



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

Marathi

Complete Paper · 75 Questions · Part B (Machinist) Section · Official Answer Key

### About this Compilation

This booklet contains the complete question paper of the **RRB ALP 2025 CBT 2 (Machinist)** examination in **Marathi (Part B (Machinist))** section only), with the correct option marked as per the official answer key.

✓ Correct option (highlighted green)

**Not in this Marathi book: 28 Jul 2026, 2:30 PM - 5:00 PM.** Too few of its questions are saved in Marathi; it is in the English and Hindi books of this series.

### 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](https://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

## Part B (Machinist)

75 Questions • Answer Key

## Q1 Part B (Machinist)

डिक्वायडिंग हेड सेटअपमध्ये इंडेक्सिंग प्लेटचे मुख्य कार्य काय आहे?

A. अचूक विभागणी करण्यास मदत करणे ✓

B. वर्कपीसला घट्ट पकडून ठेवणे

C. वर्कपीसला धरून ठेवणे

D. स्पिंडलचा वेग नियंत्रित करणे

## Q2 Part B (Machinist)

एका मशिनिसटला अनेक एकसारख्या भागांवर वेगाने स्लॉट पाडायचे आहेत. कार्यक्षम आणि पुनरावृत्तीय योग्य क्लॅम्पिंगसाठी मशीन व्हाइसचे (machine vice) कोणते वैशिष्ट्य सर्वोत्तम आहे?

A. मॅन्युअल अलाइनमेंट इंडिकेटर

B. फिक्स्ड जॉ ओन्ली व्हाइस

C. सिंगल पोजिशन लॉकिंग सिस्टीम

D. क्विक-रिलीज जॉ मेकॅनिझम ✓

## Q3 Part B (Machinist)

सूक्ष्म फिनिशिंग केलेल्या मोर्स टेपरच्या लहान व्यासाची (d) पडताळणी करण्यासाठी योग्य मापन उपकरण निवडणे आवश्यक आहे. या अनुप्रयोगासाठी कोणता पर्याय सर्वात अचूक आणि विश्वसनीय मापन देतो?

A. मिलीमीटरमध्ये खुणा असलेली स्टीलची पट्टी

B. मानक जॉज असलेले व्हर्नियर कॅलिपर

C. विविध प्रोफाइल्सची तुलना करण्यासाठी थ्रेड गेज

D. लहान व्यासांसाठी कॅलिब्रेट केलेला मायक्रोमीटर ✓

## Q4 Part B (Machinist)

एक कानस (file) कार्यक्षमतेने धातू/पदार्थ घासून काढत नाही, याचे संभाव्य कारण काय असू शकते?

A. फाइलवर रंग लावलेला आहे

B. दात्यांमध्ये (teeth) धातूचा किस/कचरा साठून राहिला आहे ✓

C. फाइलचे वजन खूप कमी आहे

D. हँडल खूप लांब आहे

## Q5 Part B (Machinist)

फर्स्ट पार्ट चेकसाठी CNC लेथ सेटअप करताना, मशिनिसटला सिंगल-ब्लॉक मोड वापरण्याची सूचना दिली जाते. या टप्प्यावर सिंगल-ब्लॉक मोड सुरू करण्यामागचे प्राथमिक कारण काय आहे?

A. प्रत्येक प्रोग्राम ब्लॉकची त्रुटीसाठी स्वतंत्रपणे पडताळणी करणे ✓

B. केवळ कंपनांसाठी यंत्राच्या हालचालीवर लक्ष ठेवणे

C. स्पिंडलचा वेग स्वयंचलितपणे इष्टतम करणे

D. ऑपरेशन दरम्यान कूलंट प्रवाहाचा दर तपासणे

## Q6 Part B (Machinist)

एका सविस्तर ड्रॉईंगमध्ये 'M12 × 1.75' अशी नोंद आहे. स्कू थ्रेड रिप्रेझेंटेशनमध्ये 1.75 हे काय निर्दिष्ट करते?

A. स्कू थ्रेडचा मेजर डायमीटर

B. थ्रेडेड पोर्शनची एकूण लांबी

C. मिलिमीटरमधली थ्रेडची पिच ✓

D. अंशांमध्ये मोजमाप केलेला थ्रेड अँगल

## Q7 Part B (Machinist)

मार्किंगच्या कामात, V-ब्लॉकचा वापर प्रामुख्याने कशासाठी केला जातो?

A. गोल सळ्यांचे केंद्रबिंदू चिन्हांकित करणे ✓

B. पृष्ठ परुषता मोजणे

C. चौकोनी प्लेट्सना आधार देणे

D. व्यास थेट मोजणे

## Q8 Part B (Machinist)

एका मशिनिसटला एका प्लेट कॅममधील फॉलोअरचे विस्थापन 90° कॅम रोटेशनवर काढायचे आहे. या कॅमची गती एकसमान आहे आणि 180° वर त्याचे कमाल लिफ्ट 20 mm आहे. तर 90° वर फॉलोअरचे विस्थापन किती असेल?

A. 5 mm

B. 10 mm ✓

C. 15 mm

D. 20 mm



**Q9 Part B (Machinist)**

मशीनिंग दरम्यान, ऑपरेटरने CNC VMC पॅनेलवरील इमर्जन्सी स्टॉप बटण कधी वापरावे?

- A. जर प्रोग्राममध्ये एडिटिंग किंवा रिकॅलिब्रेशन करण्याची गरज असेल तर
- B. जर दुखापत किंवा मशीनचे नुकसान होण्याचा धोका असेल तर ✓
- C. जर प्रोग्रामला रूटीन प्रोसेस अॅडजस्टमेंटची आवश्यकता असेल तर
- D. जर प्रोग्रामला रूटीन सेटअप अॅडजस्टमेंटची आवश्यकता असेल तर

**Q10 Part B (Machinist)**

CNC लेथवर MPG मोड वापरताना, हँडव्हील फिरवल्याने काय साध्य होते?

