

Fitter sem 1

Test - 1

Marks 50

I.T.I Panthawada

Prepaid by :- P.N.Parmar

1. मैकेनिक मशीन टूल व्यक्ति निम्न में से ट्रेड से जुड़ा रहता है

- MMTM
- CMTM
- TMMM
- MTMM

2. रिन्युवेबल बुशिंग को लोकेट करने के लिए निम्न में से बुशिंग का प्रयोग किया जाता है :

- प्रैस फिट बुशिंग
- लाइन बुशिंग
- स्पेशल बुशिंग
- नर्लड बुशिंग

3. टिन (Tin) का गलनांक है।

- 230°C
- 1280°C
- 1350°C
- 1500°C

4. वर्नियर प्रोट्रेक्टर की एक्युरेसी निम्न होती है।

- आयताकार
- सिलेण्डीकल
- गोलाकार
- इनमें से कोई नहीं

5. बाहरी माइक्रोमीटर का अल्पतमांक निम्न में से है।

- 0.02 मि.मी.
- 0.01 मि.मी.
- 0.03 मि.मी.
- 0.05 मि.मी.

6. निम्न में से किस तापक्रम पर लोहा पिघलने लगता है?

- 1300°-1350°C
- 1000°-1100°C
- 1100°-1200°C
- 1200°-1250°C

7. सॉफ्ट स्टील की लैपिंग करते समय किस एब्रेसिव का प्रयोग किया जाता है

- डायमण्ड
- एल्युमीनियम ऑक्साइड
- A व B दोनों
- इनमें से कोई नहीं

8. जब क्लच एंगेज हो तो एयचर क्लच में लगातार सुरक्षा के लिए निम्न में से प्रयोग किया जाता है:

- गैस दबाव
- हवा दबाव
- तेल दबाव
- पानी दबाव

9. वर्नियर डेपथ गेज की अल्पतम माप क्या होती है?

- 0.01 मिमी
- 0.02 मिमी
- 0.02"
- इनमें से कोई नहीं

10. रबर होज का कार्य निम्न में से है :

- फ्लैश बैक और बैक फायर से बचने के लिए(
- गैस नियंत्रकों से ब्लो पाईप तक गैस ले जाने का कार्य रबर होल का है: होज मजबूत कैनवास रबर के बने होते हैं
- B व C

11. एक्सटर्नल थ्रेड को चैक करने के लिए निम्न में से माध्यम उपयोग किया जाता है।

- स्कू धेड प्लग गेज
- स्कू थ्रेड कैलीपर गेज
- स्कू पिच गेज
- उपरोक्त सभी

12. लचीले व्हील निम्न में से किस के बने होते हैं:

- नर्म बाँड
- लकड़ी, कपड़ा
- नर्म एब्रेसिव
- एडेसिव

13. किसी भी प्लेट पर कॉर्किंग तथा फुलरिंग करने के लिए प्लेट के सिरों को निम्न में से डिग्री तक बैवल किया जाता है:

- 80° से 85°
- 70° से 75°
- 85° से 90°
- 81° से 95

14. पोलिशिंग व बफिंग कंपाउंड की श्रेणियाँ निम्न में से है:

- तीन
- पाँच
- दो
- एक

15. एक माइक्रोन का मान कितना होता है –

- 0.001 मि. मी.
- 0.00001 मि. मी.
- 0.00001 मि. मी.
- उपरोक्त सभी

16. निम्न में से कौन-सा कथन सही है?

- चलती मशीन के गियर बदलने चाहिए।
- जॉब पर किसी भी प्रकार का कटिंग टूल प्रयोग कर लेना चाहिए।
- हैक्सों में ब्लेड ढीला होना चाहिए।
- मशीन की टेबल पर हैमरिंग नहीं करनी चाहिए

17. पॉकेट की संख्या में अंतर को निम्न में से कहते हैं।

- डिफेशियल
- क्रोबार
- शेकल
- फोर्क

18. लेथ मशीन के आधार पथों को निम्न विधि द्वारा उच्च रूप से परिकृत किया जाता है :

- चिपिंग
- रेतना
- अपघर्षण
- टर्निंग

19. निम्न में से खराद मशीन की कार्यप्रणाली है

- कर्तन औजार घुमते हुए धातु को काटना
- किसी औजार को घर्षण करके धातु को काटना
- कर्तन औजार को पकड़कर एवं उसे घूर्णन दिशा में फीड देने के लिए।
- गेज के प्रयोग से जॉब को मापना

20. एल्युमीनियम DKS निम्न में से अयस्क से बनाया जाता है:

- बॉक्साइट
- लोहा अयस्क
- कॉपर पाइराइट
- कोई नहीं

21. कास्ट आयरन या कास्ट स्टील के द्वारा कास्टिंग करके बनाया गया उपकरण है।

- सिण्डासी
- हैमर
- छेनी
- स्वेज ब्लॉक

22. लेथ मशीन के कर्तन औजार सामग्री में निम्न में से गुण होने चाहिए: -

- शीत कठोरता
- चीमड़पन
- गरम कठोरता
- उपरोक्त सभी

23. बाहरी माप मापने के लिए निम्न में से कैलीपर का प्रयोग किया जाता

- आऊट साइड कैलीपर
- इनसाइड कैलीपर
- जैनी कैलीपर
- माइक्रोमीटर

24. बैच वाइस निम्न में से धातु की बनाई जाती है :

- ढलवां लोहा
- उच्च कार्बन इस्पात
- स्प्रिंग इस्पात
- हाई कार्बन स्टील

25. समान्तर या टेपर बेलनाकार जॉब को निम्न प्रकार के ग्राइंडर द्वारा ग्राइंड किया जाता है:

- सिलैण्डीकल
- फ्लैक्सिबल
- पैडेस्टल
- सैन्टर लैस