# VSSC Exam 16th and 17th Sept 2026

| | |
|---|---|
| Participant ID | |
| Participant Name | |
| Test Center Name | |
| Test Date | 16/09/2026 |
| Test Time | 4:30 PM - 6:00 PM |
| Subject | 1533 Technician B Turner |

Section : **Technical Domain**

**Q.1** **2.4 m की एक इस्पात छड़ को 0.3 m के टुकड़ों में काटा जाता है। इस प्रकार प्राप्त टुकड़ों की संख्या ज्ञात कीजिए।**

**Ans**
- ✗ A. 10
- ✗ B. 9
- ✗ C. 7
- ✓ D. 8

Question ID : **4410092254301**
Option 1 ID : **4410098868289**
Option 2 ID : **4410098868288**
Option 3 ID : **4410098868287**
Option 4 ID : **4410098868286**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

**Q.2** **What is a key feature of a solid die compared to other die?**

**Ans**
- ✗ A. Solid die can be adjusted for diameter
- ✓ B. Solid die has a fixed thread size
- ✗ C. Solid die is used for internal threading
- ✗ D. Solid die has removable inserts

Question ID : **4410092254821**
Option 1 ID : **4410098870298**
Option 2 ID : **4410098870299**
Option 3 ID : **4410098870300**
Option 4 ID : **4410098870301**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

ITISarkariJob.com
26153317090005

**Q.3** **When selecting a boring bar holder, which industry standard should be checked to ensure compatibility with the lathe machine?**

Ans

✗ A. Length of cutting tool only

✓ B. Shank size and mounting type

✗ C. Material hardness only

✗ D. Electrical rating of the holder

Question ID : **4410092254784**
Option 1 ID : **4410098870151**
Option 2 ID : **4410098870150**
Option 3 ID : **4410098870153**
Option 4 ID : **4410098870152**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

**Q.4** **CNC टर्निंग के दौरान, एक मशीनिस्ट को एक ऐसा टूलपाथ बनाना होगा, जो वर्कपीस के सिरा फलक पर एक वृत्ताकार प्रोफ़ाइल का अनुसरण करे। इस समोच्च को प्राप्त करने के लिए CNC प्रोग्राम में किस अंतर्वेशन प्रक्रिया का उपयोग किया जाना चाहिए?**

Ans

✗ A. रैखिक अंतर्वेशन मोड (Linear interpolation mode)

✓ B. वृत्तीय अंतर्वेशन मोड (Circular interpolation mode)

✗ C. स्प्लाइन अंतर्वेशन मोड (Spline interpolation mode)

✗ D. वृद्धिशील अंतर्वेशन मोड (Incremental interpolation mode)

Question ID : **4410092254763**
Option 1 ID : **4410098870066**
Option 2 ID : **4410098870067**
Option 3 ID : **4410098870068**
Option 4 ID : **4410098870069**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

**Q.5** **सममितीय प्रक्षेप में सदैव ऊर्ध्वाधर रूप से खींचे जाने वाला अक्ष कौन-सा है?**

Ans

✗ A. बिंदु

✗ B. X-अक्ष

✓ C. Y-अक्ष

✗ D. Z-अक्ष

Question ID : **4410091292062**
Option 1 ID : **4410095100335**
Option 2 ID : **4410095100332**
Option 3 ID : **4410095100333**
Option 4 ID : **4410095100334**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

ITISarkariJob.com

**Q.6 उचित रूप से डिजाइन किए गए एक तन्य इंजीनियरिंग घटक के लिए कौन-सा संबंध हमेशा संतुष्ट होता है?**

Ans
- ✗ A. कार्यकारी प्रतिबल, सदैव पराभव प्रतिबल से अधिक लेकिन चरम तनन प्रतिबल से कम रहता है
- ✓ B. पूरी सेवा अवधि के दौरान कार्यकारी प्रतिबल, पराभव प्रतिबल और चरम तनन प्रतिबल से कम रहता है
- ✗ C. सामान्य प्रचालन स्थितियों में कार्यकारी प्रतिबल, पूरी तरह से चरम तनन प्रतिबल से अधिक रहता है
- ✗ D. सामान्य प्रचालन स्थितियों में कार्यकारी प्रतिबल, पूरी तरह से चरम तनन प्रतिबल के समान रहता है

Question ID : **4410092254269**
Option 1 ID : **4410098868159**
Option 2 ID : **4410098868158**
Option 3 ID : **4410098868161**
Option 4 ID : **4410098868160**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

**Q.7 In the flood coolant method used during turning operations, what is the main function of the coolant as it is applied to the workpiece?**

Ans
- ✗ A. To prevent tool vibration during cutting
- ✗ B. To increase the hardness of the workpiece material
- ✗ C. To increase the speed of the spindle
- ✓ D. To remove heat and lubricate the cutting area

Question ID : **4410092253988**
Option 1 ID : **4410098867012**
Option 2 ID : **4410098867013**
Option 3 ID : **4410098867010**
Option 4 ID : **4410098867011**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

**Q.8 Which primary advantage does the mist coolant method have over the flood coolant method?**

Ans
- ✗ A. Ensures the highest possible lubrication for deep hole drilling
- ✓ B. Offers better visibility of the cutting zone and clean operation
- ✗ C. Provides superior workpiece cooling during heavy material removal
- ✗ D. Eliminates the need for any ventilation since no vapor forms

Question ID : **4410092253990**
Option 1 ID : **4410098867019**
Option 2 ID : **4410098867020**
Option 3 ID : **4410098867018**
Option 4 ID : **4410098867021**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

ITISarkariJob.com

Q.9 ड्रिलिंग कार्य में, पायलट ड्रिल का उपयोग किस लिए किया जाता है?

Ans ✔ A. बड़े छिद्र का मार्गदर्शन करने के लिए

✘ B. केवल छिद्रों के माध्यम से ड्रिल करने के लिए

✘ C. एक छोटे छिद्र को बड़ा करने के लिए

✘ D. छिद्र को निर्धारित साइज़ तक परिष्कृत करने के लिए

Question ID : **4410091436509**
Option 1 ID : **4410095674619**
Option 2 ID : **4410095674621**
Option 3 ID : **4410095674618**
Option 4 ID : **4410095674620**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

Q.10 निम्नलिखित में से कौन-सा सिद्धांत, साम्यावस्था की स्थिति में सभी उत्तोलकों के प्रचालनों को नियंत्रित करता है?