- A. रोटेशनच्या गतीनुसार स्पिंडलचा वेग सम प्रमाणात वाढवते
- B. यंत्राचा निवडलेला अक्ष लहान टप्प्यांमध्ये हलवतो ✓
- C. प्रणालीतील टूल लांबीच्या ऑफसेटची मूल्ये बदलते
- D. लोड केलेल्या विविध पार्ट प्रोग्रॅमपैकी निवड करते

**Q11 Part B (Machinist)**

वक्र किंवा दंडगोलाकार पृष्ठभागांवर सेंटर पंचिंग करणे का आवश्यक असते?

- A. वक्र पृष्ठभागांमध्ये नेहमीच मृदू धातूचे (soft metal) थर असतात.
- B. वक्र पृष्ठभागांवर ड्रिल बिट अधिक सहजपणे घसरते. ✓
- C. वक्र पृष्ठभाग धातूचे काठिण्य (hardness) कमी करतात.
- D. वक्र पृष्ठभाग ड्रिलिंगचा वेग आपोआप वाढवतात.

**Q12 Part B (Machinist)**

एका स्टील वर्कपीसवर बाह्य मेट्रिक थ्रेड कट करण्यासाठी CNC टर्निंग ऑपरेशन सेट केले आहे. जर थ्रेड पिच आणि मायनर डायमीटर आधीच निर्दिष्ट केलेले असतील, तर थ्रेडचे योग्य प्रोफाइल आणि डेपथ सुनिश्चित करण्यासाठी टूल पाथमध्ये कोणता पॅरामीटर अचूकपणे प्रोग्राम केला पाहिजे?

- A. टूल नोज रेडियस कॉम्पेन्सेशन (Tool nose radius compensation)
- B. स्पिंडल (Spindle) RPM सेटिंग
- C. थ्रेड डेपथ पर पास व्हॅल्यू (Thread depth per pass value) ✓
- D. कूलंट फ्लो रेट अॅडजस्टमेंट (Coolant flow rate adjustment)

**Q13 Part B (Machinist)**

सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग प्रक्रियेत, एका ऑपरेटरला एका लहान, सोपानी (stepped) असलेल्या वर्कपीसच्या संपूर्ण पृष्ठभागावरून एकाच वेळी मटेरियल काढून टाकावे लागते. तर कार्यक्षमतेने काम करण्यासाठी कोणती पद्धत निवडली पाहिजे?

- A. दंडगोलाकार पृष्ठभागांसाठी क्रीप फीड ग्राइंडिंग
- B. लांब भागांसाठी सेंटरलेस ग्राइंडिंग
- C. प्रत्यागामी टेबलसह ट्रॅव्हर्स ग्राइंडिंग
- D. स्थिर टेबलसह प्लंज ग्राइंडिंग ✓

**Q14 Part B (Machinist)**

पायलटेड काउंटरबोर (piloted counterbore) संज्ञासूचीमध्ये, 'बॉडी' या संज्ञेचा अर्थ काय आहे?

- A. अटॅचमेंटसाठी असलेला थ्रेडेड पार्ट
- B. टिपवरील सिलिंड्रिकल गाइड
- C. छिद्र मोठे करणारा कटिंग पोर्शन ✓
- D. हँडल

**Q15 Part B (Machinist)**

बाणाच्या टोकाची रचना करताना दोन रेषा काढल्यानंतर सामान्यतः काय केले जाते?

- A. बंदिस्त जागा व्यवस्थित भरली जाते आणि गडद केली जाते ✓
- B. रेषा खोडून बंदिस्त जागा काढून टाकली जाते
- C. बंदिस्त जागा पूर्णपणे रिकामी सोडली जाते
- D. बंदिस्त जागा कशाही रेषा मारून छायांकित केली जाते

**Q16 Part B (Machinist)**

रक्तसावावर प्रथमोपचार करताना हातमोजे घालण्याचे मुख्य कारण काय आहे?

- A. रक्तसाव थांबवण्यास मदत करण्यासाठी
- B. हात घाणीपासून मुक्त ठेवण्यासाठी
- C. हातांना आरामदायी वाटावे यासाठी
- D. संसर्गापासून संरक्षण करण्यासाठी ✓



**Q17 Part B (Machinist)**

जेव्हा कोन 45 अंशांपेक्षा जास्त वाढतो, तेव्हा टॅजंटच्या मूल्यावर (tangent value) काय परिणाम होतो?

- A. टॅजंटचे मूल्य शून्य होते
- B. टॅजंटचे मूल्य 1 पेक्षा कमी होते
- C. टॅजंटचे मूल्य 1 पेक्षा जास्त वाढते ✓
- D. टॅजंटचे मूल्य स्थिर राहते.

**Q18 Part B (Machinist)**

एका मशीनिस्टला CNC VMC वापरून एक आयताकृती पॉकेट कट करायचे आहे. कोणता क्रम लिनियर इंटरपोलेशन वापरून अचूक सरळ कडा सुनिश्चित करण्यासाठी सर्वोत्तम आहे?

