

TRACK MACHINE

1. Satellite axle is a part of :

- (a) Duomatic (b) CSM (c) BCM (d) both a & c

1. सैटेलाइट एक्सल किसका हिस्सा है?

- (ए) डुओमैटिक (बी) सीएसएम
(सी) बीसीएम (डी) दोनों ए और सी

2. Oil used in Z. F. Gear box is:

- (a) 15W40 (b) SS-100 (c) SS-68. (d) None of the

2. जेड एफ गियर बॉक्स में प्रयुक्त तेल है :

- (ए) 15W40 (बी) एसएस -100
(सी) एसएस -68। (डी) इनमें से कोई नहीं

3. Gear Ratio in mechanical power-Transmission is:

- (a) $D_1 \times D_2$ (b) D_1/D_2 (c) D_2/D_1 (d) D_1-D_2

3. यांत्रिक शक्ति-संचरण में गियर अनुपात है:

- (ए) Z_1 एक्स Z_2 (बी) Z_1/Z_2
(सी) Z_2/Z_1 (डी) Z_1-Z_2

4. For lubrication of gears & bearings in main gear box:

- (a) SAE C-90 is used (b) Grease RR3 is used
(c) Hydraulic HLP-68 is used (d) None of above.

4. मुख्य गियर बॉक्स में गियर और बियरिंग्स के स्नेहन के लिए:

- (ए) एसएई सी-90 का उपयोग किया जाता है (बी) ग्रीस आरआर 3 का उपयोग किया जाता है
(सी) हाइड्रोलिक एचएलपी -68 का उपयोग किया जाता है (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं।

5. Z.F gear box is used in-

- (a)Hydrostatic drive (b) hydrodynamic drive (c) both (iv) None of the above

5. Z.F गियर बॉक्स का प्रयोग किया जाता है-

- (ए) हाइड्रोस्टैटिक ड्राइव (बी) हाइड्रोडायनामिक ड्राइव
(सी) दोनों (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

6. Shifter assembly is used in-

- (a) ZF Gear Box (b) Six Speed Gear Box (c) Main Gear Box (iv) both b & c

6. शिफ्टर असेंबली का प्रयोग किया जाता है-

- (ए) जेडएफ गियर बॉक्स (बी) छह स्पीड गियर बॉक्स
(सी) मुख्य गियर बॉक्स (डी) दोनों बी और सी

7. Oil change of Z. F. Gear Box is done at:

- (a) 500 Hrs. (b) 1000 Hrs (c) 2000 Hrs (d) 50 Hrs

7. जेड एफ गियर बॉक्स का तेल बदलना यहां किया जाता है:

- (ए) 500 बजे। (बी) 1000 बजे
(सी) 2000 बजे (डी) 50 घंटे

8. Control pressure of Z.F. Gear Box is:

- (a) 12-14 bar (b) 6-8 bar (c) 18-20 bar (d) None of the above

8. जेडएफ का नियंत्रण दबाव। गियर बॉक्स है:

- (ए) 12-14 बार (बी) 6-8 बार
(सी) 18-20 बार (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

9. Oil for Z. F. Gear box is:

- (a) 15W40 (b) SS-100 (c) SS-68. (d) None of these

9. जेड एफ गियर बॉक्स के लिए तेल है:

- (ए) 15W40 (बी) एसएस -100
(सी) एसएस -68। (डी) इनमें से कोई नहीं

10. The max. working temperature of Z.F. Gear Box is

- (a) 120⁰C (b) 100⁰C (c) 200⁰C (d) 150⁰C

10. अधिकतम। Z.F का कार्य तापमान गियर बॉक्स है

- (ए) 1200 सी (बी) 1000 सी
(सी) 2000 सी (डी) 1500 सी

11. What will happen if Z.F. Key is not put off after stopping of machine:

- (a) Damage of clutch and bearing (b) No damage to clutch & bearing
(c) No effect (d) None of the above

11. क्या होगा यदि Z.F. मशीन के रुकने के बाद चाबी बंद नहीं की जाती है:
(ए) क्लच और बियरिंग की क्षति (बी) क्लच और बियरिंग को कोई नुकसान नहीं
(सी) कोई प्रभाव नहीं (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

12. Reduction gear box is used during:

- (a) Working mode (b) traveling mode
(c) Both (a) & (b) (d) None of the above

12. रिडक्शन गियर बॉक्स का उपयोग किसके दौरान किया जाता है:

- (ए) कार्य मोड (बी) यात्रा मोड
(सी) दोनों (ए) और (बी) (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

13. Nos. of satellite unit on 3X-machine is-

- (a) 1no. (b) 2 nos. (c) 3 nos. (d) None of above

13. 3X-मशीन पर इकाई की संख्या है-

- (ए) 1no. (बी) 2 No.
(सी) 3 no. (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

