

I.C.ENGINE

History and Development of I.C. Engine

1. Thermal efficiency of I.C. Engine is..... E.C. Engine
a) Greater than b) less than c) equal to d) None

आई.सी. इंजन की तापीय दक्षता ई.सी. इंजन से है

- ए) अधिक बी) कम सी) बराबर डी) कोई नहीं

2. Weight to power ratio is less in

- a) E.C. Engine b) I.C. Engine c) both d) None

.....में वजन से शक्ति अनुपात कम है

- ए) ई.सी. इंजन बी) आई.सी. इंजन सी) दोनों डी) कोई नहीं

3. I.C. Engine isacting.

- a) Single b) Double c) both d) None

आई.सी. इंजन ऐक्टिंग है।

- ए) सिंगल बी) डबल सी) दोनों डी) कोई नहीं

4. 4-stroke Diesel engine is an

- a) I.C. Engine b) E.C. Engine c) both d) None

4-स्ट्रोक डीजल इंजन एक है।

- ए) आई.सी. इंजन बी) ई.सी. इंजन c) दोनों d) कोई नहीं

5. I.C. Engine was made in the year.....A.D.

- a) 1860 b) 1876 c) 1892 d) 1872

आई.सी. इंजन ए.डी. वर्ष में बनाया गया था।

- ए) 1860 बी) 1876 सी) 1892 डी) 1872

6. Dr. Rudolf Diesel made the first Diesel engine in the

- year.....AD. a) 1860 b) 1876

- c) 1872 d) 1888

डॉ. रुडोल्फ डीजल ने AD वर्ष में पहला डीजल इंजन बनाया।

- ए) 1860 बी) 1876 सी) 1872 डी) 1888

7. Petrol engine is an example of which engine?

- a) Spark ignition b) compression ignition c) both d) None

पेट्रोल इंजन किस इंजन का उदाहरण है?

- ए) स्पार्क इग्निशन बी) कंप्रीशन इग्निशन सी) दोनों डी) कोई नहीं

8. Deutz engine Model BF12L 513C fitted on Plasser BCM is
 a) Air Cooled b) Water Cooled c) Both Air and Water d) Oil Cooled

प्लाज़र बीसीएम पर लगा ड्यूटज़ इंजन मॉडल बीएफ12एल353सी है।

- a) एयर कूल्ड b) वाटर कूल्ड c) एयर और वाटर दोनों d) ऑयल कूल्ड

9. Cummins Engines fitted on Track Machines are

- a) Air Cooled b) Water Cooled c) Both Air and Water d) Oil Cooled

ट्रैक मशीनों पर लगे कमिंस इंजन हैं:

- ए) एयर कूल्ड बी) वाटर कूल्ड सी) एयर और वाटर दोनों डी) ऑयल कूल्ड

10. KTA 1150-L engine is

- a) 6 cylinder b) 12 cylinder c) 8 cylinder d) 18 cylinder

केटीए 1150-एल इंजन है

- ए) 6 सिलेंडर बी) 12 सिलेंडर सी) 8 सिलेंडर डी) 18 सिलेंडर

11. Kirloskar HA-694 engine fitted on PQRS is a

- a) 6 cylinder b) 12 cylinder c) 8 cylinder d) 18 cylinder

PQRS पर लगा किलोस्कर HA-694 इंजन है

- ए) 6 सिलेंडर बी) 12 सिलेंडर सी) 8 सिलेंडर डी) 18 सिलेंडर

12. Deutz Engine Model BF 12L 513C is

- a) 6 cylinder b) 12 cylinder c) 8 cylinder d) 18 cylinder

ड्यूटज़ इंजन मॉडल BF 12L 513C है

- ए) 6 सिलेंडर बी) 12 सिलेंडर सी) 8 सिलेंडर डी) 18 सिलेंडर

13. Total displacement volume in Cummins Engine Model NTA-855L is

- a) 855mm³ b) 855cm³ c) 855inch³ d) 855ft³

कमिंस इंजन मॉडल NTA-855L में कुल विस्थापन आद्यतन मात्रा है

- ए) 855 मिमी³ बी) 855 सेमी³ सी) 855 इंच³ डी) 855 फीट³

14. In Cummins engine Model KTA 1150-L, the term used for application code is

- a) K b) T c) A d) L

कमिंस इंजन मॉडल केटीए 1150-एल में, एप्लिकेशन कोड के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला शब्द है

- ए) के बी) टी सी) ए डी) एल

Question	Answer	Question	Answer
1	a	8	a
2	b	9	b

3	a	10	a
4	a	11	a
5	a	12	b
6	c	13	c
7	a	14	d

कैमशाफ्ट की गति क्रैंक शाफ्ट की गति से है।

ए) आधा बी) वही सी) दोगुनी डी) तीगुनी

10. In Cummins engine.....cams are on camshaft for each cylinder.

a) 1 b) 2 c) 3 d) 0

कमिंस इंजन मेंकैम प्रत्येक सिलेंडर के लिए कैमशाफ्ट पर होते हैं।

ए) 1 बी) 2 सी) 3 डी) 0

11. Normally inlet valves are made of.....

a)Nickel chromium alloy steel b)Silicon Chromium alloy steel
c) Both and b d) None of these

आम तौर पर इनलेट वाल्व से बने होते हैं

ए) निकल क्रोमियम मिश्र धातु इस्पात बी) सिलिकॉन क्रोमियम मिश्र धातु इस्पात
सी) दोनों और बी डी) इनमें से कोई नहीं

12. Normally exhaust valves are made of

a)Nickel chromium alloy steel b)Silicon Chromium alloy steel
c) Both a and b d) None of these

आम तौर पर एग्जॉस्ट वाल्व किसके बने होते हैं?

ए) निकल क्रोमियम मिश्र धातु इस्पात बी) सिलिकॉन क्रोमियम मिश्र धातु इस्पात
सी) ए और बी दोनों डी) इनमें से कोई नहीं

13. Normally valve face angle is

a)0° b) 15° c) 45° d)90°

आम तौर पर वाल्व फेस एंगल होता है

ए)0° बी) 15° सी) 45° डी)90°

14. Push rod is fitted in between.....and.....

a)Cam and Tappet b)Adjusting screw and tappet
c) Valve & Cam d) Valve and Tappet

पुश रॉड और के बीच में फिट की जाती है।

ए) कैम और टैपेट बी) एडजस्टिंग स्कू और टैपेट
सी) वाल्व और कैम डी) वाल्व और टैपेट

15. Ratio of No. of teeth on crankshaft gear to the P.T. pump gear is

a)1:1 b) 1:2 c) 1: ½ d) ½ :1

क्रैंकशाफ्ट गियर और पी.टी. पंप गियर पर दांतों की संख्या का अनुपात है:

ए)1:1 बी) 1:2 सी) 1:½ डी) ½ :1

Question	Answer	Question	Answer
1	b	8	c
2	c	9	a
3	b	10	c
4	c	11	a
5	b	12	b
6	b	13	c
7	b	14	a
		15	a

Working Principle of ICE

1. The upper most extreme point beyond which piston cannot go in upward direction is called.....

a)TDC b)BDC c) Clearance d) Stroke

सबसे ऊपरी चरम बिंदु जिसके आगे पिस्टन ऊपर की दिशा में नहीं जा सकता कहा जाता है।

ए) टीडीसी बी) बीडीसी सी) क्लीयरेंस डी) स्ट्रोक

2. The bottom most extreme point beyond which piston cannot go in downward direction is called

a)TDC b) BDC c) Clearance d)stroke

सबसे निचला चरम बिंदु जिसके आगे पिस्टन नीचे की दिशा में नहीं जा सकताकहा जाता है।

ए) टीडीसी बी) बीडीसी सी) क्लीयरेंस डी) स्ट्रोक

3. The complete movement of piston from TDC to BDC or vice versa is called.....

a)Stroke b) Stroke length c) clearance d) swept

टीडीसी से बीडीसी या इसके विपरीत पिस्टन की पूरी गति को कहा जाता है।

a) स्ट्रोक b) स्ट्रोक की लंबाई c) क्लीयरेंस d) स्वेप्ट

4. The volume of cylinder above TDC is called.....

a)Clearance volume b)Swept Volume c) Stroke d) Bore

4. टीडीसी के ऊपर सिलेंडर के आयतन को कहा जाता है

ए) क्लीयरेंस वॉल्यूम बी) स्वेप्ट वॉल्यूम सी) स्ट्रोक डी) बोर

5. The volume of cylinder between TDC and BDC is called.....

a)Clearance volume b)Swept Volume c)Stroke d) Bore

टीडीसी और बीडीसी के बीच सिलेंडर के आयतन को कहा जाता है।

ए) क्लीयरेंस वॉल्यूम बी) स्वेप्ट वॉल्यूम सी) स्ट्रोक डी) बोर

6. Diameter of engine cylinder is known as.....

a)Bore b) Clearance volume c) Swept volume d) Stroke Length.

इंजन सिलेंडर के व्यास कोके रूप में जाना जाता है।

ए) बोर बी) क्लीयरेंस वॉल्यूम सी) स्वेप्ट वॉल्यूम डी) स्ट्रोक की लंबाई।

7. Inlet valve opens on.....Stroke

a)Suction b) Compression c) Power d) Exhaust

इनलेट वाल्वस्ट्रोक पर खुलता है।

ए) सक्शन

बी) संपीड़न

सी) पावर

डी) निकास

8. Diesel is injected at the end ofStroke

a) Suction

b) Compression

c) Power

d) Exhaust

.....स्ट्रोक के अंत में डीजल इंजेक्ट किया जाता है।

ए) सक्शन

बी) संपीड़न

सी) पावर

डी) निकास

9. In four stroke Diesel engine at the end of compression stroke the pressure raises up to.....bar.

a) 28

b) 180

c) 200

d) 300

फोर स्ट्रोक डीजल इंजन में कम्प्रेसन स्ट्रोक के अंत में दबाव तक बढ़ जाता है।

a) 28

b) 180

c) 200

d) 300

10. In 4-stroke Diesel engine at the end of compression stroke the temperature rises upto.....

a) 2500°C

b) 200°C

c) 250°C

d) 550°C

4-स्ट्रोक डीजल इंजन में कम्प्रेसन स्ट्रोक के अंत में तापमान तक बढ़ जाता है।

a) 2500°C

b) 200°C

c) 250°C

d) 550°C

11. Self ignition temp. of diesel is approximately..... $^{\circ}\text{C}$

a) 550°C

b) 440°C

c) 2500°C

d) 200°C

डीजल का स्वयं प्रज्वलन तापमान लगभग $^{\circ}\text{C}$. है

a) 550°C

b) 440°C

c) 2500°C

d) 200°C

12. Both the valves remains closed in stroke.....

a) Suction

b) Compression

c) Power

d) Exhaust

दोनों वाल्व स्ट्रोक में बंद रहते हैं।

a) सक्शन

b) संपीड़न

c) पावर

d) निकास

13. 4-stroke Petrol engine works on.....cycle

a) Otto

b) Diesel

c) Carnot

d) Dual

4-स्ट्रोक पेट्रोल इंजन साइकिल पर काम करता है

a) ओटो

b) डीजल

c) कार्नोट

d) डुअल

14. Piston moves from BDC to TDC in.....stroke

a) Suction

b) Compression

c) Power

d) none of these

पिस्टन बीडीसी से टीडीसी में स्ट्रोक में चलता है

ए) सक्शन

बी) संपीड़न

सी) पावर

डी) इनमें से कोई नहीं

15. In 4-stroke petrol engines at the end of compression stroke pressure rises upto....bar
a)28 b) 8-13 c) 200-300 d)14-20

4-स्ट्रोक पेट्रोल इंजन में कम्प्रेसन स्ट्रोक के अंत मेंबार तक दबाव बढ़ जाता है

a)28 b) 8-13 c) 200-300 d)14-20

16. Spark is given by the spark plug at the end ofStroke
a)Suction b) Compression c) Power d) exhaust.

स्पार्क प्लग द्वारास्ट्रोक के अंत में स्पार्क दिया जाता है।

a) सक्शन b) संपीड़न c) पावर d) निकास।

17. Spark plug is an essential component of engine
a)Petrol b) Diesel c)both a & b d)none

स्पार्क प्लग इंजन का एक अनिवार्य घटक है।

a) पेट्रोल b) डीजल c) a और b दोनों d) कोई नहीं

18. Injector plug is an essential component of engine
a)Petrol b) Diesel c)both a & b d)none

इंजेक्टर प्लग इंजन का एक अनिवार्य घटक है।

a) पेट्रोल b) डीजल c) a और b दोनों d) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	7	a	13	a
2	b	8	b	14	b
3	a	9	a	15	b
4	a	10	d	16	b
5	b	11	b	17	a
6	a	12	b	18	b

Combustion of Fuel

1. Specific gravity of high speed diesel is in the range of to
a) 0.82-0.92 b) 1.80-3.00 c) 4.5-5.00 d) 1.24-1.26

उच्च गति डीजल का विशिष्ट गुरुत्व से की सीमा में होता है

- ए) 0.82-0.92 बी) 1.80-3.00 सी) 4.5-5.00 डी) 1.24-1.26

2. Minimum cetane No. of H.S.D. is

- a) 30 b) 35 c) 45 d) 60

एच.एस.डी. की न्यूनतम सीटैन संख्या है

- ए) 30 बी) 35 सी) 45 डी) 60

3. As on impuritysulphur is available in high speed diesel

- a) 1% b) 0.5% c) 2% d) 3%

अशुद्धता के मामले मेंसल्फर हाई स्पीड डीजल में उपलब्ध है।

- a) 1% b) 0.5% c) 2% d) 3%

4. Incomplete combustion results in production of.....

- a) CO b) CO₂ c) C d) H₂O

अधूरे दहन से का उत्पादन होता है

- a) CO b) CO₂ c) C d) H₂O

5.parts of carbon mono-oxide in 10,000 parts of air is dangerous to breathe

- a) 1 b) 5 c) 15 d) 2

हवा के 10,000 भागों में कार्बन मोनो-ऑक्साइड के हिस्से सांस लेने के लिए खतरनाक हैं

- a) 1 b) 5 c) 15 d) 2

6. The time elapsed between the start of fuel injection and first appearance of flame is called.....

- a) Ignition delay b) Uncontrolled combustion c) Before burning d) After Burning

फ्यूल इंजेक्शन के शुरू होने और ज्वाला के पहले प्रकट होने के बीच के समय को कहा जाता है।

- ए) इग्निशन देरी बी) अनियंत्रित दहन सी) जलने से पहले डी) जलने के बाद

7. Rapid and uncontrolled combustion starts at the end of

- a) Ignition delay b) Controlled combustion c) After burning d) Combustion

तेज और अनियंत्रित दहन के अंत में शुरू होता है

- ए) इग्निशन देरी बी) नियंत्रित दहन सी) जलने के बाद डी) दहन

8. Maximum pressure in the combustion chamber is reached in the stage of

- a) Ignition delay b) Rapid & uncontrolled combustion c) Controlled combustion d) After burning)

दहन कक्ष में अधिकतम दबाव के चरण में पहुंच जाता है।

ए) इग्निशन देरी बी) तेज और अनियंत्रित दहन सी) नियंत्रित दहन डी) जलने के बाद)

9. Maximum temperature in the combustion chamber is reached in the stage of.....

- a) Ignition Delay b) Rapid & uncontrolled combustion
c) Controlled combustion d) After burning

दहन कक्ष में अधिकतम तापमान के चरण में पहुंच जाता है।

ए) इग्निशन देरी बी) तेज और अनियंत्रित दहन सी) नियंत्रित दहन डी) जलने के बाद

10. In suction stroke.....valve is open

- a) Inlet b) Exhaust c) Injector d) None

सक्शन स्ट्रोक मेंवाल्व खुला है

a) इनलेट b) एग्जॉस्ट c) इंजेक्टर d) कोई नहीं

11. Both the valves remains closed in...stroke.

- a) Suction b) Compression c) Exhaust d) None

.....स्ट्रोक में दोनों वाल्व बंद रहते हैं।

ए) सक्शन बी) संपीड़न सी) निकास डी) कोई नहीं

12. Diesel is injected inside the engine cylinders at the end of.....Stroke

- a) Suction b) Compression c) Exhaust d) None

डीजल को इंजन सिलेंडर के अंदर..... स्ट्रोक के अंत में इंजेक्ट किया जाता है

ए) सक्शन बी) संपीड़न सी) निकास डी) कोई नहीं

13. Inlet valve opens.....before TDC

- a) 0^0-5^0 b) 5^0-10^0 c) 30^0-40^0 d) 35^0-50^0

इनलेट वाल्व टीडीसी से पहले खुलता है

a) 0^0-5^0 b) 5^0-10^0 c) 30^0-40^0 d) 35^0-50^0

14. Inlet valve gets closed.....after BDC

- a) 5^0-10^0 b) 30^0-40^0 c) 0^0-5^0 d) 35^0-50^0

इनलेट वाल्व बंद हो जाता है बीडीसी के बाद

a) 5^0-10^0 b) 30^0-40^0 c) 0^0-5^0 d) 35^0-50^0

15. In actual working cycle of 4-stroke diesel engine Diesel injected just....reaching the piston at TDC.

- a) Before b) After c) On d) None

4-स्ट्रोक डीजल इंजन के वास्तविक कार्य चक्र में पिस्टन के टीडीसी पर पहुँचने के डीजल इंजेक्ट किया जाता है।

ए) पहले बी) बाद सी) पहुँचने पर डी) कोई नहीं

16. In actual working cycle of 4-stroke diesel engine compression and expansion takes place according to.....process

- a) Adiabatic b) Polytrophic c) Isothermic d) Isobaric

4-स्ट्रोक डीजल इंजन के वास्तविक कार्य चक्र में प्रक्रिया के अनुसार संपीड़न और विस्तार होता है।

- a) एडियाबेटिक b) पॉलीट्रॉफिक c) आइसोथर्मल d) आइसोबैरिक

17. In 4-stroke petrol engine.....is sucked during suction stroke

- a) Air b) Air petrol mixture c) petrol d) diesel petrol mixture

4-स्ट्रोक पेट्रोल इंजन में सक्शन स्ट्रोक के दौरान को खींचा जाता है।

- a) वायु b) वायु पेट्रोल मिश्रण c) पेट्रोल d) डीजल पेट्रोल मिश्रण

Question	Answer	Question	Answer
1	a	10	a
2	c	11	a
3	a	12	b
4	a	13	b
5	c	14	b
6	a	15	a
7	a	16	b
8	a	17	b
9	c		

Working Cycle of 4-stroke Diesel Engine

1. In actual working cycle suction takes place at.....atmospheric pressure
a) Less than b) Equal to c) More than d) None

वास्तविक कार्य चक्र में सक्शन वायुमंडलीय दबाव से पर होता है

- a) कम b) बराबर c) अधिक d) कोई नहीं

2. In actual working cycle inlet valve gets closed in stroke

- a) Suction b) Compression c) Power d) Exhaust

वास्तविक कार्य चक्र में इनलेट वाल्वस्ट्रोक में बंद हो जाता है

- ए) सक्शन बी) संपीड़न सी) पावर डी) निकास

3. In actual working cycle injection of fuel starts.....before TDC in power stroke.

- a) $14-18^0$ b) 35^0-50^0 c) 5^0-10^0 d) none

पावर स्ट्रोक में टीडीसी से पहले ईंधन का वास्तविक कार्य चक्र में इंजेक्शन शुरू होता है।

- ए) $14-18^0$ बी) 35^0-50^0 सी) 5^0-10^0 डी) कोई नहीं

4. In actual working cycle exhaust valve opens.....before TDC in power stroke.

- a) 14^0-18^0 b) 35^0-50^0 c) 5^0-10^0 d) none

वास्तविक कार्य चक्र में एग्जॉस्ट वाल्व पावर स्ट्रोक में टीडीसी से पहले खुलता है।

- ए) 14^0-18^0 बी) 35^0-50^0 सी) 5^0-10^0 डी) कोई नहीं

5. In actual working cycle exhaust valve gets closed.....after TDC in suction

- a) 14^0-18^0 b) 35^0-50^0 c) 5^0-10^0 d) none

वास्तविक कार्य चक्र में निकास वाल्व सक्शन स्ट्रोक में टीडीसी के बाद बंद हो जाता है

- ए) 14^0-18^0 बी) 35^0-50^0 सी) 5^0-10^0 डी) कोई नहीं

6. In Cummins engines cylinders are counted from.....side.

- a) Vibration damper b) Flywheel c) both a & b d) none

कमिंस इंजन में सिलिंडर की गिनती..... साइड से की जाती है।

- ए) वाइब्रेशन डैम्पर बी) फ्लाईव्हील सी) ए और बी दोनों डी) कोई नहीं।

7. Viewing from flywheel side, diesel engines rotate.....

- a) Clockwise b) Anticlockwise c) both a & b d) none

फ्लाईव्हील की तरफ से देखने पर, डीजल इंजन घूमते हैं

- a) दक्षिणावर्त b) वामावर्त c) दोनों a और b d) कोई नहीं

8. In Deutz Engine Model BF 12L 513C cylinders are counted from.....side.

- a) Vibration damper b) Flywheel c) both a & b d) none

Deutz इंजन मॉडल में BF 12L 513C सिलिंडर की गिनती की तरफ से की जाती है।

ए) वाइब्रेशन डैम्पर बी) फ्लाईव्हील सी) ए और बी दोनों डी) कोई नहीं

9. A Bank and B-bank are designated in.....engine

a)MWM b) Cummins c) Deutz d) Kirloskar

ए-बैंक और बी-बैंक को इंजन में नामित किया गया है

a)MWM b) कर्मिस c) ड्यूज d) किलोस्कर

10. In MWM (Greaves) engine inlet valve opens.....TDC

a) 1^0 after b) 10^0 after c) 1^0 after d) 1^0 before

MWM (ग्रीव्स) इंजन में इनलेट वाल्व TDC के खुलता है

a) 1^0 के बाद b) 10^0 के बाद c) 1^0 के बाद d) 1^0 पहले

11. In MWM (Greaves) engine fuel injection starts.....TDC.

a) 10^0 after b) 10^0 before c) 1^0 after d) 1^0 before

एमडब्ल्यूएम (ग्रीव्स) इंजन में फ्यूल इंजेक्शन TDC के शुरू होता है ।

ए) 10^0 के बाद बी) 10^0 के पहले सी) 10 के बाद डी) 10 पहले

12. Valve overlap in MWM (Greaves) Engine is.....

a) 1^0 b) 2^0 c) 10^0 d) 35^0

MWM (ग्रीव्स) इंजन में वाल्व ओवरलैप होता है.....