Ans ✘ A. आलंब के परितः प्रयुक्त बलों और प्रतिरोधी बलों की समानता, प्रचालन के दौरान घूर्णी साम्यावस्था बनाए रखती है

✘ B. आलंब के परितः वेग अनुपात और दक्षता की समानता, प्रचालन के दौरान घूर्णी साम्यावस्था बनाए रखती है

✘ C. आलंब के परितः यांत्रिक लाभ और दक्षता की समानता, प्रचालन के दौरान घूर्णी साम्यावस्था बनाए रखती है

✔ D. आलंब के परितः ओर दक्षिणावर्त और वामावर्त आघूर्णों की समानता, प्रचालन के दौरान घूर्णी साम्यावस्था बनाए रखती है

Question ID : **4410092254276**
Option 1 ID : **4410098868187**
Option 2 ID : **4410098868189**
Option 3 ID : **4410098868188**
Option 4 ID : **4410098868186**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.11 The main cutting edge of a single-point cutting tool is formed by the intersection of:

Ans ✘ A. Flank and shank

✘ B. Face and base of the tool

✘ C. Side flank and end flank surfaces

✔ D. Face and flank surface

Question ID : **4410091450443**
Option 1 ID : **4410095730272**
Option 2 ID : **4410095730271**
Option 3 ID : **4410095730273**
Option 4 ID : **4410095730270**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

ITISarkariJob.com

**Q.12 मशीन टूल्स में मोर्स टेपर (Morse taper) का मुख्य उद्देश्य क्या है?**

Ans
✔ A. कर्तन औजार (cutting tool) को स्पिंडल में सुरक्षित रूप से पकड़ना
✘ B. वर्कपीस को चक (chuck) में यथार्थ रूप से संरेखित करना
✘ C. स्पिंडल (spindle) का व्यास मापना
✘ D. स्पिंडल को स्नेहन (lubrication) प्रदान करना

Question ID : **4410092254829**
Option 1 ID : **4410098870330**
Option 2 ID : **4410098870332**
Option 3 ID : **4410098870333**
Option 4 ID : **4410098870331**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

**Q.13 निम्नलिखित में से किस ब्लॉक को सामान्यत: मुक्त-हस्त चित्रण (freehand sketching) में दर्शाया जाता है?**

Ans
✘ A. गोला
✘ B. पिरामिड
✔ C. घन
✘ D. शंकु

Question ID : **4410091345084**
Option 1 ID : **4410095313025**
Option 2 ID : **4410095313027**
Option 3 ID : **4410095313024**
Option 4 ID : **4410095313026**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

**Q.14 An engineering workshop needs to produce 500 identical precision shafts with tight tolerances and minimal operator intervention. Which machine type is most suitable for this requirement?**

Ans
✘ A. Capstan lathe
✘ B. Manual lathe
✘ C. Turret lathe
✔ D. CNC lathe

Question ID : **4410092254732**
Option 1 ID : **4410098869943**
Option 2 ID : **4410098869942**
Option 3 ID : **4410098869945**
Option 4 ID : **4410098869944**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

ITISarkariJob.com

Q.15 **मशीनन के दौरान टूल होल्डर का कौन-सा भाग, इंसर्ट को प्रत्यक्ष रूप से आलंब प्रदान करता है?**

Ans
- ✗ A. स्पिंडल (Spindle)
- ✗ B. कूलेंट नोजल (Coolant nozzle)
- ✔ C. सीट पॉकेट (Seat pocket)
- ✗ D. एडजस्टिंग नॉब (Adjusting knob)

Question ID : **4410092254785**
Option 1 ID : **4410098870157**
Option 2 ID : **4410098870156**
Option 3 ID : **4410098870155**
Option 4 ID : **4410098870154**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.16 **A T-square is mostly used for:**

Ans
- ✗ A. Freehand sketching
- ✗ B. Scaling
- ✗ C. Measuring angles
- ✔ D. Drawing parallel lines

Question ID : **4410091300653**
Option 1 ID : **4410095134940**
Option 2 ID : **4410095134943**
Option 3 ID : **4410095134942**
Option 4 ID : **4410095134941**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

Q.17 **एक CNC ऑपरेटर देखता है कि साइकिल स्टार्ट बटन दबाने के बाद, मशीन केवल एक कमांड पूरा करती है और फिर रुक जाती है और अगले इनपुट का इंतजार करती है। प्रोग्राम एक्ज़ीक्यूशन (program execution) मोड के आधार पर, इस व्यवहार का सबसे संभावित कारण क्या है?**

Ans
- ✗ A. मशीन ड्राई-रन मोड (dry-run mode) में है, कटिंग के बिना प्रोग्राम को पूरी तरह से रन कर रही है।
- ✔ B. मशीन सिंगल-ब्लॉक मोड (single-block mode) में सेट है, जिसमें प्रत्येक ब्लॉक के लिए मैन्युअल इनपुट की आवश्यकता होती है।
- ✗ C. मशीन एडिट मोड में है, रन होने से पूर्व प्रोग्राम मॉडिफिकेशन (modification) की प्रतीक्षा कर रही है।
- ✗ D. मशीन निरंतर मोड (continuous mode) पर सेट है और बिना रुके सभी ब्लॉकों को एग्जीक्यूट कर रही है।

Question ID : **4410092254773**
Option 1 ID : **4410098870109**
Option 2 ID : **4410098870107**
Option 3 ID : **4410098870108**
Option 4 ID : **4410098870106**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

ITISarkariJob.com

Q.18 दो प्रतिच्छेदी सरल रेखाएं सदैव शीर्षाभिमुख कोण बनाती हैं, जो ________।

Ans

A. पूरक होते हैं क्योंकि प्रतिच्छेदी रेखाओं द्वारा निर्मित सम्मुख कोणों में सदैव सर्वसम कोणीय परिमाण होता है

B. संयुग्मी होते हैं क्योंकि प्रतिच्छेदी रेखाओं द्वारा निर्मित सम्मुख कोणों में सदैव सर्वसम कोणीय परिमाण होता है

C. संपूरक होते हैं क्योंकि प्रतिच्छेदी रेखाओं द्वारा निर्मित सम्मुख कोणों में सदैव सर्वसम कोणीय परिमाण होता है

✔ D. बराबर होते हैं क्योंकि प्रतिच्छेदी रेखाओं द्वारा निर्मित सम्मुख कोणों में सदैव सर्वसम कोणीय परिमाण होता है

Question ID : **4410092254253**
Option 1 ID : **4410098868095**
Option 2 ID : **4410098868097**
Option 3 ID : **4410098868096**
Option 4 ID : **4410098868094**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.19 **In internal turning operations, the boring bar is generally subjected to which type of dominant stress?**

Ans

✔ A. Bending stress

B. Tensile stress

C. Torsional stress

D. Compressive stress

Question ID : **4410091455145**
Option 1 ID : **4410095748875**
Option 2 ID : **4410095748873**
Option 3 ID : **4410095748876**
Option 4 ID : **4410095748874**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.20 **What is the relationship between dimensioning and manufacturing errors in engineering drawing?**

Ans

A. Poor dimensioning enhances material selection

B. Poor dimensioning speeds up production

✔ C. Poor dimensioning can increase errors

D. Poor dimensioning improves creativity

Question ID : **4410091551375**
Option 1 ID : **4410096127866**
Option 2 ID : **4410096127865**
Option 3 ID : **4410096127863**
Option 4 ID : **4410096127864**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

ITISarkariJob.com

Q.21 **पारंपरिक कार्यशाला पद्धति के अनुसार, जब अधिकतम शीतलन की तुलना में जंग से बचाव करना अधिक महत्वपूर्ण होता है, तो किस शीतलक को प्राथमिकता दी जाती है?**

Ans
- ✔ A. जंग लगने से रोकने के लिए तेल-आधारित शीतलक का चयन किया जाना चाहिए।
- ✘ B. जंग लगने से रोकने के लिए जल-आधारित शीतलक का चयन किया जाना चाहिए।
- ✘ C. जंग लगने से रोकने के लिए वायु शीतलन का चयन किया जाना चाहिए।
- ✘ D. जंग लगने से रोकने के लिए सिंथेटिक शीतलक का चयन किया जाना चाहिए।