14. What is the function of Tamping Units-

- (a) To pack ballast under sleeper (b) To lift track & pack ballast
(c) Slewing of track (d) none of these

14. | टैम्पिंग इकाइयों का क्या कार्य है-

- (ए) स्लीपर के नीचे गिट्टी पैक (बी) ट्रैक उठाने और गिट्टी पैक करने के लिए
करने के लिए
(सी) ट्रैक की स्लीविंग (डी) इनमें से कोई नहीं

15. In point & x-ing machine, number of tamping tools provided-

- (a) 16 Nos. (b) 32 Nos. (c) 48 Nos. (d) 8 Nos.

15. पॉइंट और क्रॉससिंग मशीन में, प्रदान किए गए टैपिंग टूल की संख्या-

- (ए) 16 नंबर (बी) 32 नंबर
(सी) 48 नंबर (डी) 8 नंबर।

16. In 09-3X number of tamping unit fitted--

- (a) 2 Nos. (b) 1 No. (c) 3 Nos (d) 4 Nos.

16. 09-3X संख्या में टैपिंग यूनिट फिट की गई--

- (ए) 2 नंबर (बी) 1 नंबर
(सी) 3 नंबर (डी) 4 नंबर।

17. The amplitude of vibration is-

- (a) 08mm (b) 10mm (c) 12mm (d) 6mm

17. कंपन का अंप्लिटुड है-

- (ए) 08 मिमी (बी) 10 मिमी
(सी) 12 मिमी (डी) 6 मिमी

18. Total number of bearings required in one tamping unit of 09-3X machine is-

- (a) 11 (b) 12 (c) 16 (d) 8

18. 09-3X मशीन की एक टैपिंग इकाई में आवश्यक बियरिंग्स की कुल संख्या है-

- (ए) 11 (बी) 12 (सी) 16 (डी) 8

19. Number of tamping arms in single sleeper packing machine i.e. UNO is-

- (a) 4 (b) 6 (c) 8 (d) 12

19. सिंगल स्लीपर पैकिंग मशीन यानी यूएनओ में टैपिंग आर्म्स की संख्या है-

- (ए) 4 (बी) 6 (सी) 8 (डी) 12

20. For lubrication of main bearing of UNO/DUO/CSM the oil required is-

- (a) SS-68 (b) SAE C-90 (c) SS-150 (d) SS-100

20. यूएनओ/डीयूओ/सीएसएम के मुख्य बेयरिंग के लुब्रिकेशन के लिए आवश्यक तेल है-

- (ए) एसएस-68 (बी) एसई सी-90 (सी) एसएस-150 (डी) एसएस-100

21. Tool tilting cylinder used in -

- (a) 08 DUO (b) 09-3X (c) CSM (d) UNIMAT

21. टूल टिल्टिंग सिलेंडर में प्रयुक्त होता है -

(ए) 08 डीयूओ (बी) 09-3X (सी) सीएसएम (डी) UNIMAT

22. Vibration is generated due to-

(a) Eccentric shaft (b) squeezing cylinders (c) both a& b (d) None of these

22. कंपन किसके कारण उत्पन्न होता है-

(ए) इसेंट्रिक शाफ्ट (बी) स्कूइजिंग सिलेंडर
(सी) दोनों ए और बी (डी) इनमें से कोई नहीं

23. Hooks are used to lift the track in-

(a) In point & X-ing (b) In plain track (c) Both a&b (d) None of the above

23. ट्रैक को उठाने के लिए हुक का उपयोग किया जाता है-

(ए) point & crossing में (बी) सादे ट्रैक में
(सी) ए और बी दोनों (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

24. .In Unimat-3S machine,.....is used for lifting & Lining.

(a) Servo valve (b) Proportional valve (c) D.C. valve (d) None of these

24. Unimat-3S मशीन में का उपयोग लिफ्टिंग और लाइनिंग के लिए किया जाता है।

(ए) सर्वो वाल्व (बी) प्रोपोर्शनल वाल्व (सी) डी.सी वाल्व (डी) इनमें से कोई नहीं

25. .Third Rail lifting arrangement is given in-

(a) Unimat- 2S (b) Unimat- 4S only (c) Unimat-3S only (d) both b&c

25. तीसरी रेल लिफ्टिंग व्यवस्था दी गई है-

(ए) यूनिमैट -2 एस (बी) यूनिमैट -4 एस केवल
(सी) यूनिमैट -3 एस केवल (डी) दोनों बी और सी