- A. आयताची प्रत्येक बाजू निश्चित केलेल्या सुरुवातीच्या आणि अंतिम निर्देशांकासह G01 वापरून प्रोग्राम करणे ✓
- B. निर्देशांक प्रोग्राम न करता आयताकृती पॉकेटभोवती वेगाने हालचाल करण्यासाठी G00 वापरणे
- C. आयताच्या सर्व बाजूंसाठी त्रिज्येचे एकच मूल्य आणि निश्चित केंद्र असलेल्या आर्क म्हणून तयार करण्यासाठी G02 लागू करणे
- D. आयताच्या सर्व कडा वेगवेगळ्या त्रिज्या असलेल्या सलग वक्र रेषाखंडांच्या स्वरूपात तयार करण्यासाठी G03 वापरणे

**Q19 Part B (Machinist)**

लेथ कटिंग टूलला योग्यरित्या ग्राइंडिंग केल्याने कोणती मशीनिंग समस्या कमी करता येते?

- A. वेळेअगोदर टूलची झीज होणे ✓
- B. लेथ मशीन जास्त गरम होणे
- C. टूलला गंज चढणे
- D. लेथचे कंपन

**Q20 Part B (Machinist)**

एका CNC मशीनिस्टला भागाची पहिली तपासणी पूर्ण करतो आणि त्याच्या लक्षात येते की बाह्य व्यास बरोबर आहे, परंतु लांबी किंचित कमी-जास्त आहे. यावरून टूल ऑफसेट करेक्शनबद्दल काय सूचित होते?

- A. X-अक्ष टूल ऑफसेट कमी करणे आवश्यक आहे
- B. अधिक चांगल्या अचूकतेसाठी स्पिंडलचा वेग वाढवणे
- C. नवीन निर्देशकांसाठी प्रोग्राम हेडरमध्ये बदल करणे
- D. Z-अक्ष टूल ऑफसेट समायोजित करणे आवश्यक आहे, X-अक्ष नाही ✓

**Q21 Part B (Machinist)**

फिनिशिंगनंतर ग्राइंडिंग केलेल्या वर्कपीसच्या पृष्ठभागावर गडद रेषा (dark lines) दिसून येतात. ग्राइंडिंग प्रक्रियेदरम्यान हे जळल्याचे डाग (burn marks) पडण्याचे सर्वात संभाव्य कारण कोणते आहे?

- A. मटेरियलसाठी व्हील खूप कठीण असणे ✓
- B. व्हीलची गती खूपच कमी असणे
- C. कूलंटचा पुरेसा प्रवाह
- D. मटेरियलसाठी व्हील खूप मऊ असणे

**Q22 Part B (Machinist)**

एकाच सेटअपमध्ये प्लेटवर डाव्या आणि उजव्या अशा दोन्ही बाजूंचे कोन कापायचे असल्यास, कोणते साधन आणि पद्धत सर्वात योग्य ठरेल?

- A. प्रत्येक कोनासाठी साइड अँड फेस कटरचा स्वतंत्रपणे वापर करणे.
- B. दोन सेटअप्ससह सिंगल अँगल मिलिंग कटरचा वापर करणे.
- C. प्रत्येक बाजूसाठी रिपीटेड पासेससह एंड मिलचा वापर करणे.
- D. सिंगल पासमध्ये डबल अँगल मिलिंग कटरचा वापर करणे. ✓

**Q23 Part B (Machinist)**

मशीनच्या तास दराच्या गणनेत घसारा (depreciation) का समाविष्ट केला जातो?

- A. याद्वारे ऑपरेटरचे वेतन दिले जाते.
- B. ते मालमत्तेचा खर्च वापरावर विभागते. ✓
- C. ते दुरुस्तीची वेळ अचूकपणे ठरवते.
- D. यात विजेचा खर्च समाविष्ट आहे.

**Q24 Part B (Machinist)**

सिरॅमिक कटिंग टूल मटेरियलशी सामान्यतः कोणते वैशिष्ट्य संबंधित नाही?

- A. उच्च चिवटपणा ✓
- B. उच्च काठिण्य
- C. उष्णता रोधक
- D. झीज रोधक

**Q25 Part B (Machinist)**

एक स्टील प्लेट 20 mm जाड (Thick) आणि 45 mm रुंद (Wide) आहे. तर त्या प्लेटच्या कर्णाची (Diagonal) लांबी किती असेल?

- A. 51.00 mm
- B. 47.20 mm
- C. 45.00 mm
- D. 49.24 mm ✓



**Q26 Part B (Machinist)**

CNC VMC वर्क-होल्डिंगमध्ये तात्पुरत्या क्लॅम्पसचा वापर करण्याच्या मुख्य फायद्याचे खालीलपैकी सर्वोत्तम वर्णन कोणते?

- A. त्यामुळे मशीनिंग करण्यापूर्वी वर्कपीस संरेखित करण्याची गरज नाहीशी होते
- B. ते मशीनिंग दरम्यान शक्य तितके सर्वात मजबूत होल्डिंग फोर्स प्रदान करतात
- C. त्यामुळे सेटअपमध्ये जलद बदल करता येतात आणि वेगवेगळ्या कामांसाठी त्याचा पुनर्वापर करता येतो ✓
- D. ते स्थिरतेसाठी मशिनच्या टेबलाला कायमचे जोडलेले असतात

**Q27 Part B (Machinist)**

CNC मशीनमध्ये फीडबॅक डिव्हाइसेसचे प्राथमिक कार्य काय आहे?

- A. प्रत्यक्ष स्थितीचे निरीक्षण करणे आणि कंट्रोल युनिटला कळवणे ✓
- B. CNC प्रोग्रॅम मेमरी म्हणून टेपमध्ये साठवणे
- C. यंत्राच्या हलणाऱ्या भागांना घर्षणाच्या ठिकाणी वंगण घालणे
- D. सर्वो मोटर्सना इष्टतम गतीसाठी वीज पुरवठा करणे

**Q28 Part B (Machinist)**

हेलिक्सच्या तुलनेत स्पायरलमधील केंद्रापासूनच्या अंतराबद्दल कोणते विधान सत्य आहे?