Question ID : **4410092253982**
Option 1 ID : **4410098866986**
Option 2 ID : **4410098866987**
Option 3 ID : **4410098866988**
Option 4 ID : **4410098866989**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

Q.22 **एक मशीनिस्ट को एक परिशुद्ध आंतरिक व्यास के साथ एक स्लीव को घुमाने की आवश्यकता है। यथार्थ केन्द्रण और सपोर्ट के लिए किस खराद (lathe) उपसाधन का उपयोग किया जाना चाहिए?**

Ans
- ✘ A. स्लीव को सपोर्ट देने वाला एक स्थिर टेक (steady rest)
- ✘ B. स्लीव को बाह्य रूप से पकड़ने वाला थ्री-जॉ चक (three-jaw chuck)
- ✘ C. क्लैंप वाला एक फेसप्लेट (faceplate)
- ✔ D. स्लीव के माध्यम से फिट किया गया एक प्लेन मैंड्रेल (plain mandrel)

Question ID : **4410092253971**
Option 1 ID : **4410098866945**
Option 2 ID : **4410098866942**
Option 3 ID : **4410098866944**
Option 4 ID : **4410098866943**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

Q.23 **When using a die to cut external threads on a cylindrical rod, what is the primary purpose of backing off the die after each full turn?**

Ans
- ✔ A. To clear metal chips and prevent jamming
- ✘ B. To cool the die during operation
- ✘ C. To increase thread depth quickly
- ✘ D. To mark the starting point of threading

Question ID : **4410092254824**
Option 1 ID : **4410098870311**
Option 2 ID : **4410098870313**
Option 3 ID : **4410098870310**
Option 4 ID : **4410098870312**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

Q.24 निरीक्षण के लिए प्रति इकाई लंबाई टेपर (taper) रिकॉर्ड करने का मानक तरीका निम्नलिखित में से कौन-सा है?

Ans
- ✗ A. वर्कपीस के कुल भार को चिह्नित करना
- ✗ B. पूरे किए गए टेपरों की संख्या रिकॉर्ड करना
- ✗ C. टर्निंग के दौरान स्पिंडल की चाल बताना
- ✓ D. एक निश्चित लंबाई पर व्यास के अंतर को नोट करना

Question ID : **4410092254827**
Option 1 ID : **4410098870325**
Option 2 ID : **4410098870323**
Option 3 ID : **4410098870324**
Option 4 ID : **4410098870322**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

Q.25 कठोर सामग्रियों में चूड़ियां बनाते समय बॉटमिंग टैप (bottoming tap) की अपेक्षा टेपर टैप को क्यों प्राथमिकता दी जाती है?

Ans
- ✗ A. यह एक चिकना पृष्ठीय परिष्करण तैयार करता है
- ✓ B. यह धीरे-धीरे कर्तन बलों का वितरण करता है
- ✗ C. यह चिप्स को अधिक शीघ्रता से हटा देता है
- ✗ D. इसमें कम शीतलक की आवश्यकता होती है

Question ID : **4410092254805**
Option 1 ID : **4410098870237**
Option 2 ID : **4410098870236**
Option 3 ID : **4410098870235**
Option 4 ID : **4410098870234**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

Q.26 CNC टर्निंग ऑपरेशन के दौरान, ऑपरेटर को एक ऐसा पार्ट बनाना होता है जिसमें फेसिंग के बाद टूल को वर्कपीस से पीछे हटाना पड़ता है। यदि टूल वर्तमान में X20 Z0 पर है, तो वर्कपीस शोल्डर (workpiece shoulder) से संघट्ट से बचने के लिए किस अक्ष गतिशीलता (movement) को प्राथमिकता दी जानी चाहिए?

Ans
- ✓ A. Z-अक्ष को स्थानांतरित करने से पूर्व X-अक्ष को अधिक वैल्यू पर स्थानांतरित करें
- ✗ B. Z-अक्ष को स्थानांतरित करने से पूर्व X-अक्ष को कम वैल्यू पर स्थानांतरित करें
- ✗ C. X-अक्ष को स्थानांतरित करने से पूर्व Z-अक्ष को ऋणात्मक वैल्यू पर स्थानांतरित करें
- ✗ D. दोनों अक्षों को एक साथ होम पोजीशन की ओर स्थानांतरित करें

Question ID : **4410092254768**
Option 1 ID : **4410098870088**
Option 2 ID : **4410098870087**
Option 3 ID : **4410098870089**
Option 4 ID : **4410098870086**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

**Q.27** **खाँचा बनाने (grooving) की प्रक्रियाओं के दौरान खाँचे की चौड़ाई को प्रभावित करने वाला मुख्य कारक कौन-सा है?**

Ans
- ✗ A. फीड दर
- ✗ B. कट की गभीरता
- ✗ C. कर्तन चाल
- ✓ D. खाँचा औज़ार की चौड़ाई

Question ID : **4410091436478**
Option 1 ID : **4410095674480**
Option 2 ID : **4410095674478**
Option 3 ID : **4410095674481**
Option 4 ID : **4410095674479**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

**Q.28** **मृदु स्टील के वर्कपीस (mild steel workpiece) में छिद्र में टैपिंग करते समय, उद्योग मानकों के अनुसार ड्रिल किए गए छिद्र के साथ टैप के उचित संरेखण को बनाए रखने में विफल रहने का प्राथमिक परिणाम क्या है?**

Ans
- ✗ A. टैप प्रचालन के दौरान स्वचालित रूप से अपनी स्थिति को सही कर लेगा
- ✗ B. टैप को कर्तन के दौरान कम स्नेहन की आवश्यकता होगी
- ✓ C. चूड़ी गलत संरेखित होगी, जिसके परिणामस्वरूप असेंबली अनुचित फिट होगी
- ✗ D. संरेखण की परवाह किए बिना टैप किया गया छिद्र सदैव बड़ा होगा

Question ID : **4410092254813**
Option 1 ID : **4410098870269**
Option 2 ID : **4410098870267**
Option 3 ID : **4410098870266**
Option 4 ID : **4410098870268**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

**Q.29** **लेथ पर टेपर टर्निंग (taper turning) अटैचमेंट का उपयोग करते समय, वांछित टेपर कोण (taper angle) प्राप्त करने के लिए क्या सही प्रकार से सेट किया जाना चाहिए?**

Ans
- ✗ A. चक जॉ (chuck jaw) की स्थिति
- ✓ B. लेथ बेड (lathe bed) के सापेक्ष गाइड बार कोण (guide bar angle)
- ✗ C. प्रत्येक पास (pass) के लिए कट की गभीरता
- ✗ D. लेथ की स्पिंडल स्पीड (spindle speed)

Question ID : **4410092254833**
Option 1 ID : **4410098870347**
Option 2 ID : **4410098870349**
Option 3 ID : **4410098870346**
Option 4 ID : **4410098870348**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

ITISarkariJob.com

Q.30 वृत्त की दो त्रिज्याओं और अंतःखंडित चाप से परिबद्ध ज्यामितीय क्षेत्र को क्या कहते हैं?