a) 1^0 b) 2^0 c) 10^0 d) 35^0

13. Power flow gap in 4-cylinder engine is.....

a) 120^0 b) 180^0 c) 90^0 d) 360^0

4-सिलेंडर इंजन में पावर फ्लो गैप है।

ए) 120^0 बी) 180^0 सी) 90^0 डी) 360^0

14. In a 4 cylinder engine 1 No. cylinder is at the end of power stroke, 3 No. cylinder will be at the end of.....

a) Suction b) Compression c) Power d) Exhaust

एक 4 सिलेंडर इंजन में जब 1 नंबर का सिलेंडर पावर स्ट्रोक के अंत में होता है, 3 नंबर का

सिलेंडर स्ट्रोक के अंत में होगा

a) सक्शन b) संपीड़न सी) शक्ति डी) निकास

15. In a 4 cylinder engine 3 No. cylinder is in mid-suction stroke, 2 No. cylinder will be in the midStroke.

a) Suction b) Compression c) Power d) Exhaust

एक 4 सिलेंडर इंजन में 3 नंबर का सिलेंडर मिड-सक्शन स्ट्रोक में होता है, 2 नंबर का सिलेंडर

..... स्ट्रोक के में बीच होता है।

ए) सक्शन बी) संपीड़न सी) पावर डी) निकास

16. Power flow gap in 6 cylinder engine is.....,

- a) 120^0 b) 180^0 c) 90^0 d) 360^0

6 सिलेंडर इंजन में पावर फ्लो गैप है,

- ए) 120^0 बी) 180^0 सी) 90^0 डी) 360^0

17. In Power stroke over cap in a 6 cylinder engine is.....

- a) 60^0 b) 120^0 c) 180^0 d) 90^0

6 सिलेंडर इंजन में पावर स्ट्रोक में ओवर कैप है

- ए) 60^0 बी) 120^0 सी) 180^0 डी) 90^0

18. In a 6 cylinder engine 1 No. cylinder is at 1200 power stroke, 5 Nos. cylinder will be atcompression stroke.

- a) 60^0 b) 120^0 c) 180^0 d) 90^0

एक 6 सिलेंडर इंजन में 1 नंबर का सिलेंडर 120^0 पावर स्ट्रोक पर है, 5 नंबर का सिलेंडरसंपीड़न स्ट्रोक पर होगा।

- ए) 60^0 बी) 120^0 सी) 180^0 डी) 90^0

19. Sufficient quantity of fresh air at NTP for complete combustion of 1 liter HSD is.....

- a) 12500 ltr To 14500 b) 1250 to 1450 ltr c) 200 ltr to 300 ltr. d) none

एनटीपी में 1 लीटर एचएसडी के पूर्ण दहन के लिए पर्याप्त मात्रा में ताजी हवा है

- ए) 12500 लीटर से 14500 बी) 1250 से 1450 लीटर सी) 200 लीटर से 300 लीटर।
डी) कोई नहीं

20. On Cummins engine.....type air cleaner is used

- a) Oil bath b) Dry paper c) both d) none

कमिंस इंजन पर टाइप एयर क्लीनर का उपयोग किया जाता है

- a) ऑयल बाथ b) ड्राई पेपर c) दोनों d) कोई नहीं

21. On Kirloskar HA 694 engine..... type air cleaner is used

- a) Oil bath b) Dry paper type c) Both d) none

किर्लोस्कर HA 694 इंजन पर टाइप एयर क्लीनर का उपयोग किया जाता है

- a) ऑयल बाथ b) ड्राई पेपर टाइप c) दोनों d) कोई नहीं

22. On Deutz engine model BF 12L 513C..... type of air cleaner is used

- a) Oil bath b) Dry paper c) Both d) none

ड्यूटज़ इंजन मॉडल पर BF 12L 513C..... प्रकार के एयर क्लीनर का उपयोग किया जाता है

- a) ऑयल बाथ b) ड्राई पेपर c) दोनों d) कोई नहीं

23. On MWM TBD 232/234 engine..... type of air cleaner is used

- a) Oil bath b) Dry paper c) Both d) none

MWM TBD 232/234 इंजन पर प्रकार के एयर क्लीनर का उपयोग किया जाता है

a) ऑयल बाथ b) ड्राई पेपर c) दोनों d) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	10	a	19	a
2	b	11	d	20	b
3	a	12	b	21	b
4	b	13	b	22	a
5	c	14	b	23	b
6	a	15	c		
7	b	16	a		
8	b	17	a		
9	a	18	c		

Air Supply System of Diesel Engine

1. Supercharging is process of supplying air inside the engine cylinder at.... than atm pressure

- a) Less b) More c) both d) none

सुपरचार्जिंग इंजन सिलेंडर के अंदर एटीएम दबाव से दबाव पर हवा की आपूर्ति की प्रक्रिया है।

ए) कम बी) अधिक सी) दोनों डी) कोई नहीं

2. Turbocharger is a supercharging device which runs by

- a) Exhaust gases b) Engine Gear-trains c) both d) none

टर्बोचार्जर एक सुपरचार्जिंग डिवाइस है जो द्वारा चलता है

- a) एग्जॉस्ट गैसों b) इंजन गियर-ट्रेनों c) दोनों द्वारा d) कोई नहीं

3. Supercharger is a super charging device which runs by

- a) Exhaust gases b) Engine Gear-trains c) Both d) none

सुपरचार्जर एक सुपर चार्जिंग डिवाइस है जो द्वारा

चलता है

- a) एग्जॉस्ट गैस b) इंजन गियर-ट्रेन c) दोनों d) कोई नहीं

4. Turbocharger runs at rpm

- a) 1000 b) 10000 c) 125000 d) none

टर्बोचार्जर rpm पर चलता है

- a) 1000 b) 10000 c) 125000 d) कोई नहीं

5. Turbocharged engine should be run at idle for.....minutes before stopping

- a) 1 b) 2 c) 3-5 d) 0)

टर्बोचार्ज्ड इंजन को रुकने से पहले मिनट के लिए निष्क्रिय चलाना चाहिए

- a) 1 b) 2 c) 3-5 d) 0

6. After cooler is a device used to cool

- a) Air b) Oil c) Fuel d) Water

आफ्टर कूलर..... को ठंडा करने के लिए उपयोग किया जाने वाला उपकरण है

- ए) वायु बी) तेल सी) ईंधन डी) पानी

7. After cooler is fitted..... Turbocharger

- a) before b) after c) in between d) none

आफ्टर कूलर टर्बोचार्जर के लगा होता है

- a) पहले b) बाद c) बीच में d) कोई नहीं

8. Silencer is an.....system component

- a) Air supply b) Fuel supply Lubricating c) Cooling d) none

साइलेंसर प्रणाली का भाग है।

- a) वायु आपूर्ति b) ईंधन आपूर्ति चिकनाई c) कूलिंग d) कोई नहीं

9. Turbocharger is fittedafter cooler.

- a) Before b) After c) both d) none

टर्बोचार्जर को आफ्टर कूलर के फिट किया जाता है।

a) पहले b) बाद c) दोनों d) कोई नहीं

10. Air cleaner is fitted.....Turbocharger

a) Before b) after c) both d) none

एयर क्लीनर टर्बोचार्जर केफिट किया गया है

ए) पहले बी) बाद सी) दोनों डी) कोई नहीं

11. Impeller of Turbocharger is at.....side

a) Fresh air b) exhaust c) both d) none

टर्बोचार्जर का इम्पेलर साइड पर है

a) ताजी हवा b) एग्जॉस्ट c) दोनों d) कोई नहीं

12. Turbo wheel of Turbocharger is at.....side

a) Fresh air b) Exhaust c) both d) none

टर्बोचार्जर का टर्बो व्हीलसाइड पर है

a) ताजी हवा b) एग्जॉस्ट c) दोनों d) कोई नहीं

13. Oil coming out from Turbocharger goes to.....

a) Sump b) Oil gallery c) Oil cooler d) filter

टर्बोचार्जर से निकलने वाला तेल को जाता है।

a) संप b) ऑयल गैलरी c) ऑयल कूलर d) फिल्टर

Question	Answer	Question	Answer
1	b	9	a
2	a	10	a
3	b	11	a
4	c	12	a
5	c	13	a
6	a		
7	b		
8	c		

Fuel Supply System of Diesel Engine

1. Liquid fuel is injected with compressed air in

- a) Air injection system b) Solid injection system c) both d) None of these

तरल ईंधन को संपीड़ित हवा के साथ में इंजेक्ट किया जाता है

- a) वायु इंजेक्शन प्रणाली b) ठोस इंजेक्शन प्रणाली c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं

2. Only liquid fuel is injected and there is no need of compressed air in

- a) Air injection system b) Solid injection system c) both d) none of these

केवल तरल ईंधन इंजेक्ट किया जाता है और इसमें संपीड़ित हवा की कोई आवश्यकता नहीं होती है

- a) वायु इंजेक्शन प्रणाली b) ठोस इंजेक्शन प्रणाली c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं

3. Mico-Bosch fuel supply system is a.....

- a) Air injection system b) Solid injection system c) both d) none of these

माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली एक है

- a) वायु इंजेक्शन प्रणाली b) ठोस इंजेक्शन प्रणाली c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं

4. Cummins P.T. fuel supply system is a

- a) Air injection system b) Solid injection system c) both d) none of these

कमिंस पी.टी. ईंधन आपूर्ति प्रणाली एक है

- a) वायु इंजेक्शन प्रणाली b) ठोस इंजेक्शन प्रणाली c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं

5 In Mico-Bosch fuel supply system, fuel first passes through.....

- a) Cloth filter b) paper filter c) both d) none of these

माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली में, ईंधन सबसे पहले के माध्यम से गुजरता है

- a) क्लॉथ फ़िल्टर b) पेपर फ़िल्टर c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं

6 In Mico-Bosch fuel supply system, fuel is drain from the diesel tank by

- a) Fuel Feed pump b) Fuel injection pump c) both d) none of these

माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली में, डीजल टैंक से द्वारा ईंधन निकाला जाता है।

- a) फ्यूल फीड पंप b) फ्यूल इंजेक्शन पंप c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं

7 .In Mico-Bosch fuel supply system, Bleeding sources are provided on.....

- a) Feed pump b) Injector c) Filter body d) none of these

माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली में, ब्लीडिंग के स्रोत..... पर उपलब्ध कराए जाते हैं।

- a) फीड पंप b) इंजेक्टर c) फिल्टर बॉडी d) इनमें से कोई नहीं

8 .Fuel injection pressure is.....

- a) 28bar b) 180bar c) 100 bar d) none of these

ईंधन इंजेक्शन का दबाव होता है

- ए) 28बार बी) 180बार सी) 100 बार डी) इनमें से कोई नहीं

9. In Mico-Bosch fuel supply system leakage line starts from.....

- a) Feed pump b) Fuel injection pump c) pump d) Injector

माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली में रिसाव लाइनसे शुरू होती है।

ए) फीड पंप बी) ईंधन इंजेक्शन पंप सी) पंप डी) इंजेक्टर

10. In Mico-Bosch fuel supply system relief valve and return line is provided on.....

a) Feed pump b) Fuel injection pump c) Injector d) none of these

माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली में रिलीफ वाल्व और रिटर्न लाइन पर प्रदान की जाती है।

a) फीड पंप b) फ्यूल इंजेक्शन पंप c) इंजेक्टर d) इनमें से कोई नहीं

11. Bleeding Screw is provided to remove.....

a) Air lock b) Lube Oil c) Water d) none of these

ब्लीडिंग स्कूनिकालने के लिए दिया जाता है

ए) एयर लॉक बी) ल्यूब ऑयल सी) पानी डी) इनमें से कोई नहीं

12. Hand priming pump is used in

a) Mico-bosch fuel supply system c) both

b) Cummins PT Fuel Supply System d) none of these

हैंड प्राइमिंग पंप का उपयोग में किया जाता है।

ए) माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली सी) दोनों

बी) कमिंस पीटी ईंधन आपूर्ति प्रणाली डी) इनमें से कोई नहीं

13. Hand priming pump is used to force fuel when engine is to

a) Start up b) Stop c) both d) none of these

हैंड प्राइमिंग पंप का उपयोग ईंधन भरने के लिए किया जाता है जब इंजन कोकरना है

a) स्टार्ट अप b) स्टॉप c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer
1	a	11	a
2	a	12	a
3	b	13	a
4	a		
5	a		
6	a		
7	c		
8	b		
9	d		
10	b		

Fuel Supply System of Diesel Engine

1. Fuel feed pump is a

- a) Plunger b) Pump c) Rotary Pump d) none
फ्यूल फीड पंप एक है

ए) प्लंजर बी) पंप सी) रोटरी पंप डी) कोई नहीं

2. Fuel feed pump is a drive by.....

- a) Eccentric b) Cam c) both d) none.
फ्यूल फीड पंप द्वारा एक ड्राइव है

a) इसेंट्रिक b) कैम c) दोनों d) कोई नहीं।

3. Primary filter is made of.....

- a) Cloth b) Paper c) both d) none
प्राइमरी फिल्टर से बना होता है

a) क्लॉथ b) पेपर c) दोनों d) कोई नहीं

4. Secondary filter is made of.....

- a) Cloth b) Paper c) both d) none
सेकेंडरी फिल्टर से बना होता है

a) कपड़ा b) पेपर c) दोनों d) कोई नहीं

5. Pre filter is made of

- a) Cloth b) Paper c) Bronze d) Mesh
प्री फिल्टर से बना होता है

a) क्लॉथ b) पेपर c) ब्रॉन्ज d) मेश

6. Fuel injection pump is a.....

- a) Plunger Pump b) Rotary pump c) both d) none
फ्यूल इंजेक्शन पंप एक है

ए) प्लंजर पंप बी) रोटरी पंप सी) दोनों डी) कोई नहीं

7. 6 Cylinder FIP consists of.....Nos. of plunger pumps

- a) 3 b) 6 c) 12 d) 13

6 सिलेंडर FIP में प्लंजर पंपों की संख्या होती है

ए) 3 बी) 6 सी) 12 डी) 13

8. Plunger pump in FIP is driven by.....

- a) Cam b) Eccentric c) both d) none)
FIP में प्लंजर पंप द्वारा संचालित होता है
a) कैम b) इसेंट्रिक c) दोनों d) कोई नहीं)

9. In Mico-Bosch Fuel supply system Metering of fuel is done in.....

- a) FIP b) Feed pump c) Injector d)none

माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली में ईंधन की मीटरिंग में की जाती है

- a) FIP b) फीड पंप c) इंजेक्टर d) कोई नहीं

10 Injection timing is maintained by.....

- a) Camshaft b) Delivery valve c) Injector d) Feed pump

इंजेक्शन का समय द्वारा बनाए रखा जाता है।

- ए) कैम शाफ्ट बी) डिलीवरी वाल्व सी) इंजेक्टर डी) फीड पंप

11 In Mico-Bosch Fuel supply system Injector function is to.....

- a) Pressurize fuel b) Atomize & Vaporize c)both d)none

माइक्रो-बॉश ईंधन आपूर्ति प्रणाली में इंजेक्टर कार्य है

- a) ईंधन पर दबाव बनाना b) आटोमाइज्ड करना और वाष्पित करना
c) दोनों d) कोई नहीं

12 Injection pressure is set in.....

- a) Injector b) Feed pump c)FIP d)none

इंजेक्शन का दबाव में सेट है।

- ए) इंजेक्टर बी) फीड पंप सी) एफआईपी डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	6	a	11	b
2	a	7	b	12	a
3	a	8	a		
4	b	9	a		
5	c	10	a		

Fuel Supply System of Diesel Engine

1. The abbreviation P.T. Stands for.....
a) Pound-Time b) Pressure-Time c) both d) none of these
..... संक्षिप्त नाम पी.टी. के लिए है
a) पाउंड-समय b) दबाव-समय c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं
2. Ratio of P.T. pump speed to the crank shaft speed is
a) 1 : 1 b) 2 : 1 c) 1:2 d) none of these
पीटी पंप की गति और क्रैंक शाफ्ट की गति का अनुपात है
ए) 1 : 1 बी) 2 : 1 सी) 1:2 डी) इनमें से कोई नहीं
3. P.T. pumps is a
a) Plunger pump b) Gear pump c) both d) none of these
पी.टी. पंप एक है
a) प्लंजर पंप b) गियर पंप c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं
4. In Cummins PT fuel supply system diesel from the tank is drawn by.....
a) Feed pump b) PT pump c) none of these
कमिंस पीटी ईंधन आपूर्ति प्रणाली में टैंक से डीजल द्वारा खींचा जाता है
ए) फीड पंप बी) पीटी पंप सी) इनमें से कोई नहीं
5. Common rail pressure is 200-300.....
a) Bar b) PSI c) N/m² d) none of these
कॉमन रेल दाब 200-300..... है
ए) बार बी) पीएसआई सी) एन/एम² डी) इनमें से कोई नहीं
6. The P.T. pump has.....delivery
a) Single b) Multi c) none of these
पी.टी. पंप मेंडिलिवरी है
ए) सिंगल बी) मल्टी सी) इनमें से कोई नहीं
7. In Cummins P.T. fuel supply system injector plunger is actuated by.....
a) Fuel pressure b) Cam-mechanism c) none of these
कमिंस में पी.टी. ईंधन आपूर्ति प्रणाली इंजेक्टर प्लंजर द्वारा संचालित होता है।
ए) ईंधन दबाव बी) कैम-तंत्र सी) इनमें से कोई नहीं
8. In Cummins P.T. fuel supply system injection pressure builds in.....
a) P.T. pump, b) Injector c) none of these
कमिंस पी.टी. ईंधन आपूर्ति प्रणाली में इंजेक्शन दबाव बनाता है
ए) पी.टी. पंप, बी) इंजेक्टर सी) इनमें से कोई नहीं
9. In Cummins P.T. fuel supply system, injector return is.....
a) 80% b) 10% c) 20% d) 55%
कमिंस में पी.टी. ईंधन आपूर्ति प्रणाली, इंजेक्टर रिटर्न होता है
ए) 80% बी) 10% सी) 20% डी) 55%
10. In Cummins P.T. fuel supply system, Bleeding screw is fitted on.....
a) filters b) P.T. pump c) Shut down valve d)none
कमिंस में पी.टी. ईंधन आपूर्ति प्रणाली, ब्लीडिंग स्कू पर लगाया जाता है
a) फ़िल्टर b) P.T. पंप सी) शट डाउन वाल्व डी) कोई नहीं

11. In Cummins engine, fuel filter is of.....

- a) Paper b) Cloth c) Felt d) none

कमिंस इंजन में फ्यूल फिल्टर का होता है।

ए) पेपर बी) क्लॉथ सी) फेल्ड डी) कोई नहीं

12. In Cummins P.T. fuel supply system water separator is fitted.....fuel filter

- a) before b) after c) in between d) none

कमिंस में पी.टी. ईंधन आपूर्ति प्रणाली जल विभाजक, ईंधन फिल्टर के फिट है।

ए) पहले बी) बाद सी) बीच में डी) कोई नहीं

13. In Cummins P.T. fuel supply system N.R.V. is fitted just after....

- a) water separator b) Fuel filter c) Shutdown valve d) none

कमिंस पी.टी. ईंधन आपूर्ति प्रणाली में एन.आर.वी. के ठीक बाद फिट किया गया।

ए) जल विभाजक बी) ईंधन फिल्टर सी) शटडाउन वाल्व डी) कोई नहीं

14. In PTG fuel pump 'G' stands for.....

- a) Gear control b) Governor control c) gate d) none

पीटीजी ईंधन पंप में 'जी' का अर्थ है

ए) गियर कंट्रोल बी) गवर्नर कंट्रोल सी) गेट डी) कोई नहीं

15. Filter screen (Mesh filter) is provided in.....

- a) P.T. pump b) Injector c) both d) none

फिल्टर स्क्रीन (जाली फिल्टर) में प्रदान की जाती है।

ए) पी.टी. पंप बी) इंजेक्टर सी) दोनों डी) कोई नहीं

16. In Cummins P.T. fuel supply metering is done in.....

- a) P.T. pump b) Injector c) Governor d) none

कमिंस पी.टी. ईंधन आपूर्ति में मिटरिंग में की जाती है

ए) पी.टी. पंप बी) इंजेक्टर सी) गवर्नर डी) कोई नहीं

17. Cummins engines with drilled fuel passages will useinjector

- a) Flanged b) Cylindrical c) both d) none

ड्रिल्ड फ्यूल पैसेज वाले कमिंस इंजन में इंजेक्टर . का उपयोग करेंगे

ए) निकला हुआ किनारा बी) बेलनाकार सी) दोनों डी) कोई नहीं

18. Cummins engines equipped with fuel manifold will use... injector

- a) Flanged b) Cylindrical c) both d) none

फ्यूल मैनिफोल्ड से लैस कमिंस इंजन..... इंजेक्टर इस्तेमाल करेंगे

ए) निकला हुआ किनारा बी) बेलनाकार सी) दोनों डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	b	7	b	13	c
2	a	8	b	14	b
3	b	9	a	15	a
4	b	10	c	16	b
5	b	11	a	17	b
6	a	12	a	18	a