- A. दोन्हीच्या त्रिज्या वाढतात
- B. दोन्हीची त्रिज्या स्थिर असते
- C. स्पायरलची त्रिज्या बदलते, हेलिक्सची त्रिज्या तीच राहते ✓
- D. हेलिक्सची त्रिज्या आतल्या बाजूला संकुचित होते

**Q29 Part B (Machinist)**

खालीलपैकी कोणते मानक अभियांत्रिकी आरेखनामध्ये सिंगल स्ट्रोक लेटरिंगच्या वापराची शिफारस करते?

- A. BS : 8888-2010
- B. ISO : 9001-2000
- C. IS : 9609-2001 ✓
- D. IS : 1234-1999

**Q30 Part B (Machinist)**

खालीलपैकी कोणते विधान व्हर्टिकल मिलिंग अटॅचमेंटचे सर्वोत्तम वर्णन करते?

- A. ते हॉरिझॉन्टल मशीनवर गिअर कटिंग करण्यास सक्षम करते
- B. ते स्वयंचलित इंडेक्सिंग ऑपरेशनची सुविधा देते
- C. हे रोटरी टेबलची हालचाल करते
- D. ते स्पिंडलच्या आडव्या स्थितीचे उभ्या स्थितीत रूपांतर करते ✓

**Q31 Part B (Machinist)**

बॅक प्लेटवर बसवलेल्या चक (chuck) चे समकेंद्री संरेखन तपासण्यासाठी कोणती मापन पद्धत वापरली जाते?

- A. डोळ्यांनी केलेली दृश्य तपासणी
- B. डायल इंडिकेटर वापरणे ✓
- C. कॅलिपर्स वापरून
- D. फीलर गेज वापरून

**Q32 Part B (Machinist)**

प्रणालीतील बिघाडाला प्रतिसाद देताना कोणती संरक्षक उपकरणे आवश्यक असतात?

- A. ऍप्रन्स
- B. कार्यशाळेच्या टोप्या
- C. इन्सुलेटेड हातमोजे ✓
- D. साधे सुती हातमोजे

**Q33 Part B (Machinist)**

टर्निंग ऑपरेशन्स (turning operations) दरम्यान खालीलपैकी कोणते अँगल टूल चिपच्या प्रवाहावर (chip flow) परिणाम करते?

- A. रेक अँगल (Rake angle) ✓
- B. क्लिअरन्स अँगल (Clearance angle)
- C. रिलीफ अँगल (Relief angle)
- D. पॉइंट अँगल (Point angle)

**Q34 Part B (Machinist)**

यंत्राच्या ताशी घसाऱ्याचे मूल्य मोजण्यासाठी कोणते सूत्र वापरले जाते?

- A. (यंत्राची किंमत - पुनःस्थापन खर्च) ÷ यंत्राचे एकूण कामाचे तास
- B. (यंत्राची किंमत - भंगार मूल्य) ÷ यंत्राचे एकूण कामाचे तास ✓
- C. (यंत्राची किंमत ÷ भंगार मूल्य) × यंत्राचे एकूण कामाचे तास
- D. (यंत्राची किंमत + भंगार मूल्य) ÷ यंत्राचे एकूण कामाचे तास



**Q35 Part B (Machinist)**

ग्राइंडिंग ऑपरेशन सुरू करण्यापूर्वी, सुरक्षित ऑपरेशनसाठी ऑपरेटर ग्राइंडिंग व्हीलची तपासणी करतो. चाकाच्या प्रस्फोटामुळे होणारे अपघात टाळण्यासाठी कोणती तपासणी सर्वात महत्वाची आहे?

- A. चाक बसवण्यापूर्वी भेगा तपासण्यासाठी रिंग टेस्ट करणे ✓
- B. यंत्राच्या परिसरातील कूलंट प्रणालीमध्ये गलन आहे का, हे काळजीपूर्वक तपासणे
- C. टेलस्टॉकचा दाब निर्मात्याच्या शिफारशीनुसार सेट केला असल्याची खात्री करणे
- D. चाकाचा ड्रेसर तीक्ष्ण आणि व्यवस्थित स्वच्छ राहिल याची खात्री करणे

**Q36 Part B (Machinist)**

क्लॅम्पसह V-ब्लॉक वापरल्याने कोणत्या क्रियेला सर्वात जास्त फायदा होतो?

- A. आतील व्यास मोजणे
- B. आयताकृती प्लेट ग्राइंड करणे
- C. गोलाकार बारमधून आरपार छिद्र पाडणे ✓
- D. सपाट पृष्ठभाग कानशीने घासणे

**Q37 Part B (Machinist)**

CNC लेथवर नवीन जॉब सेट करताना, जास्त लांबीचे टूल वापरल्यास टूलचे टोक (tool tip) प्रोग्राम केलेल्या वर्कपीसच्या मूळ बिंदूशी (zero point) तंतोतंत जुळत नसल्याचे दिसून येते. तर मशिनिंगचे परिमाण अचूक राखण्यासाठी मशिन कंट्रोलरमधील कोणता पॅरामीटर बदलला पाहिजे?

- A. स्पिंडल स्पीड सेटिंग
- B. फीड रेट अॅडजस्टमेंट
- C. कूलंट फ्लो रेट
- D. टूल लॅथ ऑफसेट व्हॅल्यू ✓

**Q38 Part B (Machinist)**

युनिडायरेक्शनल डायमन्शननिंगमध्ये (मापनामध्ये), ड्रॉइंग शीटवर मापे कशी दर्शवली/मांडली जातात?