Ans
- ✔ A. त्रिज्यखंड, क्योंकि इसकी सीमा ठीक दो त्रिज्याओं और एक वृत्तीय चाप से मिलकर बनती है
- ✘ B. व्यास, क्योंकि इसकी सीमा ठीक दो त्रिज्याओं और एक वृत्तीय चाप से मिलकर बनती है
- ✘ C. खंड, क्योंकि इसकी सीमा ठीक दो त्रिज्याओं और एक वृत्तीय चाप से मिलकर बनती है
- ✘ D. जीवा, क्योंकि इसकी सीमा ठीक दो त्रिज्याओं और एक वृत्तीय चाप से मिलकर बनती है

Question ID : **4410092254254**
Option 1 ID : **4410098868098**
Option 2 ID : **4410098868101**
Option 3 ID : **4410098868099**
Option 4 ID : **4410098868100**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.31 CNC इंक्रीमेंटल प्रोग्राम (incremental program) में, यदि टूल X40 Z25 पर है और X-12 Z-5 का मूव निष्पादित किया जाता है, तो नए टूल निर्देशांक (tool coordinates) क्या होंगे?

Ans
- ✘ A. X52 Z30
- ✘ B. X40 Z25
- ✘ C. X28 Z30
- ✔ D. X28 Z20

Question ID : **4410092254779**
Option 1 ID : **4410098870130**
Option 2 ID : **4410098870133**
Option 3 ID : **4410098870132**
Option 4 ID : **4410098870131**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.32 वर्कशॉप क्षेत्रमिति में, किसी लंब वृत्तीय बेलन के संपूर्ण पृष्ठीय क्षेत्रफल का परिकलन करने के लिए किस सूत्र का उपयोग किया जाता है?

Ans
- ✔ A. $2\pi r(h + r)$
- ✘ B. $2\pi rh$
- ✘ C. $\pi r^2$
- ✘ D. $2\pi r^2$

Question ID : **4410092254288**
Option 1 ID : **4410098868237**
Option 2 ID : **4410098868235**
Option 3 ID : **4410098868234**
Option 4 ID : **4410098868236**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

ITISarkariJob.com

Q.33 CNC मशीनिंग में बाह्य व्यास (OD) टर्निंग ऑपरेशन को प्रोग्राम करने के लिए मुख्य रूप से किस G-कोड का उपयोग किया जाता है?

Ans
- ✔ A. G01 का उपयोग OD के साथ सीधे कर्तन के लिए किया जाता है
- ✘ B. G02 का उपयोग OD पर वृत्ताकार गति के लिए किया जाता हैं
- ✘ C. G28 का उपयोग टूल से होम पोजीशन पर भेजने के लिए किया जाता है
- ✘ D. G03 का उपयोग विपरीत वृत्ताकार गति के लिए होता है

Question ID : **4410092254750**
Option 1 ID : **4410098870014**
Option 2 ID : **4410098870015**
Option 3 ID : **4410098870016**
Option 4 ID : **4410098870017**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

Q.34 बराबर लंबाई (10 cm) के पाद (legs) वाले एक विभाजक को इस प्रकार खोला जाता है कि उसके नोक (points), एक-दूसरे से 4.5 cm दूर होते हैं। पादों के बीच कोण कितना होगा? (sin 13 = 0.225 लीजिए)

Ans
- ✔ A. 26°
- ✘ B. 13°
- ✘ C. 30°
- ✘ D. 22°

Question ID : **4410091247219**
Option 1 ID : **4410094922091**
Option 2 ID : **4410094922089**
Option 3 ID : **4410094922092**
Option 4 ID : **4410094922090**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

Q.35 ड्राइंग पेपर पर ड्राइंग कार्य के लिए निम्नलिखित में से कौन-सा पेंसिल ग्रेड सबसे नरम (soft) है?

Ans
- ✘ A. 9H
- ✘ B. HB
- ✔ C. 7B
- ✘ D. 2B

Question ID : **4410091180777**
Option 1 ID : **4410094657240**
Option 2 ID : **4410094657241**
Option 3 ID : **4410094657242**
Option 4 ID : **4410094657243**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

ITISarkariJob.com

Q.36 खराद पर बाह्य थ्रेड कर्तन समय, शुरुआत और अंत में अपूर्ण थ्रेड से बचने के लिए कौन-सा चरण आवश्यक है?

Ans
- ✔ A. दोनों सिरों पर अतिरिक्त अप्रोच और रन-आउट अलाउंस देना
- ✘ B. वर्कपीस के कोर से ही थ्रेडिंग शुरू करना
- ✘ C. पूर्ण कट के लिए एक बड़े थ्रेडिंग टूल का उपयोग करना
- ✘ D. अंतिम चिह्न तक पहुंचने से पूर्व थ्रेडिंग समाप्त करना

Question ID : **4410092254802**
Option 1 ID : **4410098870224**
Option 2 ID : **4410098870222**
Option 3 ID : **4410098870225**
Option 4 ID : **4410098870223**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

Q.37 एक बोरिंग बार-होल्डर, जिसे _______ या फ्लैंज्ड टूल-होल्डर भी कहा जाता है, का उपयोग ड्रिल, रीमर और बोरिंग बार रखने के लिए किया जाता है।

Ans
- ✔ A. एक्सटेंशन होल्डर
- ✘ B. टेलस्टॉक होल्डर
- ✘ C. कटिंग टूल
- ✘ D. सेंटर गेज

Question ID : **4410091457885**
Option 1 ID : **4410095759825**
Option 2 ID : **4410095759827**
Option 3 ID : **4410095759824**
Option 4 ID : **4410095759826**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

Q.38 In an OD-ID cycle, the operator observes that the OD surface is within tolerance but the ID is undersized. What is the most likely cause related to programming or machining parameters?

Ans
- ✔ A. Setting incorrect tool offset for ID machining
- ✘ B. Using excessive coolant flow for ID
- ✘ C. Programming rapid traverse instead of cutting feed for ID
- ✘ D. Selecting a low spindle speed for OD

Question ID : **4410092254758**
Option 1 ID : **4410098870049**
Option 2 ID : **4410098870046**
Option 3 ID : **4410098870047**
Option 4 ID : **4410098870048**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

ITISarkariJob.com

Q.39 एक वर्नियर कैलीपर में 50 वर्नियर स्केल विभाजन हैं, जो 49 मुख्य स्केल विभाजनों, जहां एक मुख्य स्केल विभाजन 1 mm है, के संपाती खाते हैं। अल्पतमांक ______ ___ होगा।

Ans

A. 0.1 mm

B. 0.02 mm

C. 0.5 mm

D. 0.05 mm

Question ID : **4410091344753**
Option 1 ID : **4410095311704**
Option 2 ID : **4410095311705**
Option 3 ID : **4410095311707**
Option 4 ID : **4410095311706**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

Q.40 During routine maintenance, a technician observes the coolant is cloudy and evenly mixed without visible separation. What does this indicate about the emulsion coolant's current state?