Fuel Supply System of Diesel Engine

1. Fuel feed pump is on component offuel supply system
a) Mico-Bosch b) Cummins PT c) both d)none
फ्यूल फीड पंपईंधन आपूर्ति प्रणाली के घटक पर है
a) माइक्रो-बॉश b) कमिंस पीटी c) दोनों d) कोई नहीं
2. Hand primary pump is a componentof fuel supply system
a) Mico-Bosch b) Cummins c) PT d) none
हैंड प्राइमरी पंप ईंधन आपूर्ति प्रणाली का एक घटक है
a) माइक्रो-बॉश b) कमिंस c) PT d) कोई नहीं
3. N.R.V. is normally provided infuel supply system
a) Mico-Bosch b) Cummins c) both d) none
एन.आर.वी. आम तौर पर ईंधन आपूर्ति प्रणाली में प्रदान किया जाता है
a) माइक्रो-बॉश b) कमिंस c) दोनों d) कोई नहीं
4. Pulsation damper is provided in.....
a)PT pump b) Fuel injection pump c)both d)none
पल्सेशन डैम्पर में प्रदान किया जाता है
ए) पीटी पंप बी) ईंधन इंजेक्शन पंप सी) दोनों डी) कोई नहीं
5. Plunger pump is provided in
a) PT Pump b) FIP c)both d) none
प्लंजर पंप में प्रदान किया जाता है
a) पीटी पंप b) FIP c) दोनों d) कोई नहीं
- 6 Gear pump is provided in.....
a) PT pump b) FIP c) both d) none
गियर पंप में प्रदान किया जाता है।
ए) पीटी पंप बी) एफआईपी सी) दोनों डी) कोई नहीं
7. Delivery valve is provided in.....
a)PT pump b)FIP c)both d)none
डिलीवरी वाल्व में प्रदान किया जाता है
ए) पीटी पंप बी) एफआईपी सी) दोनों डी) कोई नहीं
8. Screen Mesh filter is provided in.....
a)PT pump b) FIP c)both d)none
स्क्रीन मेश फिल्टर में प्रदान किया जाता है
a) PT पंप b) FIP c) दोनों d) कोई नहीं
9. Metering Orifice is provided in.....
a)Cummins injector b) Mico-bosch injector c)both d)none
मीटरिंग ऑरिफिस में प्रदान किया जाता है
ए) कमिंस इंजेक्टर बी) माइक्रो-बॉश इंजेक्टर सी) दोनों डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	4	a	7	b
2	a	5	b	8	a
3	b	6	a	9	a

Fuel Supply System of Diesel Engine

1. Most diesel fuel has cetane no.

- a) 40 to 50 b) 200 to 300 c) 80-100 d) none

अधिकांश डीजल ईंधन में सिटेन नं. होता है

ए) 40 से 50 बी) 200 से 300 सी) 80-100 डी) कोई नहीं

2. Cetane No. of x-methyl Naphthalene is assigned

- a) 40 b) 50 c) 0 d) 100)

क्स-मिथाइल नेफ़थलीन की सीटेन संख्या निर्धारित की गई है

- a) 40 b) 50 c) 0 d) 100)

3. Normal Heptane is assigned octane no.

- a) 0 b) 100 c) 40 d) 50

सामान्य हेप्टेन का ऑक्टेन नं है

ए) 0 बी) 100 सी) 40 डी) 50

Question	Answer
1	a
2	c
3	a

Fuel Supply System of Diesel Engine

1. Sludge is mixture of lubricating substance and

- a) Fuel b) Water c) Air d) none

कीचड़ चिकनाई वाले पदार्थ और का मिश्रण है

a) ईंधन b) पानी c) वायु d) कोई नहीं

2. Diesel Tank level should be kept.....

- a) Half b) Full c) empty d) none

डीजल टैंक का स्तर रखा जाना चाहिए

ए) आधा बी) पूर्ण सी) खाली डी) कोई नहीं

3. In Diesel engines air lock means for stopping ofsupply.

- a) Fuel b) Air c) Oil d) Water

डीजल इंजनों में एयर लॉक का अर्थ आपूर्ति को रोकना है ।

ए) ईंधन बी) वायु सी) तेल डी) पानी

Question	Answer
1	b
2	b
3	a

Lubricating System of Diesel Engine

1. When a film of lubricating oil is imposed between the two surfaces, the friction produced is called.....

- a) Solid friction b) fluid friction c) boundary friction d) none

जब दो सतहों के बीच स्नेहन तेल की एक फिल्म लगाई जाती है, तो उत्पन्न घर्षण को कहा जाता है

- a) ठोस घर्षण b) द्रव घर्षण c) सीमा घर्षण d) कोई नहीं

2. The lube oil with.....viscosity variation is preferred

- a) Minimum b) Maximum c) both d) none

..... श्यानता भिन्नता वाले ल्यूब तेल को प्राथमिकता दी जाती है

- a) न्यूनतम b) अधिकतम c) दोनों d) कोई नहीं

3 .The flash point of lube oil should be sufficiently.....

- a) High b) Low c) Medium d) none

ल्यूब ऑयल का फ्लैश प्वाइंट पर्याप्तहोना चाहिए

- ए) उच्च बी) निम्न सी) मध्यम डी) कोई नहीं

4. The pour point of lube oil should be... than the lowest temperature encountered in the engine

- a)Less b)More c)equal d)none

ल्यूब ऑयल का पोर बिंदु इंजन में पाए जाने वाले न्यूनतम तापमान से होना चाहिए

- a) कम b) अधिक c) बराबर d) कोई नहीं

5. Corrosion means destruction of a solid body by. Action

- a) Chemical b) Mechanical c) pneumatic d) none

जंग का अर्थ एक ठोस शरीर का.....क्रिया द्वारा विनाश है

- a) रासायनिक b) यांत्रिक c) वायवीय d) कोई नहीं

Question	Answer
1	b
2	a
3	a
4	a
5	a

Lubricating System of Diesel Engine

1. A dispersant/detergent is added to the lube oil to The particles clotting

- a) Prevent b) promote c) both d) none

कणों के थक्के जमने सेके लिए चिकनाई के तेल में एक डिस्पर्सेंट/डिटर्जेंट मिलाया जाता है

- a) रोकने b) बढ़ावा देने c) दोनों d) कोई नहीं

2. Viscosity test of winter grade oil is done at

- a) 0°F b) -18°F c) 210°F d) 99°F

विंटर ग्रेड तेल का चिपचिपापन परीक्षण पर किया जाता है

- a) 0°F b) -18°F c) 210°F d) 99°F

3. Viscosity test of summer grade oil is done at

- a) 0°F b) -18°F c) 210°F d) 99°F

समर ग्रेड ऑयल का चिपचिपापन परीक्षण पर किया जाता है

- a) 0°F b) -18°F c) 210°F d) 99°F

4. SAE CF4 `15W40 oil is meant for use up to...

- a) -10°C and above b) 0°C c) -15°C d) 40°C

SAE CF4 `15W40 तेल...तक उपयोग के लिए है

- a) -10°C और अधिक b) 0°C c) -15°C d) 40°C

5. Lube oil from turbocharger goes to

- a) Oil gallery b) Sump c) oil Cooler d) none

टर्बोचार्जर से ल्यूब ऑयल में जाता है

- a) ऑयल गैलरी b) सिंप c) ऑयल कूलर d) कोई नहीं

6. Lube oil from super bypass filter goes to

- a) Oil gallery b) Sump c) oil Cooler d) none

सुपर बायपास फिल्टर से ल्यूब ऑयल में जाता है

- a) ऑयल गैलरी b) सम्प c) ऑयल कूलर d) कोई नहीं

7. Oil from full flow filter goes to

- a) Pressure regulator b) Oil Cooler c) Oil Pump d) none

फुल फ्लो फिल्टर से तेल को जाता है

- a) प्रेशर रेगुलेटर b) ऑयल कूलर c) ऑयल पंप d) कोई नहीं

8. Oil to main bearings comes from.....

- a) Main Oil Gallery b) Connecting rod c) both d) none

तेल मुख्य बियरिंग्स मेंसे आता है

- ए) मुख्य तेल गैलरी बी) कनेक्टिंग रॉड सी) दोनों डी) कोई नहीं

9. Piston cooling pump draws oil from

- a) Sump b) Full flow filter c) Oil Pump d) Super by pass filter)

पिस्टन कूलिंग पंप से तेल खींचता है

- a) सम्प b) फुल फ्लो फिल्टर c) ऑयल पंप d) सुपर बाय पास फिल्टर)

Question	Answer	Question	Answer
1	a	6	b
2	a	7	b
3	c	8	a
4	a	9	a
5	b		

Lubricating System of Diesel Engine

1. Lubrication system adapted in 2-stroke petrol engine is.....

- a) Petroil system b) Splash system c) Pressure System d) none

2-स्ट्रोक पेट्रोल इंजन में स्नेहन प्रणाली प्रयोग होती है।

- ए) पेट्रोल सिस्टम बी) स्पलैश सिस्टम सी) प्रेशर सिस्टम डी) कोई नहीं

2 .A scoop is made in the lowest part of the connecting rod system of lubrication.....

- a) Petroil system b) Splash system c) Pressure System d) none

.....स्नेहन सिस्टम के कनेक्टिंग रॉड के सबसे निचले हिस्से में एक स्कूप बनाया जाता है

- a) पेट्रोल सिस्टम b) स्पलैश सिस्टम c) प्रेशर सिस्टम d) कोई नहीं

3. Dry system is used in engines of

- a) Road Vehicles b) Aeroplane c) Marine d) none

शुष्क प्रणाली का उपयोग के इंजनों में किया जाता है

- a) सड़क वाहन b) हवाई जहाज c) समुद्री d) कोई नहीं

4. Lube oil pump is used in.....system of lubrication

- a) Petrol b) splash c) pressure d) Dry sump

ल्यूब ऑयल पंप का उपयोग स्नेहन की प्रणाली में किया जाता है

- a) पेट्रोल b) स्प्लैश c) प्रेशर d) ड्राई संप

5. Lube oil pump draws oil through the....

- a) Strainer b) Full flow filter c) Main oil gallery d) none

ल्यूब ऑयल पंप किसके माध्यम से तेल खींचता है।

- ए) स्ट्रेनर बी) पूर्ण प्रवाह फिल्टर सी) मुख्य तेल गैलरी डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer
1	a	4	c
2	b	5	a
3	b		

Lubricating System of Diesel Engine

1. Oil pump used almost universally in engines

- a) Gear pump b) Plunger pump c) Rotor pump d) Vane pump

.....तेल पंप लगभग सार्वभौमिक रूप से इंजनों में उपयोग किया जाता है

ए) गियर पंप बी) प्लंजर पंप सी) रोटर पंप डी) वैन पंप

2. A.....valve is provided in many oil pumps

- a) Relief b) Unloader c) D.C. d) none

एकवाल्व अधिकतर तेल पंपों में प्रदान किया जाता है

- a) रिलीफ़ b) अनलोडर c) D.C. d) कोई नहीं

3. Strainer is attached at the.....of oil pump

- a) Inlet b) Outlet c) both d) none

स्टेनर तेल पंप के पर लगी होती है

- a) इनलेट b) आउटलेट c) दोनों d) कोई नहीं

4. Super bypass filter is used on.....engines

- a) MWM b) Cummins c) Kirloskar d) SUN

सुपर बायपास फिल्टर का उपयोग इंजनों पर किया जाता है

- a) एमडबल्यूएम b) कमिंस c) किलोस्कर d) सन

5. In oil cooler..... is cooled

- a) Oil b) Air c) Water d) Fuel

तेल कूलर में..... ठंडा किया जाता है

- a) तेल b) वायु c) पानी d) ईंधन

6. The lube oil level should be between....and... mark of Dipstick

- a) T&B b) H&L c) U&L d) H&B

ल्यूब ऑयल का स्तर डिपस्टिक के....और... निशान के बीच होना चाहिए

- a) T&B b) H&L c) U&L d) H&B

7. For checking lube oil.....is used

- a) Dipstick b) Glass Gauge c) Meter d) none

स्नेहक तेल की जाँच के लिए का उपयोग किया जाता है

- a) डिपस्टिक b) ग्लास गेज c) मीटर d) कोई नहीं

8. Oil pressure gauge fitted on driving panel will be mostly of.....type

- a)electrical b) Mechanical c)both d)none

ड्राइविंग पैनल पर लगे ऑयल प्रेशर गेज ज्यादातर प्रकार के होंगे

- a) इलेक्ट्रिकल b) मैकेनिकल c) दोनों d) कोई नहीं

9. Oil pressure gauge fitted on driving panel will be mostly of.....type

- a) Electrical b) Mech. C) both d)none

ड्राइविंग पैनल पर लगे ऑयल प्रेशर गेज ज्यादातर..... प्रकार के होंगे

- ए) इलेक्ट्रिकल बी) यांत्रिक सी) दोनों डी) कोई नहीं

10. The oil pressure indicating LED glows.....when oil pressure becomes down

- a) On b) OFF c) none

जब तेल का दबाव कम हो जाता है तब तेल का दबाव दर्शाने वाली एलईडी होती है।

- a) चालू b) बंद c) कोई नहीं

11. Oil pressure indicating LED gives indication of....lube oil pressure

- a)Increased b) Decreased c)First A then B d)none

तेल दबाव को इंगित करने वाला एलईडी जलता है तो वहल्यूब तेल दबाव का संकेत देता है

- ए) बढ़ा हुआ बी) घटा हुआ सी) पहले ए फिर बी डी) कोई नहीं

12. Minimum oil pressure rating at idle speed is.....bar

- a) 1.0 b) 1.5 c) 2.5 d) 3.5)

निष्क्रिय गति पर न्यूनतम तेल दबाव रेटिंगबार है

- a) 1.0 b) 1.5 c) 2.5 d) 3.5)

13. Minimum oil pressure rating at rated speed is.....bar

- a) 1.9 b) 1.5 c) 2.5 d) 3.5

रेटेड गति पर न्यूनतम तेल दबाव रेटिंग बार

- ए) 1.9 बी) 1.5 सी) 2.5 डी) 3.5 है

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	6	b	11	b
2	a	7	a	12	b
3	a	8	a	13	c
4	b	9	b		
5	a	10	a		

Lubricating System of Diesel Engine

1. The escaping of burnt gases from combustion chamber to the crank case chamber is called.....

- a) Blow by b) Blow down c) leakage d) Seepage

दहन कक्ष से क्रैंक केस कक्ष में जली हुई गैसों का पलायन कहलाता है

- a) ब्लो बाई b) ब्लो डाउन c) लीकेज d) सीपेज

2. Breather is component ofsystem

- a) Air supply b) Fuel Supply c) Lubricating d) Cooling

ब्रीदर प्रणाली का घटक है

- a) वायु आपूर्ति b) ईंधन आपूर्ति c) चिकनाई d) शीतलन

3. Weak relief valve will result in.....lube oil pressure

- a) Low b) High c) Medium d) none

कमजोर रिलीफ वाल्व के परिणामस्वरूप ल्यूब तेल का दबाव होगा

- a) कम b) उच्च c) मध्यम d) कोई नहीं

Question	Answer
1	a
2	a
3	a

Lubricating System of Diesel Engine

1. Location of strainer is inside.....

- a) Sump b) Cylinder Block c) Timing Cover d) Head

स्ट्रेनर का स्थान..... के अंदर है

- ए) संप बी) सिलेंडर ब्लॉक सी) टाइमिंग कवर डी) हेड

2. Location of lube oil pump on KTA-1150-L engine is

- a) In sump b) on cylinder block c) on Crank case d) on Head

KTA-1150-L इंजन पर ल्यूब ऑयल पंप का स्थान है

- a) संप में b) सिलेंडर ब्लॉक पर c) क्रैंक केस पर d) हेड पर

3. Location of relief valve on KTA-1150-L engine is

- a) in sump b) on cylinder block c) in oil pump d) in main oil gallery

KTA-1150-L इंजन पर रिलीफ वाल्व का स्थान है

- a) संप में b) सिलेंडर ब्लॉक पर c) तेल पंप में d) मुख्य तेल गैलरी में

4. Super bypass filter isthen inline lube oil filters

- a) finer b) loarser c) both d) none

सुपर बायपास फिल्टर इनलाइन ल्यूब ऑयल फिल्टर की तुलना में होता है |

- a) महीन b) लोसर c) दोनों d) कोई नहीं

5. Lube oil pump is.....driven

- a) Belt b) Gear c) both d) none

ल्यूब ऑयल पंपचालित है

- a) बेल्ट b) गियर c) दोनों d) कोई नहीं

6. During starting of Cummins engine by pass switch is pressed to bypass.....

- a) Bypass low lube oil safety b) Circuit c) Shutdown valve d) Turbocharger

कमिंस इंजन शुरू करने के दौरान बायपास स्विच को..... को बायपास करने के लिए दबाया जाता है

- a) बायपास लो ल्यूब ऑयल सेफ्टी b) सर्किट c) शटडाउन वाल्व d) टर्बोचार्जर

Question	Answer	Question	Answer
1	a	4	a
2	c	5	a
3	c	6	a

Cooling System of Diesel Engine

1. Temperature of burning air fuel mixture is of the order of..
 a) 25°C b) 250°C c) 2500°C d) 1500°C

जलते हुए वायु ईंधन मिश्रण का तापमान के क्रम का है ..

- a) 25°C b) 250°C c) 2500°C d) 1500°C

- 2 .Temperature of engine must be controlled in the range of

- a) $71^{\circ}\text{C}-88^{\circ}\text{C}$ b) $74^{\circ}\text{C}-85^{\circ}\text{C}$ c) $200^{\circ}\text{C}-250^{\circ}\text{C}$ d) none

इंजन का तापमान की सीमा में नियंत्रित किया जाना चाहिए

- a) $71^{\circ}\text{C}-88^{\circ}\text{C}$ b) $74^{\circ}\text{C}-85^{\circ}\text{C}$ c) $200^{\circ}\text{C}-250^{\circ}\text{C}$ d) none

- 3 .Cooling system should become functional when engine

- a) Warms up b) cold down c) is started d) runs at rated rpm

कूलिंग सिस्टम तब काम करना चाहिए जब इंजन

ए) गरम हो बी) ठंडा हो सी) शुरू हो गया हो डी) रेटेड आरपीएम पर चलता है

4. Engine warms up faster in.....system

- a) Air cooling b) Water Cooling c) both d) none

इंजन सिस्टम में तेजी से गर्म होता है

- a) एयर कूलिंग b) वाटर कूलिंग c) दोनों d) कोई नहीं

5. Air cooled engines are.....than water cooled engines

- a) Lighters b) Heavier c) both d) none

एयर कूल्ड इंजन वाटर कूल्ड इंजन की तुलना में होते हैं

- ए) हल्का बी) भारी सी) दोनों डी) कोई नहीं

- 6 .Air cooling is.....efficient than water cooling

- a) Less b) More c) both d) none

एयर कूलिंग वाटर कूलिंग की तुलना में कुशल है

- a) कम b) अधिक c) दोनों d) कोई नहीं

- 7 .Total length of finned cylinder barrel is.....times the cylinder bore

- a) 1 to 1.5 b) 0.5 to 1.5 c) 1.5 to 2.0 d) none

फिनन्ड सिलेंडर बैरल की कुल लंबाई गुना सिलेंडर बोर है

- ए) 1 से 1.5 बी) 0.5 से 1.5 सी) 1.5 से 2.0 डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer
1	c	5	a
2	c	6	a
3	a	7	a
4	a		

Cooling System of Diesel Engine

1. The normal operating water temperature of the engine should be...

- a) 71°C - 88°C b) 74°C - 82°C c) both d) none

इंजन का सामान्य ऑपरेटिंग पानी का तापमान होना चाहिए

- a) 71°C - 88°C b) 74°C - 82°C c) दोनों d) कोई नहीं

2. The most suitable operating water temperature of engine is assumed.....

- a) 71°C - 88°C b) 74°C - 85°C c) 82°C d) none

इंजन का सबसे उपयुक्त ऑपरेटिंग पानी का तापमान माना जाता है

- a) 71°C - 88°C b) 74°C - 85°C c) 82°C कोई नहीं

3. Radiator upper tank is connected to the water of the engine

- a) outlet b) Inlet c) both d) none

रेडिएटर ऊपरी टैंक इंजन के पानी के से जुड़ा है

- a) आउटलेट b) इनलेट c) दोनों d) कोई नहीं

4. Radiator lower tank is connected to the water of the engine

- a) outlet b) Inlet c) both d) none

रेडिएटर निचला टैंक इंजन के पानी के से जुड़ा है

- a) आउटलेट b) इनलेट c) दोनों d) कोई नहीं

5. Thermostat valve starts opening at

- a) 71°C b) 74°C c) 85°C d) 88°C

थर्मोस्टेट वाल्व पर खुलने लगता है।

- a) 71°C b) 74°C c) 85°C d) 88°C

6. Thermostat valve opens completely at

- a) 71°C b) 74°C c) 85°C d) 88°C

थर्मोस्टेट वाल्व पर पूरा खुलता है।

- a) 71°C b) 74°C c) 85°C d) 88°C

7. When Thermostat, valve opens completely water flows through the...

- a) Radiator b) Water Pump c) both d) none

जब थर्मोस्टेट, वाल्व पूरी तरह से खुल जाता है तो पानी किस माध्यम से बहता है?

- a) रेडिएटर b) वॉटर पंप c) दोनों d) कोई नहीं

8. When Thermostat, valve closed completely water flows through the...

- a) Radiator b) Water Pump c) both d) none

जब थर्मोस्टेट, वाल्व पूरी तरह से बंद हो जाता है तो पानी किस माध्यम से बहता है?