- A. ती कोणत्याही (यादृच्छिक) दिशेने वाचता येतील अशा प्रकारे मापे मांडलेली असतात.
- B. ती तिरप्या कोनातून वाचता येतील अशा प्रकारे मापे मांडलेली असतात.
- C. ती वेगवेगळ्या कडांवरून (बाजूंनी) वाचता येतील अशा प्रकारे मापे मांडलेली असतात.
- D. ती खालच्या बाजूने (तळाच्या काठाकडून) वाचता येतील अशा प्रकारे मापे मांडलेली असतात. ✓

**Q39 Part B (Machinist)**

खालीलपैकी कोणते काम बेंच-प्रकारच्या ड्रिलिंग मशीनसाठी योग्य नाही?

- A. पातळ प्लॅस्टिकच्या शीटमध्ये छिद्र पाडणे
- B. जड बीम्समध्ये मोठ्या व्यासाचे छिद्र पाडणे ✓
- C. शीट मेटलमध्ये लहान छिद्रे पाडणे
- D. हलक्या वर्कपीसवर काउंटर-सिकिंग ऑपरेशन्स करणे

**Q40 Part B (Machinist)**

जर तुम्ही रिव्हर्सिंग मोशन डिव्हाइसमधील डाव्या हाताच्या हेलिक्सच्या (left-hand helix) जागी उजव्या हाताचा हेलिक्स (right-hand helix) बसवला, तर कोणती समस्या उद्भवू शकते?

- A. थ्रेड सैल होऊ शकतो ✓
- B. थ्रेड पिच बदलतो
- C. थ्रेड जाम होतो
- D. थ्रेड घट्ट बसून राहतो

**Q41 Part B (Machinist)**

धोकादायक सामग्री चुकीच्या ठिकाणी ठेवण्याच्या वारंवार घटनांना सामोरे जाणाऱ्या वर्कस्पेसने कोणत्या प्रगत अंतर्व्यवस्था उपायांना प्राधान्य द्यावे?

- A. धोकादायक साठवणुकीसाठी निश्चित केलेल्या जागेभोवती ताकीद सूचनापत्र लावणे
- B. शिफ्टच्या शेवटी केल्या जाणाऱ्या तपासणीसह रंग-संकेतांवर आधारित साठवणूक व्यवस्था स्थापित करणे ✓
- C. सुरक्षा लेबल्स असलेल्या सीलबंद साहित्याच्या कंटेनर्सचा वापर सुरू करणे
- D. वर्कशॉपवरील कर्मचाऱ्यांसाठी हाताळणीविषयक सूचनांचे कार्यक्रम उपलब्ध करून देणे

**Q42 Part B (Machinist)**

सिंगल-पॉइंट टूलसाठी नोज रेडियस निवडताना सर्वात महत्वाचा घटक कोणता असतो?

- A. चिप प्रवाहाची दिशा
- B. वापरलेले टूलचे मटेरियल
- C. अपेक्षित पृष्ठभाग फिनिश ✓
- D. आवश्यक कटिंग स्पीड



**Q43 Part B (Machinist)**

व्हर्टिकल मिलिंग मशीनवर नवीन स्पिंडल हेड स्थापित करताना, विश्वसनीय कार्यक्षमता आणि दीर्घकालीन अचूकता सुनिश्चित करण्यासाठी सर्वात महत्वाची पायरी कोणती असेल?

- A. ट्रॅक्ल लिमिटसाठी टेबलचा लॉगिट्युडिनल स्टॉप अनुयोजीत करणे
- B. स्पिंडल हेडला मशीनच्या उभ्या अक्षाशी अचूकपणे संरेखित करणे ✓
- C. सर्व स्पिंडल हेड माउंटिंग बोल्ट्स एकसमानरित्या घट्ट करणे
- D. प्रतिष्ठापनानंतर स्पिंडल क्विल आणि मशीनच्या भागांना वंगण लावणे

**Q44 Part B (Machinist)**

मिलिंग मशीनवर एक अचूक गिअर टुथ प्रोफाइल कापायची आहे. या ऑपरेशनसाठी वर्कपीसचे अचूक विभाजन करण्यासाठी कोणते मिलिंग अटॅचमेंट निवडावे?

- A. डिवार्डिंग हेड अटॅचमेंट ✓
- B. व्हर्टिकल मिलिंग अटॅचमेंट
- C. स्लॉटिंग अटॅचमेंट
- D. रोटरी टेबल अटॅचमेंट

**Q45 Part B (Machinist)**

हार्ड्ड प्लेन कार्बन स्टीलचा डाय तयार करताना, मशिनिसटने हार्डनिंगपूर्वी एकसमान कण रचना सुनिश्चित करणे आणि अंतर्गत ताण कमी करणे आवश्यक आहे. हे साध्य करण्यासाठी उष्णता उपचारांचा कोणता क्रम पाळला पाहिजे?

- A. ॲनीलिंग नंतर क्वेंचिंग
- B. पूर्व नॉर्मलायझेशनशिवाय डायरेक्ट क्वेंचिंग
- C. नॉर्मलायझिंग नंतर क्वेंचिंग ✓
- D. स्फेरोइडाईजिंग नंतर टेम्परिंग

**Q46 Part B (Machinist)**

लांब सिलेंड्रिकल वर्कपीसला आधार देण्यासाठी V-ब्लॉक्सचा वापर अनेकदा जोडीने का केला जातो?

- A. कटींगचा वेग वाढवण्यासाठी
- B. वर्कपीसची जाडी मोजण्यासाठी
- C. संतुलित आधार आणि संरेखन प्रदान करण्यासाठी ✓
- D. फिक्स्चर्सचा खर्च कमी करण्यासाठी

**Q47 Part B (Machinist)**

जर एखाद्या कामगाराला एखादे टुल लगेच सापडत नसेल, तर फाइव्ह S च्या कोणत्या तत्वाचे पालन होत नसण्याची शक्यता आहे?