Ans

A. Unstable emulsion prone to separation

B. Stable emulsion formation

C. High contamination with particles

D. Excessive acidity in the mixture

Question ID : **4410092253985**
Option 1 ID : **4410098867001**
Option 2 ID : **4410098866998**
Option 3 ID : **4410098866999**
Option 4 ID : **4410098867000**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

Q.41 12 kN भार वाले एक मशीन घटक को उसकी बाह्य विमाओं को बदले बिना एक हल्की मिश्र धातु का उपयोग करके फिर से डिजाइन किया जाता है। किस गुण में प्रत्यक्ष रूप से कमी होगी?

Ans

A. गुरुत्व, क्योंकि निम्न घनत्व, घटक पर कार्य करने वाले गुरुत्वाकर्षण बल को कम करता है

B. त्वरण, क्योंकि निम्न घनत्व, घटक पर कार्य करने वाले गुरुत्वाकर्षण बल को कम करता है

C. द्रव्यमान, क्योंकि निम्न घनत्व, घटक पर कार्य करने वाले गुरुत्वाकर्षण बल को कम करता है

D. आयतन, क्योंकि निम्न घनत्व, घटक पर कार्य करने वाले गुरुत्वाकर्षण बल को कम करता है

Question ID : **4410092254262**
Option 1 ID : **4410098868131**
Option 2 ID : **4410098868133**
Option 3 ID : **4410098868130**
Option 4 ID : **4410098868132**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

ITISarkariJob.com

Q.42 किसी समलंब (trapezium) की समांतर भुजाओं के माप 40 cm और 24 cm है तथा ऊंचाई 15 cm है। इसका क्षेत्रफल ज्ञात कीजिए।

Ans
- ✔ A. 480 $cm^2$
- ✘ B. 420 $cm^2$
- ✘ C. 450 $cm^2$
- ✘ D. 510 $cm^2$

Question ID : **4410092254281**
Option 1 ID : **4410098868206**
Option 2 ID : **4410098868209**
Option 3 ID : **4410098868207**
Option 4 ID : **4410098868208**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.43 ड्राइंग बोर्ड बनाने के लिए लकड़ी को सुखाने (season) करने की आवश्यकता क्यों होती है?

Ans
- ✘ A. इसे हल्का बनाना
- ✘ B. चमक बढ़ाना
- ✔ C. नमी कम करना और उसके संवलन को रोकना
- ✘ D. रंग बदलना

Question ID : **4410091300427**
Option 1 ID : **4410095134038**
Option 2 ID : **4410095134039**
Option 3 ID : **4410095134037**
Option 4 ID : **4410095134036**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

Q.44 वर्नियर कैलिपर में, निब या अंदरूनी जबड़े का उपयोग निम्नलिखित में से किसे मापने के लिए किया जाता है?

Ans
- ✘ A. प्लेट की मोटाई
- ✔ B. अंदरूनी या आंतरिक व्यास
- ✘ C. खांचे की गहराई
- ✘ D. किसी वस्तु का बाहरी व्यास

Question ID : **4410091446787**
Option 1 ID : **4410095715805**
Option 2 ID : **4410095715804**
Option 3 ID : **4410095715803**
Option 4 ID : **4410095715802**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

ITISarkariJob.com

Q.45 टैप (आंतरिक चूड़ी कर्तन के लिए टूल) से चूड़ी को टैप करते समय अत्यधिक बलाघूर्ण के कारण क्या हो सकता है?

Ans
- ✗ A. चिप निर्माण में कमी
- ✗ B. चूड़ी की यथार्थता में सुधार
- ✓ C. टैप और वर्कपीस को क्षति
- ✗ D. कर्तन तरल की प्रभावशीलता में वृद्धि

Question ID : **4410092254816**
Option 1 ID : **4410098870281**
Option 2 ID : **4410098870280**
Option 3 ID : **4410098870278**
Option 4 ID : **4410098870279**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

Q.46 Which of the following is a limitation of the tailstock offset method for taper turning?

Ans
- ✗ A. It is generally recommended for machining complex profiles accurately
- ✗ B. It is generally preferred for short, steep internal tapers
- ✓ C. It is generally limited to long, slight external tapers
- ✗ D. It is generally adopted for precision thread cutting operations

Question ID : **4410092254832**
Option 1 ID : **4410098870345**
Option 2 ID : **4410098870342**
Option 3 ID : **4410098870343**
Option 4 ID : **4410098870344**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

Q.47 एक फैब्रिकेशन अवयव क्षैतिज रूप से 60° का कोण बनाता है और इसकी वास्तविक लंबाई 18 m है। इसकी ऊर्ध्वाधर ऊंचाई (vertical rise) ज्ञात कीजिए।

Ans
- ✗ A. 9.00 m
- ✓ B. 15.59 m
- ✗ C. 18.00 m
- ✗ D. 12.73 m

Question ID : **4410092254294**
Option 1 ID : **4410098868259**
Option 2 ID : **4410098868258**
Option 3 ID : **4410098868260**
Option 4 ID : **4410098868261**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

ITISarkariJob.com

**Q.48** While tapping threads on a CNC lathe, the operator notices that the tap consistently produces oversized threads. Which adjustment will most likely correct this issue without changing the tap?

Ans
- ✗ A. Tighten the tailstock pressure on the tap
- ✓ B. Reduce the feed rate to match the tap's thread pitch
- ✗ C. Adjust coolant flow to flush out swarf
- ✗ D. Increase the spindle speed for smoother surface

Question ID : **4410092254747**
Option 1 ID : **4410098870003**
Option 2 ID : **4410098870004**
Option 3 ID : **4410098870002**
Option 4 ID : **4410098870005**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

**Q.49** Carbide cutting tools are generally used as:

Ans
- ✗ A. Cast iron tools
- ✓ B. Brazed and throw-away tool bits
- ✗ C. Wooden-handled tools
- ✗ D. Solid tools only

Question ID : **4410091446988**
Option 1 ID : **4410095716601**
Option 2 ID : **4410095716599**
Option 3 ID : **4410095716600**
Option 4 ID : **4410095716598**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

**Q.50** एक ITI कार्यशाला में, एक विद्यार्थी जल में तेल डालकर हिलाने पर बने धुंधले मिश्रण को देखता है। शीतलक प्रकारों के आधार पर, निम्नलिखित में से कौन-सा शब्द इस मिश्रण का सर्वोत्तम वर्णन करता है?

Ans
- ✓ A. पायस (Emulsion)
- ✗ B. कोलॉइड (Colloid)
- ✗ C. विलयन (Solution)
- ✗ D. निलंबन (Suspension)

Question ID : **4410092253984**
Option 1 ID : **4410098866997**
Option 2 ID : **4410098866995**
Option 3 ID : **4410098866994**
Option 4 ID : **4410098866996**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

ITISarkariJob.com

Q.51 During CNC ID grooving, the operator notices excessive vibration when the tool enters the bore. Which adjustment in the programming is most likely to reduce the vibration?

Ans
- ✗ A. Increase depth of cut for entry
- ✗ B. Change coolant flow rate during entry
- ✗ C. Increase spindle speed during entry
- ✓ D. Decrease the feed rate during entry

Question ID : **4410092254753**
Option 1 ID : **4410098870027**
Option 2 ID : **4410098870029**
Option 3 ID : **4410098870026**
Option 4 ID : **4410098870028**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

Q.52 संविरचन (fabrication) के दौरान, एक फिटर क्षैतिज रूप से 8 cm और ऊर्ध्वाधर रूप से 15 cm की दूरी पर दो छिद्रों को चिह्नित करता है। उन्हें प्रत्यक्ष रूप से एक दंड (rod) से जोड़ने के लिए, पाइथागोरस प्रमेय के अनुसार दंड की लंबाई कितनी होनी चाहिए?

