



रेल भर्ती बोर्ड / RAILWAY RECRUITMENT BOARDS
सी ई एन - ०१/२०२५ - CEN - 01/2025
सहायक लोको पायलट की भर्ती/ Recruitment of Assistant Loco Pilot



RRB ALP 2025 CBT 2

Assistant Loco Pilot · CEN 01/2025 · CBT 2 · Machinist Trade · Part B (Machinist) · Question Paper

Hindi

All 2 Shifts (Sets) · Part B (Machinist) Section · Official Answer Key

About this Compilation

This booklet contains all 2 shift papers of the RRB ALP 2025 CBT 2 (Machinist) examination in Hindi (Part B (Machinist) section only), with the correct option marked as per the official answer key.

✓ Correct option (highlighted green)

2 of these 150 questions are shown in English. Our saved Hindi papers do not carry them in Hindi, so the official English version of the same question is printed instead and marked with a **ENGLISH** chip. Nothing here is machine translated.

How to use

- Use the **Index** page to jump directly to any set (clickable).
- Questions appear section by section in the order of the paper, numbered 1 onward.
- Diagram and wide-table questions appear at full width at the end of their section.
- The correct answer is highlighted in green with a tick.

More from QMaths

Check your marks, normalized score and zone-wise rank free at rank.qmaths.in. Master English vocabulary with the **Blackbook** app.



Blackbook:
English Vocabulary



Toppers' Choice, Blackbook of English Vocabulary, Now available in App format : DOWNLOAD NOW

Index — All Sets (click to open)

Set 1

28 Jul 2026

9:30 AM - 12:00 PM

Set 2

28 Jul 2026

2:30 PM - 5:00 PM

Part B (Machinist)

75 Questions • Answer Key

Q1 Part B (Machinist)

विभाजक शीर्ष सेटअप (dividing head setup) में अनुभाजक पट्टिका (indexing plate) का मुख्य कार्य क्या है?

- A. वर्कपीस को होल्ड करना
- B. यथार्थ विभाजनों में सहायता करना ✓
- C. स्पिंडल की चाल को नियंत्रित करना
- D. वर्कपीस को क्लैप करना

Q2 Part B (Machinist)

एक मशीनिस्ट को कई एकसमान पुर्जों में शीघ्रता से खांचे (slot) काटने हैं। कौन-सी मशीन वाइस विशेषता (machine vice feature), दक्ष, पुनरावृत्त क्लैम्पिंग में सर्वोत्तम रूप से सहायक है?

- A. मैनुअल संरेखण संकेतक (Manual alignment indicator)
- B. केवल स्थिर जबड़े वाला वाइस (Fixed jaw only vice)
- C. क्विक-रिलीज़ जबड़ा तंत्र (Quick-release jaw mechanism) ✓
- D. एकल स्थिति लॉकिंग प्रणाली (Single position locking system)

Q3 Part B (Machinist)

सूक्ष्म परिष्कृत मोर्स टेपर (finely finished Morse taper) के लघु व्यास (d) की पुष्टि करने के लिए एक मापन यंत्र का चयन किया जाना चाहिए। इस अनुप्रयोग के लिए कौन-सा विकल्प सर्वाधिक यथार्थ और विश्वसनीय मापन प्रदान करता है?

- A. मिलीमीटर में चिह्नित एक स्टील रूल
- B. भिन्न प्रोफाइलों की तुलना हेतु चूड़ी प्रमापी
- C. लघु व्यासों हेतु अंशांकित माइक्रोमीटर ✓
- D. मानक जबड़ों वाला वर्नियर कैलिपर

Q4 Part B (Machinist)

एक रेती, पदार्थ को दक्षतापूर्वक नहीं हटा पा रही है। इसका संभावित कारण क्या है?

- A. रेती बहुत हल्के वजन की है
- B. दांत, मलबे से अवरुद्ध हो गए हैं ✓
- C. हैंडल बहुत लंबा है
- D. रेती पर पेंट लगा है

Q5 Part B (Machinist)

CNC लेथ पर पहले पुर्जे की जांच के लिए सेटअप करते समय, मशीन-चालक को सिंगल-ब्लॉक मोड (single-block mode) का उपयोग करने का निर्देश दिया जाता है। इस चरण में सिंगल-ब्लॉक मोड को सक्रिय करने का मुख्य कारण क्या है?

- A. प्रत्येक प्रोग्राम ब्लॉक को त्रुटियों के लिए अलग-अलग सत्यापित करना ✓
- B. केवल कंपन के लिए मशीन की गति को मॉनिटर करना
- C. स्पिंडल चाल को स्वचालित रूप से अनुकूलित करना
- D. प्रचालन के दौरान शीतलक प्रवाह दर की जांच करना

Q6 Part B (Machinist)

एक विस्तृत ड्राइंग में एक नोट शामिल है जो M12 × 1.75 है। पेंच चूड़ी निरूपण में 1.75 क्या निर्दिष्ट करता है?

- A. चूड़ीदार भाग की कुल लंबाई
- B. पेंच चूड़ी का दीर्घ व्यास
- C. डिग्री में मापा गया चूड़ी कोण
- D. मिलीमीटर में चूड़ी अंतराल ✓

Q7 Part B (Machinist)

चिह्न (marking) प्रचालनों में, एक V-ब्लॉक का उपयोग मुख्य रूप से _____ के लिए किया जाता है।

- A. सीधे व्यास को मापने
- B. पृष्ठ के रूक्षता (roughness) को मापने
- C. गोल बार (round bars) के केंद्र को चिह्नित करने ✓
- D. वर्गाकार प्लेटों को आलंब प्रदान करने

Q8 Part B (Machinist)

एक मशीनिस्ट को एक प्लेट कैम (plate cam) में 90° कैम रोटेशन (cam rotation) पर अनुगामी के विस्थापन (displacement) की गणना करनी है, जिसमें एकसमान वेग गति है और 180° पर अधिकतम लिफ्ट 20 mm है। 90° पर अनुगामी विस्थापन कितना होगा?

- A. 15 mm
- B. 5 mm
- C. 10 mm ✓
- D. 20 mm



Q9 Part B (Machinist)

किसी ऑपरेटर को मशीन के दौरान CNC VMC पैनल पर लगे इमरजेंसी स्टॉप बटन का उपयोग कब करना चाहिए?

- A. यदि चोट लगने या मशीन को नुकसान होने का खतरा हो ✓
- B. यदि प्रोग्राम को नियमित सेटअप समायोजन की आवश्यकता है
- C. यदि प्रोग्राम को एडिटिंग या पुनः अंशांकन की आवश्यकता हो
- D. यदि प्रोग्राम में नियमित प्रक्रिया समायोजन की आवश्यकता होती है

Q10 Part B (Machinist) ENGLISH

When using MPG mode on a CNC lathe, what does rotating the handwheel achieve?

- A. Changes tool length offset values in the system
- B. Increases spindle speed proportionally to rotation
- C. Moves the selected machine axis in small increments ✓
- D. Selects between different part programs loaded

Q11 Part B (Machinist)

वक्र किंवा दंडगोलाकार पृष्ठभागों पर सेंटर पंचिंग करने का आवश्यक असते?

- A. वक्र पृष्ठभागों में नेहमीच मृदू धातु (soft metal) थर असतात.
- B. वक्र पृष्ठभागों पर ड्रिल बिट अधिक सहजपणे घसरते. ✓
- C. वक्र पृष्ठभाग धातुचे काठिण्य (hardness) कमी करतात.
- D. वक्र पृष्ठभाग ड्रिलिंगचा वेग आपोआप वाढवतात.

Q12 Part B (Machinist)

एक CNC टर्निंग ऑपरेशन को स्टील वर्कपीस पर बाह्य मीटरी चूड़ी के कर्तन के लिए सेट किया गया है। यदि चूड़ी अंतराल और लघु व्यास पहले से निर्दिष्ट हैं, तो सही चूड़ी प्रोफाइल और गभीरता सुनिश्चित करने के लिए टूल पथ में किस पैरामीटर को परिशुद्ध रूप से प्रोग्राम किया जाना चाहिए?

- A. स्पिंडल RPM सेटिंग (Spindle RPM setting)
- B. प्रति पास चूड़ी गभीरता का मान (Thread depth per pass value) ✓
- C. शीतलक प्रवाह दर समायोजन (Coolant flow rate adjustment)
- D. टूल नोज त्रिज्या क्षतिपूर्ति (Tool nose radius compensation)

Q13 Part B (Machinist)

एक सिलिंडरी अपघर्षण प्रचालन में, किसी प्रचालक को एक लघु, सोपानित वर्कपीस के संपूर्ण पृष्ठ से एकल पास (single pass) में पदार्थ हटाना होता है। दक्ष प्रचालन के लिए किस विधि का चयन किया जाना चाहिए?

- A. स्थिर टेबल के साथ प्लंज अपघर्षण (Plunge grinding) ✓
- B. प्रत्यागामी टेबल के साथ ट्रैवर्स अपघर्षण (Traverse grinding)
- C. सिलिंडरी पृष्ठों के लिए क्रीप फीड अपघर्षण (Creep feed grinding)
- D. दीर्घ पार्स के लिए अकेन्द्र अपघर्षण (Centerless grinding)

Q14 Part B (Machinist)

पायलेटेड काउंटरबोर नाम-पद्धति (piloted counterbore nomenclature) में, 'बॉडी (body)' शब्द का क्या अभिप्राय है?

- A. छिद्र को बड़ा करने वाला कर्तन हिस्सा ✓
- B. संलग्नन के लिए चूड़ीदार भाग
- C. अग्रभाग पर बेलनाकार गाइड
- D. हैडल

Q15 Part B (Machinist)

वाणाग्र (arrowhead) की दो रेखाएं आरेखित करने के बाद सामान्यतः क्या किया जाता है?

- A. परिबद्ध क्षेत्र (enclosed space) को पूर्णतः रिक्त छोड़ दिया जाता है
- B. परिबद्ध क्षेत्र को सुव्यवस्थित रूप से भरकर काला कर दिया जाता है ✓
- C. परिबद्ध क्षेत्र को यादृच्छिक चिह्नों (random marks) से छायांकित किया जाता है
- D. रेखाओं को मिटाकर परिबद्ध क्षेत्र को हटा दिया जाता है

Q16 Part B (Machinist)

रक्तसाव के लिए प्राथमिक उपचार देते समय दस्ताने पहनने का मुख्य कारण क्या है?

- A. रक्तसाव रोकने में सहायता करना
- B. हाथों को आरामदेह अनुभव कराना
- C. हाथों को गंदगी से मुक्त रखना
- D. संक्रमण से बचाव करना ✓



Q17 Part B (Machinist)

जैसे-जैसे कोण 45 डिग्री से अधिक बढ़ता है, टैजेन्ट मान पर क्या प्रभाव पड़ता है?