- A. Set in order (क्रमाने मांडणे) ✓
- B. Sort (पृथक करणे)
- C. Standardize (मानकीकरण करणे)
- D. Shine (लखलखीत करणे)

**Q48 Part B (Machinist)**

जर स्पिंडलचा वेग दुप्पट केला आणि व्हीलचा व्यास तोच ठेवला, तर ग्राइंडिंगमधील कटिंग वेगावर काय परिणाम होतो?

- A. कटिंगची गती दुप्पट होईल ✓
- B. कटिंगची गती अर्ध्यावर येईल
- C. कटिंगची गती चौपट होईल
- D. कटिंगची गती तशीच राहील

**Q49 Part B (Machinist)**

धातूच्या उष्णता प्रक्रियेचा मुख्य उद्देश काय आहे?

- A. यांत्रिक गुणधर्म सुधारणे ✓
- B. धातूचे वजन वाढवणे
- C. धातूची किंमत कमी करणे
- D. धातूचा रंग बदलणे

**Q50 Part B (Machinist)**

रॅम प्रकारच्या स्लॉटरमध्ये, कॉलमचे मुख्य कार्य काय आहे?

- A. प्रत्यागामी गती प्रदान करण्यासाठी
- B. टूल फिरवण्यासाठी
- C. स्लॉट कापण्यासाठी
- D. रॅम आणि टेबलला आधार देण्यासाठी ✓

**Q51 Part B (Machinist)**

CNC VMC ऑपरेशन्समध्ये ॲब्सोल्युट प्रोग्रामिंग वापरण्याचा खालीलपैकी कोणता थेट फायदा असतो?

- A. लहान प्रोग्राम
- B. स्पिंडलचा अधिक वेग
- C. कमी सेटअप वेळ
- D. त्रुटी शोधणे अधिक सोपे होते ✓



**Q52 Part B (Machinist)**

जर एखाद्या ड्रॉइंगमध्ये असमान लेग लांबीचा फिलेट वेल्ड निर्दिष्ट केला असेल, तर वेल्डरने फॅब्रिकेशन दरम्यान काय सुनिश्चित केले पाहिजे?

- A. ड्रॉइंगमधील मार्गदर्शक तत्वांचा विचार न करता, दोन्ही बाजूंचे माप समान ठेवून वेल्ड फॅब्रिकेट करणे
- B. आवश्यक असलेल्या दोन्ही बाजूंच्या मापांकडे दुर्लक्ष करणे आणि संपूर्ण लक्ष वेल्ड थ्रोटर केंद्रित करणे
- C. दोन्ही बाजूंची लांबी निर्दिष्ट लांबीशी जुळवून एक फिनिश केलेले फिलेट वेल्ड तयार करणे ☒
- D. निर्दिष्ट फिलेट वेल्डएवजी मानक बट जॉइंट कॉन्फ्युगरेशन वापरणे

**Q53 Part B (Machinist)**

टेलर टर्निंगसाठी टेलस्टॉक ऑफसेट पद्धत वापरताना, वर्कपीसच्या जोडणीबाबत (Workpiece setup) कोणती एक मुख्य मर्यादा येते?

- A. यासाठी टर्निंग ऑपरेशन प्रक्रियेदरम्यान रॅपिड फीड वापरणे आवश्यक असते.
- B. यासाठी वर्कपीस पूर्णपणे (दोन) सेंटर्सच्या दरम्यान पकडणे आवश्यक असते ☒
- C. यासाठी वर्कपीस बसवण्यासाठी एक विशेष चक वापरावा लागतो
- D. यासाठी सेटअप करताना कंपाऊंड रेस्ट फिरवण्याची आवश्यकता असते.

**Q54 Part B (Machinist)**

खालीलपैकी कोणते विधान उष्णता उपचारातील अॅनीलिंग (annealing) आणि नॉर्मलायझिंग (normalizing) यांमधील मुख्य फरक उत्तम प्रकारे स्पष्ट करते?

- A. अॅनीलिंगमध्ये धातू भट्टीत हळूहळू थंड केला जातो, तर नॉर्मलायझिंगमध्ये धातू हवेत थंड केला जातो. ☒
- B. अॅनीलिंगमुळे माइल्ड स्टील कठीण होते, तर नॉर्मलायझिंगमुळे स्टेनलेस स्टील मऊ होते.
- C. अॅनीलिंगमध्ये वॉटर क्वेंचिंगचा वापर केला जातो, तर नॉर्मलायझिंगमध्ये ऑइल क्वेंचिंगचा वापर केला जातो.
- D. वेल्डिंगनंतर अॅनीलिंगचा वापर केला जातो, तर वेल्डिंगपूर्वी नॉर्मलायझिंगचा वापर केला जातो.

**Q55 Part B (Machinist)**

एका CNC मशिनला लिनियर इंटरपोलेशन (Linear Interpolation) चा वापर करून टूल बिंदू X (10, 20) कडून बिंदू Y (50, 60) कडे नेण्यासाठी प्रोग्राम केले आहे. तर या दोन बिंदूंच्या दरम्यान टूलच्या मार्गाचे स्वरूप कसे असेल?

- A. टूल टप्प्याटप्प्याने हालचाल करेल, आधी X-अक्षाच्या दिशेने आणि नंतर Y-अक्षाच्या दिशेने जाईल.
- B. टूल बिंदू X पासून बिंदू Y पर्यंत एका आर्क ट्रॅजेक्टरीवरून जाईल.
- C. टूल बिंदू X आणि बिंदू Y यांना जोडणाऱ्या सरळ रेषेतील मार्गाने जाईल. ☒
- D. टूल या दोन बिंदूंच्या दरम्यान वक्र मार्गाने जाईल.