Ans
- ✓ A. 17 cm
- ✗ B. 15 cm
- ✗ C. 19 cm
- ✗ D. 20 cm

Question ID : **4410092254728**
Option 1 ID : **4410098869927**
Option 2 ID : **4410098869926**
Option 3 ID : **4410098869929**
Option 4 ID : **4410098869928**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

Q.53 एक मशीनिस्ट स्टील के वर्कपीस को मध्यम गति से घुमाते समय शीतलक अनुप्रयुक्त करने के लिए जेट विधि का उपयोग कर रहा है। कौन-सा जेट अभिविन्यास कार्य वाले स्थान पर अत्यधिक शीतलक लगे बिना प्रभावी शीतलन और चिप हटाना सुनिश्चित करता है?

Ans
- ✗ A. टूल होल्डर के ऊपर शीतलक का छिड़काव करना
- ✓ B. जेट को सीधे टूल-चिप इंटरफ़ेस की ओर निर्देशित करना
- ✗ C. जेट का निशाना वर्कपीस अक्ष के लंबवत होना
- ✗ D. जेट को मशीन बेड के समानांतर वितरित करना

Question ID : **4410092253993**
Option 1 ID : **4410098867031**
Option 2 ID : **4410098867032**
Option 3 ID : **4410098867030**
Option 4 ID : **4410098867033**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

ITISarkariJob.com

Q.54 एक उपकरण के उचित आरोपण के लिए 36 $mm^2$ क्षेत्रफल वाले एक वर्गाकार आधार की आवश्यकता होती है। प्रत्येक भुजा की लंबाई कितनी होनी चाहिए?

Ans
- ✔ A. 6 mm
- ✗ B. 5 mm
- ✗ C. 8 mm
- ✗ D. 7 mm

Question ID : **4410092254730**
Option 1 ID : **4410098869937**
Option 2 ID : **4410098869934**
Option 3 ID : **4410098869935**
Option 4 ID : **4410098869936**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

Q.55 वर्नियर कैलिपर बनाने के लिए सामान्यतः ............... का उपयोग किया जाता है।

Ans
- ✗ A. पीतल मिश्र धातु
- ✗ B. एल्यूमीनियम-तांबा मिश्र धातु
- ✔ C. निकल-क्रोमियम इस्पात
- ✗ D. मृदु इस्पात

Question ID : **4410091446747**
Option 1 ID : **4410095715650**
Option 2 ID : **4410095715651**
Option 3 ID : **4410095715652**
Option 4 ID : **4410095715653**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

Q.56 साधारण मशीन (simple machine) क्या है?

Ans
- ✗ A. एक ऐसा उपकरण जो केवल बल को कम करता है।
- ✗ B. एक ऐसा उपकरण जो किसी भी ऊर्जा स्रोत के बिना बल को बढ़ाता है।
- ✗ C. एक ऐसी मशीन जो संचालन के लिए बिजली का उपयोग करती है।
- ✔ D. एक ऐसा यांत्रिक उपकरण जो बल की दिशा या परिमाण को बदलता है।

Question ID : **4410091441883**
Option 1 ID : **4410095696188**
Option 2 ID : **4410095696185**
Option 3 ID : **4410095696187**
Option 4 ID : **4410095696186**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

ITISarkariJob.com

Q.57 एक इंजीनियर को CNC टर्निंग ऑपरेशन के लिए एक प्रोग्रामिंग विधि का चयन करना चाहिए, जिसमें बार-बार डिज़ाइन परिवर्तन और छोटे बैच आकार शामिल हों। इस परिदृश्य में लचीलापन बढ़ाने और सेटअप समय को कम करने के लिए किस प्रकार का CNC प्रोग्रामिंग सबसे उपयुक्त है?

Ans

✗ A. पोस्ट-प्रोसेसर का उपयोग करके CAM-जनित प्रोग्रामिंग

✗ B. G-कोड का उपयोग करके डिब्बाबंद चक्र-आधारित प्रोग्रामिंग

✗ C. CAD आउटपुट का उपयोग करके प्रत्यक्ष संख्यात्मक प्रोग्रामिंग

✓ D. संवादात्मक इनपुट का उपयोग करके मैनुअल प्रोग्रामिंग

Question ID : **4410092254756**
Option 1 ID : **4410098870039**
Option 2 ID : **4410098870038**
Option 3 ID : **4410098870040**
Option 4 ID : **4410098870041**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.58 **Which parameter does not influence the numerical value of Young's modulus for a homogeneous material?**

Ans

✓ A. Original specimen length selected before commencement of the tensile loading experiment

✗ B. Material composition established through alloying and metallurgical processing operations performed

✗ C. Temperature prevailing during execution of the elastic tensile loading experiment conducted

✗ D. Atomic bonding characteristics existing between neighbouring atoms within the material lattice

Question ID : **4410092254271**
Option 1 ID : **4410098868166**
Option 2 ID : **4410098868168**
Option 3 ID : **4410098868169**
Option 4 ID : **4410098868167**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.59 **According to BIS practice, extension lines should:**

Ans

✗ A. Begin beyond the arrowheads immediately to improve dimensional clarity during interpretation

✗ B. Begin through the centre line only to improve dimensional clarity during interpretation

✓ C. Begin slightly away from the object outline to improve dimensional clarity during interpretation

✗ D. Begin directly on the object outline to improve dimensional clarity during interpretation

Question ID : **4410092254251**
Option 1 ID : **4410098868088**
Option 2 ID : **4410098868089**
Option 3 ID : **4410098868086**
Option 4 ID : **4410098868087**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

ITISarkariJob.com

Q.60 ड्राइंग बोर्ड पर ड्राइंग पिन का उपयोग करने का निम्निलखित में से क्या दोष है?

Ans
- ✗ A. ये महंगे होते हैं और दुकानों में सरलता से नहीं मिलते हैं।
- ✗ B. ये ड्राइंग शीट को अपने स्थान पर दृढ़ता से नहीं थामते हैं।
- ✓ C. इनसे बोर्ड को क्षति पहुँच सकती है और ड्राफ्टिंग टूल्स को बाधित कर सकती है।
- ✗ D. इन्हें बोर्ड में लगाना और बोर्ड से निकालना कठिन होता है।

Question ID : **4410091292958**
Option 1 ID : **4410095103924**
Option 2 ID : **4410095103926**
Option 3 ID : **4410095103925**
Option 4 ID : **4410095103927**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

Q.61 निम्नलिखित में से कौन-सी चूड़ीदार बोल्ट के आरेखण (drawing) में प्रकार्यात्मक विमा नहीं है?