- A. टैजेन्ट मान शून्य हो जाता है
- B. टैजेन्ट मान 1 से कम हो जाता है
- C. टैजेन्ट मान 1 से अधिक बढ़ जाता है ✓
- D. टैजेन्ट मान स्थिर रहता है

Q18 Part B (Machinist)

एक मशीनिस्ट को CNC VMC का उपयोग करके एक आयताकार पॉकेट को कर्तित करने की आवश्यकता है। निम्नलिखित में से कौन-सा अनुक्रम रैखिक अंतर्वेशन का उपयोग करके सटीक ऋजु कोरों को सुनिश्चित करता है?

- A. परिभाषित प्रारंभ और अंत निर्देशांकों के साथ G01 का उपयोग करके आयत के प्रत्येक भुजा को प्रोग्राम करें। ✓
- B. आयत के सभी भुजाओं को एकल त्रिज्या मान और निश्चित केंद्र के साथ चाप के रूप में बनाने के लिए G02 लागू करें।
- C. आयतों के सभी कोरों को अलग-अलग त्रिज्याओं के साथ सतत वक्रित खंडों के रूप में बनाने के लिए G03 का उपयोग करें।
- D. प्रोग्रामिंग निर्देशांकों के बिना, आयताकार पॉकेट के परितः तीव्रता से घूमने के लिए G00 का उपयोग करें।

Q19 Part B (Machinist)

लेथ कर्तन टूल का सही तरीके से अपघर्षण करके किस मशीनन समस्या को न्यूनतम किया जा सकता है?

- A. लेथ मशीन का अतितापन
- B. टूल में जंग लगना
- C. अपक्व टूल निघर्षण ✓
- D. लेथ का कंपन

Q20 Part B (Machinist)

एक CNC मशीनिस्ट पहले भाग की जाँच पूरी करता है और पाता है कि बाह्य व्यास सही है, लेकिन लंबाई थोड़ी भिन्न है। यह टूल ऑफसेट संशोधन के बारे में क्या संकेत देता है?

- A. नए निर्देशांकों के लिए प्रोग्राम हेडर आशोधन करें
- B. X-अक्ष टूल ऑफसेट को कम करने की आवश्यकता है
- C. बेहतर यथार्थता के लिए स्पिंडल चाल बढ़ाएं
- D. Z-अक्ष टूल ऑफसेट में समायोजन की आवश्यकता है, X-अक्ष में नहीं ✓

Q21 Part B (Machinist)

परिष्करण के बाद ग्राउंड वर्कपीस (ground workpiece) की पृष्ठ पर अदीप्त रेखाएं देखी जाती हैं। पेषण प्रचालन के दौरान इन दग्ध चिन्हों (burn marks) का सर्वाधिक संभावित कारण क्या है?

- A. पर्याप्त शीत-द्रव्य प्रवाह है
- B. पहिया, सामग्री के लिए बहुत नरम है
- C. पहिये की चाल बहुत धीमी है
- D. पहिया, सामग्री के लिए बहुत कठोर है ✓

Q22 Part B (Machinist)

यदि एकल सेटअप में प्लेट पर वामावर्त और दक्षिणावर्त दोनों कोणों को काटने की आवश्यकता होती है, तो कौन-सा औजार और उपागम सबसे उपयुक्त है?

- A. प्रत्येक पार्श्व के लिए पुनरावृत्त पास (passes) के साथ सिरा भ्रमिकर्तक (end mill) का उपयोग करना
- B. प्रत्येक कोण के लिए पृथक रूप से पार्श्व (side) और फलक कर्तक (face cutter) का उपयोग करना
- C. एकल पास में द्वि-कोण भ्रमि कर्तक (double angle milling cutter) का उपयोग करना ✓
- D. दो सेटअप के साथ एकल कोण भ्रमि कर्तक (single angle milling cutter) का उपयोग करना

Q23 Part B (Machinist)

मशीन आवर रेट (machine hour rate) की गणना में मूल्यहास को क्यों शामिल किया जाता है?

- A. यह विद्युत व्यय को कवर करता है
- B. यह परिसंपत्ति की लागत को उसके उपयोग के अनुसार वितरित करता है ✓
- C. यह ऑपरेटरों को मजदूरी का भुगतान करता है
- D. यह मरम्मत के समय का सटीक निर्धारण करता है

Q24 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा अभिलक्षण सामान्यतः सिरेमिक कर्तन टूल सामग्री से संबंधित नहीं है?

- A. ऊष्मा प्रतिरोध
- B. उच्च चर्मलता ✓
- C. उच्च कठोरता
- D. निघर्षण प्रतिरोध



Q25 Part B (Machinist)

स्टील की एक प्लेट 20 mm मोटी और 45 mm चौड़ी है। प्लेट के विकर्ण की लंबाई कितनी है?

A. 49.24 mm



B. 51.00 mm

C. 45.00 mm

D. 47.20 mm

Q26 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा, CNC VMC वर्क-होल्टिंग में अस्थायी क्लैंप का उपयोग करने के मुख्य लाभ का सर्वोत्तम वर्णन करता है?

A. ये त्वरित सेटअप परिवर्तन और विभिन्न कार्यवस्तुओं के लिए पुनः प्रयोज्यता की सुविधा देते हैं



B. स्थिरता के लिए इन्हें मशीन टेबल से स्थायी रूप से जोड़ा जाता है

C. वे मशीन से पहले वर्कपीस को संरेखित करने की आवश्यकता को समाप्त कर देते हैं

D. ये मशीन के दौरान अधिकतम संभव पकड़ बल प्रदान करते हैं

Q27 Part B (Machinist)

CNC मशीनों में फीडबैक डिवाइसों का प्राथमिक कार्य क्या है?

A. इष्टतम चाल के लिए सर्वो मोटर को विद्युत आपूर्ति करना

B. घर्षण बिंदुओं पर गतिमान मशीनी पुर्जों को स्नेहन प्रदान करना

C. नियंत्रण इकाई को वास्तविक स्थिति को मॉनीटर करना और रिपोर्ट देना



D. CNC प्रोग्रामों को टेप में मेमोरी के रूप में संग्रहित करना

Q28 Part B (Machinist)

हेलिक्स (helix) की तुलना में स्पाइरल (spiral) में केंद्र से दूरी के संबंध में कौन-सा कथन सत्य है?

A. हेलिक्स की त्रिज्या अंदर की ओर संकुचित होती है

B. स्पाइरल की त्रिज्या बदलती है, हेलिक्स की त्रिज्या समान रहती है



C. दोनों की त्रिज्या नियत होती है

D. दोनों की त्रिज्याएं बढ़ती हैं

Q29 Part B (Machinist)

इंजीनियरिंग ड्राइंग में, सिंगल-स्ट्रोक अक्षरांकन (single-stroke lettering) के उपयोग की अनुशंसा कौन-सा मानक करता है?

A. ISO : 9001-2000

B. IS : 1234-1999

C. BS : 8888-2010

D. IS : 9609-2001

**Q30 Part B (Machinist)**

निम्नलिखित में से कौन-सा कथन, ऊर्ध्वाधर भ्रमिकर्तन (vertical milling) संलग्नी का सर्वोत्तम वर्णन करता है?

A. यह घूर्णी टेबल (rotary table) संचलन प्रदान करता है

B. यह स्पिंडल अभिविन्यास (spindle orientation) को क्षैतिज से ऊर्ध्वाधर में परिवर्तित करता है



C. यह स्वचालित अनुभाजन प्रचालन (indexing operation) प्रदान करता है

D. यह क्षैतिज मशीनों पर गियर कर्तन (gear cutting) को सक्षम बनाता है

Q31 Part B (Machinist)

पश्च पट्टिका (back plate) पर माउंट किए गए चक के संकेंद्रित संरेखण (concentric alignment) की जांच हेतु किस मापक विधि का उपयोग किया जाता है?

A. फीलर गेज का उपयोग करना

B. कैलिपर्स का उपयोग करना

C. नेत्र द्वारा दृश्य निरीक्षण

D. डायल सूचक का उपयोग करना

**Q32 Part B (Machinist)**

तंत्र विफलता (system failure) अनुक्रिया के दौरान कौन-सा सुरक्षात्मक उपस्कर आवश्यक है?

A. इंसुलेटेड दस्ताने (Insulated gloves)



B. एप्रन (Aprons)

C. सामान्य सूती दस्ताने (Regular cotton gloves)

D. वर्कशॉप कैप (Workshop caps)



Q33 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा टूल कोण टर्निंग संक्रिया के दौरान चिप प्रवाह (chip flow) को प्रभावित करता है?

- A. विमोचन कोण (Relief angle)
- B. बिंदु कोण (Point angle)
- C. रेक कोण (Rake angle) ✓
- D. अवकाश कोण (Clearance angle)

Q34 Part B (Machinist)

किसी मशीन के घंटेवार मूल्यहास (hourly depreciation) की गणना करने के लिए प्रयुक्त सूत्र निम्नलिखित में से कौन-सा है?

- A. (मशीन की लागत ÷ स्क्रैप मूल्य) × मशीन के कुल कार्य घंटे
- B. (मशीन की लागत + स्क्रैप मूल्य) ÷ मशीन के कुल कार्य घंटे
- C. (मशीन की लागत - स्क्रैप मूल्य) ÷ मशीन के कुल कार्य घंटे ✓
- D. (मशीन की लागत - प्रतिस्थापन लागत) ÷ मशीन के कुल कार्य घंटे

Q35 Part B (Machinist)

अपघर्षण प्रचालन शुरू करने से पूर्व, कोई प्रचालक सुरक्षित प्रचालन के लिए व्हील (wheel) का निरीक्षण करता है। व्हील प्रस्फोट दुर्घटनाओं को रोकने के लिए कौन-सी जांच सबसे महत्वपूर्ण है?

- A. व्हील के माउंटिंग से पूर्व दरारों की जांच करने के लिए वलय परीक्षण (ring test) करना ✓
- B. यह सुनिश्चित करना कि व्हील प्रसाधक (wheel dresser) तीक्ष्ण और ठीक से साफ किया गया है
- C. मशीन क्षेत्र के परितः क्षरण के लिए शीतलक तंत्र (coolant system) की सावधानीपूर्वक जांच करना
- D. यह सत्यापित करना कि टेलस्टॉक (tailstock) दाब को विनिर्माता सिफारिशों के अनुसार सेट किया गया है

Q36 Part B (Machinist)

क्लैंप के साथ V-ब्लॉक (V-block) का उपयोग करने से किस प्रचालन को सर्वाधिक लाभ मिलता है?