- ए) रेडिएटर बी) पानी पंप सी) दोनों डी) कोई नहीं

9. Radiator fan.....air

- a) Draws b) Throws c) both d) none

रेडिएटर पंखा हवा को करता है।

- a) ड्रॉ b) थ्रो c) दोनों d) कोई नहीं

10. Relief valve and vacuum valve is provided in radiator capacity in.....system

- a) Closed b) Open c) both d) none

रिलीफ वाल्व और वैक्यूम वाल्व रेडिएटर क्षमता में सिस्टम में प्रदान किए जाते हैं

- a) बंद b) ओपन c) दोनों d) कोई नहीं

11. in radiator Relief valve is set to open at a pressure of.....kg/cm²

- a) 0.55 to 1.10 b) 28kg/cm² c) 6.5-7.0kg/cm² d) none

रेडिएटर में रिलीफ वाल्व दाब पर खुलने के लिए सेट होते हैं।

- a) 0.55 to 1.10 b) 28kg/cm² c) 6.5-7.0kg/cm² d) कोई नहीं

12. A 1.10kg/cm² valve would provide a boiling point of

- a) 100°C b) 125°C c) 85°C d) 75°C

1.10kg/cm² वाल्व का कथनांक प्रदान करेगा

- a) 100°C b) 125°C c) 85°C d) 75°C

13. Coolant additive concentrate is used in engines

- a) Cummins b) MWM c) both d) none

कूलेंट एडिटिव कॉन्संट्रेट का उपयोग इंजनों में किया जाता है

- a) कमिंस b) MWM c) दोनों d) कोई नहीं

14. Nalcool 2000 is used in.....engines

- a) Cummins b) MWM c) both d) none

नालकूल 2000 का उपयोग इंजनों में किया जाता है

- a) कमिंस b) MWM c) दोनों d) कोई नहीं

15. The ratio of CAC: Water is.....

- a) 1:15 b) 1:30 c) 1:20 d) none

सीएसी व पानी का अनुपात होता है।

- ए) 1:15 बी) 1:30 सी) 1:20 डी) कोई नहीं

16. The ratio of Nalcool 2000: Water is.....

- a) 1:15 b) 1:30 c) 1:20 d) none

नालकूल 2000 व पानी का अनुपात होता है

- a) 1:15 b) 1:30 c) 1:20 d) कोई नहीं

17. Maxtherm additive is used inengines

- a) Cummins b) MWM c) both d) none

मैक्सथर्म एडिटिव का उपयोग इंजनों में किया जाता है

- a) कमिंस b) MWM c) दोनों d) कोई नहीं

18. The ratio of Maxtherm additive: Water is.....

- a) 1:15 b) 1:30 c) 1:20 d) none

मैक्सथर्म एडिटिव व पानी का अनुपातहोता है।

- a) 1:15 b) 1:30 c) 1:20 d) कोई नहीं

19. In hot and shut down engine water should be.....

- a) Filled b) not filled c) both d) none

गर्म और शट डाउन इंजन में पानी होना चाहिए

- a) भरा b) नहीं भरा c) दोनों d) कोई नहीं

20. In hot running engine water.....filled slowly

- a) should be b) should not be c) both d) none

गर्म चलने वाले इंजन में पानी धीरे-धीरे भरना ।

- a) चाहिए b) नहीं चाहिए c) दोनों d) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	8	b	15	a
2	c	9	a	16	b
3	a	10	a	17	b
4	b	11	a	18	c
5	b	12	b	19	b
6	c	13	a	20	a
7	a	14	b		

Cooling System of Diesel Engine

1. Internal leakage of water may produce..... vapour in exhaust gases

- a) White b) black c) brown d) Colourless

पानी के आंतरिक रिसाव से निकास गैसों में वाष्प उत्पन्न हो सकता है

- a) सफेद b) काला c) भूरा d) रंगहीन

2. Defective cylinder head gasket results in.....leakage

- a) Internal b) External c) both d) none

दोषपूर्ण सिलेंडर हेड गैसकेट के परिणामस्वरूपरिसाव होगा

- ए) आंतरिक बी) बाहरी सी) दोनों डी) कोई नहीं

3. Recommended pH value of coolant on Cummins engine is.....

- a) 7 b) less than 7 c) 8.5 to 10.5 d) 8.0 to 10.0

कमिंस इंजन पर शीतलक का अनुशंसित pH मान है

- a) 7 b) 7 से कम c) 8.5 से 10.5 d) 8.0 से 10.0

4. Recommended pH value of coolant on MWM engine is.....

- a) 7 b) less than 7 c) 8.5 to 10.5 d) 8.0 to 10.0

MWM इंजन पर शीतलक का अनुशंसित pH मान है

- a) 7 b) 7 से कम c) 8.5 से 10.5 d) 8.0 से 10.0

5. Overcooling.....volumetric efficiency

- a) Increases b) decreases c) both d) none

ओवरकूलिंग से वॉल्यूमेट्रिक दक्षता

- a) बढ़ता है b) घटता है c) दोनों d) कोई नहीं

6. Over cooling.....Thermal efficiency

- a) Increases b) Decreases c) both d) none

ओवर कूलिंग से थर्मल दक्षता.....

- a) बढ़ती है b) घटती है c) दोनों d) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer
1	a	4	d
2	a	5	a
3	c	6	b

Cooling System of Diesel Engine

1. Blower is used in.....cooling system

- a) Air b) Water c) both d) none

ब्लोअर का उपयोग शीतलन प्रणाली में किया जाता है

- a) वायु b) पानी c) दोनों d) कोई नहीं

2. Fins are used in.....cooling system

- a) Air b) Water c) both d) none

फिन्स का उपयोगकूलिंग सिस्टम में किया जाता है

- a) वायु b) पानी c) दोनों d) कोई नहीं

3. Radiator fan is used in.....cooling system

- a) Air b) Water c) both d) none

रेडिएटर पंखे का उपयोग शीतलन प्रणाली में किया जाता है

- a) वायु b) पानी c) दोनों d) कोई नहीं

4. In India, Thermostat valve is used inCooling system

- a) Air b) Water. c) both d) none

भारत में, थर्मोस्टेट वाल्व का उपयोग कूलिंग सिस्टम में किया जाता है

- a) वायु b) पानी। सी) दोनों डी) कोई नहीं

5. Deutz BF 12L 513C is equipped with.....cooling system

- a) Air b) Water c) both d) none

Deutz BF 12L 513C कूलिंग सिस्टम से लैस है

- a) एयर b) वाटर c) दोनों d) कोई नहीं

6. MWM (Greaves) TBD 232 engine is equipped with.....cooling system

- a) Air b) Water c) both d) none

MWM (ग्रीव्स) TBD 232 इंजन कूलिंग सिस्टम से लैस है

- a) वायु b) पानी c) दोनों d) कोई नहीं

7. Cummins KTA-1150-L engine is equipped with.....cooling system

- a) Air b) Water c) both d) none

कमिंस KTA-1150-L इंजन कूलिंग सिस्टम से लैस है

- a) एयर b) वाटर c) दोनों d) कोई नहीं

8. Kirloskar HA 694 is equipped with.....cooling system

- a) Air b) Water c) both d) none

किर्लोस्कर HA 694 कूलिंग सिस्टम से लैस है

- a) वायु b) पानी c) दोनों d) कोई नहीं

9. SUN 6105I engine is equipped with.....cooling system

- a) Air b) Water c) both d) none

सन 6105I इंजन शीतलन प्रणाली से लैस है

- a) वायु b) पानी c) दोनों d) कोई नहीं

10. Air charge cooler on Deutz BF 12L 513C iscooled

- a) Air b) Water c) both d) none

Deutz BF 12L 513C पर एयर चार्ज कूलर कूल्ड है

- a) एयर b) वाटर c) दोनों d) कोई नहीं

11. Inter cooler on MWM TBD 232 V12 Engine is.....cooled

- a) Air b) Water c) both d) none

MWM TBD 232 V12 इंजन पर इंटर कूलर कूल्ड है

- a) एयर b) वाटर c) दोनों d) कोई नहीं

12. After cooler on Cummins engines iscooled

- a) Air b) Water c) both d) none

कमिंस इंजन पर आफ्टर कूलर कूल्ड है

- a) वायु b) पानी c) दोनों d) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	5	a	9	a
2	a	6	b	10	a
3	b	7	b	11	b
4	b	8	a	12	b

Maintenance Schedule of Diesel Engine

1. Engine oil is checked in.....Schedule
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
इंजन ऑयल की जाँच शेड्यूल में की जाती है
a) दैनिक b) 50 घंटे c) 100घंटे d) 200घंटे
2. Coolant level is checked in.....schedule
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
शीतलक स्तर की जाँच शेड्यूल में की जाती है
a) दैनिक b) 50 घंटे c) 100घंटे d) 200घंटे
3. Air cleaner vacuum indicator is checked in.....schedule
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
एयर क्लीनर वैक्यूम इंडिकेटर शेड्यूल में चेक किया जाता है
a) दैनिक b) 50 घंटे c) 100घंटे d) 200घंटे
4. V-belt tension is checked in.....schedule.
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs.
वी-बेल्ट तनाव की जाँच शेड्यूल में की जाती है।
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे।
5. Air tank is drained.....the days work
a) After b) Before c) Both d) none
एयर टैंक को डे वर्क के ड्रेन करते हैं
ए) बाद बी) पहले सी) दोनों डी) कोई नहीं
6. Water separator is drained.....starting the engine
a) Before b) After c) both d) none
इंजन शुरू करने केवाटर सेपरेटर को ड्रेन किया जाता है।
a) पहले b) बाद c) दोनों d) कोई नहीं
7. V-belt condition is checked in.....schedule
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
वी-बेल्ट की शेड्यूल में जाँच की जाती है
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे
8. Brake shoes condition is checked in.....schedule
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
ब्रेक शूज की स्थितिशेड्यूल में चेक की जाती है
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे
9. Electrolyte level and specific gravity of batteries is checked in.....schedule.
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs

इलेक्ट्रोलाइट स्तर और बैटरी के विशिष्ट गुरुत्व की जाँच शेड्यूल में की जाती है।
 ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे

- 10 . Outer air filters is cleaned in.....schedule.
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
बाहरी एयर फिल्टर को शेड्यूल में साफ किया जाता है।
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे

11 . High water temperature safety device is checked inschedule.
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
उच्च पानी का तापमान के सेफ्टी उपकरण की जाँच शेड्यूल में की जाती है।
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे

12 . Low lube oil pressure safety device is checked in.....schedule.
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
लो ल्यूब ऑयल प्रेशर के सेफ्टी उपकरण की जाँच शेड्यूल में की जाती है।
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे

13 . Mounting Bolt of engine is examined in.....schedule.
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
इंजन के माउंटिंग बोल्ट की जांच शेड्यूल में की जाती है।
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे

14 . In KTA-1150-L engine, oil is replaced at.....hrs
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000
KTA-1150-L इंजन में, तेल को घंटे पर बदला जाता है
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000

15 . In KTA-1150-L engine, lube oil filter is replaced at.....hrs
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000
KTA-1150-L इंजन में, ल्यूब ऑयल फिल्टर को घंटे पर बदला जाता है
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000

16 . In KTA-1150-L engine fuel filter is replaced at.....hrs
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000
KTA-1150-L इंजन में ईंधन फिल्टर को घंटे पर बदला जाता है
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000

17 . In KTA-1150-L engine oil by pass filter is replaced at.....hrs
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000
KTA-1150-L में इंजन ऑयल बाय पास फिल्टर को घंटे पर बदल दिया जाता है
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000

18. Crank case Breather is cleaned in..... hrs schedule
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000
क्रैंक केस ब्रीदर को घंटे शेड्यूल में साफ किया जाता है
a) 100 b) 200 c) 250 d) 1000
19. Outer and Inner engine air cleaner element is replaced at.....hrs
a) 200 b) 250 c) 500 d) 1000
आउटर और इनर इंजन एयर क्लीनर एलिमेंट कोघंटे पर बदल दिया
a) 200 b) 250 c) 500 d) 1000
20. Self Starter is overhauled in schedule.....
a) III b) IV c) V d) VI
सेल्फ स्टार्टर को शेड्यूल में ओवरहाल किया जाता है
a) III b) IV c) V d) VI
21. Alternator is overhauled in schedule.....
a) III b) IV c) V d) VI
अल्टरनेटर को शेड्यूल में ओवरहाल किया जाता है
ए) III बी) IV सी) V डी) VI
22. Injector is overhauled in schedule
a) III b) IV c) V d) VI
इंजेक्टर को शेड्यूल में ओवरहाल किया जाता है
a) III b) IV c) V d) VI
23. Fuel pump is overhauled in schedule.....
a) III b) IV c) V d) VI
ईंधन पंप को शेड्यूल में ओवरहाल किया जाता है
ए) III बी) IV सी) V डी) VI
24. Fuel pump is overhauled in schedule.....
a) III b) IV c) V d) VI
ईंधन पंप को शेड्यूल में ओवरहाल किया जाता है
ए) III बी) IV सी) V डी) VI
25. Rocker cover Gasket is replaced in schedule.....
a) III b) IV c) V d) VI
रॉकर कवर गैस्केट को शेड्यूल में बदल दिया जाता है
ए) III बी) IV सी) V डी) VI
26. Diesel Tank is cleaned in schedule.....
a) III b) IV c) V d) VI
डीजल टैंक की सफाई शेड्यूल की जाती है

- ए) III बी) IV सी) V डी) VI
27. Schedule V is done at.....Hours of engine running
 a) 200 b) (1000, 3000 & 5000) c) (2000 & 4000) d) 6000
 शेड्यूल V इंजन के घंटे चलने पर किया जाता है
 a) 200 b) (1000, 3000 और 5000)
 c) (2000 और 4000) d) 6000
28. Water Separator and Air Oiler is overhauled in schedule.....
 a) III b) IV c) V d) VI
 वाटर सेपरेटर और एयर ऑइलर को शेड्यूल में ओवरहाल किया जाता है ।
 ए) III बी) IV सी) V डी) VI
29. Air unloader is overhauled in schedule.....
 a) III b) IV c) V d) VI
 एयर अनलोडेड शेड्यूल में ओवरहाल किया जाता है।
 ए) III बी) IV सी) V डी) VII
30. Schedule VI is done at.....Hours of engine running
 a) 200 b) (1000, 3000 & 5000) c) (2000 & 4000) d) 6000
 शेड्यूल VI इंजन के घंटे चलने पर किया जाता है
 a) 200 b) (1000, 3000 और 5000) c) (2000 और 4000) d) 6000
31. Engine mounting pad is replaced in schedule.....
 a) III b) IV c) V d) VII.
 इंजन माउंटिंग पैड को शेड्यूल में बदला जाता है
 a) III b) IV c) V d) VII
32. Dynamic Balance of vibration Damper is checked in schedule.....
 a) III b) IV c) V d) VII.
 वाइब्रेशन डैपर का डायनेमिक बैलेंस शेड्यूल पर चेक किया जाता है।
 a) III b) IV c) V d) VII
33. RPM of engine radiator should not be less than.....
 a) 900 b) 1600 c) 2100 d) 2300.
 इंजन रेडिएटर का आरपीएम से कम नहीं होना चाहिए।
 a) 900 b) 1600 c) 2100 d) 2300
34. In checking Tension of V. belt, deflection at Centre should not be more than.....mm.
 a) 10mm b) 15mm c) 25.4mm d) 20mm.
 वी.बेल्ट के तनाव की जाँच में, केंद्र पर विक्षेपण मिमी से अधिक नहीं होना चाहिए।
 ए) 10 मिमी बी) 15 मिमी सी) 25.4 मिमी डी) 20 मिमी

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	13	c	25	c
2	a	14	c	26	c
3	a	15	c	27	b
4	a	16	c	28	d
5	a	17	c	29	d
6	a	18	b	30	c
7	b	19	b	31	d
8	b	20	c	32	d
9	b	21	c	33	b
10	b	22	c	34	b
11	c	23	c		
12	c	24	c		

Maintenance Schedule of Diesel Engine

1. Contamination indicator (pilot lamp) for dry type air cleaner is checked inschedule.
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
ड्राई टाइप एयर क्लीनर के लिए संदूषण संकेतक (पायलट लैंप) की जाँच शेड्यूल में की जाती है।
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे
2. Outer air cleaner element of Deutz Engine is cleaned with.....pressure of dry air.
a) 1.5bar b) 2.5 bar c) 3.5bar d) 6.5bar
ड्यूट्ज इंजन के बाहरी वायु क्लीनर तत्व को शुष्क हवा के दबाव से साफ किया जाता है।
ए) 1.5बार बी) 2.5 बार सी) 3.5बार डी) 6.5बार
3. Oil in the wet type air cleaner is changed inSchedule
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs
वेट टाइप एयर क्लीनर में तेल शेड्यूल में बदला जाता है
ए) दैनिक बी) 50 घंटे सी) 100 घंटे डी) 200 घंटे
4. Battery plug connection are cleared and petroleum jelly is applied in.....
a) Daily b) 50hrs c) 100hrs d) 200hrs .
बैटरी प्लग कनेक्शन को साफ किया जाता है और पेट्रोलियम जेली को शेड्यूल में लगाया जाता है
a) दैनिक b) 50 घंटे c) 100 घंटे d) 200 घंटे
5. Minimum Specific gravity should be.....
a) 1.240 b) 1.110 c) 1.180 d) 1.260
न्यूनतम विशिष्ट गुरुत्व होना चाहिए
a) 1.240 b) 1.110 c) 1.180 d) 1.260
6. Fuel pre-filler (Wire mesh) is cleaned at..... hrs schedule at
50 b) 100 c) 200 d) 1000
फ्यूल प्री-फिलर (वायर मेश) घंटे के शेड्यूल पर साफ किया जाता है
a) 50 b) 100 c) 200 d) 1000
7. In Deutz BF 12L 513C engine , twin stage fuel filter element is changed in.....
Engine hrs. Schedule
a) 50 b) 100 c) 200 d) 1000
Deutz BF 12L 513C इंजन में, ट्विन स्टेज फ्यूल फिल्टर तत्व इंजन घंटे शेड्यूल में बदला जाता है।
a) 50 b) 100 c) 200 d) 1000
8. In Deutz BF 12L 513C, Engine, oil is changed at enginehrs.
a) 100 b) 200 c) 250 d) 300
Deutz BF 12L 513C में, इंजन, इंजन में तेल घंटे पर बदला जाता है।

ए) 100

बी) 200

सी) 250

डी) 300

9. Clutch Drive shaft bearings are greased in engine hrs.schedule.

a) 50 b) 100 c) 200 d) 1000

क्लच ड्राइव शाफ्ट बियरिंग्स को इंजन केघंटे शेड्यूल में ग्रीस कर दिया जाता है।

ए) 50 बी) 100 सी) 200 डी) 1000

10. Clutch fluid level in container is checked in engine hrs.schedule.

a) 50 b) 100 c) 200 d) 1000

कंटेनर में क्लच द्रव स्तर की जाँच इंजन घंटे शेड्यूल में की जाती है।

ए) 50 बी) 100 सी) 200 डी) 1000

11. Cooling coil is decarbonizes in schedule

a) IV b) V c) VI d) VII

कूलिंग कॉइल शेड्यूल में डी कार्बोनाइज किया जाता है

a) IV b) V c) VI d) VII

12. High pressure fuel pipes clamps are checked in schedule.....

a) IV b) V c) VI d) VII

हाई प्रेशर फ्यूल पाइप क्लैम्स कोशेड्यूल में चेक किया जाता है।

a) IV b) V c) VI d) VII

13. Crankcase Breather element is replaced in schedule.....

a) IV b) V c) VI d) VII

क्रैंककेस ब्रीदर तत्व को शेड्यूल में बदला जाता है

a) IV b) V c) VI d) VII

14. In Deutz BF 12L 513C engine temperature indicator is tested in schedule

a) IV b) V c) VI d) VII

Deutz BF में 12L 513C इंजन तापमान संकेतक का परीक्षण शेड्यूल में किया जाता है

a) IV b) V c) VI d) VII

15. In Deutz BF 12L 513C engine fuel injection pump and injectors are calibrated in schedule.

a) IV b) V c) VI d) VII

Deutz BF में 12L 513C इंजन फ्यूल इंजेक्शन पंप और इंजेक्टरशेड्यूल में कैलिब्रेटेड किया जाता है।

ए) IV बी) वी सी) VI डी) VII

16. Blower Assembly is overhauled in schedule

a) IV b) V c) VI d) VII

ब्लोअर असेम्बली को शेड्यूल में ओवरहाल किया जाता है

ए) IV बी) वी सी) VI डी) VII

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	7	b	13	b
2	c	8	b	14	b
3	b	9	c	15	c
4	b	10	c	16	d
5	c	11	b		
6	b	12	b		

Maintenance Schedule of Diesel Engine

1. Recommended coolant water temperature for MWM engine is

a) 75⁰C to 85⁰C b) 71⁰C to 88⁰C c) both d) none

MWM इंजन के लिए अनुशंसित शीतलक पानी का तापमानहोता है

a) 75⁰C to 85⁰C b) 71⁰C to 88⁰C c) दोनों d) कोई नहीं

2. Maximum coolant temperature of MWM engine is

a) 71⁰C b) 85⁰C c) 88⁰C d) 95⁰C

MWM इंजन का अधिकतम कूलेंट तापमान होता है

a) 71⁰C b) 85⁰C c) 88⁰C d) 95⁰C

3. Safety circuit of MWM engine.....if water temperature rises above 95⁰C

a) gives buzzer sound b) shuts down the engine c) both d) none

MWM इंजन का सेफ्टी सर्किट अगर पानी का तापमान 95⁰C से ऊपर बढ़ जाता है

a) बजर की आवाज देता है

b) इंजन को बंद कर देता है

c) दोनों

d) कोई नहीं

4. As per RDSO Maintenance schedule lube oil of MWM is to be changed at

a) 100hrs b) 125hrs c) 200hrs d) 250hrs)

आरडीएसओ अनुरक्षण शेड्यूल के अनुसार एमडब्ल्यूएम के ल्यूब ऑयल कोपर बदलते हैं।

ए) 100 घंटे

बी) 125 घंटे

सी) 200 घंटे

डी) 250 घंटे)

5. As per RDSO maintenance schedule fuel filters of MWM engine are to be changed at.....hrs.

a) 100 b) 125 c) 200 d) 250

आरडीएसओ अनुरक्षण शेड्यूल के अनुसार एमडब्ल्यूएम इंजन के ईंधन फिल्टर को घंटे पर बदला जाना है।

ए) 100

बी) 125

सी) 200

डी) 250

6. As per RDSO maintenance schedule centrifuge of MWM engine is to be cleared at.....hrs.

a) 100 b) 125 c) 200 d) 250

आरडीएसओ अनुरक्षण शेड्यूल के अनुसार एमडब्ल्यूएम इंजन के सेंट्रीफ्यूज को घंटे पर साफ किया जाना है।

ए) 100

बी) 125

सी) 200

डी) 250

7. Valve tappet clearance of MWM TBD 232 V12 engine is.....mm in cold
a) 0.2 b) 0.3 c) 0.14 d) 0.27

MWM TBD 232 V12 इंजन का वाल्व टैपेट क्लीयरेंस ठंड में मिमी होता है

- a) 0.2 b) 0.3 c) 0.14 d) 0.27

8. As per RDSO maintenance schedule breather of MWM engine is to be cleaned at.....hrs.
a) 100 b) 125 c) 200 d) 250

आरडीएसओ अनुरक्षण शैड्यूल के अनुसार एमडब्ल्यूएम इंजन के ब्रीदर को घंटे पर साफ किया जाना है।

