
- टेफ्लॉन/Teflon
 - PVC
 - फिनाॅल/Phenol
 - बेकेलाइट/Bakelite

- 65) 'मोनल' धातु में कौन-सा दूसरा मुख्य मिश्रक तत्व है?
Which is the second major alloying element in 'monel' metal.
- a) निकेल/Nickel
 - b) जिंक/Zinc
 - c) तांबा/Copper
 - d) मँगनीस/Manganese
- 66) तांबा व टिन के मिश्रधातु कोकहते हैं।
Alloy of Copper and Tin are termed as
- a) कांस्य/Bronze
 - b) पीतल/Brass
 - c) इस्पात/Steel
 - d) उपर्युक्त सभी/All of the above
- 67) कर्फ विड्थ(चौड़ाई) से संबंधित है।
Kerf width is a term associated with
- a) लेज़र कर्तन/Laser cutting
 - b) EDM
 - c) PDM
 - d) रासायनिक मिल्लिंग/Chemical Milling
- 68) एलुमिनियम मिश्रधातु का यंगगुणांक..... है।
Young's modulus of Aluminium alloy is
- a) 207 GPa
 - b) 120 GPa
 - c) 70 GPa
 - d) 210 GPa
- 69) छिद्रों के लिए फिट का विनिर्देशन करने के लिए सामान्यतया प्रयुक्त भारतीय मानक कौन-सा है?
Which is the commonly used Indian Standard for specifying fits for holes?
- a) IS:2710
 - b) IS2709
 - c) IS2711
 - d) IS2708

- 70) ड्रिल में बिंदु कोण पर निर्भर है।
The point angle on drills depends on –
- ड्रिल का आमाप/The size of the drill
 - मशीन का प्रकार/The type of machine
 - कार्य का पदार्थ/The material of the work
 - ड्रिल का RPM/The RPM of the drill
- 71) एक छिद्र के अंत छोर के प्रवणन (बिवेलिंग) की प्रक्रिया को कहते हैं।
The process of bevelling the end of a hole is called -
- काउंटर बोरिंग/Counter boring
 - काउंटर सिंकिंग/Counter sinking
 - स्पॉट फेसिंग/Spot facing
 - रीमिंग/Reaming
- 72) H7g6 निम्नलिखित में से किस फिट का है?
H7g6 belongs to which of the following fits
- लूस रणिंग फिट/Loose running fit
 - परिशुद्धता स्लाइड फिट/Precision slide fit
 - सामान्य रणिंग फिट/Normal running fit
 - पारगमन फिट/Transition fit
- 73) सतह प्लेट से निर्मित हैं।
Surface plates are made of
- उच्च ग्रेड ढलवां स्टील/High grade cast steel
 - सूक्ष्म कणिक ढलवां लोहा/Fine - grained cast iron
 - मिश्रधातु इस्पात/alloy steels
 - पिटवां लोहा/wrought iron

- 74) टेपर को वर्तन करने के लिए फॉर्म टूल विधि का उपयोग करते वक्त लेथ के किस भाग को लॉक किया जाता है?
Which part of the lathe is locked while the form tool method is used for turning taper ?
- कॉम्पाउंड रेस्ट/Compound rest
 - कैरेज/Carriage
 - टेल स्टॉक/Tail stock
 - हेड स्टॉक/Head stock
- 75) समांतर मशीन रीमर केवामावर्ती सर्पिल फ्लूट का उद्देश्य है।
The purpose of left hand spiral flutes of the parallel machine reamer is to –
- रीमर की गति बढ़ाना/Speed up reaming
 - गोल छिद्र बनाना/Make a round hole
 - रीमर को छिद्र में स्वयं स्कू करने से रोकना
Prevent the reamer from screwing itself in to the hole
 - रीमर को ठंडा रखना/Keep the reamer cool
- 76) एकसाइनछड़ द्वारा विनिर्दिष्ट है।
A Sine Bar is specified by
- बेलन केंद्रों के बीच की दूरी/Distance between the roller centers
 - डेटम पृष्ठ की लंबाई/Length of datum surface
 - बेलनों की लंबाई/Length of the rollers
 - छड़ की लंबाई/Length of the bar
- 77) मूल आकार व वास्तविक आकार के बीच के अंतर को कहते हैं।
The difference between basic size and actual size is called –
- फिट/Fit
 - सह्यता/Tolerance
 - विचलन/Deviation
 - अंतराल/Gap

- 78) फिट्स की भारतीय मानक प्रणाली में, छोटा अक्षरसूचित करता है।
In Indian standard system of fits, small letter indicate-
- a) शाफ्ट/Shafts
 - b) छिद्र/Holes
 - c) टेपर/Tapers
 - d) त्रिज्याएं/Radii
- 79) प्लगप्रमापीमें, 'गो साइड' में व्यास..... के समान होगा।
In a plug gauge the Go side will have a diameter equal to the
- a) घटक का अधिकतम आकार/Maximum size of the component
 - b) घटक का न्यूनतम आकार/Minimum size of the component
 - c) घटक का मूल आकार/Basic size of the component
 - d) घटक का वास्तविक आकार/Actual size of the component
- 80) मीटरी माइक्रोमीटर का अल्पतमांक है।
The least count of a metric Micrometer is –
- a) 0.001 mm
 - b) 0.01 mm
 - c) 0.05 mm
 - d) 0.02 mm