- A. सपाट पृष्ठों (flat surfaces) को फ़ाइल करना
- B. आंतरिक व्यास मापना
- C. आयताकार प्लेट की ग्राइंडिंग करना
- D. गोल बार (round bar) के माध्यम से छिद्र ड्रिल करना ✓

Q37 Part B (Machinist)

एक नए जॉब के लिए CNC लेथ व्यवस्थापित करते समय, यह देखा गया कि एक लंबे टूल में बदलने के बाद टूल का सिरा प्रोग्राम किए गए वर्कपीस शून्य बिंदु के साथ संरेखित नहीं है। सटीक मशीनन विमाओं को सुनिश्चित करने के लिए मशीन नियंत्रक में किस पैरामीटर को समायोजित किया जाना चाहिए?

- A. टूल लेंथ ऑफसेट मान (Tool length offset value) ✓
- B. शीतलक प्रवाह दर (Coolant flow rate)
- C. स्पिंडल चाल व्यवस्थापन (Spindle speed setting)
- D. प्रभरण दर समायोजन (Feed rate adjustment)

Q38 Part B (Machinist) ENGLISH

In unidirectional dimensioning, how are dimensions placed on the drawing sheet?

- A. Dimensions are placed so they can be read from the bottom edge. ✓
- B. Dimensions are placed so they can be read from multiple edges.
- C. Dimensions are placed so they can be read from random directions.
- D. Dimensions are placed so they can be read from diagonal angles.

Q39 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा कार्य, बेंच-प्ररूप ड्रिलिंग मशीन (bench-type drilling machine) के लिए उपयुक्त नहीं है?

- A. हल्के वर्कपीस पर शंकु-खनन प्रचालन करना
- B. पतली प्लास्टिक की चादरों में छिद्र करना
- C. भारी बीमों में बृहत व्यास के छिद्र ड्रिल करना ✓
- D. चादरी धातुओं में लघु छिद्र ड्रिल करना

Q40 Part B (Machinist)

यदि आप एक रिवर्सिंग मोशन डिवाइस (reversing motion device) में वामावर्त कुंडलिनी को दक्षिणावर्त कुंडलिनी से बदल देते हैं, तो क्या समस्या हो सकती है?

- A. थ्रेड की पिच बदल जाती है
- B. थ्रेड शिथिल हो सकता है ✓
- C. थ्रेड कसा रहता है
- D. थ्रेड अधिक बंध जाता है



Q41 Part B (Machinist)

यदि किसी कार्यशाला में संकटमय सामग्रियों के गलत स्थान पर रखे जाने की घटनाएं बार-बार होती हैं, तो उन्हें किस उन्नत हाउसकीपिंग उपाय को प्राथमिकता देनी चाहिए?

- A. शिफ्ट के अंत में निरीक्षण के साथ रंग-कोडित भंडारण स्थापित करना ✓
- B. कार्यशाला कर्मचारियों को प्रहस्तन निर्देश कार्यक्रम प्रदान करना
- C. निर्धारित संकटपूर्ण भंडारण के आसपास चेतावनी नोटिस पोस्ट करना
- D. सुरक्षा लेबलिंग के साथ सीलबंद सामग्री कंटेनरों पर स्विच करना

Q42 Part B (Machinist)

एकल-अनी औजार (single-point tool) के लिए नोक त्रिज्या (nose radius) का चयन करने में प्राथमिक कारक क्या है?

- A. चिप फ्लो की दिशा (Chip flow direction)
- B. प्रयुक्त टूल सामग्री (Tool material used)
- C. वांछित पृष्ठ-परिसज्जा (Desired surface finish) ✓
- D. कर्तन चाल की आवश्यकता (Cutting speed needed)

Q43 Part B (Machinist)

वर्टिकल मिलिंग मशीन पर नए स्पिंडल हेड को अधिष्ठापित करने के दौरान, विश्वसनीय प्रचालन और दीर्घकालिक यथार्थता सुनिश्चित करने के लिए सबसे महत्वपूर्ण चरण क्या है?

- A. स्पिंडल हेड को ऊर्ध्वाधर मशीन अक्ष के साथ यथार्थ रूप से संरेखित करना ✓
- B. सभी स्पिंडल हेड माउंटिंग बोल्टों का एकसमान रूप से कसना
- C. ट्रेवल सीमाओं के लिए टेबल के अनुदैर्घ्य स्टॉपों को समायोजित करना
- D. अधिष्ठापन के बाद स्पिंडल क्विल और मशीन के पुर्जों को स्नेहित करना

Q44 Part B (Machinist)

मिलिंग मशीन पर गियर दंत के परिशुद्ध प्रोफाइल का कर्तन किया जाना है। इस क्रिया के लिए वर्कपीस को यथार्थ रूप से विभाजित करने हेतु किस मिलिंग संलग्नी (milling attachment) का चयन किया जाना चाहिए?

- A. घूर्णी टेबल संलग्नी (Rotary table attachment)
- B. खांचन संलग्नी (Slotting attachment)
- C. ऊर्ध्वाधर मिलिंग संलग्नी (Vertical milling attachment)
- D. विभाजक शीर्ष संलग्नी (Dividing head attachment) ✓

Q45 Part B (Machinist)

कठोरित सरल कार्बन इस्पात डाई तैयार करते समय, कठोरण से पहले, एक मशीनिस्ट को एकसमान ग्रेन संरचना सुनिश्चित करनी चाहिए और आंतरिक प्रतिबलों को मुक्त करना चाहिए। इसे प्राप्त करने के लिए ऊष्मा उपचारों का कौन-सा अनुक्रम अपनाया जाना चाहिए?

- A. गोलाभन के पश्चात टैम्परन
- B. नार्मलाइजेशन के पश्चात मज्जशीतन ✓
- C. एनीलन के पश्चात मज्जशीतन
- D. पूर्व नॉर्मलाइजेशन के बिना सीधे मज्जशीतन

Q46 Part B (Machinist)

दीर्घ बेलनाकार वर्कपीस को आलंब प्रदान करते समय, युग्मों में प्रायः V-ब्लॉक का उपयोग क्यों किया जाता है?

- A. संतुलित आलंब और संरेखण प्रदान करने के लिए ✓
- B. वर्कपीस की मोटाई मापने के लिए
- C. फिक्सचर की लागत कम करने के लिए
- D. कर्तन चाल बढ़ाने के लिए

Q47 Part B (Machinist)

यदि कोई कर्मचारी किसी टूल को जल्दी से नहीं खोज पाता है, तो इस स्थिति में पाँच S के किस सिद्धांत का पालन नहीं किया जा रहा है?

- A. सॉर्ट (Sort)
- B. सेट इन ऑर्डर (Set in order) ✓
- C. स्टैंडर्डाइज (Standardize)
- D. शाइन (Shine)

Q48 Part B (Machinist)

यदि स्पिंडल की चाल दोगुनी कर दी जाए लेकिन व्हील का व्यास समान रहे, तो ग्राइंडिंग में कर्तन चाल (cutting speed) पर क्या प्रभाव पड़ेगा?

- A. कर्तन चाल भी दोगुनी हो जाएगी ✓
- B. कर्तन चाल समान रहेगी
- C. कर्तन चाल चार गुनी हो जाएगी
- D. कर्तन चाल घटकर आधी हो जाएगी

Q49 Part B (Machinist)

धातुओं में ऊष्मीय उपचार का मुख्य उद्देश्य क्या है?

- A. धातु की लागत कम करना
- B. यांत्रिक गुणों में सुधार करना ✓
- C. धातु का रंग बदलना
- D. धातु में भार बढ़ाना



Q50 Part B (Machinist)

रैम टाइप स्लॉटर (ram type slotter) में, कॉलम का मुख्य कार्य क्या है?

- A. प्रत्यागामी गति (reciprocating motion) प्रदान करना
- B. रैम (ram) और टेबल (table) को सपोर्ट देना ✓
- C. टूल (tool) को घुमाना
- D. स्लॉट (slot) को कट करना

Q51 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा, CNC VMC प्रचालन में एब्सोल्यूट प्रोग्रामिंग (absolute programming) का उपयोग करने का प्रत्यक्ष लाभ है?

- A. कम सेटअप समय
- B. तीव्र स्पिंडल स्पीड
- C. त्रुटि का सुगमता से पता लगाना ✓
- D. शार्टर प्रोग्राम

Q52 Part B (Machinist)

यदि ड्राइंग में असमान लेग लंबाइयों (leg lengths) वाले फिलेट वेल्ड का निर्दिष्ट दिया गया है, तो वेल्डर को संविरचन के दौरान क्या सुनिश्चित करना चाहिए?

- A. निर्दिष्ट लंबाइयों से सुमेलित दोनों लेग के साथ एक फिलेट वेल्ड को निर्मित करना ✓
- B. निर्दिष्ट फिलेट वेल्ड के स्थान पर मानक बट जोड़ विन्यास का उपयोग करना
- C. ड्राइंग दिशानिर्देशों की परवाह किए बिना, वेल्ड को समान लेग आयामों के साथ तैयार करना
- D. आवश्यक लेग मापनों की उपेक्षा करना और पूरी तरह से वेल्ड थ्रोट पर ध्यान केंद्रित करना

Q53 Part B (Machinist)

वर्कपीस व्यवस्थापन (workpiece setup) के संदर्भ में, शूंडाकार खरादन के लिए टेलस्टॉक ऑफ़सेट विधि (tailstock offset method) का उपयोग करने की एक सीमा क्या है?

- A. इसके लिए वर्कपीस को केंद्रों के बीच कसकर पकड़े रखने (held strictly) की आवश्यकता होती है ✓
- B. इसके लिए वर्कपीस को माउंट (mount) करने के लिए एक विशेष चक की आवश्यकता होती है
- C. इसके लिए खरादन प्रचालन प्रक्रम के दौरान तीव्र प्रभरण (rapid feed) के उपयोग की आवश्यकता होती है
- D. इसके लिए व्यवस्थापन कार्य के दौरान कंपाउंड रेस्ट (compound rest) को घुमाने की आवश्यकता होती है

Q54 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा विकल्प, ऊष्मा उपचार में अनीलन (annealing) और नार्मलाइजन (normalizing) के बीच मुख्य अंतर का सर्वोत्तम वर्णन करता है?

- A. वेल्डिंग के बाद अनीलन का उपयोग किया जाता है, जबकि वेल्डिंग से पहले नार्मलाइजन का उपयोग किया जाता है
- B. अनीलन में धातु को भट्टी में धीरे-धीरे ठंडा किया जाता है, जबकि नार्मलाइजन में धातु को वायु में ठंडा किया जाता है ✓
- C. अनीलन में जल-शमन का उपयोग किया जाता है, जबकि नार्मलाइजन में तेल-शमन का उपयोग किया जाता है
- D. अनीलन से मृदु स्टील कठोर हो जाता है, जबकि नार्मलाइजन से स्टेनलेस स्टील मुलायम हो जाता है

Q55 Part B (Machinist)

एक CNC मशीन को रैखिक अंतर्वेशन का उपयोग करके टूल को बिंदु X (10,20) से बिंदु Y (50,60) तक ले जाने के लिए प्रोग्राम किया जाता है। इन दो बिंदुओं के बीच टूल पथ (tool path) की प्रकृति क्या होगी?