- ए) 100 बी) 125 सी) 200 डी) 250

9. As per RDSO maintenance schedule compressor breather of MWM engine is to be cleaned at.....hrs.
a) 100 b) 125 c) 200 d) 250

आरडीएसओ अनुरक्षण शैड्यूल के अनुसार एमडब्ल्यूएम इंजन के कंप्रेसर ब्रीदर को घंटे पर साफ किया जाना है।

- ए) 100 बी) 125 सी) 200 डी) 250

Question	Answer	Question	Answer
1	a	6	b
2	d	7	a
3	b	8	c
4	b	9	c
5	b		

Maintenance Steps of Diesel Engine

1. Priming of engine is done to maintainfilm on bearing
 a) Coolant b) Lube oil c) Fuel d) Grease.
 इंजन की प्राइमिंग फिल्म को बेयरिंग पर बनाए रखने के लिए की जाती है
 a) कूलेंट b) ल्यूब ऑयल c) फ्यूल d) ग्रीस

2. Uniform metered fuel and.....are requirements of fuel regulation
 a) Fine spray b) Scattered Spray c) Thick droplets d) none
 यूनिफॉर्म मीटेड फ्यूल औरईंधन नियमन की आवश्यकताएं हैं
 a) फाइन स्प्रे b) बिखरा हुआ स्प्रे c) मोटी बूंदें d) कोई नहीं

3. Over speeding causes piston to strike and break.....
 a) Rings b) Injectors c) Valves d) Cylinder Head
 ओवर स्पीडिंग के कारण पिस्टन टकराता और टूट जाता है
 ए) रिंग्स बी) इंजेक्टर सी) वाल्व डी) सिलेंडर हेड

4. During Normal operations, over speeding of engine is protected by
 a) FIP b) Injector c) Governor d) Accelerator
 सामान्य प्रचालनों के दौरान, इंजन की ओवर स्पीडिंग को.....द्वारा संरक्षित किया जाता है
 ए) एफआईपी बी) इंजेक्टर सी) गवर्नर डी) एक्सेलेरेटर

5. For controlling corrosion in MWM engine.....is added to water in ratio 1:30
 a) CAC b) Nalcool 2000 c) Nalprep d) none
 MWM इंजन में जंग को नियंत्रित करने के लिए 1:30 . के अनुपात में पानी के साथ मिलाया जाता है
 ए) सीएसी बी) नालकूल 2000 सी) नलप्रेप डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer
1	b	4	c
2	a	5	b
3	c		

Maintenance Steps of Diesel Engine

1.most rings is assembled first
a) Bottom b) Top c) both d) none of these
.....रिंग्स को सबसे पहले फिट किया जाता है
a) बॉटम b) टॉप c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं
2. Piston rings are inserted through piston.....side
a) Skirt b) Top c) both d) None of these
पिस्टन रिंग्स पिस्टन केसाइड माध्यम से डाले जाते हैं।
एस्कर्ट बी) टॉप सी) दोनों डी) इनमें से कोई नहीं
3. The end gap of piston ring is approximatelyper inch of piston diameter
a) 0.001" b) 0.01" c) 0.1" d) 0
पिस्टन रिंग का एण्ड गैप पिस्टन व्यास का लगभगप्रति इंच होता है
ए) 0.001" बी) 0.01" सी) 0.1" डी) 0
4. The gap for all the piston rings.....fall in one line.
a) Should b) Shouldn't c) both d) none of these
सभी पिस्टन रिंग के गैप को एक पंक्ति में रखना
a) चाहिए b) नहीं चाहिए c) दोनों d) इनमें से कोई नहीं
5. While fitting the piston rings apply sufficient quantity ofoil
a) Lube b) Hydraulic c) Gear d) Mustard
पिस्टन रिंग फिट करते समय तेल की पर्याप्त मात्रा प्रयोग करें
a) ल्यूब b) हाइड्रोलिक c) गियर d) सरसों
6. Piston rings should fit.....in the grooves
a) Tight b) free c) none d) none of these
पिस्टन रिंग खांचे मेंफिट होने चाहिए
a) टाइट b) फ्री c) कोई नहीं d) इनमें से कोई नहीं
7. For easy sliding of piston with rings into liner.....is used
a) Ring expander b) ring compressor c) both d) none
रिंग के साथ पिस्टन को लाइनर में आसानी से खिसकाने के लिए... ..का उपयोग किया जाता है
a) रिंग एक्सपेंडर b) रिंग कंप्रेसर c) दोनों d) कोई नहीं
8. To ensure piston facing in right direction, notch or other markings must face of the engine
a) Front b) square c) both d) none
यह सुनिश्चित करने के लिए कि पिस्टन सही दिशा में है, पायदान या अन्य चिह्न इंजन फेस के में होने चाहिए
a) सामने b) स्कवायर c) दोनों d) कोई नहीं
9. In two stroke cylinders, ring gap.....face the port otherwise they may break
a) Shouldn't b) Should c) both d) none of these

दो स्ट्रोक सिलेंडर में, रिंग गैप ,पोर्ट के सामने अन्यथा वे टूट सकते हैं

a) नहीं होना चाहिए

b) होना चाहिए

c) दोनों

d) इनमें से कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	a	5	a	8	a
2	b	6	b	9	a
3	a	7	b		
4	b				

Maintenance Steps of Diesel Engine

1. In Cummins engines, valve clearance is gap between rocker arm and.....
a) Valve stem b) Cross head c) Push rod d) none
कमिंस इंजन में, वाल्व क्लीयरेंस रॉकर आर्म और के बीच का अंतर है।
ए) वाल्व स्टेम बी) क्रॉस हेड सी) पुश रॉड डी) कोई नहीं
2. In MWM/Kirloskar/Deutz Engines valve clearance is gap between rocker arm and....
a) Valve stem b) Cross head c) Push Rod d) none
MWM/Kirloskar/Deutz इंजिन में वाल्व क्लीयरेंस रॉकर आर्म और..... के बीच गैप होता है।
ए) वाल्व स्टेम बी) क्रॉस हेड सी) पुश रॉड डी) कोई नहीं
3. Valve clearance is got max^m when piston is at TDC inStroke
a) Suction b) Compression c) Power d) Exhaust
वाल्व क्लीयरेंस अधिकतम तब प्राप्त होता है जब पिस्टन स्ट्रोक में टीडीसी पर होता है
ए) सक्शन बी) संपीड़न सी) पावर डी) निकास
4. At TDC ofstrokes, both the rocker arms will be loose.
a) Suction b) Compression c) Power d) Exhaust
.....स्ट्रोक के टीडीसी पर, दोनों रॉकर आर्म ढीले होंगे।
ए) सक्शन बी) संपीड़न सी) पावर डी) निकास
5. At TDC ofstrokes, both the rocker arms will be loose.
a) Suction b) Compression c) Power d) Exhaust)
.स्ट्रोक के टीडीसी पर, दोनों रॉकर आर्म ढीले होंगे।
ए) सक्शन बी) संपीड़न सी) पावर डी) निकास)
6. To bring the piston at TDC of Compression stroke from TDC of exhaust stroke.....revolution of flywheel is made
a) ½ b) One c) Two d) none of these
एग्जॉस्ट स्ट्रोक के टीडीसी से कंप्रेशन स्ट्रोक के टीडीसी पर पिस्टन लाने के लिए फ्लाईव्हील की..... चक्कर घुमाई जाती है
a) ½ b) एक c) दो d) इनमें से कोई नहीं
7. From delivery pipe of FIP, fuel starts coming, when corresponding piston is at TDC ofstroke
a) Suction b) Compression c) Power d) Exhaust
एफआईपी के डिलीवरी पाइप से ईंधन आना शुरू हो जाता है, जब संबंधित पिस्टनस्ट्रोक के टीडीसी पर होता है

- | | ए) सक्शन | बी) संपीड़न | सी) पावर | डी) निकास |
|--|----------|-------------|----------|-----------|
|--|----------|-------------|----------|-----------|
8. Cummins injector is actuated at the end of.....
 a) Suction stroke b) Compression c) Power d) Exhaust.
 कर्मिस इंजेक्टर के अंत में क्रियान्वित होता है
 ए) सक्शन स्ट्रोक बी) संपीड़न सी) पावर डी) निकास।
9. Engine should be rotated in theof rotation
 a) Direction b) Opposite Direction c) both d) none of these
 इंजन को रोटेशन के में घुमाया जाना चाहिए
 ए) दिशा बी) दिशा के विपरीत सी) दोनों डी) इनमें से कोई नहीं
10. To get next cylinder in the position of valve clearance adjustment according to firing order in 4 cylinder engine, the engine needs to be rotated by.....
 a) 180^0 b) 360^0 c) 720^0 d) none
 4 सिलेंडर इंजन में अगले सिलेंडर को फायरिंग ऑर्डर के अनुसार वाल्व क्लीयरेंस एडजस्टमेंट की स्थिति में लाने के लिए, इंजन को घुमाया जाना चाहिए।
 a) 180^0 b) 360^0 c) 720^0 डी) कोई नहीं
11. A 6 cylinder engine needs to be rotated byto get next cylinder for valve adjustment according to firing order
 a) 90^0 b) 120^0 c) 180^0 d) 360^0)
 फायरिंग ऑर्डर के अनुसार वाल्व समायोजन के लिए अगला सिलेंडर प्राप्त करने के लिए एक 6 सिलेंडर इंजन को द्वारा घुमाया जाना चाहिए
 a) 90^0 b) 120^0 c) 180^0 d) 360^0)
12. A 12 cylinder engine needs to be rotated byto get next cylinder for valve adjustment according to firing order
 a) 90^0 b) 60^0 c) 120^0 d) 180^0
 फायरिंग ऑर्डर के अनुसार वाल्व समायोजन के लिए अगला सिलेंडर प्राप्त करने के लिए एक 12 सिलेंडर इंजन को द्वारा घुमाया जाना चाहिए
 a) 90^0 b) 60^0 c) 120^0 d) 180^0
13. Inlet valve clearance of Cummins engines are.....
 a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.014" d) 0.027")
 कर्मिस इंजन के इनलेट वाल्व का क्लीयरेंस होता है |
 ए) 0.2 मिमी बी) 0.3 मिमी सी) 0.014 " डी) 0.027"
14. Exhaust valve clearance of Cummins engines are.....
 a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.014" d) 0.027"

कमिंस इंजन के एग्जॉस्ट वॉल्व का क्लीयरेंस होता है |
ए) 0.2 मिमी बी) 0.3 मिमी सी) 0.014" डी) 0.027"

- 15 . Inlet valve clearance on MWM engine is.....
a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.014" d) 0.027"

MWM इंजन पर इनलेट वाल्व का क्लीयरेंस होता है |
ए) 0.2 मिमी बी) 0.3 मिमी सी) 0.014" डी) 0.027"

16. Exhaust valve clearance on MWM engine is.....
a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.014" d) 0.027"

MWM इंजन पर एग्जॉस्ट वॉल्व का क्लीयरेंस होता है |
ए) 0.2 मिमी बी) 0.3 मिमी सी) 0.014" डी) 0.027"

17. Inlet valve clearance on BCM Deutz engine is.....
a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.014" d) 0.027"

BCM Deutz इंजन पर इनलेट वॉल्व का क्लीयरेंस होता है |
ए) 0.2 मिमी बी) 0.3 मिमी सी) 0.014" डी) 0.027"

18. Exhaust valve clearance on BCM Deutz engine is.....
a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.015" d) 0.27"

BCM Deutz इंजन पर एग्जॉस्ट वॉल्व का क्लीयरेंस होता है |
ए) 0.2 मिमी बी) 0.3 मिमी सी) 0.015" डी) 0.27"

19. Inlet valve clearance on PQRS HA 694 engine is.....
a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.15 mm d) 0.027"

PQRS HA 694 इंजन पर इनलेट वाल्व का क्लीयरेंस होता है |
ए) 0.2 मिमी बी) 0.3 मिमी सी) 0.15 mm डी) 0.027"

20. Exhaust valve clearance on PQRS HA 694 engine is.....
a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.15 mm d) 0.027"

PQRS HA 694 इंजन पर एग्जॉस्ट वॉल्व का क्लीयरेंस होता है |
a) 0.2mm b) 0.3mm c) 0.15 mm d) 0.027"

21. Rocker lever of exhaust valve aligns with...manifold
a) Exhaust b) Inlet c) both d) none

एग्जॉस्ट वॉल्व का रॉकर लीवर ... मैनिफोल्ड के साथ संरेखित होता है
ए) एग्जॉस्ट बी) इनलेट सी) दोनों डी) कोई नहीं

22. Rocker lever of inlet valve aligns with.....manifold

a) Exhaust b) Inlet c) both d) none

इनलेट वाल्व का रॉकर लीवर मैनिफोल्ड के साथ संरेखित होता है

ए) निकास

बी) इनलेट

सी) दोनों

डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
1	b	9	a	17	a
2	a	10	a	18	b
3	b	11	b	19	c
4	b	12	b	20	c
5	b	13	c	21	a
6	b	14	d	22	b
7	b	15	a		
8	b	16	a		

Workshop Technology

Smithing and Forging

01.01 Forging is a plastic deformation process-

(a) True . (b) False

01.01. फोर्जिंग एक प्लास्टिक विरूपण प्रक्रिया है।

(ए) सही (बी) गलत

01.02 Low and medium carbon steels are readily forged-/

(a) True . (b) False

01.02. निम्न और मध्यम कार्बन स्टील्स आसानी से फोरज्ड होते हैं।

(ए) सही (बी) गलत

01.03 High carbon and alloy steels are readily forged-

(a) True . (b) False

01.03. उच्च कार्बन और मिश्र धातु स्टील्स आसानी से फोरज्ड होते हैं।

(ए) सही (बी) गलत

01.04 Stainless steels are forged specially for aerospace uses-

(a) True . (b) False

01.04. स्टेनलेस स्टील्स विशेष रूप से एयरोस्पेस उपयोग के लिए फोरज्ड होते हैं।

(ए) सही (बी) गलत

01.05 Forge ability decreases with temperature upto a point at which grain growth becomes excessive-

(a) True . (b) False

01.05. तापमान के साथ फोर्जिबिलिटी उस बिंदु तक कम हो जाती है जिस पर ग्रेन की वृद्धि अत्यधिक हो जाती है।

(ए) सही (बी) गलत

01.06 Which of the following is a good forgeable material-?

(a) Carbon/low alloy steels (b) Martensitic stainless steel
(c) Iron base super alloys (d) none

01.06. निम्नलिखित में से कौनसा एक अच्छा फोरेजेबल पदार्थ है?

(ए) कार्बन / कम मिश्र धातु स्टील्स (बी) मार्टेनसिटिक स्टेनलेस स्टील
(सी) आयरन बेस सुपर मिश्र (डी) कोई नहीं

01.07 Economical, easily controlled and mostly used furnace is-

(a) Gas, oil. (b) Electric Resistance (c) Induction heating (d) none

01.07. किफायती, आसानी से नियंत्रित और अधिकतर इस्तेमाल की जाने वाली भट्ठी

(ए) गैस, तेल (बी) विद्युत प्रतिरोध (सी) इंडक्शन हीटिंग (डी) कोई नहीं

01.08 Temperature to begin forging for soft low carbon steel is-

(a) 1250°C-1300°C. (b) 800-850°C. (c) both (d) none

01.08. सॉफ्ट लो कार्बन स्टील के लिए फोर्जिंग शुरू करने का तापमानहै।

(ए) 1250°C -1300°C (बी) 800°C -850°C. (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

01.09 Brass and Bronze alloys are heated to about.....for forging-

(a) 600-950°C (b) 350°C-500°C (c) both (d) none

01.09 पीतल और कांस्य मिश्र धातुओं को फोर्जिंग के लिए लगभग तक गर्म किया जाता है।

(ए) 600°C-950°C (बी) 350°C-500°C (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

01.10 Welding is a typical forging operation-

(a) True (b) False

01.10. वेल्डिंग एक विशिष्ट फोर्जिंग ऑपरेशन है

(ए) सही

(बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
01.01	a	01.05	b	01.08	a
01.02	a	01.06	a	01.09	a
01.03	b	01.07	a	01.10	a
01.04	a				

Smithing and Forging

02.01 Which of the following is not used in hand forging-

- (a) Anvil (b) Tongs (c) Feeler (d) Presses

02.01 निम्नलिखित में से किसका उपयोग हैंड फोर्जिंग में नहीं किया जाता है?

- (ए) एनविल (बी) चिमटे (सी) फीलर (डी) प्रेस

02.02 Large machine part can be forged by hand.

- (a) True (b) False

02.02. मशीन के बड़े हिस्से को हाथ से फोरज्ड किया जा सकता है।

- (ए) सही (बी) गलत

02.03 Hand forging does not require repeated heating.

- (a) True (b) False

02.03. हैंड फोर्जिंग को बार-बार गर्म करने की आवश्यकता नहीं होती है।

- (ए) सही (बी) गलत

02.04 Anvil block serves as a rigid support in power hammering.

- (a) True (b) False

02.04. एनविल ब्लॉक पावर हैमरिंग में एक कठोर सपोर्ट के रूप में कार्य करता है।

- (ए) सही (बी) गलत

02.05 Heavy falling part of hammer is called ram.

- (a) True (b) False

02.05. हथौड़े के भारी गिरने वाले हिस्से को रैम कहते हैं।

- (ए) सही (बी) गलत

02.06 In smith forging the working surfaces of both the upper and lower dies are-

- (a) Flat and horizontal (b) With closed impression. (c) Both (d) none

02.06. स्मिथ फोर्जिंग में डाई की ऊपरी और निचले दोनों कार्यशील सतहें होती हैं....

- (ए) फ्लैट और क्षैतिज (बी) बंद छाप के साथ (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

02.07 Capacity of a hammer is determined by-

- (a) Weight (b) Size. (c) Shape (d) none

02.07. हथौड़े की क्षमता द्वारा निर्धारित की जाती है।

- (ए) वजन (बी) आकार (सी) आकृति (डी) कोई नहीं

02.08 Helve hammers are operated by-

- (a) Eccentric (b) Rope (c) Chain (d) Toggle

02.08. हेल्वे हथौड़ों का संचालन द्वारा किया जाता है।

(ए) एसेंट्रिक

(बी) रस्सी

(सी) चेन

(डी) टॉगल

02.09 Trip hammers are actuated by-

(a) Eccentric

(b) Rope

(c) Chain

(d) Toggle

02.09. ट्रिप हैमर द्वारा संचालित होते हैं।

(ए) एसेंट्रिक

(बी) रस्सी

(सी) चेन

(डी) टॉगल

02.10 Lever spring Hammers are actuated by-

(a) Rocking level

(b) Toggle

(c) Chain (d) none

02.10. लीवर स्प्रिंग हैमर द्वारा संचालित होते हैं।

(ए) रॉकिंग लेवल

(बी) टॉगल

(सी) चेन

(डी) कोई नहीं

02.11 Pneumatic hammers has compressor cylinder and ram cylinders-

(a) True.

(b) False

02.11. न्यूमेटिक हथौड़ों में कंप्रेसर सिलेंडर और रैम सिलेंडर होते हैं।

(ए) सही

(बी) गलत

02.12 Steam or air hammers has inbuilt compressor-

(a) True.