Ans
- ✗ A. चूड़ीदार भाग की लंबाई
- ✗ B. चूड़ीदार भाग का व्यास
- ✗ C. बिना चूड़ी वाले भाग की लंबाई
- ✓ D. बोल्ट शीर्ष की लंबाई

Question ID : **4410091172323**
Option 1 ID : **4410094623478**
Option 2 ID : **4410094623479**
Option 3 ID : **4410094623481**
Option 4 ID : **4410094623480**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

Q.62 इंजीनियरिंग ड्रॉइंग में, मानक ज्यामितीय निर्माण विधि का उपयोग करके, दी गई सीधी रेखा पर नौ समान खंड प्राप्त करने के लिए अनिवार्य रूप से किन उपकरणों की आवश्यकता होती है?

Ans
- ✗ A. प्रॉट्रैक्टर और रूलर
- ✓ B. 30-60 सेट स्क्वेयर और T-स्क्वेयर
- ✗ C. 54-48 सेट स्क्वेयर और डिवाइडर
- ✗ D. 30-60 सेट स्क्वेयर और कम्पास

Question ID : **4410091562140**
Option 1 ID : **4410096170177**
Option 2 ID : **4410096170176**
Option 3 ID : **4410096170175**
Option 4 ID : **4410096170174**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

ITISarkariJob.com

Q.63 सूर्य का उन्नयन कोण 45° होने पर एक चिमनी 24 m लंबी छाया बनाती है। चिमनी की ऊंचाई ज्ञात कीजिए।

Ans
- ✗ A. 30.00 m
- ✗ B. 12.00 m
- ✓ C. 24.00 m
- ✗ D. 17.00 m

Question ID : **4410092254290**
Option 1 ID : **4410098868245**
Option 2 ID : **4410098868244**
Option 3 ID : **4410098868242**
Option 4 ID : **4410098868243**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

Q.64 Which characteristic is indicated when a machine has a mechanical advantage greater than one?

Ans
- ✓ A. Machine multiplies applied effort, enabling heavier loads to be lifted with smaller input force effectively.
- ✗ B. Machine eliminates applied effort, enabling heavier loads to be lifted with smaller input force effectively.
- ✗ C. Machine increases applied effort, enabling heavier loads to be lifted with greater input force effectively.
- ✗ D. Machine reduces applied effort, enabling lighter loads to be lifted with greater input force effectively.

Question ID : **4410092254277**
Option 1 ID : **4410098868190**
Option 2 ID : **4410098868192**
Option 3 ID : **4410098868193**
Option 4 ID : **4410098868191**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.65 लीडर लाइन (leader line) का उद्देश्य क्या है?

Ans
- ✓ A. फीचर से नोट या आयाम को जोड़ने के लिए
- ✗ B. विभिन्न दृश्यों को अलग करना
- ✗ C. प्रच्छन्न विशेषताओं को इंगित करना
- ✗ D. केंद्र रेखाएँ दर्शाने के लिए

Question ID : **4410091177762**
Option 1 ID : **4410094645254**
Option 2 ID : **4410094645252**
Option 3 ID : **4410094645253**
Option 4 ID : **4410094645255**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

ITISarkariJob.com

Q.66 एक ऑपरेटर देखता है कि CNC टर्निंग ऑपरेशन के दौरान टूल, वर्कपीस की लंबाई के साथ एक खांचा (groove) बनाने के लिए तर्कु अक्ष (spindle axis) के समानांतर गतिशील है। विशिष्ट दो-अक्ष वाले CNC टर्न सेंटर पर इस गतिशीलता को नियंत्रित करने के लिए मुख्य रूप से कौन-सा CNC अक्ष उत्तरदायी होता है?

Ans
- ✗ A. C-अक्ष तर्कु अक्ष के समानांतर टूल की गति को नियंत्रित करता है
- ✗ B. X-अक्ष तर्कु अक्ष के समानांतर टूल की गति को नियंत्रित करता है
- ✓ C. Z-अक्ष तर्कु अक्ष के समानांतर टूल की गति को नियंत्रित करता है
- ✗ D. Y-अक्ष तर्कु अक्ष के समानांतर टूल की गति को नियंत्रित करता है

Question ID : **4410092254739**
Option 1 ID : **4410098869970**
Option 2 ID : **4410098869972**
Option 3 ID : **4410098869973**
Option 4 ID : **4410098869971**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.67 एक बेलनाकार कार्यवस्तु पर बाहरी चूड़ी काटने की सबसे सरल और सबसे विविधतायुक्त विधि क्या है?

Ans
- ✗ A. मशीन पर थ्रेड रोलिंग प्रक्रिया
- ✓ B. खराद मशीन पर एकल-बिंदु थ्रेडिंग
- ✗ C. डाई हेड का उपयोग करके डाई थ्रेडिंग प्रक्रिया
- ✗ D. मिलर पर थ्रेड मिलिंग ऑपरेशन

Question ID : **4410091446893**
Option 1 ID : **4410095716222**
Option 2 ID : **4410095716224**
Option 3 ID : **4410095716225**
Option 4 ID : **4410095716223**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

Q.68 एक क्विक चेंज टूल होल्डिंग सिस्टम में, निम्न में से कौन-सा भाग टूल को सुरक्षित रूप से जकड़कर रखता है?

Ans
- ✗ A. चक (Chuck)
- ✗ B. बेड (Bed)
- ✓ C. टूल पोस्ट (Tool post)
- ✗ D. टेलस्टॉक (Tailstock)

Question ID : **4410092254783**
Option 1 ID : **4410098870146**
Option 2 ID : **4410098870147**
Option 3 ID : **4410098870149**
Option 4 ID : **4410098870148**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

ITISarkariJob.com

Q.69 An ITI technician is tasked with choosing a coolant for a CNC lathe operating at high spindle speeds and elevated temperatures. Which property of synthetic fluids makes them the most suitable choice in this scenario?

Ans ✔ A. Excellent thermal stability under stress

✘ B. Rapid evaporation at room temperature

✘ C. High viscosity at low temperatures

✘ D. Increased foaming tendencies

Question ID : **4410092253987**
Option 1 ID : **4410098867006**
Option 2 ID : **4410098867009**
Option 3 ID : **4410098867008**
Option 4 ID : **4410098867007**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

Q.70 एक CNC टर्निंग प्रोग्राम में, दाईं ओर चक (chuck) पर लगे वर्कपीस पर बाह्य अनुदैर्ध्य कट लगाने की आवश्यकता है। कौन-सा टूल चयन सुनिश्चित करता है कि कटिंग के दौरान टूल चक से दूर हटता है?