- A. टूल बिंदु X और बिंदु Y को मिलाने वाले सीधे रेखा पथ में आगे बढ़ेगा। ✓
- B. टूल बिंदु X से बिंदु Y तक एक चापाकार प्रक्षेप-पथ में आगे बढ़ेगा।
- C. टूल दोनों बिंदुओं के बीच एक वक्रित पथ का अनुसरण करेगा।
- D. टूल चरण-दर-चरण बढ़ेगा, पहले X-अक्ष के अनुदिश और फिर Y-अक्ष के अनुदिश।

Q56 Part B (Machinist)

दिया गया अनुपात, $3 : 4 :: 6 : 8$ है, निम्नलिखित में से कौन-सी संक्रिया इस समानुपात की पुष्टि करती है?

- A. $3 \times 8 = 6 \times 4$ ✓
- B. $3/8 = 6/4$
- C. $3 + 8 = 6 + 4$
- D. $3 - 4 = 6 - 8$

Q57 Part B (Machinist)

बहु-बिंदु कर्तन टूल (multi-point cutting tools) का परिभाषित अभिलक्षण क्या है?

- A. एकल कर्तन कोर होना
- B. पार्श्व कर्तन की क्रिया के लिए उपयोग किया जाता है
- C. सिरा कर्तन की क्रिया के लिए उपयोग किया जाता है
- D. एक से अधिक कर्तन कोर होना ✓



Q58 Part B (Machinist)

CNC खराद सेटअप के दौरान, स्पिंडल चाल ओवरराइड को 50% पर सेट किया जाता है। इससे प्रचालक को क्या लाभ प्राप्त होता है?

- A. यह रूक्ष प्रचालन के लिए फीड दर सेट करता है
- B. यह जॉब के लिए सही टूल सेट का चयन करता है
- C. यह स्वचालित रूप से पार्ट अप को अंतिम लंबाई तक पूरा करता है
- D. यह परीक्षण कर्तन के दौरान सुरक्षित अवलोकन की सुविधा प्रदान करता है ✓

Q59 Part B (Machinist)

प्लेट कैम (plate cam) की गति की गणना करते समय, किसी भी दिए गए कैम घूर्णन कोण (cam rotation angle) पर अनुगामी के विस्थापन का निर्धारण करने के लिए कौन-सा पैरामीटर आवश्यक है?

- A. एक विशिष्ट कोण पर कैमशाफ्ट केंद्र से कैम परिच्छेदिका (cam profile) तक की दूरी ✓
- B. प्लेट कैम के विनिर्माण (manufacture) के लिए उपयोग की जाने वाली सामग्री
- C. स्पिंडल घूर्णन (spindle rotation) जिस पर कैम जुड़ा होता है
- D. कैम मैकेनिज्म में प्रयुक्त अनुगामी के टिप (tip) की कठोरता

Q60 Part B (Machinist)

एक मशीन-मिस्त्री 200 mm लंबे शैफ्ट को 2 mm प्रति घूर्णन प्रभरण के साथ 40 परिक्रमण प्रति मिनट की चाल से ग्राइंड कर रहा है। एक पास के लिए आवश्यक मशीनन काल क्या है?

- A. 4.0 मिनट
- B. 1.0 मिनट
- C. 2.5 मिनट ✓
- D. 3.5 मिनट

Q61 Part B (Machinist)

चूड़ी मापन की 3-तार विधि (three-wire method) में, तारों का चयन चूड़ी अन्तराल (thread pitch) के आधार पर किया जाता है। परिकलित साइज से बड़े तारों का उपयोग करने का क्या परिणाम हो सकता है?

- A. तार, अन्तराल व्यास के बजाय मूल व्यास (root diameter) को मापेंगे
- B. तार उचित तरीके से फिट नहीं होंगे, जिसके परिणामस्वरूप अयथार्थ मापन होगा ✓
- C. तार कठोरतर फिट (tighter fit) और बेहतर परिणाम प्रदान करेंगे
- D. संपर्क क्षेत्र में वृद्धि के कारण मापन अधिक यथार्थ होगा

Q62 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा, विनिर्माण में 'डाउनटाइम (downtime)' को सटीक रूप से परिभाषित करता है?

- A. वह अवधि जिसके दौरान मशीनें उत्पादन नहीं कर रही होती हैं ✓
- B. वह अवधि जिसमें मशीनों का आउटपुट अधिकतम होता है
- C. वह अवधि जिसके दौरान प्रचालक निर्धारित ब्रेक लेते हैं
- D. वह अवधि जिसके दौरान नियमित अनुरक्षण किया जाता है

Q63 Part B (Machinist)

त्रिकोण रेती (triangular file) के लिए कौन-सा अनुप्रयोग सबसे उपयुक्त है?

- A. सपाट पृष्ठ को पॉलिश करना
- B. आरी के दांतों को शार्प करना ✓
- C. छिद्र वेधन करना
- D. चूड़ियों को काटना

Q64 Part B (Machinist)

एक मशीन की मूल लागत 100,000 है, क्षेप्य मूल्य (scrap value) 10,000 है और कार्य के कुल घंटे 10,000 है। इसका प्रति घंटा मूल्यहास कितना है?

- A. 12
- B. 10
- C. 9 ✓
- D. 11

Q65 Part B (Machinist)

उच्छाल स्नेहन प्रणाली (splash lubrication system) में, किस स्थिति के कारण असमान स्नेहन होने की सर्वाधिक संभावना है?

- A. तेल वितरण के लिए सही शैफ्ट घूर्णन बनाए रखना
- B. स्नेहन प्रणाली के लिए रिजर्वॉयर में स्वच्छ तेल का उपयोग करना
- C. तेल स्तर के साथ रिंग ऑइलर का अनुचित संरेखण करना ✓
- D. सुचारू परिसंचरण के लिए उचित तेल श्यानता बनाए रखना

Q66 Part B (Machinist)

आंतरिक कोरों के रेतन (filing) के लिए कौन-सी रेती सबसे उपयुक्त होती है?

- A. गोल रेती (Round file)
- B. वर्गाकार रेती (Square file)
- C. सपाट रेती (Flat file)
- D. त्रिकोण रेती (Triangular file) ✓



Q67 Part B (Machinist)

10 न्यूटन का बल किसी वस्तु को 2 मीटर तक विस्थापित करता है। कितना कार्य किया गया?

- A. 8 जूल
- B. 20 जूल
- C. 5 जूल
- D. 12 जूल

**Q68 Part B (Machinist)**

जब पायलेटेड काउंटरबोर (piloted counterbore) और काउंटरसिंक (countersink) टूल की तुलना की जाती है, तो इस परिदृश्य में कौन-सा कथन सही है?

- A. पायलेटेड काउंटरबोर और काउंटरसिंक दोनों केवल थ्रू-होल (through-holes) निर्मित करते हैं।
- B. पायलेटेड काउंटरबोर सपाट-तल वाले छिद्र निर्मित करते हैं, जबकि काउंटरसिंक शंकवाकार छिद्र निर्मित करते हैं।
- C. पायलेटेड काउंटरबोर और काउंटरसिंक दोनों केवल शुंडाकार छिद्र (tapered holes) निर्मित करते हैं।
- D. पायलेटेड काउंटरबोर शंकवाकार छिद्र निर्मित करते हैं, जबकि काउंटरसिंक सपाट-तल वाले छिद्र निर्मित करते हैं।

**Q69 Part B (Machinist)**

पायलेटेड काउंटरबोर (piloted counterbore) में पायलट व्यास किस विशेषता से मेल खाने के लिए डिज़ाइन किया गया है?

- A. काउंटरबोर की लंबाई
- B. बंधक शीर्ष के व्यास
- C. शैंक व्यास
- D. विद्यमान छिद्र के व्यास

**Q70 Part B (Machinist)**

सेटअप के दौरान CNC VMC कंसोल में वर्कपीस ऑफसेट डेटा दर्ज करने का प्राथमिक उद्देश्य क्या है?

- A. मशीनिंग प्रक्रिया के दौरान शीतलक प्रवाह दर को अंशांकित करना
- B. मशीनिंग प्रक्रिया के लिए वर्कपीस के मूल बिंदु की स्थिति को परिभाषित करना
- C. मशीनिंग प्रक्रिया के प्रचालन के लिए स्पिंडल की चाल को समायोजित करना
- D. मशीनिंग प्रक्रिया के लिए वर्तमान टूल की लंबाई का मान निर्धारित करना

**Q71 Part B (Machinist)**

भारतीय मानक ब्यूरो (BIS) के दिशानिर्देशों के अनुसार, बड़े पैमाने पर उत्पादन में विनिमेयता क्यों महत्वपूर्ण है?

- A. यह सुनिश्चित करता है कि सभी पार्ट शून्य सहनशीलता के साथ बनाए गए हों
- B. यह प्रत्येक विनिर्मित पार्ट में शून्य दोष की गारंटी देता है
- C. यह सुनिश्चित करता है कि सभी पार्ट एक ही सामग्री से बने हों
- D. यह कस्टम समायोजन के बिना पार्ट के प्रतिस्थापन की सुविधा देता है

**Q72 Part B (Machinist)**

CNC खराद रूक्षण परिचालन के दौरान, टूल का अत्यधिक निघर्षण और असमान स्टॉक निवृत्ति (stock removal) देखी जाती है। निम्नलिखित में से कौन-सा समायोजन, मशीनिंग संगति और टूल आयु को बेहतर बनाने में सहायता करेगा?

- A. कर्तन के दौरान स्पिंडल की चाल में वृद्धि करना
- B. परिचालन के दौरान शीतलक प्रवाह प्रयुक्त करना
- C. कर्तन के दौरान फीड और गभीरता को समायोजित करना
- D. तीक्ष्ण किनारे के लिए टूल नोज की त्रिज्या बदलना

**Q73 Part B (Machinist)**

एक मशीन-मिस्त्री, मिलिंग मशीन में सैडल (saddle) का उपयोग करके टेबल की ऊर्ध्वाधर ऊंचाई को समायोजित करने का प्रयास करता है। यहाँ क्या गलती हो रही है?

- A. सैडल, स्पिंडल की चाल को नियंत्रित करता है
- B. सैडल, ऊर्ध्वाधर संचलन प्रदान नहीं करता है
- C. सैडल, कॉलम पर स्थिर होता है
- D. सैडल, वर्कटेबल को टेक प्रदान नहीं करता है

**Q74 Part B (Machinist)**

ग्राइंडिंग प्रचालन में स्नेहक का प्राथमिक कार्य निम्नलिखित में से कौन-सा है?