(b) False

02.12. स्टीम या एयर हैमर में इनबिल्ट कंप्रेसर होता है।

(ए) सच

(बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
02.01	c	02.05	a	02.09	d
02.02	b	02.06	a	02.10	a
02.03	b	02.07	a	02.11	b
02.04	a	02.08	a	02.12	b

Welding and Related Processes

03.01 Application of pressure and filler metal is essential in welding-

(a) True . (b) False

03.01 वेल्डिंग में प्रेशर और फिलर मेटल का प्रयोग जरूरी है-

(ए) सत्य (बी) गलत

03.02 Plastic welding is also called.....welding-

(a) Pressure . (b) Fusion (c) Non-pressure (d) none

03.02 प्लास्टिक वेल्डिंग कोवेल्डिंग भी कहा जाता है-

(ए) दबाव (बी) संलयन (सी) गैर-दबाव (डी) कोई नहीं

03.03 Fusion welding is also called.....welding-

(a) Pressure . (b) Fusion (c) Non-pressure (d) none

03.03 फ्यूजन वेल्डिंग कोवेल्डिंग भी कहा जाता है-

(ए) दबाव (बी) संलयन (सी) गैर-दबाव (डी) कोई नहीं

03.04 In cold welding.....is applied-

(a) Heat (b) Pressure (c) both (d) none

03.04. कोल्ड वेल्डिंग में लगाया जाता है-

(ए) गर्मी (बी) दबाव (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

03.05 Fusion welding may be-

(a) Autogenous (b) Non-autogenous. (c) Both (d) none

03.05 फ्यूजन वेल्डिंग हो सकती है-

(ए) ऑटोजेनस (बी) गैर-ऑटोजेनस (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

03.06 If welding temperature is correct it will form-

(a) Plane of weakness (b) Equiaxed grains (c) both (d) none

03.06 यदि वेल्डिंग तापमान सही है तो यह बनेगा-

(ए) कमजोर सतह वाला (बी) बराबर ग्रेन (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

03.07 Considerable degree of grain refinement occurs due to normalizing in.....welding-

(a) Single run (b) Multi run (c) both (d) none

03.07वेल्डिंग में सामान्यीकरण के कारण काफी मात्रा में ग्रेन शोधन होता है-

(ए) सिंगल रन (बी) मल्टी रन (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

03.08 Slag and gas inclusions may be higher in.....welding-

(a) Single run (b) Multi run (c) both (d) none

03.08 वेल्डिंग में स्लैग और गैस का समावेश अधिक हो सकता है-

(ए) सिंगल रन (बी) मल्टी रन (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

03.09 Nitrogen appearing as needle on certain planes in crystals causes-

(a) Low impact strength (b) High impact strength (c) both (d) none

03.09 क्रिस्टल में नाइट्रोजन सुई के रूप में कुछ तलों पर दिखाई देने का कारण है-

(ए) कम प्रभाव शक्ति (बी) उच्च प्रभाव शक्ति (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

03.10 Stresses setup in the weld by shrinkage may be relieved by annealing -

(a) True. (b) False

03.10 सिकुड़न द्वारा वेल्ड में स्थापित तनाव को एनीलिंग द्वारा दूर किया जा सकता है -

(ए) सही (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
03.01	b	03.05	c	03.09	b
03.02	a	03.06	b	03.10	a
03.03	c	03.07	b		
03.04	b	03.08	b		

Welding and Related Processes

04.01 Oxyacetylene welding is suitable for sheets and plates of thickness 2 to 50mm-

(a) True . (b) False

04.01 ऑक्सी एसिटिलीन वेल्डिंग 2 से 50 मिमी मोटाई की चादरों और प्लेटों के लिए उपयुक्त है-

(ए) सही (बी) गलत

04.02 Flux is employed during welding of mild steel-/

(a) True . (b) False

04.02 माइल्ड स्टील की वेल्डिंग के दौरान फ्लक्स का उपयोग किया जाता है।

(ए) सही (बी) गलत

04.03 The temperature of oxyacetylene flame in its hottest region is about-

(a) 2500°C . (b) 1539°C (c) 3200°C (d) none

04.03 ऑक्सी एसिटिलीन वेल्डिंग के सबसे गर्म क्षेत्र में ज्वाला का तापमान लगभग होता है-

(ए) 2500°C . (बी) 1539°C (सी) 3200°C (डी) कोई नहीं

04.04 Carburizing flame has excess of-

(a) Acetylene (b) Oxygen (c) Air (d) none

04.04 कार्बराइजिंग फ्लेम की अधिकता होती है-

(ए) एसिटिलीन (बी) ऑक्सीजन (सी) वायु (डी) कोई नहीं

04.05 Carburizing flame is necessary for welding of brass-

(a) True (b) False

04.05 पीतल की वेल्डिंग के लिए कार्बराइजिंग फ्लेम आवश्यक है-

(ए) सही (बी) गलत

04.06 High pressure Acetylene cylinders are charged to a pressure of.....-

(a) $1\text{Kg}/\text{cm}^2$ (b) $2\text{Kg}/\text{cm}^2$ (c) $154\text{Kg}/\text{cm}^2$ (d) none

04.06 उच्च दाब एसिटिलीन सिलिंडरों पर का दाब चार्ज होता है।

(ए) 1 किलो / सेमी² (बी) 2 किलो / सेमी² (सी) 154 किलो / सेमी² (डी) कोई नहीं

04.07 Oxygen cylinders are charged at a pressure of about-

(a) $1\text{Kg}/\text{cm}^2$ (b) $2\text{Kg}/\text{cm}^2$ (c) $154\text{Kg}/\text{cm}^2$ (d) none

04.07 ऑक्सीजन सिलेंडर लगभग----- के दबाव पर चार्ज होते हैं-

(ए) 1 किलो / सेमी² (बी) 2 किलो / सेमी² (सी) 154 किलो / सेमी² (डी) कोई नहीं

04.08 Air acetylene welding process attains higher temperature than other gas processes-

(a) True (b) False

04.08 एयर एसिटिलीन वेल्डिंग प्रक्रिया अन्य गैस प्रक्रियाओं की तुलना में उच्च तापमान प्राप्त करती है-
(ए) सही (बी) गलत

04.09 Oxy-hydrogen process was used to weld.....milting point metals.-

(a) Low (b) High (c) both (d) none

04.09 ऑक्सी-हाइड्रोजन प्रक्रिया का उपयोग गलनांक धातुओं को वेल्ड करने के लिए किया गया था।

(ए) कम (बी) उच्च (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
04.01	a	04.05	a	04.09	a
04.02	b	04.06	a		
04.03	c	04.07	a		
04.04	a	04.08	b		

Welding and Related Processes

05.01 Anode is.....pole of dc power supply-

- (a) Positive . (b) Negative (c) neutral (d) both

05.01 एनोड डी.सी. विद्युत आपूर्ति का पोल है-

- (ए) धनात्मक (बी) ऋणात्मक (सी) न्यूट्रल (डी) दोनों

05.02 1 KWH of electricity will create 250 calories-

- (a) True . (b) False

05.02 1 किलोवाट बिजली से 250 कैलोरी पैदा होगी-

- (ए) सही (बी) गलत

05.03 Two thirds of heat is generated near.....pole-

- (a) Positive . (b) Negative (c) neutral (d) both

05.03 दो तिहाई ऊष्मा ध्रुव के पास उत्पन्न होती है-

- (ए) धनात्मक (बी) ऋणात्मक (सी) न्यूट्रल (डी) दोनों

05.04 Electrode connected to positive pole will burn 50 percent faster than that is connected to negative pole-

- (a) True . (b) False

05.04 पॉजिटिव पोल से जुड़ा इलेक्ट्रोड नेगेटिव पोल से जुड़े इलेक्ट्रोड की तुलना में 50 प्रतिशत तेजी से जलेगा-

- (ए) सही (बी) गलत

05.05 A.C. welding transformer step down the usual supply voltage (200-400V) to the normal open circuit voltage of-

- (a) 50-90V (b) 150-200V (c) 30-50V (d) none

05.05 एसी वेल्डिंग ट्रांसफॉर्मर सामान्य आपूर्ति वोल्टेज (200-400V) को सामान्य ओपन सर्किट वोल्टेज में ले जाता है-

- (ए) 50-90 वी (बी) 150-200 वी (सी) 30-50 वी (डी) कोई नहीं

05.06 The electric energy consumption per Kg. of deposited metal in A.C. welding is from.....-

- (a) -04KWH (b) 6-10KWH (c) none (d) both

05.06 एसी वेल्डिंग में प्रति कि.ग्रा. जमा धातु का विद्युत ऊर्जा की खपतहै।

- (ए) -04 किलोवाट (बी) 6-10 किलोवाट (सी) कोई नहीं (डी) दोनों

05.07 The motor in a D.C. welding has a power factor of-

(a) 0.3 to 0.4 (b) 0.3 to 0.4 (c) both (d) none

05.07 डीसी वेल्डिंग में मोटर का पावर फैक्टर होता है-

(ए) 0.3 से 0.4 (बी) 0.3 से 0.4 (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

05.08 Open circuit (No load) voltage is higher than arc voltage-

(a) True (b) False

05.08 ओपन सर्किट (नो लोड) वोल्टेज आर्क वोल्टेज से अधिक होता है-

(ए) सही (बी) गलत

05.09 With D.C. current the open circuit voltage must be at least-

(a) 30 to 35 (b) 30 to 35 (c) both (d) none

05.09 डी सी करंट के साथ ओपन सर्किट वोल्टेज कम से कम होना चाहिए-

(ए) 30 से 35 (बी) 30 से 35 (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

05.10 Mean total ampere for a 4mm electrode is about-

(a) 70A (b) 105A (c) 140A (d) none

05.10 4mm इलेक्ट्रोड के लिए औसत कुल एम्पीयर लगभग है-

(ए) 70 ए (बी) 105 ए (सी) 140 ए (डी) कोई नहीं

05.11 Mean total ampere for a 3.25mm electrode is about-

(a) 70A (b) 105A (c) 140A (d) none

05.11 3.25 मिमी इलेक्ट्रोड के लिए औसत कुल एम्पीयर लगभग है-

(ए) 70 ए (बी) 105 ए (सी) 140 ए (डी) कोई नहीं

05.12 Resistance welding uses pressure to complete the weld-

(a) True (b) False

05.12 प्रतिरोध वेल्डिंग वेल्ड को पूरा करने के लिए दबाव का उपयोग करता है-

(ए) सही (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
05.01	a	05.05	a	05.09	a
05.02	a	05.06	a	05.10	c
05.03	b	05.07	b	05.11	b
05.04	a	05.08	a	05.12	a

Welding and Related Processes

06.01 For joining parts not subjected to high temperature and excessive loads.....used-

(a) Soft soldering . (b) Hard soldering (c) both (d) none

06.01 उच्च तापमान और अत्यधिक लोड के अधीन नहीं होने वाले भागों को जोड़ने के लिएप्रयुक्त है

(ए) सॉफ्ट सोल्डरिंग। (बी) हार्ड सोल्डरिंग (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

06.02 Solder composed of lead and tin has a melting range of -/

(a) 150-350⁰C . (b) 600-850⁰C (c) both (d) none

06.02 सीसा और टिन से बने सोल्डर की गलनांक सीमा होती है।

(ए) 150-350⁰C (बी) 600-850⁰C (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

06.03 Flux is used to prevent.....of the surfaces to be soldered-

(a) Oxidation . (b) Rusting (c) Carbides (d) none

06.03 फ्लक्स का उपयोग सोल्डरिंग की जाने वाली सतहों की को रोकने के लिए किया जाता है-

(ए) ऑक्सीकरण। (बी) जंग खा रहा है (सी) कार्बाइड (डी) कोई नहीं

06.04 Flux is used to dissolve that settle on the metal surfaces during heating process-

(a) Oxides . (b) Rusts (c) Carbides (d) none

06.04 फ्लक्स का उपयोग हीटिंग प्रक्रिया के दौरान धातु की सतहों पर बनने वाले..... को भंग करने के लिए किया जाता है-

(ए) ऑक्साइड। (बी) जंग (सी) कार्बाइड (डी) कोई नहीं

06.05 Lead.....percent and tin.....percent is used in soft solder-

(a) 37, 63 (b) 63, 37 (c) 50, 50 (d) 58, 42

06.05 लेडप्रतिशत और टिनप्रतिशत सॉफ्ट सोल्डर में प्रयोग किया जाता है-

(ए) 37, 63 (बी) 63, 37 (सी) 50, 50 (डी) 58, 42

06.06 Lead.....percent and tin.....percent is used in medium solder-

(a) 50, 50 (b) 37, 63 (c) 58, 42 (d) none

06.06 लेडप्रतिशत और टिनप्रतिशत मध्यम सोल्डर में प्रयोग किया जाता है-

(ए) 50, 50 (बी) 37, 63 (सी) 58, 42 (डी) कोई नहीं

06.07 Lead.....percent and tin.....percent is used in Electrician solder-

(a) 37, 63 (b) 50, 50 (c) 58, 42 (d) none

06.07 लेडप्रतिशत और टिनप्रतिशत इलेक्ट्रीशियन सोल्डर में प्रयोग किया जाता है-

(ए) 37, 63 (बी) 50, 50 (सी) 58, 42 (डी) कोई नहीं

06.08 Open Brazing gives stronger joint than soldering-

(a) True (b) False

06.08 ओपन ब्रेजिंग सोल्डरिंग की तुलना में मजबूत जोड़ देता है-

(ए) सही (बी) गलत

06.09 Spelter is used in-

(a) Soldering (b) Brazing (c) both (d) none

06.09 स्पेल्टर का प्रयोग किया जाता है-

(ए) सोल्डरिंग (बी) ब्रेजिंग (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

06.10 Spelter fuses.....red heat, but.....the melting temperature of the parts to be joined-

(a) Above, below (b) Below, above (c) both (d) none

06.10 स्पेल्टर रेड हीट तापमान के..... फ्यूज होता है, लेकिन जुड़ने वाले भागों के पिघलने के तापमान से.....

(ए) ऊपर, नीचे (बी) नीचे, ऊपर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

06.11 Silver base alloys spelter has a melting range of -

(a) 150-350°C (b) 600-850°C (c) both (d) none

06.11 चांदी युक्त मिश्रधातु स्पेल्टर की गलनांक सीमा होती है -

(ए) 150-350°C (बी) 600-850°C (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

06.12 Resistance welding uses pressure to complete the weld-

(a) True (b) False

06.12 प्रतिरोध वेल्डिंग में जोड़ को पूरा करने के लिए दबाव का उपयोग करते हैं-

(ए) सही (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
06.01	a	06.05	a	06.09	a
06.02	a	06.06	a	06.10	a
06.03	a	06.07	c	06.11	
06.04	a	06.08	a		

Welding and Related Processes

07.01 Maximum.....percent wear in Cross section area is allowed on tamping tool-
(a) 20 . (b) 30 (c) 50 (d) none

07.01 टैपिंग टूल में क्रॉस सेक्शन क्षेत्र में अधिकतम प्रतिशत घिसाव की अनुमति है-
(ए) 20 (बी) 30 (सी) 50 (डी) कोई नहीं

07.02Facing Electrodes are used for welding of tamping tools
(a) Hard . (b) Soft (c) both (d) none

07.02 टैपिंग टूल्स की वेल्डिंग के लिए..... फेसिंग इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है
(ए) हार्ड (बी) नरम (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

07.03 Thickness of Tamping Tool at top.....mm at bottom.....mm is maintained.-
(a) 20, 5 . (b) 5, 20 (c) 140, 70 (d) 70, 140

07.03 टॉप पर टैपिंग टूल की मोटाई मिमी तथा तल पर मिमी बनाए रखा जाता है।
(ए) 20, 5 (बी) 5, 20 (सी) 140, 70 (डी) 70, 140

07.04 Reconditioning of tamping tool is done by.....welding.-
(a) Electric Arc. (b) Gas (c) both (d) none

07.04 टैपिंग टूल की मरम्मतवेल्डिंग द्वारा की जाती है।-
(ए) इलेक्ट्रिक आर्क। (बी) गैस (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

07.05 For recnding of Tamping Tools,.....supply is given to Electrode -
(a) Positive (b) Negative (c) both (d) none

07.05 टैपिंग टूल्स की मरम्मत के लिए, इलेक्ट्रोड को आपूर्ति दी जाती है -
(ए) धनात्मक (बी) ऋणात्मक (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

07.06 One welding layer should be cooled before doing another layer-
(a) True (b) False

07.06 दूसरी परत करने से पहले एक वेल्डिंग परत को ठंडा किया जाना चाहिए-
(ए) सही (बी) गलत

07.07 Improper cleaning of surface causes.....-

(a) Lack of fusion (b) Under cutting (c) Cracks (d) none

07.07 सतह की अनुचित सफाई के कारण.....

(ए) संलयन की कमी (बी) अंडरकटिंग (सी) दरारें (डी) कोई नहीं

07.08 High current and more Arc gap causes.....-

(a) Lack of Fusion (b) Under cutting (c) Cracks. (d) none

07.08 उच्च धारा और अधिक आर्क गैप के कारण-

(ए) संलयन की कमी (बी) अंडरकटिंग (सी) दरारें (डी) कोई नहीं

07.09 Excess heat generation causes.....-

(a) Lack of Fusion (b) Under cutting (c) Shape Deformation (d) none

07.09 अधिक गर्मी उत्पन्न होने का कारण-

(ए) संलयन की कमी (बी) अंडरकटिंग (सी) आकार विरूपण (डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
07.01	a	07.05	a	07.09	c
07.02	a	07.06	a		
07.03	a	07.07	a		
07.04	a	07.08	b		

Welding and Related Processes

08.01 For welding of BCM turret gear hardness of the order of.....is maintained-

(a) 350BHN (b) 100BHN (c) both (d) none

8.01 बीसीएम टरेट गियर की वेल्डिंग के लिए की कठोरता को बनाए रखा जाता है-

(ए) 350 बीएचएन (बी) 100 बीएचएन (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

08.02 For welding of turret gear.....electrode of Larsen & Turbo is used.

(a) C-2RL (b) 2B (c) both (d) none

8.02 टरेट गियर की वेल्डिंग के लिए लार्सन एंड टर्बो के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है।

(ए) सी -2आरएल। (बी) 2 बी (सी) दोनों

08.03 12 to 14% Mn is available in main links of BCM.-

(a) True (b) False

08.03 BCM के मुख्य लिंक में 12 से 14% Mn उपलब्ध है।-

(सत्य) (बी) गलत

08.04 During welding of turret gear half portion is immersed in

(a) Water (b) Oil (c) Acid (d) none

08.04 टरेट गियर की वेल्डिंग के दौरान आधा भाग को..... में डुबोया जाता है

(ए) पानी (बी) तेल (सी) एसिड (डी) कोई नहीं

08.05 Reconditioning of cutter bar is done by welding-

(a) True (b) False

08.05 कटार बार की रिकंडीशनिंग वेल्डिंग के द्वारा की जाती है-

(a) सही (b) गलत

08.06 Grinding is not required for recondition of turret gear-

(a) True (b) False

08.06 टरेट गियर की मरम्मत के लिए ग्राइन्डिंग की आवश्यकता नहीं है-

(ए) सच (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
08.01	a	08.03	a	08.05	a
08.02	b	08.04	a	08.06	b

Bench Work and Fitting

09.01 Vice consists of both jaws movable-

(a) True .(b) False

09.01 वाइस में दोनों जबड़े चलायमान होते हैं-

(ए) सच। (बी) गलत

09.02 Vice jaws have replaceable jaw plates-/

(a) True .(b) False

09.02 वाइस जॉ में बदली जा सकने वाली जॉ प्लेट्स होती हैं-/

(ए) सच। (बी) गलत

09.03 For common work vice jaw opening is.-

(a) 80-140mm . (b) 95-180mm (c) 400-500mm (d) none

09.03 सामान्य कार्य के लिए वाइस जॉ की ओपनिंग है.-

(ए) 80-140 मिमी। (बी) 95-180 मिमी (सी) 400-500 मिमी (डी) कोई नहीं

09.04 Philips screw driver has.....shaped.....-

(a) Flat (b) Star (c) both (d) none

09.04 फिलिप्स स्कू ड्राइवर का आकार होता है

(ए) फ्लैट (बी) स्टार (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

09.05 While using screw drivers, jobs.....kept in hand-

(a) Should be (b) should not be (c) both (d) none

09.05 स्कू ड्राइवर का प्रयोग करते समय जॉब को हाथ में.....

(ए) होना चाहिए (बी) नहीं होना चाहिए (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

09.06 For taking out circlip from engine piston.....circlip pliers is used-

(a) External (b) Internal (c) both (d) none

09.06 इंजन पिस्टन से सरक्लिप निकालने के लिए..... सरक्लिप प्लायर्स का प्रयोग किया जाता है-

(ए) बाहरी (बी) आंतरिक (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

09.07 For screwing/unscrewing rail clamp.....spanner is used-

(a) Open ended (b) Adjustable (c) Box (d) none

09.07 रेल क्लैंप को स्कू करने/अनस्कू करने के लिए स्पैनर का प्रयोग किया जाता है-

(ए) ओपन एंडेड (बी) एडजस्टेबल (सी) बॉक्स (डी) कोई नहीं

09.08 For Allen bolts have.....-

(a) Hex head (b) Hex groove in head (c) Slot in head (d) none

09.08 एलन बोल्ट के लिए-

(ए) हेक्स हेड (बी) हेड में हेक्स गूव (सी) हेड में स्लॉट (डी) कोई नहीं

09.09 Stud extractor is used for removing broken bolts/studs-

(a) True (b) False

09.09 स्टड एक्सट्रैक्टर का उपयोग टूटे बोल्ट/स्टड को निकालने के लिए किया जाता है-

(ए) सच (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
901	b	09.04	b	09.07	
09.02	a	09.05		09.08	b
09.03	b	09.06	a	09.09	a

Measurement and Inspection

10.01 Go and no-go gauges reveal actual size of dimension-

(a) True . (b) False

10.01 गो और नो-गो गेज आयाम के वास्तविक आकार को प्रकट करते हैं-

(सत्य | (बी) गलत

10.02 International standard meter is equal to 1650763.73 vacuum wave length of orange radiation of Krypton-85-/

(a) True . (b) False

10.02 अंतर्राष्ट्रीय मानक मीटर क्रिप्टन-85- के नारंगी विकिरण की वैक्यूम तरंग लंबाई 1650763.73 के बराबर है

(ए) सत्य | (बी) गलत

10.03 Micrometer is astandard instrument-

(a) End . (b) Length (c) both (d) none

10.03 माइक्रोमीटर एकमानक उपकरण है-

(ए) अंत (बी) लंबाई (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

10.04 Graduated rule or scale is aInstrument-

(a) Precision (b) Non-Precision (c) both (d) none

10.04 ग्रेजुएटेड स्केल या पैमाना एक उपकरण है-

(ए) प्रेसिजन (बी) नॉन-प्रेसिजन (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

10.05 Vernier-calliper is a.....Instrument-

(a) Precision (b) Non-Precision (c) both (d) none

10.05 वर्नियर-कैलिपर एक उपकरण है-

(ए) प्रेसिजन (बी) नॉन-प्रेसिजन (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

10.06 In external micrometer, beveled edge of thimble is divided into.....equal parts-

(a) 50 (b) 10 (c) 100 (d) none

10.06 एक्सटर्नल माइक्रोमीटर में, थिम्बल के बेवेल एज को बराबर भागों में विभाजित किया जाता है-

(ए) 50 (बी) 10 (सी) 100 (डी) कोई नहीं

10.07 The micrometer screw has a pitch of.....-

(a) 1mm (b) 0.5mm (c) 2mm (d) 10 mm

10.07 माइक्रोमीटर स्क्रू की पिच होती है-

(ए) 1 मिमी (बी) 0.5 मिमी (सी) 2 मिमी (डी) 10 मिमी

10.08 Least count of micrometer with 50 divisions on thimble and pitch equal to 0-5mm will be-

- (a) Hex head (b) Hex groove in head (c) Slot in head (d) none

10.08 थिम्बल पर 50 डिवीजन वाले माइक्रोमीटर की लीस्ट काउंट और 0-5 मिमी के बराबर पिच होगी-

(ए) हेक्स हेड (बी) हेड में हेक्स ग्रूव (सी) हेड में स्लॉट (डी) कोई नहीं

10.09 Reading of micrometer = Main Scale reading + Least count X No. of divisions passed reference line on thimble-

- (a) True (b) False

10.09 माइक्रोमीटर की रीडिंग = मेन स्केल रीडिंग + अल्पतमाक X थिम्बल पर रेफरेंस लाइन से गुजरने वाले डिवीजनों की संख्या-

(ए) सच (बी) गलत

10.10 Vernier Calliper has vernier scale whose 50 divisions corresponds to 49mm on main scale. The Least count will be-

- (a) 0.01mm (b) 0.02mm (c) 2mm (d) none

10.10 वर्नियर कैलिपर में वर्नियर स्केल होता है जिसके 50 डिवीजन मुख्य पैमाने पर 49 मिमी के अनुरूप होते हैं। इसका अल्पतमाक होगा