**Q56 Part B (Machinist)**

3:4::6:8 हे गुणोत्तर दिले असेल तर, कोणती (गणिती) क्रिया प्रमाणाची पडताळणी करते?

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

**Q57 Part B (Machinist)**

बहु-बिंदू कटिंग टूलचे (multi-point cutting tools) प्रमुख वैशिष्ट्य काय आहे?

- A. एंड कटिंग क्रियेसाठी वापरले जाते
- B. एकापेक्षा जास्त कटिंग एज असणे ☒
- C. एकच कटिंग एज असणे
- D. साइड कटिंग क्रियेसाठी वापरले जाते

**Q58 Part B (Machinist)**

CNC लेथच्या सेटअपदरम्यान, स्पिंडल स्पीड ओव्हरराइड 50% वर सेट केला जातो. यामुळे ऑपरेटरला काय फायदा होतो?

- A. हे आपोआपच त्या भागाला अंतिम लांबीपर्यंत पूर्ण करते.
- B. ते कामासाठी योग्य साधनांचा संच निवडते.
- C. हे रफिंग ऑपरेशनसाठी फीड रेट निश्चित करते.
- D. त्यामुळे ट्रायल कटिंग दरम्यान अधिक सुरक्षित निरीक्षण करता येते. ☒



**Q59 Part B (Machinist)**

प्लेट कॅमच्या गतीची गणना करताना, कोणत्याही दिलेल्या कॅम रोटेशन कोनावर अनुगामीचे विस्थापन निश्चित करण्यासाठी कोणता पॅरामीटर (प्राचल) आवश्यक आहे?

- A. कॅमशाफ्टच्या केंद्रापासून एका विशिष्ट कोनातील कॅम प्रोफाइलपर्यंतचे अंतर ✓
- B. कॅम यंत्रणेत वापरल्या जाणाऱ्या अनुगामीच्या (follower) टोकाची कठीणता
- C. ज्या स्पिंडलवर कॅम जोडलेला आहे त्याचे परिभ्रमण
- D. प्लेट कॅमच्या (plate cam) निर्मितीसाठी वापरले जाणारे साहित्य

**Q60 Part B (Machinist)**

एक मशिनिसट 200 mm लांबीचा शाफ्ट 40 फेऱ्या प्रति मिनिट या वेगाने आणि 2 mm प्रति फेरीच्या फीडने ग्राइंडिंग करत आहे. एका पाससाठी आवश्यक असणारा मशिनिंग वेळ किती असेल?

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

**Q61 Part B (Machinist)**

श्रेड मोजमापाच्या ध्री-वायर पद्धतीत, श्रेडच्या पिचनुसार वायर्सची निवड केली जाते. गणनेद्वारे निश्चित केलेल्या आकारापेक्षा मोठ्या आकाराच्या वायर्स वापरल्यास काय परिणाम होऊ शकतो?

- A. संपर्कचे क्षेत्रफळ वाढल्यामुळे मोजमाप अधिक अचूक असेल.
- B. वायर्स अधिक घट्ट फिट व चांगले परिणाम देतील.
- C. वायर्स पिच डायमीटर ऐवजी रूट डायमीटर मोजतील.
- D. वायर्स योग्यरित्या बसणार नाहीत, ज्यामुळे अचूक मोजमाप होणार नाही. ✓

**Q62 Part B (Machinist)**

उत्पादनाच्या (Manufacturing) संदर्भात 'डाउनटाईम' (Downtime) या संज्ञेची सर्वोत्तम व्याख्या खालीलपैकी कोणती आहे?

- A. असा कालावधी ज्या दरम्यान मशिनस उत्पादनात नसतात (मशिनसचे कार्य बंद असते) ✓
- B. असा कालावधी ज्या दरम्यान मशिनस जास्तीत जास्त आउटपुट देतात
- C. असा कालावधी ज्या दरम्यान ऑपरेटर नियोजित ब्रेक घेतात
- D. असा कालावधी ज्या दरम्यान नियमित मॅटेनन्स केले जाते

**Q63 Part B (Machinist)**

त्रिकोणी फाईलसाठी कोणते ॲप्लिकेशन सर्वात योग्य आहे?

- A. छिद्र पाडणे (Boring holes)
- B. करवतीचे दाते (saw teeth) धारदार करणे ✓
- C. श्रेड पाडणे
- D. सपाट पृष्ठभाग पॉलिश करणे

**Q64 Part B (Machinist)**

एका यंत्राची मूळ किंमत 100,000, भंगार मूल्य 10,000 आणि एकूण कामाचे तास 10,000 आहेत, तर त्या यंत्राचा ताशी घसारा किती असेल?

- A. 9 ✓
- B. 10
- C. 11
- D. 12

**Q65 Part B (Machinist)**

स्प्लॅश ल्युब्रिकेशन प्रणालीमध्ये कोणत्या स्थितीमुळे वंगण असमान होण्याची सर्वाधिक शक्यता असते?

- A. रिंग ऑइलरचे तेलाच्या पातळीशी अयोग्य संरेखन ✓
- B. सुरळीत प्रवाहासाठी तेलाची योग्य विष्यंदिता राखणे
- C. वंगण प्रणालीसाठीच्या रिझर्व्हायरमध्ये स्वच्छ तेलाचा वापर करणे
- D. तेलाच्या वितरणासाठी शाफ्टचे योग्य परिवलन राखणे

**Q66 Part B (Machinist)**

इंटरनल कॉर्नर फाइलिंग करण्यासाठी कोणती फाइल सर्वात योग्य आहे?