- A. टूल और वर्कपीस के बीच घर्षण को कम करना
- B. ग्राइंडिंग व्हील की घूर्णी चाल को बढ़ाना
- C. वर्कपीस को अतिरिक्त शीतलक की आपूर्ति करना
- D. कार्य क्षेत्र से धात्विक चिप्स को हटाना



Q75 Part B (Machinist)

स्नेहन प्रबंधन के संदर्भ में रंग कोड का मुख्य प्रयोजन क्या होता है?

- A. स्नेहक की श्यानता और निष्पादन विशेषताओं को मापना
- B. स्नेहकों की पहचान करना और उन्हें अनुप्रयोग बिंदुओं से सुमेलित करना ☒
- C. बेहतर मशीन प्रचालन के लिए विभिन्न स्नेहक को संयोजित करना
- D. उपकरण को अनुरक्षण अनुसूची के अनुसार वर्गीकृत करना

Blackbook



Blackbook Vocabulary — Now in the App!

▶ Download Now on Google Play

Part B (Machinist)

75 Questions • Answer Key

Q1 Part B (Machinist)

शुंडाकार खरादन (taper turning) के लिए टेलस्टॉक ऑफसेट विधि में, टेलस्टॉक का मुख्य कार्य क्या है?

- A. टूल फीड की दिशा निर्धारित करना
- B. थ्रेडिंग प्रचालनों में सहायता करना
- C. शुंडाकार बनाने के लिए संरेखण निर्धारित करना ✓
- D. प्रचालन के दौरान स्पिंडल चाल को समायोजित करना

Q2 Part B (Machinist)

यदि तप्त कार्य (hot work) के दौरान स्फुर अग्नि (flash fire) की घटना होती है, तो श्रमिक की तत्काल प्रतिक्रिया क्या होनी चाहिए?

- A. निकटतम फायर अलार्म को सक्रिय करना और आपातकालीन प्रक्रियाओं के अनुसार क्षेत्र को खाली करना ✓
- B. अग्नि आपातकाल के प्रति कार्रवाई करने से पहले वर्तमान तप्त कार्य गतिविधि को पूरा करना
- C. कार्यशाला के जारी प्रचालनों में व्यवधान से बचने के लिए घटना को अस्थायी रूप से छिपाने का प्रयास करना
- D. आस-पास के श्रमिकों या पर्यवेक्षकों को सूचित करने से पहले अकेले ही स्फुर अग्नि के शमन का प्रयास करना

Q3 Part B (Machinist)

यदि किसी घन का आयतन 3375 cm^3 है, तो इसकी एक भुजा की लंबाई ज्ञात कीजिए।

- A. 18 cm
- B. 20 cm
- C. 12 cm
- D. 15 cm ✓

Q4 Part B (Machinist)

कार्बाइड ड्रिल (carbide drill) के लिए सबसे उपयुक्त अनुप्रयोग कौन-सा है?

- A. केवल लकड़ी की वस्तुओं में ड्रिलिंग
- B. मैनुअल धातु का बंकन
- C. प्लास्टिक पदार्थों की आंतरिक सतहों की फिनिशिंग
- D. कठोर पदार्थों की उच्च-चाल मशीनन ✓

Q5 Part B (Machinist)

पावर विफलता (power failure) के दौरान, कार्यशालाओं में सुरक्षित आवागमन के लिए सामान्यतः किस प्रकाश व्यवस्था का उपयोग किया जाता है?

- A. परिवेश प्रकाश व्यवस्था (Ambient lighting)
- B. सजावटी प्रकाश व्यवस्था (Decorative lighting)
- C. आपातकालीन प्रकाश व्यवस्था (Emergency lighting) ✓
- D. कार्य प्रकाश व्यवस्था (Task lighting)

Q6 Part B (Machinist)

एक मशीनिस्ट बेलनाकार ग्राइंडिंग के दौरान कार्यवस्तु के पृष्ठ पर आवधिक निशान का अवलोकन करता है। मशीन की शिथिलता और व्हील के संतुलन की जांच करने के बाद, यदि निशान बने रहते हैं, तो चैटर (chatter) को समाप्त करने के लिए किस समायोजन को प्राथमिकता दी जानी चाहिए?

- A. ग्राइंडिंग व्हील की फीड दर कम करना
- B. मृदु ग्रेड वाले ग्राइंडिंग व्हील का उपयोग करना
- C. कार्यवस्तु सपोर्ट की दृढ़ता बढ़ाना ✓
- D. ग्राइंडिंग व्हील की चाल बढ़ाना

Q7 Part B (Machinist)

फिट (fits) में BIS सहिष्णुता संकेतन, शैफ्ट पदनाम से पहले छिद्र पदनाम (hole designation) को क्यों निर्दिष्ट करता है?

- A. फिट के लिए उपयोग किए जाने वाले छिद्र आधारित या शैफ्ट आधारित संबंध को इंगित करने के लिए ✓
- B. मापन के दौरान निरीक्षण अनुक्रम की पहचान करने के लिए
- C. मशीनन के बाद प्राप्त वास्तविक साइज़ को निरूपित करने के लिए
- D. छिद्र से पहले शैफ्ट के सहिष्णुता परिमाण को निर्दिष्ट करने के लिए

Q8 Part B (Machinist)

एक विवृत-लूप CNC नियंत्रण प्रणाली (open-loop CNC control system) में, मशीनन के दौरान लोड विक्षोभ आने पर क्या होता है?

- A. प्रणाली त्रुटि का संसूचन नहीं कर सकती है या उसे ठीक नहीं कर सकती है ✓
- B. प्रणाली स्वतः विक्षोभ की क्षतिपूर्ति कर देती है
- C. त्रुटि को समायोजित करने के लिए प्रणाली मंद हो जाती है
- D. प्रणाली ऑपरेटर को रोकने के लिए एक अलार्म भेजती है



Q9 Part B (Machinist)

एक विद्यार्थी का दावा है कि V-ब्लॉक का उपयोग गोल जॉब (round jobs) की तरह ही सपाट जॉब (flat jobs) को पकड़ने के लिए प्रभावी रूप से किया जा सकता है। यह कथन गलत क्यों है?

- A. क्योंकि फ्लैट जॉब अति-भारी होते हैं
- B. क्योंकि V-ब्लॉक केवल बृहत जॉब के लिए बनाए जाते हैं
- C. क्योंकि V-ब्लॉक फ्लैट जॉब को क्षति पहुँचाते हैं
- D. क्योंकि V-ब्लॉक में फ्लैट जॉब का पृष्ठ संपर्क कम होता है ✓

Q10 Part B (Machinist)

एक मशीनिस्ट, प्रत्यक्ष इंडेक्सिंग (direct indexing) का उपयोग करके एक वर्कपीस को 8 बराबर भागों में विभाजित करना चाहता है। 24-छिद्र वाली प्लेट पर प्रत्येक विभाजन के बीच कितने छिद्र आगे बढ़ाए जाने चाहिए?

- A. प्रत्येक बार 4 छिद्र आगे बढ़ाना
- B. प्रत्येक बार 2 छिद्र आगे बढ़ाना
- C. प्रत्येक बार 6 छिद्र आगे बढ़ाना
- D. प्रत्येक बार 3 छिद्र आगे बढ़ाना ✓

Q11 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा, सामान्यतः मशीन के डाउनटाइम (downtime) का कारण नहीं है?

- A. अनुक्रमिका अनुरक्षण (Scheduled maintenance)
- B. निरंतर उत्पादन रन (Continuous production run) ✓
- C. उपकरण विफलता (Equipment failure)
- D. विद्युत प्रदाय अंतरायन (Power supply interruption)

Q12 Part B (Machinist)

एक इस्पात प्लेट का द्रव्यमान 8.516 kg है। यदि इसका आयतन 1089 cm³ है, तो इसका घनत्व (gm/cm³ में) कितना होगा?

- A. 7.25
- B. 7.82 ✓
- C. 8.50
- D. 8.00

Q13 Part B (Machinist)

प्रभाव कार्यों के लिए उपयोग किए जाने वाले टूल के प्रघात प्रतिरोध को अधिकतम करने के लिए ऊष्मा उपचार प्रक्रिया की आवश्यकता होती है। अभीष्ट गुण संवृद्धि प्राप्त करने के लिए कौन-सी प्रक्रिया लागू की जानी चाहिए?

- A. मज्जशीतन के बाद टैम्परन ✓
- B. टैम्परन के बिना मज्जशीतन
- C. उच्च ताप पर पूर्ण अनीलन
- D. ग्रेन संरचना को परिष्कृत करने के लिए नार्मलाइजन

Q14 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा, बहु-बिंदु कर्तन टूल (multipoint cutting tool) है?

- A. पृथक्कारी टूल (Parting tool)
- B. खराद टूल (Lathe tool)
- C. प्रवेधन दंड (Boring bar)
- D. भ्रमि कर्तक (Milling cutter) ✓

Q15 Part B (Machinist)

एक प्रशिक्षु गलती से स्वचालित टूल चेंजर (tool changer) को सक्रिय कर देता है जबकि हाथ टरेट (turret) के पास है। पैनल कंट्रोल का उपयोग करके सबसे सुरक्षित तत्काल कार्रवाई क्या है?

- A. मशीन संचलन को तुरंत रोकने के लिए आपातकालीन स्टॉप (emergency stop) को सक्रिय करें ✓
- B. ओवरराइड डायल (override dial) का उपयोग करके अक्षीय संचलन चाल को कम करें
- C. पैनल कंट्रोल पर मैनुअल मोड (manual mode) पर स्विच करें
- D. प्रोग्राम निष्पादन को रोकने के लिए साइकिल पॉज़ बटन (cycle pause button) दबाएं

Q16 Part B (Machinist)

किस प्रकार की प्रवेधन मशीनों को विशेष रूप से एकाधिक स्पिंडल को समायोजित करने के लिए डिज़ाइन किया गया है ताकि एक ही समय में विभिन्न प्रवेधन कार्य किए जा सकें?

- A. उदग्र प्रवेधन मशीन (Upright drilling machine)
- B. त्रिज्य प्रवेधन मशीन (Radial drilling machine)
- C. बेंच प्रवेधन मशीन (Bench drilling machine)
- D. गैंग प्रवेधन मशीन (Gang drilling machine) ✓



Q17 Part B (Machinist)

रीमर (reamer) को छिद्र से बाहर निकालते समय पीछे की ओर (उल्टा) क्यों नहीं घुमाना चाहिए?

- A. इससे पृष्ठ के परिष्करण में सुधार होगा
- B. यह छीलन को बाहर निकलने से रोकता है
- C. यह कर्तन कोरों और यथार्थता को क्षति पहुंचाता है ✓
- D. यह टूल के तापमान को कम करता है

Q18 Part B (Machinist)

खराद (lathe) का कौन-सा भाग, बेड के बाएं सिरे पर माउंट किया जाता है?