(ए) 0.01 मिमी (बी) 0.02 मिमी (सी) 2 मिमी (डी) कोई नहीं

10.11 Reading of Calliper = Main scale reading + Least count x vernier scale reading-

- (a) True (b) False

10.11 कैलिपर की रीडिंग = मेन स्केल रीडिंग + अल्पतमाक x वर्नियर स्केल रीडिंग।

(ए) सच (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
10.01	b	10.05		10.09	a
10.02	a	10.06	a	10.10	b
10.03	a	10.07	b	10.11	
10.04	b	10.08	a		

Measurement and Inspection

11.01 Comparators are used for simple and accurate comparison of parts-

(a) True . (b) False

11.01 कम्परेटर, सरल और सटीक तुलना के लिए उपयोग किया जाता है-

(ए) सच। (बी) गलत

11.02 In dial Indicator with 100 divisions, turn of pointer by one division indicates.....travel of plunger-

(a) 1mm (b) 0.01mm (c) 0.02mm (d) none

11.02 100 डिवीजनों वाले डायल इंडिकेटर में, एक डिवीजन द्वारा पॉइंटर का मोड़ प्लंजर की यात्रा इंगित करता है

(ए) 1 मिमी (बी) 0.01 मिमी (सी) 0.02 मिमी (डी) कोई नहीं

11.03 Optical comparators suffer less wear during use than the mechanical type-

(a) True . (b) False

11.03 ऑप्टिकल कम्परेटर में यांत्रिक (मैकानिकल) कम्परेटर की तुलना में कम घिसाव होता है

(सत्य)। (बी) गलत

11.04 Protractor is used for.....measurement-

(a) Linear (b) Angular (c) both (d) none

11.04 प्रोट्रेक्टर का उपयोग माप के लिए किया जाता है-

(ए) रैखिक (बी) कोणीय (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

11.05 Direct measurement of angle is done by-

(a) Bevel protractor (b) Sine Bar (c) both (d) none

11.05 कोण का प्रत्यक्ष माप किसके द्वारा किया जाता है-

(ए) बेवल प्रोट्रेक्टर (बी) साइन बार (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

11.06 Where precision in measurement of angles is required, is used-

(a) Bevel gauge (b) Angle gauge (c) both (d) none

11.06 जहां कोणों के मापन में सटीकता की आवश्यकता होती है, वहां प्रयोग किया जाता है-

(ए) बेवल गेज (बी) एंगल गेज (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

11.07 Taper micrometers are ten times faster than older conventional methods-

(a) True (b) False

11.07 टेपर माइक्रोमीटर पुराने पारंपरिक तरीकों से दस गुना तेज है-

(ए) सच (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
11.01	a	11.04	b	11.06	b
11.02	b	11.05	a	11.07	a
11.03	a				

Measurement and Inspection

12.01 Gripping of ring spanner is better than open end spanner.

(a) True (b) False

12.01 रिंग स्पैनर की ग्रीपिंग ओपन एंड स्पैनर की तुलना में बेहतर है।

(ए) सच (बी) गलत

12.02 In screwing and unscrewing is faster with-

(a) Open end spanner . (b) Ring spanner (c) both (d) none

12.02 स्क्रूइंग और अनस्क्रूइंग करने में तेज है-

(ए) ओपन एंड स्पैनर। (बी) रिंग स्पैनर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

12.03 Allen Key is used for.....head bolts-

(a) Hex . (b) Round (c) both (d) none

12.03 एलन की का प्रयोग हेड बोल्ट के लिए किया जाता है-

(ए) हेक्स। (बी) राउंड (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

12.04 Allen key consists.....sides (Faces)-

(a) 6 (b) 4 (c) 3 (d) none

12.04 एलन की में पक्ष (चेहरे) होते हैं-

(ए) 6 (बी) 4 (सी) 3 (डी) कोई नहीं

12.05 Wing nuts are used for tightening/loosening hacksaw-

(a) True (b) False

12.05 हैकसा को कसने/ढीला करने के लिए विंग नट्स का उपयोग किया जाता है-

(ए) सच (बी) गलत

12.06 Finisher tap has.....threads ground in Tapper-

(a) 6-8 (b) 3-5 (c) 1-2 (d) none

12.06 टेपर के फिनिशर टैप में..... थ्रेड ग्राउंड है।

(ए) 6-8 (बी) 3-5 (सी) 1-2 (डी) कोई नहीं

12.07 Which of the following is not a component of an external micrometer-

(a) Graduated sleeve (b) Depth Gauge (c) Thimble (d) none

12.07 निम्नलिखित में से कौन बाहरी माइक्रोमीटर का घटक नहीं है-

(ए) ग्रेजुएटेड स्लीव (बी) गहराई गेज (सी) थिम्बल (डी) कोई नहीं

12.08 Which of the following is not component of vernier caliper.-

(a) Graduated sleeve (b) Depth Gauge (c) Thimble (d) none

12.08 निम्नलिखित में से कौन वर्नियर कैलीपर का घटक नहीं है।

(ए) ग्रेजुएटेड स्लीव (बी) गहराई गेज (सी) थिम्बल (डी) कोई न

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
12.01	a	12.04	a	12.07	b
12.02	c	12.05	a	12.08	c
12.03	b	12.06	c		

Limit, Fits and Surface Quality

13.01 A system which ensures that one component will assemble correctly with any mating component, both being chosen at random is called interchangeable system or a system of limits and fits. .

(a) True .(b) False

13.01 एक प्रणाली जो सुनिश्चित करती है कि एक घटक किसी भी संगामी घटक के साथ सही ढंग से असेंबल होगा, यद्यपि दोनों को यादृच्छिक रूप से चुना जा रहा है, इंटरचेंजेबल या लिमिट और फिट की प्रणाली कहलाती है। .

(ए) सही (बी) गलत

13.02 Selective assembly is that in which each part must be selected to fit its mating part-

(a) True .(b) False

13.02 सेलेक्टिव एसेंबली वह है जिसमें प्रत्येक भाग को उसके संगामी भाग में फिट करने के लिए चुना जाना चाहिए-

(ए) सही (बी) गलत

13.03 Basic size is the size in relation to which higher commits of variation are determined-

(a) True .(b) False

13.03 मूल आकार वह आकार है जिसके संबंध में भिन्नता के उच्च स्तर निर्धारित किए जाते हैं-

(ए) सही (बी) गलत

13.04 Nominal size is used in the precision measurement of parts-

(a) True .(b) False

13.04 नामिनल साइज का उपयोग भागों के सटीक माप में किया जाता है-

(ए) सही (बी) गलत

13.05 Upper deviation is positive or zero-

(a) True (b) False

13.05 अपर डेविएशन धनात्मक या शून्य होता है।

(ए) सही (बी) गलत

13.06 Lower deviation is positive or zero-

(a) True (b) False

13.06 लोअर डेविएशन धनात्मक या शून्य होता है-

(ए) सही (बी) गलत

13.07 Tolerance is equal to algebraic difference between the upper and lower deviations and has an absolute value without sign-

(a) True (b) False

13.07 टालरेंस ऊपरी और निचले डेविएशन के बीच बीजगणितीय अंतर के बराबर होता है और बिना किसी चिह्न के पूर्ण वैल्यू है।

(ए) सही (बी) गलत

13.08 Tolerance is the difference between the maximum limit of size and minimum limit of size-

(a) True (b) False

13.08 टालरेंस आकार की अधिकतम सीमा और आकार की न्यूनतम सीमा के बीच का अंतर है-

(ए) सही (बी) गलत

13.09 $25+0.05/-0.03$ is an example of unilateral tolerance

(a) True (b) False

13.09 $25+0.05/-0.03$ यूनीलैटरल टालरेंस का उदाहरण है

(ए) सही (बी) गलत

13.10 In an example $40+0.08/-0.02$ tolerance is 0.05mm

(a) True (b) False

13.10 $40+0.08/-0.02$ उदाहरण में टालरेंस 0.05 मिमी है

(ए) सही (बी) गलत

13.11 Enveloping surface is male part-

(a) True (b) False

13.11 आवरण सतह मेल भाग है-

(ए) सही (बी) गलत

13.12 Enveloped surface is female part-

(a) True (b) False

13.12 आवृत सतह फीमेल भाग है-

(ए) सही (बी) गलत

13.13 The relation between the two parts where one is inserted into the other with a certain degree of tightness or looseness is known as a fit-

(a) True (b) False

13.13 दो भागों के बीच का संबंध जहां एक भाग को दूसरे भाग में एक निश्चित डिग्री की जकड़न या ढीलेपन के साथ समावेश किया जाता है, फिट के रूप में जाना जाता है-

((ए) सही (बी) गलत

13.14 When shaft is smaller than hole, the allowance is negative-

(a) True (b) False

13.14 जब शाफ्ट होल से छोटा होता है, तो अलाऊनसेस ऋणात्मक होता है-

(ए) सही (बी) गलत

13.15 In a clearance fit, there is a positive allowance between the largest possible shaft and the smallest possible hole-

(a) True (b) False

13.15 क्लीयरेंस फिट में, सबसे बड़े संभव शाफ्ट और सबसे छोटे संभव होल के बीच एक धनात्मक अलाऊनसेस होता है-

(ए) सही (बी) गलत

13.16 In an interference fit there is a positive allowance between the largest possible shaft and smallest possible hole-

(a) True (b) False

13.16 इंटरफेरेंस फिट में सबसे बड़े संभावित शाफ्ट और सबसे छोटे संभव होल के बीच एक धनात्मक अलाऊनसेस होता है-

(ए) सही (बी) गलत

13.17 Transition fit does not guarantee either an interference or a clearance-

(a) True (b) False

13.17 ट्रांजिशन फिट या तो इंटरफेरेंस या क्लीयरेंस की गारंटी नहीं देता है-

(ए) सही (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
13.01	a	13.06	b	13.10	a	13.14	b
13.02	a	13.07	a	13.11	a	13.15	
13.03	b	13.08	a	13.12	a	13.16	a
13.04	a	13.09	b	13.13	a	13.17	a
13.05	a						

Workshop Machines

14.01 The first useful form of lathe was made by H. Moudslay in the year.....

(a) 1700 (b) 1800. (c) 1900 (d) None

14.01 खराद का पहला उपयोगी रूप एच. मौडस्ले द्वारावर्ष में बनाया गया था

(ए) 1700 (बी) 1800। (सी) 1900 (डी) कोई नहीं

14.02 In lathe machine operation the work piece-

(a) Revolves (b) Reciprocates (c) both (d) none

14.02 लेथ मशीन ऑपरेशन में वर्क पीस-

(ए) घूमता है। (बी) पारस्परिक (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

14.03 The bed provides inverted guide ways for controlled movement of.....-

(a) Carriage (b) Tool post (c) both (d) none

14.03 बेड के नियंत्रित संचलन के लिए प्रत्यावर्तित गाइड तरीका प्रदान करता है।

(ए) कैरिज। (बी) टूल पोस्ट (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

14.04 The mechanism for driving and altering spindle speed is housed in.....-

(a) Head Stock (b) Tail stock (c) Carriage (d) none

14.04 स्पिंडल गति को चलाने और बदलने के लिए तंत्र में स्थित है

(ए) हेड स्टॉक। (बी) टेल स्टॉक (सी) कैरिज (डी) कोई नहीं

14.05 For supporting the other end of work piece.....is used-

(a) Head Stock (b) Tail stock (c) Carriage (d) none

14.05 वर्क पीस के दूसरे सिरे को सहारा देने के लिए का प्रयोग किया जाता है-

(ए) हेड स्टॉक। (बी) टेल स्टॉक (सी) कैरिज (डी) कोई नहीं

14.06 Cross slide is used to give.....feed to the tool-

(a) Longitudinal (b) Transverse (c) both (d) none

14.06 क्रॉस स्लाइड का प्रयोग टूल कोफीड देने के लिए किया जाता है-

(ए) अनुदैर्घ्य (बी) अनुप्रस्थ (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

14.07 Graduated Circle base is carried by -

(a) Saddle (b) Cross slide (c) Compound rest (d) none

14.07 ग्रेजुएटेड सर्किल बेस द्वारा किया जाता है -

(ए) सैडल (बी) क्रॉस स्लाइड (सी) यौगिक आराम (डी) कोई नहीं

14.08 In facing operation tool is fedto the axis of rotation of the job-

(a) Perpendicular (b) Parallel (c) both (d) none

14.08 फेसिंग ऑपरेशन में टूल को जॉब के रोटेशन की धुरी के..... पर फीड किया जाता है-

(ए) लंबवत (बी) समानांतर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

14.09 In straight turning is the lathe operation in which tool is fed.....to the lathe axis-

(a) Parallel (b) Perpendicular (c) both (d) none

14.09 स्ट्रेट टर्निंग एक लेथ ऑपरेशन होता है जिसमें टूल को लेथ की धुरी पर फीड किया जाता है

(ए) समानांतर (बी) लंबवत (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

14.10 In thread cutting longitudinal tool feed should bethe pitch of the thread to be
cutter revolution of the work piece.

(a) Equal to (b) Less than (c) Greater than (d) none

14.10 थ्रेड कटिंग में अनुदैर्घ्य टूल फीड थ्रेड की पिच वर्क पीस की कुटर रेवोल्यूशनहोना चाहिए।

(ए) के बराबर (बी) से कम (सी) से बड़ा (डी) कोई नहीं

14.11 Embossing a diamond shaped pattern on the surface of a work piece is the process of...-

(a) Turning (b) Chamfering (c) Knurling (d) Milling

14.11 वर्क पीस की सतह पर हीरे के आकार के पैटर्न को उभारना किसकी प्रक्रिया है...-

(ए) टर्निंग (बी) चम्फरिंग (सी) नरलिंग (डी) मिलिंग

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
14.01	b	14.04	a	14.07	c	14.10	a
14.02	a	14.05	b	14.08	a	14.11	c
14.03	a	14.06	b	14.09	a		

Workshop Machines

15.01 Hole is generated in the process.....

- (a) Reaming (b) Tapping (c) Drilling (d) None

15.01प्रक्रिया में होल उत्पन्न होता है

(ए) रीमिंग (बी) टैपिंग (सी) ड्रिलिंग (डी) कोई नहीं

15.02 In drill machine driving mechanisms are contained in.....-

- (a) Head (b) Table (c) Column (d) None

15.02 ड्रिल मशीन में ड्राइविंग तंत्र में निहित हैं।

(ए) हेड (बी) टेबल (सी) कॉलम (डी) कोई नहीं

15.03 The expression for Dia of Hole, D in terms of T (Dia of Tap and d (depth of Thread is..-

- (a) T-d (b) T+2d (c) T-2d (d) T/2d

15.03 होल के व्यास लिए व्यंजक, D के संदर्भ में T (टैप का व्यास) और d (थ्रेड की गहराई) है..-

(ए) T-D (बी) T+2D (सी) T-2D (डी) T/2D

15.04 is a process used for enlarging /furnishing the hole previously drilled to give an accuracy of dimension-

- (a) Reaming (b) Tapping (c) Milling (d) None

15.04 पहले से ड्रिल किए गए होल में आयाम की सटीकता देने के लिए होल को बड़ा करने / फर्निश करने के लिए उपयोग की जाने वाली प्रक्रिया..... है-

(ए) रीमिंग (बी) टैपिंग (सी) मिलिंग (डी) कोई नहीं

15.05 The materials used for making drill-bit is.....-

- (a) HSS (b) MS (c) Cast Iron (d) None

15.05 ड्रिल-बिट बनाने के लिए प्रयुक्त सामग्री है.....-

(ए) एच.एस.एस. (बी) एम.एस. (सी) कास्ट आयरन (डी) कोई नहीं

15.06machine is used to bore holes in large and heavy parts-

- (a) Drilling (b) Lathe (c) Boring (d) None

15.06मशीन का उपयोग बड़े और भारी भागों में छेद करने के लिए किया जाता है-

(ए) ड्रिलिंग (बी) खराद (सी) बोरिंग (डी) कोई नहीं

15.07 Vertical turret lathe is a type of vertical.....machine-

- (a) Lathe (b) Drilling (c) Boring (d) None

15.07 वर्टिकल टुरेट लेथ एक प्रकार का वर्टिकलमशीन है।

(ए) खराद (बी) ड्रिलिंग (सी) बोरिंग (डी) कोई नहीं

15.08 In a horizontal boring machine, the.....permit the work to be moved longitudinally on the bed-

(a) Head Stock (b) Saddle (c) Boring bar (d) None

15.08 एक हॉरिजॉन्टल बोरिंग मशीन में कार्य को बेड पर अनुदैर्घ्य रूप से ले जाने की अनुमति देता है-

(ए) हेड स्टॉक (बी) सैडल (सी) बोरिंग बार (डी) कोई नहीं

15.09 The diameter of spindle 355mm is generally used in-

(a) Horizontal boring machine (b) Portable drilling machine
(c) Multiple spindle drilling machine (d) None

15.09 355mm व्यास के स्पिंडल का आमतौर पर प्रयोग में किया जाता है-

(ए) क्षैतिज बोरिंग मशीन (बी) पोर्टेबल ड्रिलिंग मशीन

(सी) एकाधिक स्पिंडल ड्रिलिंग मशीन (डी) कोई नहीं

15.10 In provision boring machine the tool tips are made with.....

(a) Cemented carbide (b) Dismount tipped (c) Both (a) & (b) (d) None

15.10 प्रोविजन बोरिंग मशीन में टूल टिप्स से बने होते हैं

(ए) सीमेंटेड कार्बाइड (बी) डिस्माउंट टिप (सी) दोनों (ए) और (बी) (डी) कोई नहीं

15.11 In horizontal boring machine the tool revolves in aaxis....-

(a) Horizontal (b) Vertical (c) both (d) none

15.11 हॉरिजॉन्टल बोरिंग मशीन में टूलअक्ष में घूमता है...

(ए) क्षैतिज (बी) लंबवत (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

15.12 The ..supports the cutter for boring operations-

(a) Head Stock (b) Boring bar (c) Saddle (d) none

15.12 बोरिंग ऑपरेशन के लिए कटर का सपोर्ट..... करता है-

(ए) हेड स्टॉक (बी) बोरिंग बार (सी) सैडल (डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
15.01	c	15.04	a	15.07	c	15.10	c
15.02	a	15.05	a	15.08	b	15.11	a
15.03	c	15.06	c	15.09	a	15.12	b

Workshop Machines

16.01 Ram is a component of.....

- (a) Shaper (b) Drilling machine (c) Boring Machine (d) none

16.01 रैम का एक घटक है।

- (ए) शेपर (बी) ड्रिलिंग मशीन (सी) बोरिंग मशीन (डी) कोई नहीं

16.02 In a shaper material cutting takes place in.....stroke-

- (a) Forward (b) Reverse (c) both (d) none

16.02 शेपर में मटेरियल की कटिंगस्ट्रोक में होती है-

- (ए) फॉरवर्ड (बी) रिवर्स (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

16.03 In a shaper the forward to return stroke time ratio is-

- (a) 3:1 (b) 3:2 (c) 2:1 (d) none

16.03 शेपर में फॉरवर्ड टू रिटर्न स्ट्रोक टाइम का अनुपात है-

- (ए) 3:1 (बी) 3:2 (सी) 2:1 (डी) कोई नहीं

16.04 Shaper tool for hard materials is made of-

- (a) HSS (b) Carbide tipped (c) both (d) none

16.04 हार्ड मटेरियल के लिए शेपर टूल के बने होते हैं-

- (ए) एचएसएस (बी) कार्बाइड टिप (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

16.05 In a shaperreciprocates-

- (a) Tool (b) Job (c) both (d) none

16.05 शेपर में पश्चात्तर गति करता है।

- (ए) टूल (बी) जॉब (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

16.06 In a planer tools are held vertically in the tool head mounted on cross-rail-

- (a) True (b) False

16.06 प्लेनर में टूल को क्रॉस-रेल पर लगे टूल हेड में लंबवत रखे जाते हैं-

- (ए) सही (बी) गलत

16.07 In a planerreciprocates-

- (a) Tool (b) Job (c) both (d) none

16.07 एक प्लानर में पश्चात्तर गति करता है।

- (ए) टूल (बी) जॉब (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

16.08 In a shaper feed is given by the lateral movement of the.....-

(a) Tool (b) Job (c) both (d) none

16.08 शेपर में फीड के लैटरल मूवमेंट द्वारा दिया जाता है।

(ए) टूल (बी) जॉब (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

16.09 More than one tool may be mounted in a.....-

(a) Shaper (b) Planner (c) both (d) none

16.09में एक से अधिक टूल लगाए जा सकते हैं

(ए) शेपर (बी) प्लेनर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

16.10 For generating flat surfaces on heavy parts.....is most suitable-

(a) Shaper (b) Planner (c) both (d) none

16.10 भारी भागों पर समतल सतहों को उत्पन्न करने के लिए सबसे अधिक उपयुक्त है-

(ए) शेपर (बी) प्लेनर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
16.01	a	16.04	b	16.07	b	16.10	b
16.02	a	16.05	a	16.08	a		
16.03	b	16.06	a	16.09	b		

Workshop Machines

17.01 In a slotter the ram holding the tool reciprocates in a.....

- (a) Horizontal axis (b) Vertical axis (c) both (d) none

17.01 स्लॉटर में उपकरण को धारण करने वाला रैम एक में पश्चात् गति करता है।

- (ए) क्षैतिज अक्ष (बी) लंबवत अक्ष (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

17.02 In a vertical shaper the ram can be swiveled not more than.....to the vertical-

- (a) 2° (b) 5° (c) 90° (d) none

17.02 वर्टिकल शेपर में रैम को से अधिक लंबवत नहीं घुमाया जा सकता है।

- (ए) 2° (बी) 5° (सी) 90° (डी) कोई नहीं

17.03 Removal of large amount of metal takes place in.....-

- (a) Puncher slotter (b) Precision slotter (c) both (d) none

17.03 धातु की बड़ी मात्रा का निष्कासन में होता है

- (ए) पंचर स्लॉटर (बी) प्रेसिजन स्लॉटर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

17.04 The stroke length of ram of a general purpose or precision slotter usually ranges from 80 to 900mm. -

- (a) True (b) False

17.04 सामान्य प्रयोजन या सटीक स्लॉटर के रैम की स्ट्रोक लंबाई आमतौर पर 80 से 900 मिमी तक होती है। -