Ans ✘ A. सभी दिशाओं के लिए न्यूट्रल टर्निंग टूल की सलाह दी जाती है।

✘ B. इस दिशा में संचलन के लिए बाएं हाथ का टर्निंग टूल सबसे अच्छा है।

✔ C. चक से दूर हटने के लिए दाएं हाथ का टर्निंग टूल सही है।

✘ D. बाह्य अनुदैर्ध्य कट के लिए वेधन टूल सबसे सही है।

Question ID : **4410092254759**
Option 1 ID : **4410098870050**
Option 2 ID : **4410098870052**
Option 3 ID : **4410098870053**
Option 4 ID : **4410098870051**
Status : **Not Answered**
Chosen Option : **--**

Q.71 The primary purpose of coating cutting tools with Titanium Nitride (TiN) is to:

Ans ✘ A. Reduce cutting temperature by improving heat conduction

✘ B. Strengthen the substrate material

✔ C. Reduce friction and wear while providing a thermal barrier

✘ D. Increase tool toughness

Question ID : **4410091454584**
Option 1 ID : **4410095746642**
Option 2 ID : **4410095746644**
Option 3 ID : **4410095746643**
Option 4 ID : **4410095746641**
Status : **Answered**
Chosen Option : **C**

ITISarkariJob.com

**Q.72** विशिष्ट भार (specific weight) का मात्रक क्या है?

**Ans**

✗ A. ग्राम वर्ग सेंटीमीटर

✗ B. सेंटी पॉइज

✗ C. डाइन प्रति सेंटीमीटर

✓ D. न्यूटन प्रति घन मीटर

Question ID : **4410091247282**
Option 1 ID : **4410094922342**
Option 2 ID : **4410094922341**
Option 3 ID : **4410094922343**
Option 4 ID : **4410094922344**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

**Q.73** **Which standard drawing instrument has a spring-controlled adjustment for accurately drawing very small circles?**

**Ans**

✗ A. Large compass because fine screw adjustment ensures precise control during miniature circular constructions.

✗ B. Ruling pen because fine screw adjustment ensures precise control during miniature circular constructions.

✓ C. Bow compass because fine screw adjustment ensures precise control during miniature circular constructions.

✗ D. Divider because fine screw adjustment ensures precise control during miniature circular constructions.

Question ID : **4410092254250**
Option 1 ID : **4410098868084**
Option 2 ID : **4410098868085**
Option 3 ID : **4410098868082**
Option 4 ID : **4410098868083**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

**Q.74** **ड्रिल किए गए छिद्र में चूड़ी के लिए टैप को संरेखित करते समय, यह सुनिश्चित करने का मुख्य कारण क्या है कि टैप वर्कपीस के पृष्ठ के लंबवत है?**

**Ans**

✗ A. प्रतिरोध के बिना टैप को शीघ्रता से काटने की सुविधा देने के लिए

✗ B. केवल बड़े व्यास के छिद्रों के लिए टैपिंग प्रचालन को उपयुक्त बनाने के लिए

✗ C.
टैपिंग के दौरान आवश्यक शीतलक की मात्रा कम करने के लिए

✓ D. यथार्थ आंतरिक चूड़ी बनाने और टैप भंजन से रोकने के लिए

Question ID : **4410092254812**
Option 1 ID : **4410098870265**
Option 2 ID : **4410098870264**
Option 3 ID : **4410098870263**
Option 4 ID : **4410098870262**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

ITISarkariJob.com

**Q.75** एक पर्यवेक्षक एक प्रशिक्षार्थी को वास्तविक अक्ष दिशा की जांच करने का निर्देश देता है, जब CNC प्रोग्राम एक ऋणात्मक Z संचलन की कमांड देता है। यह कमांड स्पिंडल के सापेक्ष टूल के किस भौतिक संचलन को दर्शाता है?

Ans
- ✗ A. टूल, टूलपोस्ट की ओर जाता है
- ✗ B. टूल, टेलस्टॉक की ओर जाता है
- ✗ C. टूल, चक से दूर चला जाता है
- ✓ D. टूल, चक की ओर बढ़ता है

Question ID : **4410092254744**
Option 1 ID : **4410098869992**
Option 2 ID : **4410098869993**
Option 3 ID : **4410098869991**
Option 4 ID : **4410098869990**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

**Q.76** n-भुजाओं वाले बहुभुज में विकर्णों की कुल संख्या ज्ञात करने का सही सूत्र कौन-सा है?

Ans
- ✓ A. n(n−3)/2
- ✗ B. n(n−1)/2
- ✗ C. n(n−2)/2
- ✗ D. n(n−4)/2

Question ID : **4410092254252**
Option 1 ID : **4410098868090**
Option 2 ID : **4410098868092**
Option 3 ID : **4410098868091**
Option 4 ID : **4410098868093**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

**Q.77** कोई CNC टर्न सेंटर ऑपरेटर, विद्युत उच्चावचन के बाद परिष्कृत भागों में विमीय विचलन में वृद्धि नोटिस करता है। रिकवरी के दौरान स्थितीय यथार्थता बनाए रखना सुनिश्चित करने के लिए सर्वप्रथम किस फीडबैक डिवाइस की जाँच की जानी चाहिए?

Ans
- ✗ A. हाइड्रॉलिक प्रणाली में दाब सेंसर (Pressure sensor in hydraulic system)
- ✗ B. स्पिंडल पर घूर्णी एनकोडर (Rotary encoder on the spindle)
- ✗ C. टरेट इंडेक्सर पर रिजॉल्वर (Resolver on the turret indexer)
- ✓ D. मशीन अक्ष पर रैखिक एनकोडर (Linear encoder on the machine axis)

Question ID : **4410092254741**
Option 1 ID : **4410098869979**
Option 2 ID : **4410098869981**
Option 3 ID : **4410098869978**
Option 4 ID : **4410098869980**
Status : **Answered**
Chosen Option : **B**

ITISarkariJob.com

**Q.78** परिशुद्ध पेंच चूड़ी कर्तन (screw thread cutting) के लिए, ड्राइव ट्रेन (drive train) सिद्धांत के किस कारक के प्रचालन के दौरान निरंतर निगरानी की जानी चाहिए?

Ans
✗ A. कर्तन टूल के ताप
✗ B. टर्न किए जा रहे वर्कपीस की लंबाई
✗ C.
शीतलक पंप की चाल
✓ D. स्पिंडल और अग्रण पेंच के गियर अनुपात

Question ID : **4410092254789**
Option 1 ID : **4410098870173**
Option 2 ID : **4410098870172**
Option 3 ID : **4410098870170**
Option 4 ID : **4410098870171**
Status : **Answered**
Chosen Option : **D**

**Q.79** एक क्विक-चेंज टूल होल्डर में उपकरणों को लॉक करने और रिलीज करने के लिए मुख्य रूप से निम्न में से कौन-सा तंत्र उत्तरदायी है?

Ans
✓ A. कैम और वेज तंत्र (Cam and wedge mechanism)
✗ B. थ्रेडेड नट लॉकिंग प्रणाली (Threaded nut locking system)
✗ C. हाइड्रोलिक पिस्टन प्रणाली (Hydraulic piston system)
✗ D. चुंबकीय युग्मन प्रणाली (Magnetic coupling system)

Question ID : **4410091455134**
Option 1 ID : **4410095748830**
Option 2 ID : **4410095748831**
Option 3 ID : **4410095748829**
Option 4 ID : **4410095748832**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

**Q.80** हैवी-ड्यूटी मशीनिंग के दौरान उच्च दाब और उच्च ताप की स्थिति में स्ट्रेट कटिंग ऑयल की कौन-सी विशेषता ऑयल फ़िल्म के तीव्र भंजन को रोकती है?

Ans
✗ A. उच्च श्यानता
✗ B. निम्न स्फुरांक (flash point)
✗ C. उच्च अध:स्रवण बिंदु (pour point)
✓ D. अत्यधिक दाब

Question ID : **4410092253983**
Option 1 ID : **4410098866993**
Option 2 ID : **4410098866991**
Option 3 ID : **4410098866990**
Option 4 ID : **4410098866992**
Status : **Answered**
Chosen Option : **A**

ITISarkariJob.com