- A. टूल पोस्ट (Tool post)
- B. कैरिज (Carriage)
- C. टेलस्टॉक (Tailstock)
- D. हेडस्टॉक (Headstock) ✓

Q19 Part B (Machinist)

भारी मिलिंग ऑपरेशन के लिए सेटअप करते समय, यह सुनिश्चित करना क्यों महत्वपूर्ण है कि ओवरआर्म (overarm) और रैम (ram) अपनी स्थिति पर सुरक्षित रूप से लॉक हों?

- A. कर्तन के दौरान अवांछित संचलन को रोकता है ✓
- B. शीतलक प्रवाह दर में सुधार करता है
- C. स्पिंडल की घूर्णी चाल को बढ़ाता है
- D. टेबल की ट्रेवल दूरी को बढ़ाता है

Q20 Part B (Machinist)

इंजीनियरिंग ड्राइंग में सिंगल-स्ट्रोक अक्षरांकन (single-stroke lettering) के लिए किस ग्रेड की पेंसिल की अनुशंसा की जाती है?

- A. B ग्रेड
- B. F ग्रेड
- C. HB ग्रेड ✓
- D. 2H ग्रेड

Q21 Part B (Machinist)

टूल्स को निघर्षण का प्रतिरोध करने और पुनरावर्ती प्रचालनों के दौरान विश्वसनीयता के साथ कार्य करने की आवश्यकता होती है। इस आवश्यकता को पूरा करने के लिए ऊष्मा उपचार द्वारा सामान्यतः कौन-सा गुणधर्म सर्वाधिक बढ़ाया जाता है?

- A. निघर्षण प्रतिरोध ✓
- B. मशीननीयता
- C. प्रत्यास्थता
- D. चीमड़पन

Q22 Part B (Machinist)

परिशुद्ध स्थिति मापन के लिए, CNC VMC मशीनों में सर्वाधिक किस प्रकार के एनकोडर का उपयोग किया जाता है?

- A. ऑप्टिकल सेंसर (Optical sensor)
- B. रोटरी एनकोडर (Rotary encoder) ✓
- C. लीनियर एनकोडर (Linear encoder)
- D. लिमिट स्विच (Limit switch)

Q23 Part B (Machinist)

स्ट्रैडल मिलिंग (straddle milling) प्रचालन के दौरान, मशीनन के बाद दोनों समानांतर पृष्ठों पर चैटर चिह्न प्रेक्षित किए जाते हैं। कौन-सा समायोजन इस दोष को कम करने की सर्वाधिक संभावना रखता है?

- A. स्थूलतर फीड दर (coarser feed rate) का उपयोग करना
- B. आर्बर पर कटर ओवरहैंग (cutter overhang) को कम करना ✓
- C. स्पिंडल स्पीड (spindle speed) को काफी हद तक बढ़ाना
- D. टेबल फीड (table feed) में काफी वृद्धि करना

Q24 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सा कथन, CNC VMC प्रोग्रामिंग में वर्क ऑफसेट सेट करने के उद्देश्य का सर्वोत्तम वर्णन करता है?

- एक वर्क ऑफसेट का उपयोग यथार्थ मशीनिंग के लिए विशेष रूप से
- A. CNC VMC में टूल परिवर्तन (tool change) प्रचालन के दौरान किया जाता है।
- एक वर्क ऑफसेट, यथार्थ मशीनिंग के लिए CNC VMC में प्रोग्राम
- B. सेटअप (program setup) के दौरान टूल की लंबाई को संशोधित करता है।
- एक वर्क ऑफसेट (work offset), यथार्थ मशीनिंग के लिए
- C. मशीन जीरो और पार्ट जीरो के बीच के संबंध को स्थापित करता है। ✓
- एक वर्क ऑफसेट, यथार्थ मशीनिंग (accurate machining) के
- D. लिए उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक टूल के लिए CNC मशीन की होम पोजीशन को परिवर्तित करता है।



Q25 Part B (Machinist)

खराद मशीन पर ऐलुमिनियम मशीन को बेहतर बनाने के लिए सामान्यतः किस तरल का उपयोग किया जाता है?

A. विलेय तेल-आधारित शीतलक



B. शीतलक के रूप में शुद्ध जल

C. बिना योज्य वाला किरासिन

D. संश्लेषित कर्तन तरल

Q26 Part B (Machinist)

एक मैकेनिक, भंडारण के बावजूद एक रेती पर जंग के धब्बे प्रेक्षित करता है। इस परिदृश्य में अनुरक्षण का कौन-सा चरण संभवतः छोड़ दिया गया था?

A. प्लास्टिक के हैंडल का उपयोग करना

B. रेती के दंतों को तीक्ष्ण करना

C. एमरी वस्त्र से पॉलिश करना

D. भंडारण से पूर्व हल्के तेल का अनुप्रयोग करना

**Q27 Part B (Machinist)**

यदि V-ब्लॉक की स्पर्शी पृष्ठ घिस जाएं, तो सबसे उचित कार्रवाई _____ है।

A. पृष्ठ को पेंट करना

B. निघर्षण को अनदेखा करना

C. क्लैम्पन बल को बढ़ाना

D. V-ब्लॉक को बदलना या पुनः मरम्मत करना

**Q28 Part B (Machinist)**

प्रत्यागामी टेबल विधि का उपयोग करते समय, अपघर्षण पहिये के सापेक्ष पृष्ठ अपघर्षित्र टेबल (surface grinder table) का प्राथमिक संचलन क्या है?

A. पश्च-अग्र रेखिक गति (Back-and-forth linear motion)



B. पार्श्व-पार्श्व रेखिक गति (Side-to-side linear motion)

C. ऊपर-नीचे ऊर्ध्वाधर गति (Up-and-down vertical motion)

D. घूर्णी वर्तुल गति (Rotary circular motion)

Q29 Part B (Machinist)

लागत-निर्धारण के संदर्भ में 'मशीन-घंटा दर (machine hour rate)' का क्या अर्थ है?

A. प्रति मशीन घंटे पर लगने वाली फैक्ट्री उपरिव्यय लागत



B. प्रति मशीन दिन अर्जित कुल प्रचालन लाभ

C. एक वर्ष के लिए आवंटित मशीन-संबंधी कुल लागत

D. प्रति शिफ्ट अर्जित कुल मशीन-जनित संप्राप्ति

Q30 Part B (Machinist)

एक पंचर प्ररूप स्लॉटर (puncher type slotter) में, कर्तन टूल का प्राथमिक संचलन क्या है?

A. क्षैतिज रूप से घूर्णी

B. वृत्तों में दोलनी

C. ऊर्ध्वाधर रूप से प्रत्यागामी



D. विकर्णतः गतिमान

Q31 Part B (Machinist)

जब कंपाउंड रेस्ट (Compound rest) को भ्रामी (Swiveling) करने के स्थान पर शूडाकार खरादन संलग्नी (Taper turning attachment) का उपयोग किया जाता है, तो कौन-सी मशीन क्षमता महत्वपूर्ण रूप से बढ़ जाती है?

A. यह यथार्थ रूप से लंबे टेपरों के उत्पादन को सक्षम बनाता है



B. यह कार्यवस्तु पर चूड़ी कर्तन करने की सुविधा प्रदान करता है

C. इससे टूल होल्डर हल्का हो जाता है, जिससे इसका प्रहस्तन आसान हो जाता है

D. यह कार्यवस्तु पदार्थ की कठोरता को कम करता है

Q32 Part B (Machinist)

जब वर्कपीस को केंद्रों के बीच सपोर्ट दिया जाता है और घुमाया जाता है, तब सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग की किस विधि का उपयोग किया जाता है?

A. थ्रू-फीड ग्राइंडिंग विधि (Through feed grinding method)

B. एंड फीड ग्राइंडिंग विधि (End feed grinding method)

C. इनफीड सेंटर-लेस विधि (Infeed center-less method)

D. ट्रैवर्स ग्राइंडिंग विधि (Traverse grinding method)



Q33 Part B (Machinist)

10 mm ट्विस्ट ड्रिल और 0.15 mm/rev की अनुशंसित फीड दी गई है, तो 20 परिक्रमणों के बाद कुल फीड क्या है?

- A. 0.75 मिलीमीटर
- B. 1.50 मिलीमीटर
- C. 3.00 मिलीमीटर ✓
- D. 2.00 मिलीमीटर

Q34 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से किस परिदृश्य में लंबकोणीय प्रक्षेप में एकाधिक सहायक दृश्य (auxiliary views) के उपयोग की आवश्यकता होती है?

- A. एक आयताकार खंड जिसकी फलक पूरी तरह से सपाट और सीधी हों।
- B. एक भाग जिसकी कई पृष्ठ अलग-अलग कोणों पर आनत हों। ✓
- C. एक वस्तु जिसके सभी पृष्ठ, मुख्य तलों के समानांतर हों।
- D. एक बेलन जिसका अक्ष सभी तलों के लंबवत हो।

Q35 Part B (Machinist)

कार्यशाला में किस असुरक्षित पद्धति से विद्युत संबंधी दुर्घटनाएं हो सकती हैं?

- A. मशीनों पर सुरक्षा अंतःपाश को बायपास करना ✓
- B. उपस्कर का उपयोग करने से पहले वोल्टता की जांच करना
- C. कार्य के दौरान सुरक्षा जूते पहनना
- D. स्विच का प्रचालन करते समय सूखे हाथों का उपयोग करना

Q36 Part B (Machinist)

किसी कार्यशाला में विद्युत जोखिमों से बचने के लिए निम्नलिखित में से कौन-सा PPE उपयुक्त होता है?

- A. लेटेक्स दस्ताने
- B. सूती दस्ताने
- C. चमड़े के दस्ताने
- D. रोधी दस्ताने ✓

Q37 Part B (Machinist)

निर्धारित मानक के अनुसार, इंजीनियरिंग ड्राइंग शीट पर शीर्षक ब्लॉक कहाँ स्थित होना चाहिए?

- A. नीचे दाईं ओर के कोने में ✓
- B. ऊपर बाईं ओर के कोने में
- C. नीचे बाईं ओर के कोने में
- D. ऊपर दाईं ओर के कोने में

Q38 Part B (Machinist)

एक CNC टर्निंग सेंटर में, ऑपरेटर यह पाता है कि प्रोग्राम किए गए पुर्जों के तीक्ष्ण कोने स्वचालित रूप से एक लघु त्रिज्या के साथ मिश्रित हो जाते हैं। तीक्ष्ण कोनों को पुनः प्राप्त करने के लिए किस टूल कंपनसेशन सेटिंग की जाँच की जानी चाहिए?