- A. ट्रायँगुलर फाइल ✓
- B. फ्लॅट फाइल
- C. राउंड फाइल
- D. स्क्वेअर फाइल

**Q67 Part B (Machinist)**

10 न्यूटन बलामुळे एक वस्तू 2 मीटर विस्थापित होते, तर झालेले कार्य किती असेल?

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



**Q68 Part B (Machinist)**

पायलटेड काउंटरबोर (piloted counterbore) आणि काउंटरसिंक टूल्स (countersink tools) ची तुलना करताना, कोणते विधान बरोबर आहे?

- A. पायलटेड काउंटरबोरमुळे शंकूच्या आकाराची छिद्रे तयार होतात, तर काउंटरसिंकमुळे फ्लॅट बॉटम असलेली छिद्रे तयार होतात.
- B. पायलटेड काउंटरबोरमुळे फ्लॅट बॉटम असलेली छिद्रे तयार होतात, तर काउंटरसिंकमुळे शंकूच्या आकाराची छिद्रे तयार होतात. ✓
- C. पायलटेड काउंटरबोर्स आणि काउंटरसिंक हे दोन्ही केवळ निमुळती छिद्र (tapered holes) तयार करतात.
- D. पायलटेड काउंटरबोर्स आणि काउंटरसिंक हे दोन्ही केवळ थू-होल (through-holes) तयार करतात

**Q69 Part B (Machinist)**

पायलटेड काउंटरबोर (piloted counterbore) मधील पायलटचा व्यास (pilot diameter) कोणत्या वैशिष्ट्याशी जुळण्यासाठी डिझाइन केलेला असतो?

- A. फास्टनर हेडचा व्यास
- B. त्यातील छिद्राचा व्यास ✓
- C. काउंटरबोरची लांबी
- D. शँकचा व्यास

**Q70 Part B (Machinist)**

सेटअप दरम्यान CNC VMC कन्सोलमध्ये वर्कपीस ऑफसेट डेटा एंटर करण्याचा मुख्य उद्देश काय असतो?

- A. मशिनिंग प्रक्रियेच्या कार्यासाठी स्पिंडलचा वेग (Spindle speed) अँडजस्ट करणे
- B. मशिनिंग प्रक्रियेसाठी सद्य टूलच्या लांबीचे मूल्य (Tool length value) सेट करणे
- C. मशिनिंग प्रक्रियेदरम्यान कुलंटच्या प्रवाहाचा दर कॅलिब्रेट करणे
- D. मशिनिंग प्रक्रियेसाठी वर्कपीसच्या आरंभबिंदूचे स्थान निश्चित करणे ✓

**Q71 Part B (Machinist)**

भारतीय मानक ब्युरोच्या (BIS) मार्गदर्शक तत्वांनुसार, मोठ्या प्रमाणावरील उत्पादनात अदलाबदलक्षमता का महत्त्वाची आहे?

- A. हे सुनिश्चित करते की सर्व भाग शून्य सहनशीलतेसह बनवले आहेत
- B. हे अतिरिक्त बदलांशिवाय भाग बदलण्याची परवानगी देते ✓
- C. हे प्रत्येक उत्पादित भागामध्ये शून्य दोषांची हमी देते
- D. हे सुनिश्चित करते की सर्व भाग एकसारख्या सामग्रीपासून बनवले आहेत

**Q72 Part B (Machinist)**

CNC लेथ रफिंग ऑपरेशनदरम्यान, टूलची अत्यधिक झीज आणि असमान स्टॉक रिमूव्हल दिसून येते. मशीनिंगमधील सुसंगतता आणि टूलचे आयुष्य सुधारण्यासाठी कोणते समायोजन उपयुक्त ठरेल?

- A. तीक्ष्ण काठासाठी टूल नोजची त्रिज्या बदलणे
- B. ऑपरेशन दरम्यान कूलंटचा प्रवाह लागू करणे
- C. कटिंगदरम्यान स्पिंडलचा वेग वाढवणे
- D. कटिंग दरम्यान फीड आणि डेप्य समायोजित करणे ✓

**Q73 Part B (Machinist)**

एक मशिनिसट मिलिंग मशीनमध्ये सॅडल (saddle) चा वापर करून टेबलची उभी उंची समायोजित करण्याचा प्रयत्न करत आहे. तर त्याच्याकडून कोणती चूक होत आहे?

- A. सॅडल वर्कटेबलला आधार देत नाही.
- B. सॅडल कॉलमला जोडलेले असते.
- C. सॅडल स्पिंडलचा वेग नियंत्रित करते.
- D. सॅडलमुळे उभी हालचाल होत नाही. ✓

**Q74 Part B (Machinist)**

ग्राइंडिंग प्रक्रियेमध्ये वंगणाचे मुख्य कार्य खालीलपैकी कोणते आहे?

- A. कार्यक्षेत्रातून धातूचे चिप्स काढून टाकणे
- B. वर्कपीसला अतिरिक्त कूलंटचा पुरवठा करणे
- C. ग्राइंडिंग व्हीलचा फिरण्याचा वेग वाढवणे
- D. टूल आणि वर्कपीस यांच्यातील घर्षण कमी करणे ✓

**Q75 Part B (Machinist)**

लुब्रिकेशन मॅनेजमेंटच्या संदर्भात कलर कोडचा मुख्य उद्देश काय असतो?

- A. यंत्राचे कार्य अधिक चांगले करण्यासाठी विविध लुब्रिकंट्सचे मिश्रण करणे
- B. लुब्रिकंटची विष्यंदिता (viscosity) आणि कार्यप्रदर्शन वैशिष्ट्ये मोजणे
- C. मॅटेनन्स वेळापत्रकानुसार उपकरणांचे वर्गीकरण करणे
- D. लुब्रिकंट ओळखणे आणि त्यांना वापराच्या ठिकाणांशी जुळवणे ✓