- (ए) सही (बी) गलत

17.05 In a slotter tool, cutting pressure acts perpendicular to the tool length-

- (a) True (b) False

17.05 स्लॉटर टूल में कटिंग प्रेशर टूल की लंबाई के लंबवत कार्य करता है-

- (ए) सही (बी) गलत

17.06 In a slotter tool, no side rake is given-

- (a) True (b) False

17.06 स्लॉटर टूल में कोई साइड रेक नहीं दिया जाता है-

- (ए) सही (बी) गलत

17.07 Grinding is used to remove comparatively little material 0.25mm to 0.5mm.-

- (a) True (b) False

17.07 ग्राइंडिंग का उपयोग तुलनात्मक रूप से कम सामग्री 0.25 मिमी से 0.5 मिमी निकालने के लिए किया जाता है-

- (ए) सही (बी) गलत

17.08 Silicon carbide (SiC) is aAbrasives.-

- (a) Natural (b) Artificial (c) both (d) none

17.08 सिलिकॉन कार्बाइड (SiC) एक अपघर्षक है-

- (ए) प्राकृतिक (बी) कृत्रिम (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

17.09 Vitrified bond is denoted by the letter 'V'-

- (a) True (b) False

17.09 विट्रिफाइड बॉन्ड को 'V' अक्षर से दर्शाया जाता है-

- (ए) सही (बी) गलत

17.10 Grit (Grain size denoted by 80 is.....-

- (a) Coarse (b) Medium (c) Fine (d) Very fine

17.10 ग्रिट (80 से निरूपित होने वाले ग्रेन का आकारहोता है।

- (ए) मोटे (बी) मध्यम (सी) ठीक (डी) बहुत बढ़िया

17.11 Hardness of bond denoted by letter Q represents.....grade-

- (a) Soft (b) Medium (c) Hard (d) none

17.11 यदि Q अक्षर बांड का प्रतिनिधित्व करता है तो कठोरताग्रेड की होगी

- (ए) नरम (बी) मध्यम (सी) कठोर (डी) कोई नहीं

17.12 Structure denoted by a digit less than equal to 8 represents.....structure.-

- (a) Open (b) Dense (c) both (d) none

17.12 8 के बराबर या कम अंक द्वारा निरूपित संरचना संरचना का प्रतिनिधित्व करती है।

- (ए) खुला (बी) घने (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

17.13 A grinding wheel is marked as WA 46K 5V17. The letter 'A' represents Abrasive type Al_2O_3 .-

- (a) True (b) False

17.13 एक ग्राइंडिंग व्हील को WA 46K 5V17 के रूप में चिह्नित किया गया है। अक्षर 'A' अपघर्षक प्रकार Al_2O_3 का प्रतिनिधित्व करता है।-

- (ए) सही (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
17.01	b	17.04	a	17.08	b	17.12	a
17.02	b	17.05	b	17.09	a	17.13	a
17.03	a	17.06	a	17.10	c		
17.04	a	17.07	a	17.11	c		

Workshop Machines

18.01 Multiple tooth cutters is used in-

- (a) Lathe (b) Slotter (c) Milling Machine (d) none of these

18.01 मल्टीपल टूथ कटर का प्रयोग किया जाता है-

- (ए) खराद (बी) स्लॉटर (सी) मिलिंग मशीन (डी) इनमें से कोई नहीं

18.02 Knee is a component of a-

- (a) Lathe (b) Slotter (c) Milling Machine (d) none

18.02 नी का एक घटक है

- (ए) खराद (बी) स्लॉटर (सी) मिलिंग मशीन (डी) कोई नहीं

18.03 Arbor is a component of a column and knee type milling machine-

- (a) True (b) False (c) both (d) none

18.03 आर्बर एक कॉलम और नी के प्रकार की मिलिंग मशीन का एक घटक है-

- (ए) सही (बी) गलत (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

18.04 The most common and accurate method of Gear manufacturing is-

- (a) Casting (b) Stamping (c) Machining (d) none

18.04 गियर निर्माण की सबसे सामान्य और सटीक विधि है-

- (ए) कास्टिंग (बी) स्टैम्पिंग (सी) मशीनिंग (डी) कोई नहीं

18.05 The end mills are used to cut gears of large modules from 20mm and larger.-

- (a) True (b) False

18.05 एंड मिल्स का उपयोग 20 मिमी और बड़े मॉड्यूल के गियर को काटने के लिए किया जाता है-

- (ए) सही (बी) गलत

18.06 Theinvolves the production of all the teeth on a gear simultaneously by a ring of formed blades--

- (a) Shear speed process (b) Template process (c) Generating process (d) none

18.06 में गठित ब्लेड की एक रिंग द्वारा एक साथ गियर पर सभी दांतों का उत्पादन शामिल है--

- (ए) शियर स्पीड प्रक्रिया (बी) टेम्पलेट प्रक्रिया (सी) उत्पन्न प्रक्रिया (डी) कोई नहीं

18.07 The template method is employed for producingspur gear teeth..-

- (a) Very large (b) Small (c) medium (d) none

18.07 टेम्पलेट विधि का उपयोगस्पर गियर दांत बनाने के लिए किया जाता है..-

- (ए) बहुत बड़ा (बी) छोटा (सी) मध्यम (डी) कोई नहीं

18.08Gears cannot be produced by generating method-

- (a) Spur (b) Cycloidal (c) both (d) none

18.08 जनरेटिंग विधि द्वारा..... गियर का उत्पादन नहीं किया जा सकता है-

(ए) स्पर (बी) साइक्लोइडल (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

18.09 In formed cutter method accuracy is.....-

(a) Very poor (b) Very fine (c) both (d) none

18.09 निर्मित कटर विधि में सटीकता है.-

(ए) बहुत कम (बी) बहुत बढ़िया (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

18.10 Mathematically correct tooth profile of gears produced in.....methods.-

(a) Generating (b) Template (c) Formed cutter (d) none

18.10 गणितीय रूप से सही टूथ प्रोफाइल विधियों से निर्मित गियर्स में होती है

(ए) जेनरेटिंग (बी) टेम्पलेट (सी) फॉर्मड कटर (डी) कोई नहीं

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
18.01	c	18.04	c	18.07	a	18.10	a
18.02	c	18.05	a	18.08	b		
18.03	a	18.06	a	18.09	a		

Workshop Machines

19.01 In press, metal is formed to the desired shape without removal of chips-

- (a) True (b) False

19.01 प्रेस में बिना चिप्स हटाए मनचाहे आकार में धातु बन जाती है-

- (ए) सही (बी) गलत

19.02 A punch is usually the.....member of the press tool which is mounted on the lower end of the ram-

- (a) Upper (b) Lower (c) both (d) none

19.02 एक पंच आमतौर पर प्रेस टूल का सदस्य होता है जो रैम के निचले सिरे पर लगा होता है-

- (ए) ऊपरी (बी) निचला (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

19.03 A die has an opening or cavity to receive the punch-

- (a) True (b) False

19.03 एक डाई में पंच प्राप्त करने के लिए एक छिद्र या छेद होता है-

- (ए) सही (बी) गलत

19.04 Punches and dies are generally made of--

- (a) HSS (b) High Carbon (c) Steel (HCS) (d) none

19.04 पंच और डाई सामान्यतः के बने होते हैं--

- (ए) एचएसएस (बी) उच्च कार्बन (सी) स्टील (एचसीएस) (डी) कोई नहीं

19.05 In the case of punching, a.....hole is produced.-

- (a) Cylindrical (b) Other than cylindrical (c) both (d) none

19.05 पंचिंग की स्थिति में एक छेद बनता है।

- (ए) बेलनाकार (बी) बेलनाकार के अलावा (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

19.06 In.....the metal is stressed in both tension and compression at the two sides of the neutral axis--

- (a) Shearing (b) Bending (c) Twisting (d) none

19.06 में धातु को न्यूट्रल अक्ष के दोनों किनारों पर तनाव और संपीड़न दोनों में बल दिया जाता है--

- (ए) शियरिंग (बी) बेंडिंग (सी) ट्विस्टिंग (डी) कोई नहीं

19.07 In a compound die two or more cutting operation are accomplished at one station of a press in every stroke of the ram...-

- (a) True (b) False

19.07 एक कंपाउंड डाई में एक प्रेस के एक स्टेशन पर रैम के हर स्ट्रोक में दो या दो से अधिक कटिंग ऑपरेशन किए जाते हैं...

- (ए) सही (बी) गलत

19.08 A fixture is a device which guides the cutting tools-

(a) True (b) False

19.08 फिक्स्चर एक उपकरण है जो काटने के उपकरण का मार्गदर्शन करता है-

(ए) सही (बी) गलत

19.09 Jigs are generally heavier than fixtures.

(a) True (b) False

19.09 जिग्स आमतौर पर फिक्स्चर से भारी होते हैं

(ए) सही (बी) गलत

19.10 The use of jigs and fixtures requires marking outs measuring and other setting methods before machining-

(a) True (b) False

19.10 जिग्स और फिक्स्चर के उपयोग के लिए मशीनिंग से पहले मार्किंग आउट मापने और अन्य सेटिंग विधियों की आवश्यकता होती है-

(ए) सही (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
19.01	a	19.04	a	19.07	a	19.10	b
19.02	a	19.05	a	19.08	b		
19.03	a	19.06	b	19.09	b		

Workshop Machines

20.01 Contoured surfaces cannot be produced by broaching-

- (a) True (b) False

20.01 ब्रोचिंग द्वारा समोच्च सतहों का उत्पादन नहीं किया जा सकता है-

- ((ए) सही (बी) गलत

20.02 A broach is a multiple edge cutting tools-

- (a) True (b) False

20.02 ब्रोच एक बहु-किनारे काटने का उपकरण है-

- (ए) सही (बी) गलत

20.03 Broaching is possible only on internal surfaces-

- (a) True (b) False

20.03 केवल आंतरिक सतहों पर ही ब्रोचिंग संभव है-

- (ए) सही (बी) गलत

20.04broaches are used extensively in the broaching of cast iron-

- (a) Tungsten (b) Carbide (c) both (d) none

20.04 ढलवाँ लोहे की ब्रोचिंग में बड़े पैमाने पर.....ब्रोच का उपयोग किया जाता है-

- (ए) टंगस्टन (बी) कार्बाइड (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

20.05 Nearly all horizontal broaching machines are.....type-

- (a) Pull (b) Push (c) both (d) none

20.05 लगभग सभी क्षैतिज ब्रोचिंग मशीनें प्रकार की होती हैं

- (ए) पुल (बी) पुश (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

20.06 In a broaching machine specification 1000-10, stroke length is-

- (a) 1000mm (b) 1000x10mm (c) 10m (d) none

20.06 ब्रोचिंग मशीन के 1000-10 विनिर्देशन में, स्ट्रोक की लंबाई है-

- (ए) 1000 मिमी (बी) 1000x10 मिमी (सी) 10 मीटर (डी) कोई नहीं

20.07 In sawing, feed may be given at.....-

- (a) Only saw (b) The work (c) Either saw or work (d) none

20.07 आस मशीन में फीड पर दिया जा सकता है

- (ए) केवल आस पर (बी) वर्क पर (सी) आस पर या वर्क पर (डी) कोई नहीं

20.08 Saws are represented by power hacksaws-

- (a) Reciprocating (b) Circular (c) rectangular (d) both a & b

20.08 आस को पावर हैक्सॉ द्वारा दर्शाया जाता है-

- (ए) पश्चाग्र (बी) वृतीय (सी) आयताकार (डी) ए और बी दोनों

20.09 The three tooth sets are.....

(a) Raker, alternate, wavy (b) Standard, skip and hook (c) both (d) none

20.09 तीन टूथ सेट हैं

(ए) रेकर, वैकल्पिक, लहरदार (बी) मानक, स्किप और हुक (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

20.10 The three tooth forms are.....-

(a) Raker, alternate, wavy (b) Standard, skip and hook

20.10 टूथ के तीन रूप हैं-

(ए) रेकर, वैकल्पिक, लहरदार (बी) मानक, स्किप और हुक

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
20.01	b	20.04	b	20.07	c	20.10	a
20.02	a	20.05	a	20.08	d		
20.03	a	20.06	a	20.09	a		

Workshop Machines

21.01 M/s Plasser (India) Pvt. Ltd. Is situated at.....-

- (a) Faridabad (b) Gurgaon (c) Noida (d) Delhi

21.01 मैसर्स प्लासर (इंडिया) प्रा लिमिटेड में स्थित है

(ए) फरीदाबाद (बी) गुड़गांव (सी) नोएडा (डी) दिल्ली

21.02 M/s Plasser (India) Pvt. Ltd. is produces only tamping machines---

- (a) True (b) False

21.02 मैसर्स प्लासर (इंडिया) प्रा लिमिटेड केवल टैम्पिंग मशीन का उत्पादन करता है ---

(ए) सही (बी) गलत

21.03 M/s Plasser (India) Pvt. Ltd. has manufacturing lines (Track)-

- (a) 2 (b) 3 (c) 5 (d) none

21.03 मैसर्स प्लासर (इंडिया) प्रा लिमिटेड की विनिर्माण लाइनों (ट्रैक) हैं -

(ए) 2 (बी) 3 (सी) 5 (डी) कोई नहीं

21.04 There is no separate machine-shop at M/s Plasser (India) Pvt.Ltd.-

- (a) True (b) False

21.04 मैसर्स प्लासर (इंडिया) प्राइवेट लिमिटेड में कोई अलग मशीन-शॉप नहीं है।

(ए) सही (बी) गलत

21.05 Radial drill machine is available at M/s Plasser (India) Pvt. Ltd. Machine shop.-

- (a) True (b) False

21.05 रेडियल ड्रिल मशीन मैसर्स प्लासर (इंडिया) प्राइवेट लिमिटेड की मशीन शॉप में उपलब्ध है।

(ए) सही (बी) गलत

21.06 Cropping machine is used to cut.....-

- (a) Hoses (b) Metal Sheets (c) Rubber sheets (d) none

21.06 क्रॉपिंग मशीन का उपयोग..... काटने के लिए किया जाता है

(ए) होसेस (बी) धातु शीट (सी) रबर शीट (डी) कोई नहीं

21.07 MIG welding uses.....electrodes-

- (a) Consumable (b) Non-consumable (c) both (d) none

21.07 एमआईजी वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड उपयोग होता है

(ए) उपभोज्य (बी) गैर-उपभोज्य (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

21.08 Hose fittings are fitted on.....machine-

- (a) Cropping (b) Crimping (c) Press (d) none

21.08 पाइप की फिटिंगमशीन पर फिट की जाती है-

(ए) क्रॉपिंग (बी) क्रिम्पिंग (सी) प्रेस (डी) कोई नहीं

21.09 CNC lathe is available at M/s Plasser (India) Pvt. Ltd.

(a) True (b) False

21.09 सीएनसी खराद, मेसर्स प्लासर (इंडिया) प्राइवेट लिमिटेड में उपलब्ध है।

(ए) सही (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
21.01	a	21.04	b	21.07	a
21.02	b	21.05	a	21.08	b
21.03	a	21.06	b	21.09	a

Threads

24.01 Thread is nothing but a helical groove-

- (a) True (b) False

24.01 थ्रेड कुछ और नहीं बल्कि एक पेचदार ग्रूव है-

- (ए) सही (बी) गलत

24.02 In Indiahand threads are mostly used-

- (a) Left (b) Right (c) both (d) none

24.02 भारत मेंहाथ के थ्रेड का अधिकतर प्रयोग किया जाता है-

- (ए) बाएं (बी) दाएं (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

24.03 Pitch Dia = (Major Dia) – (.....)

- (a) Single Depth of Thread (b) Double Depth of Thread (c) both (d) none

24.03 पिच का डायामिटर = (मेजर डायामिटर) – (.....)

- (ए) थ्रेड की एकल गहराई (बी) थ्रेड की दोहरी गहराई (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

24.04 In case of single start thread,.-

- (a) Pitch = lead (b) Pitch < Lead (c) Pitch > Lead (d) none

24.04 सिंगल स्टार्ट थ्रेड के मामले में,-

- (ए) पिच = लीड (बी) पिच < लीड (सी) पिच > लीड (डी) कोई नहीं

24.05 The angle of inclination of thread is called.....-

- (a) Angle of Thread (b) Helix Angle (c) both (d) none

24.05 थ्रेड के झुकाव के कोण को कहा जाता है

- (ए) थ्रेड का कोण (बी) हेलिक्स कोण (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

24.06 Included angle of BSW Thread is 55° and roots and crest are.....-

- (a) Rounded (b) Angular (c) Parallel (d) none

24.06 बीएसडब्ल्यू थ्रेड का सम्मिलित कोण 55° है तथा रूट और क्रिस्ट..... होते हैं

- (ए) गोल (बी) कोणीय (सी) समानांतर (डी) कोई नहीं

24.07 British Standard fine thread have effective and core diameters than the BSW threads-

- (a) Larger (b) Smaller (c) both (d) none

24.07 ब्रिटिश स्टैंडर्ड फाइन थ्रेड, बीएसडब्ल्यू थ्रेड्स की तुलना में..... प्रभावी और कोर डायमीटर होते हैं-

- (ए) बड़ा (बी) छोटा (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

24.08 American National Thread has an included angle of 60° and crests and roots of this thread are.....-

- (a) Rounded (b) Parallel (c) both (d) none

24.08 अमेरिकी राष्ट्रीय थ्रेड में 60° का एक सम्मिलित कोण है तथा रूट और क्रिस्ट..... होते हैं

(ए) गोल (बी) समानांतर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

24.09 International Standard Thread (Unified Thread) has roots.

(a) Rounded (b) Parallel to axis (c) both (d) none

24.09 अंतर्राष्ट्रीय मानक थ्रेड (एकीकृत थ्रेड) के रूट..... हैं

(ए) गोलाकार (बी) धुरी के समानांतर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

24.10 In the Metric thread designation M10 x 1.5 the term 10 indicates

(a) Nominal dia in mm (b) Threads per cm (c) both (d) none

24.10 मीट्रिक थ्रेड पदनाम M10 x 1.5 में 10 शब्द इंगित करता है

(ए) नामिनल डायामिटर में (बी) थ्रेड प्रति सेंटीमीटर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

24.11 The depth and thickness of the square thread are each equal to half of the pitch

(a) True (b) False

24.11 वर्गाकार थ्रेड की गहराई और मोटाई प्रत्येक पिच के आधे के बराबर हैं

(ए) सही (बी) गलत

24.12 Acme thread is thicker at the root and less thick at the crest-

(a) True (b) False

24.12 एक्मे थ्रेड जड़ से मोटा और शिखा पर कम मोटा होता है-

(ए) सही (बी) गलत

24.13 Lead Screw of the lathe are provided with.....thread-

(a) Acme (b) Square (c) both (d) none

24.13 खराद के लेड स्क्रू में थ्रेड होता है

(ए) एक्मे (बी) स्क्वायर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

24.14 Coupler of railway carriage and electrical bulbs usethread-

(a) V (b) Knuckle (c) Buttress (d) none

24.14 रेलवे कैरिज और बिजली के बल्बों के युग्मकथ्रेड का उपयोग करते हैं-

(ए) वी (बी) नकल (सी) बट्रेस (डी) कोई नहीं

24.15 Buttress thread is suitable only when the force acts entirely in one direction-

(a) True (b) False

24.15 बट्रेस थ्रेड तभी उपयुक्त होता है जब बल पूरी तरह से एक दिशा में कार्य करता है-

(ए) सही (बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer	Question	Answer
24.01	a	24.05	b	24.09	a	24.13	a
24.02	b	24.06	a	24.10	a	24.14	b

24.03	a	24.07	a	24.11	a	24.15	a
24.04	a	24.08	a	24.12	a		

Quality Controls

25.01 Inspection is tool of quality control-

- (a) True (b) False

25.01 निरीक्षण गुणवत्ता नियंत्रण का उपकरण है-

- (ए) सही (बी) गलत

25.02 In charts for X and R, the term X represents-

- (a) Average (b) Range (c) Fraction defective (d) none

25.02 X और R के चार्ट में, X पद दर्शाता है-

- (ए) औसत (बी) रेंज (सी) भिन्न दोषपूर्ण (डी) कोई नहीं

25.03 Control charts for attributes is called.....

- (a) p charts (b) c chart (c) both (d) none

25.03 विशेषताओं के लिए नियंत्रण चार्ट को कहा जाता है।

- (ए) पी चार्ट (बी) सी चार्ट (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

25.04 In c chart, there are 200 defects in 25 machines then LCLs =.....-

- (a) 8 (b) 16.5 (c) 0 (d) 200

25.04 सी चार्ट में, 25 मशीनों में 200 दोष हैं तो एलसीएल =.....-

- (ए) 8 (बी) 16.5 (सी) 0 (डी) 200

25.05 ISO 9002, ISO 9002, ISO 9003 detail the.....-

- (a) Requirements (b) Guidelines (c) both (d) none

25.05 आईएसओ 9002, आईएसओ 9002, आईएसओ 9003 विवरण है।

- (ए) आवश्यकताएं (बी) दिशानिर्देश (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

25.06Quality system is the model for quality assurance in final inspection and test-

- (a) ISO 9001 (b) ISO 9002 (c) ISO 9003 (d) none

25.06 अंतिम निरीक्षण और परीक्षण में गुणवत्ता आश्वासन के लिए गुणवत्ता प्रणाली मॉडल है-

- (ए) आईएसओ 9001 (बी) आईएसओ 9002 (सी) आईएसओ 9003 (डी) कोई नहीं

25.07 ISO.....is a family of international standards for quality management and assurance-

- (a) 9000 (b) 9004 (c) 9001 (d) none

25.07 आईएसओ गुणवत्ता प्रबंधन और आश्वासन के लिए अंतरराष्ट्रीय मानकों का एक परिवार है-

- (ए) 9000 (बी) 9004 (सी) 9001 (डी) कोई नहीं

25.08 In its most basic form the ISO 9000 requires that you: Say what you do, Do what you say
record what you do-

- (a) True (b) False

25.08 अपने सबसे बुनियादी रूप में आईएसओ 9000 की आवश्यकता है कि आप: कहें कि आप क्या करते हैं, जो कहते हैं वह करें जो आप करते हैं उसे रिकॉर्ड करें-

(ए) सही

(बी) गलत

Question	Answer	Question	Answer
25.01	a	25.07	a
25.02	a	25.08	c
25.03	a	25.09	a
25.04	b	25.10	a