- A. टरेट में टूल परिवर्तन स्थिति
- B. वर्तमान टूल के लिए टूल त्रिज्या का ऑफसेट मान ✓
- C. कर्तन के दौरान शीतलक दाब समायोजन
- D. परिसज्जन के दौरान स्पिंडल पावर सेटिंग

Q39 Part B (Machinist)

CNC लेथ के प्रचालन के दौरान, टूल के अप्रत्याशित संचलन के कारण टूल, चक (chuck) के संपर्क में आ जाता है। इस संघट्ट से किस प्रकार की मशीन क्षति होने की सर्वाधिक संभावना है?

- A. स्पिंडल बेयरिंग में विफलता (Spindle bearing failure)
- B. शीतलक रिसाव (Coolant leakage)
- C. चक जबड़ा विरूपण (Chuck jaw deformation) ✓
- D. आधार कुसरेखण (Bed misalignment)

Q40 Part B (Machinist)

लोहाकाट आरी फलक की पिच (प्रति इंच दंतों की संख्या) उसकी कर्तन की क्षमता को कैसे प्रभावित करती है?

- A. पिच सामग्री केवल फलक के जीवनकाल को प्रभावित करती है
- B. सभी सामग्रियों के लिए स्थूलतर पिच बेहतर होता है
- C. पिच केवल कर्तन के दौरान ऊष्मा उत्पादन को प्रभावित करती है
- D. सूक्ष्मतर पिच से अधिक मसृण कट प्राप्त होते हैं ✓

Q41 Part B (Machinist)

किसी CNC खराद के प्रचालन के समय, टूल के अप्रत्याशित संचलन के कारण वह चक (chuck) के संपर्क में आ जाता है। इस संघट्टन के कारण मशीन में किस प्रकार की क्षति होने की सबसे अधिक संभावना है?

- A. CNC कंट्रोलर सॉफ्टवेयर त्रुटियाँ
- B. टूल परिवर्तन के दौरान टूल मैगजीन जैमिंग
- C. चक्र के दौरान अस्थिर स्पिंडल चाल
- D. टरेट अपसरेखण या क्षति ✓



Q42 Part B (Machinist)

CNC VMC मशीनों के संवृत-लूप नियंत्रण में एन्कोडर जैसे फीडबैक डिवाइस का महत्व क्या है?

- A. यह अपनी चाल को समायोजित करने के लिए मशीन से किसी भी फीडबैक के बिना स्वतंत्र रूप से प्रचालित होता है।
- B. यह नियंत्रक को मशीनिंग के दौरान उपकरण की गति में त्रुटियों को सुधार करने की सुविधा प्रदान करता है। ✓
- C. यह स्पिंडल की प्रारंभिक चाल निर्धारित करता है लेकिन उसकी स्थिति की निगरानी नहीं करता है।
- D. यह सूचना हेतु प्रचालक के लिए स्क्रीन पर स्थिति की जानकारी प्रदर्शित करता है।

Q43 Part B (Machinist)

कौन-सा पद किसी रेती (file) पर प्रति इंच दंतों की संख्या को संदर्भित करता है?

- A. आकार (Shape)
- B. कट (Cut) ✓
- C. पिच (Pitch)
- D. लंबाई (Length)

Q44 Part B (Machinist)

स्लॉटिंग मशीन पर कीवे (keyways) के कर्तन के लिए सामान्यतः किस टूल का उपयोग किया जाता है?

- A. राउंड नोज टूल (Round nose tool)
- B. सिंगल पॉइंट टूल (Single point tool) ✓
- C. डायमंड पॉइंट टूल (Diamond point tool)
- D. फॉर्मेट टूल टाइप (Formed tool type)

Q45 Part B (Machinist)

निम्नलिखित में से कौन-सी विशेषता, कुंडलिनी (helix) को एक सरल सर्पिल (spiral) से विभेदित करती है?

- A. कुंडलिनी एक संवृत लूप बनाती है, जबकि सर्पिल सदैव विवृतांत (open-ended) रहती है।
- B. कुंडलिनी और सर्पिल दोनों एकल तल (single plane) में होती हैं, लेकिन आकार में भिन्न होती हैं।
- C. कुंडलिनी सदैव एक ही बिंदु से शुरू होती है, जबकि सर्पिल ऐसा नहीं करती है।
- D. कुंडलिनी एक अक्ष के परितः त्रि-विमीय रूप में विस्तारित होती है, जबकि सर्पिल एक तल में सपाट रहता है। ✓

Q46 Part B (Machinist)

प्लेट कैम (plate cam) का उत्पादन करते समय, विनिर्माण के दौरान टेम्पलेट (template) या पैटर्न का उपयोग करना क्यों आवश्यक है?

- A. यह कैम विनिर्माण में उपयोग की जाने वाली सामग्री की कठोरता को बढ़ाता है
- B. यह सुनिश्चित करता है कि कैम परिच्छेदिका, आवश्यक परिच्छेदिका के अनुसार परिशुद्ध रूप से पुनरुत्पादित हो ✓
- C. यह सुनिश्चित करता है कि ऊष्मा उपचार प्रक्रिया के कारण आवलन न हो
- D. यह प्रक्रिया को गति देता है और मिलिंग के लिए सही सेटअप सुनिश्चित करता है

Q47 Part B (Machinist)

एक मशीनिस्ट, स्टील घटक के कठोरन (hardening) के बाद अगले चरण के रूप में टैम्परन (tempering) का चयन करता है। इस ऊष्मा उपचार प्रक्रिया में टैम्परन के परिणामस्वरूप किस गुण में सुधार होने की सर्वाधिक संभावना है?

- A. तन्यता में बिना किसी परिवर्तन के कण का आकार बढ़ता है
- B. चीमड़पन बढ़ता है जबकि भंगुरता घटती है ✓
- C. तन्यता कम होने के साथ कठोरता बढ़ती है
- D. सूक्ष्म कण संरचना के साथ सामर्थ्य घटता है

Q48 Part B (Machinist)

सिलिंड्री अपघर्षण प्रचालन के दौरान, एक प्रचालक वर्कपीस के पृष्ठ पर निकट अंतराली वाले, पुनरावर्ती चिह्नों का प्रेक्षण करता है। निम्नलिखित में से कौन-सा इन चैटर चिह्नों के निर्माण के लिए सर्वाधिक उत्तरदायी है?

- A. शिथिल स्पिंडल बेयरिंग जिसके कारण कंपन होता है ✓
- B. ढील लोडिंग जिसके परिणामस्वरूप ग्लेजन होता है
- C. ढील पर अत्यधिक शीतक प्रवाह
- D. गलत कार्य स्पीड जिसके कारण दग्ध होते हैं

Q49 Part B (Machinist)

वर्टिकल मिलिंग प्रचालनों (vertical milling operations) के दौरान प्रभावी शीतलन और स्नेहन दोनों सुनिश्चित करने के लिए शीतलक द्रव (coolant fluid) का कौन-सा गुणधर्म सर्वाधिक महत्वपूर्ण है?

- A. कार्यवस्तु को छीलन से बचाने के लिए शीतलक में फेन उत्पन्न करने की क्षमता होनी चाहिए
- B. मशीन सुरक्षा के लिए शीतलक में उच्च विद्युत चालकता होनी चाहिए
- C. मशीनन के लिए शीतलक में उपयुक्त श्यानता और ऊष्मीय चालकता होनी चाहिए ✓
- D. मशीनन के दौरान सुगम दृश्यता के लिए शीतलक का रंग चमकीला होना चाहिए



Q50 Part B (Machinist)

मिलिंग ऑपरेशन (milling operation) के दौरान, स्पिंडल का कौन-सा पहलू वर्कपीस पर सटीक मशीनन और पृष्ठ परिसज्जा सुनिश्चित करता है?

A. स्पिंडल का उचित संरेखण और न्यूनतम अधिधाव ✓

B. केवल स्नेहित स्पिंडल बेयरिंग का उपयोग करना

C. बड़े कर्तकों के लिए हेवी-ड्यूटी स्पिंडल का उपयोग करना

D. स्पिंडल चाल को अनुशंसित स्तर से अधिक बढ़ाना

Q51 Part B (Machinist)

मशीनों की मरम्मत के लिए अनुरक्षण कर्मचारियों की प्रतीक्षा करने के कारण एक उत्पादन लाइन में बार-बार विलंब होता है। एक मशीनिस्ट के तौर पर, इस परिदृश्य में व्यवरोध काल (down time) को न्यूनतम करने के लिए निम्नलिखित में से कौन-सा प्रक्रियात्मक परिवर्तन सबसे उपयुक्त होगा?

A. अनुरक्षण कर्मचारियों की उपलब्धता के अनुसार शिफ्ट्स को पुनर्निर्धारित करना

B. मरम्मत के लिए मशीन वारंटी करारों का विस्तार करना

C. नियमित अनुरक्षण कार्यों के लिए ऑपरेटरों को प्रशिक्षित करना ✓

D. उपलब्ध अनुरक्षण कर्मचारियों की संख्या में वृद्धि करना

Q52 Part B (Machinist)

फेस मिलिंग (face milling) प्रचालन में कर्तन के लिए मुख्यतः मिलिंग कटर (milling cutter) के कौन-से पार्ट उपयोग किए जाते हैं?

A. कर्तक पार्श्व कोर (Cutter side edge)

B. कर्तक फलक कोर (Cutter face edges) ✓

C. आर्बर शैफ्ट फलक (Arbor shaft face)

D. मशीन स्पिंडल बॉडी (Machine spindle body)

Q53 Part B (Machinist)

एक मशीनिस्ट, सरल इंडेक्सिंग का उपयोग करके 20 दंतों वाला गियर बनाना चाहता है। मानक 40:1 विभाजक हेड पर किस सेटिंग का उपयोग किया जाना चाहिए?

A. 10 पूर्ण घूर्णन

B. 4 पूर्ण घूर्णन

C. 5 पूर्ण घूर्णन

D. 2 पूर्ण घूर्णन ✓

Q54 Part B (Machinist)

सिलेंडरिकल ग्राइंडर (cylindrical grinder) का कौन-सा भाग ग्राइंडिंग प्रचालन के दौरान वर्कपीस को होल्ड करता और घुमाता है?

A. टेलस्टॉक (Tailstock)

B. कैरिज (Carriage)

C. ग्राइंडिंग व्हील (Grinding wheel)

D. हेडस्टॉक (Headstock) ✓

Q55 Part B (Machinist)

घटकों की प्राकृतिक विकृति (deterioration) उत्पादन को किस प्रकार से प्रभावित करती है?

A. इससे उत्पादन में और अधिक बधाएं और रुकावटें उत्पन्न होती हैं ✓

B. यह उत्पादन की स्पीड और प्रचालन दक्षता में सुधार करता है

C. यह उत्पादन गतिविधियों के दौरान उपकरण के व्यवरोध काल को कम करता है

D. यह उपकरण के अनुरक्षण की आवश्यकताओं को समाप्त कर देता है

Q56 Part B (Machinist)

किस कार्य के लिए चौरस रेती (square file) की तुलना में अर्धगोल रेती (half round file) का उपयोग करना सबसे अधिक लाभकारी होगा?

A. वक्रित खांच (curved groove) के संमिश्रण के लिए ✓

B. तीक्ष्ण कोना (sharp corner) बनाने के लिए

C. सपाट पृष्ठ (flat surface) के समतलन के लिए

D. षट्कोणीय छिद्र (hexagonal hole) रूपित करने के लिए

Q57 Part B (Machinist)

एक समांतर चतुर्भुज कब एक आयत बन जाता है?

A. जब चारों आंतरिक कोण समकोण बन जाते हैं ✓

B. जब दोनों विकर्ण रेखाएँ लंबवत हो जाती हैं

C. जब दो आसन्न भुजाओं की लंबाई बराबर हो जाती है

D. जब चारों परिसीमा भुजाओं की लंबाई असमान हो जाती है

Q58 Part B (Machinist)

यदि बेंच वाइस (bench vice) में क्लैम्पिंग दाब असमान है, तो सबसे पहले कौन-सा अनुरक्षण चरण निष्पादित किया जाना चाहिए?

A. जबड़े के संरेखण की जाँच करना और माउंटिंग बोल्ट को कसना ✓

B. संपूर्ण वाइस को प्रतिस्थापित करना

C. हैंडल की लंबाई कम करना

D. स्नेहन मात्रा में वृद्धि करना



Q59 Part B (Machinist)

2 kW पावर रेटिंग वाली एक मशीन निरंतर 5 घंटों के लिए प्रचालित होती है। इस अवधि के दौरान मशीन द्वारा कुल कितनी विद्युत ऊर्जा की खपत होती है?

- A. 2.5 kWh
- B. 0.4 kWh
- C. 7 kWh
- D. 10 kWh

**Q60 Part B (Machinist)**

किसी भ्रमिकर्तन प्रचालन (milling operation) में, वास्तविक चक्र काल, प्राक्कलित चक्र काल से अधिक है। यदि सभी अन्य मापदंड अपरिवर्ती रहते हैं, तो निम्नलिखित में से कौन-सा कारक इस विसंगति का सबसे संभावित कारण है?

- A. बार-बार उपकरण को बदलना, विलंब का कारण बन रहा है
- B. मशीन की स्पीड सदैव स्थिर रहती है
- C. प्रचालन के दौरान पदार्थ के गुण समान रहते हैं
- D. प्रचालक कौशल अपरिवर्तित है

**Q61 Part B (Machinist)**

कर्तन के दौरान त्वरित ताप परिवर्तन से किस पदार्थ के प्रभावित होने की संभावना न्यूनतम है?

- A. कार्बन टूल इस्पात
- B. उच्च-चाल इस्पात (HSS)
- C. ढलवां मिश्रधातु इस्पात
- D. सिरेमिक टूल सामग्री

**Q62 Part B (Machinist)**

निवारक अनुरक्षण के दौरान, किसी CNC VMC में ATC की ग्रीपिंग भुजाओं (gripping arms) पर असामान्य निघर्षण देखा गया है। यदि इस निघर्षण को तुरंत ठीक नहीं किया जाता है, तो किस परिचालन समस्या के होने की सबसे अधिक संभावना है?

- A. टूल परिवर्तनों के दौरान शीतलक प्रदान नहीं किया जा सकेगा
- B. ATC सही टूल नंबर पहचानने में विफल हो सकता है
- C. टूल गिर सकते हैं या स्पिंडल में सुरक्षित रूप से लोड होने में विफल हो सकते हैं
- D. टूल बदलने के दौरान गलत स्पिंडल स्पीड का चयन किया जा सकता है

**Q63 Part B (Machinist)**

लोड के अधीन खराद की दृढ़ता को प्रभावित करने वाला मुख्य कारक क्या है?

- A. स्पिंडल चाल रेंज
- B. बेड के ऊपर स्विंग
- C. बेड की चौड़ाई और डिजाइन
- D. स्पिंडल बोर व्यास

**Q64 Part B (Machinist)**

CNC VMC मिलिंग के दौरान, एक ऑपरेटर को ऊष्मा-संवेदी कार्य के लिए स्पिंडल शुरू करने से पहले मशीन को शीतलक प्रवाह सक्रिय करने के लिए प्रोग्राम करना चाहिए। कर्तन क्षेत्र में शीतलक वितरित को सुनिश्चित करने के लिए स्पिंडल शुरू करने से पहले कौन-सा ISO M कोड प्रोग्राम किया जाना चाहिए?

- A. M08
- B. M03
- C. M05
- D. M09

**Q65 Part B (Machinist)**

एक मशीनिस्ट यह अवलोकन करता है कि दीर्घकालीन उपयोग के बाद CNC लेथ की स्पिंडल मोटर (spindle motor) अतितापित हो जाती है। इस समस्या के समाधान के लिए स्पिंडल ड्राइव सिस्टम के किस पहलू की प्राथमिक रूप से जांच की जानी चाहिए?

- A. विद्युत वायरिंग इंसुलेशन
- B. शीतलन तंत्र दक्षता
- C. स्नेहन प्रणाली स्थिति
- D. ड्राइव बेल्ट संरेखण

**Q66 Part B (Machinist)**

यदि एक मशीन-मिस्त्री को अलौह धातु को ग्राइंड करना है, तो किस प्रकार का ग्राइंडिंग व्हील उपयोग के लिए सबसे उपयुक्त होगा?

- A. डायमंड व्हील का उपयोग अलौह धातुओं के लिए किया जाता है
- B. सिलिकॉन कार्बाइड व्हील, अलौह धातुओं के लिए उपयुक्त है
- C. अलौह धातुओं के लिए एल्युमीनियम ऑक्साइड व्हील आदर्श है
- D. घनाकार बोरॉन नाइट्राइड व्हील अलौह धातुओं के लिए सर्वोत्तम है



Q67 Part B (Machinist)

CNC खराद पर अक्ष ओवर-ट्रैवल (axis over-travel) की समस्या का समाधान करने के बाद, प्रोग्राम को पुनः आरंभ करने से पहले कौन-सी कार्रवाई की जानी चाहिए?

- A. प्रोग्राम को वहीं से तुरंत रीस्टार्ट (Restart) करें जहाँ वह रुका था
- B. कार्यवस्तु (workpiece) को बदलें और एक नया सेटअप शुरू करें
- C. रेफरेंस जीरो रिटर्न (reference zero return) की उपेक्षा करें और मशीनिंग जारी रखें
- D. अक्ष की स्थिति सत्यापित करें और यदि आवश्यक हो, तो रेफरेंस जीरो रिटर्न (reference zero return) करें ✓

Q68 Part B (Machinist)

कठोर मिश्रधातु घटक में एक छिद्र परिष्कृति करने के लिए एक मशीनिस्ट की आवश्यकता होती है। किस परिवेधक पदार्थ (reamer material) का चयन किया जाना चाहिए?

- A. मृदु इस्पात (Mild Steel)
- B. तांबा (Copper)
- C. कार्बाइड (Carbide) ✓
- D. पीतल (Brass)

Q69 Part B (Machinist)

1:40 टेपर को कंपाउंड रेस्ट (compound rest) का उपयोग करके घुमाया जाता है। यदि वर्कपीस की लंबाई 200 mm है, तो अभीष्ट कंपाउंड रेस्ट कोण कितना होना चाहिए?

- A. 1.15 डिग्री
- B. 0.36 डिग्री
- C. 0.72 डिग्री ✓
- D. 1.43 डिग्री

Q70 Part B (Machinist)

बेंच वाइस (bench vice) में स्पिंडल का मुख्य कार्य क्या है?

- A. घूर्णी गति को रैखिक गति में परिवर्तित करना ✓
- B. वर्कपीस पर घर्षण बढ़ाना
- C. आधार को आलंब प्रदान करना
- D. जबड़ों की सुरक्षा करना

Q71 Part B (Machinist)

CNC लेथ पर छोटे से लंबे टूल में बदलते समय, मशीनन यथार्थता बनाए रखने के लिए कौन-सा समायोजन करना चाहिए?

- A. टूल लंबाई के ऑफसेट मान को अद्यतन करना ✓
- B. एक भिन्न पार्ट प्रोग्राम का चयन करना
- C. वर्क टेबल ऑफसेट मान को अद्यतन करना
- D. स्पिंडल फीड दर को समायोजित करना

Q72 Part B (Machinist)

1 कैलोरी में कितने जूल होते हैं?

- A. 10.000 जूल
- B. 4.186 जूल ✓
- C. 1.000 जूल
- D. 2.500 जूल

Q73 Part B (Machinist)

किसी ऐसे परिदृश्य में जहां किसी CNC वर्टिकल मशीनिंग सेंटर को विस्तारित प्रोडक्शन रन के दौरान अत्यंत सख्त सहायता बनाए रखने की आवश्यकता हो, तो प्रोग्राम किए गए टूल पथ से विचलनों की पहचान करने और उन्हें रिपोर्ट करने के लिए निम्नलिखित में से कौन-सा संवृत-लूप नियंत्रण (closed-loop control) घटक प्रत्यक्ष रूप से उत्तरदायी है?

- A. स्थितिक पुनर्निवेश ट्रांसड्यूसर (Position feedback transducer) ✓
- B. विद्युत प्रदाय मॉड्यूल (Power supply module)
- C. स्पिंडल मोटर ड्राइव (Spindle motor drive)
- D. शीतलक वितरण यूनिट (Coolant distribution unit)

Q74 Part B (Machinist)

उपकरणों का नियमित निरीक्षण क्यों किया जाना चाहिए?

- A. मशीन आउटपुट और उत्पादन दक्षता में वृद्धि करने के लिए
- B. बड़ी विफलता होने से पूर्व संभावित समस्याओं की पहचान करने के लिए ✓
- C. अनुरक्षण अभिलेख और प्रलेखन प्रयासों को कम करने के लिए
- D. नियमित निरीक्षण चेकलिस्ट को शेड्यूल के भीतर पूर्ण करने के लिए



Q75 Part B (Machinist)

जब किसी जॉब ड्राइंग की व्याख्या की जाती है, तो पारंपरिक निरूपण के आधार पर आप एक विपाटित पिन (split pin) को ठोस पिन (solid pin) से कैसे विभेदित कर सकते हैं?

- A. विपाटित पिन ड्राइंग में क्रॉसिंग लाइनों का उपयोग करता है
- B. विपाटित पिन दृश्य अंतराल के साथ दो लेग्स दर्शाता है ☒
- C. विपाटित पिन निरूपण के लिए ज़िगज़ैग लाइनों का उपयोग करता है
- D. विपाटित पिन केंद्र डॉट वाले वृत्त की भांति दिखाई देता है

Blackbook



Blackbook Vocabulary — Now in the App!

▶ Download Now on Google Play

generated by rank.qmaths.in