26. In duomatic tamping unit number of bearings used-

(a) 10 Nos. (b) 12 Nos.. (c) 11 Nos. (d) None of these

26. डुओमैटिक टैपिंग यूनिट में प्रयुक्त बियरिंग्स की संख्या-

- (ए) 10 नंबर (बी) 12 नंबर ..
(सी) 11 नंबर (डी) इनमें से कोई नहीं

27. The bearings are heated for mounting on vibration shaft-

- (a) Up to 150°C (b) Up to 100°C. (c) Up to 250°C. (d) Up to 90°C

27. कंपन शाफ्ट पर माउंटिंग के लिए बियरिंग्स को गर्म किया जाता है-

- (ए) 1500 सी तक (बी) 1000 सी तक।
(सी) 2500 सी तक। (डी) 900 सी . तक

28. How many types of conveyor belts are provided on BCM-

- (a) One type (b) Two type (c) Three type (d) None of the above

28. बीसीएम पर कितने प्रकार के कन्वेयर बेल्ट दिए जाते हैं-

- (ए) एक प्रकार (बी) दो प्रकार
(सी) तीन प्रकार (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

29. .How many shovels are used on BCM RM-80 -

- (a) 90 (b) 82 (c) 70 (d) 76

29. बीसीएम आरएम-80 पर कितने फावड़े प्रयोग किए जाते हैं -

- (ए) 90 (बी) 82 (सी) 70 (डी) 76

30. . Safety device provided on waste conveyor is to protect from.....

- (a) OHE mast (b) more lifting (c) infringement of trough (d) None of the above

30.. वेस्ट कन्वेयर पर प्रदान किया गया सुरक्षा उपकरण से बचाने के लिए है

- (ए) ओएचई मस्तूल (बी) अधिक उठाने (सी) गर्त का उल्लंघन (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

31. . How many corner rollers are provided on old BCM -

- (a) 2 Nos. (b) 3 Nos. (c) 5 Nos. (d) None of the above

31.. पुराने बीसीएम पर कितने कॉर्नर रोलर्स दिए गए हैं -

- (ए) 2 नंबर (बी) 3 नंबर (सी) 5 नंबर (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

32. . The length of cutter bar is-

(a) 1.85m (b) 1.00m (c) 2.15m (d) None of the above

32.. कटर बार की लंबाई है-

(ए) 1.85 मीटर (बी) 1.00 मीटर (सी) 2.15 मीटर
(डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

33. . Cutting chain speed (m/s) can be vary from-

(a) 1.8 - 2.4 (b)1.8 - 2.7 (c)1.8 - 3.4 (d)1.8 -3.0

33. कटिंग चेन स्पीड (मी/सेक) भिन्न हो सकती है-

(ए) 1.8 - 2.4 (बी) 1.8 - 2.7 (सी) 1.8 - 3.4 (डी) 1.8 -3.0

34. Grease used in axle gear box is-

(a) Bearing Grease (b) RR-2 (c) RR-3 (d) None of the above

34. एक्सल गियर बॉक्स में प्रयुक्त ग्रीस है-

(ए) बीएरिंग ग्रीस (बी) आरआर -2 (सी) आरआर -3
(डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

35. The amount of hydraulic oil used in BCM axle is.....ltr.

(a) 30 (b) 45 (c)20 (d) None of the above

35. बीसीएम एक्सल में प्रयुक्त हाइड्रोलिक तेल की मात्रा लीटर है।

(ए) 30 (बी) 45 (सी) 20
(डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

36. Greasing of track machines is done at.....hrs.

(a) 50 (b) 100 (c) 200 (d) None of the above

36. ट्रैक मशीनों की ग्रीसिंग घंटे पर की जाती है।

(ए) 50 (बी) 100 (सी) 200 (डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

37. IOH of machine is done at-

(a) 1000hrs (b) 2000hrs (c) 4000hrs (d) 6000hrs

37. मशीन का IOH किया जाता है-

(ए) 1000 घंटे (बी) 2000 घंटे (सी) 4000 घंटे (डी) 6000 घंटे

38. How many powered axles are provided on FRM-80.

(a) 4 (b) 6 (c) 2 (d) 5

38. FRM-80 पर कितने पावर्ड एक्सल दिए गए हैं।

(ए) 4 (बी) 6 (सी) 2 (डी) 5

39. Anti-collision safety device is provided on FRM-80 on.

(a) Waste conveyer Unit (b) Main conveyer unit
(c) Distributor belt units (d) Excavating unit

39. FRM-80 पर टक्कर रोधी सुरक्षा उपकरण दिया गया है।

(ए) वेस्ट कन्वेयर यूनिट (बी) मुख्य कन्वेयर यूनिट
(सी) डिस्ट्रीबूटर बेल्ट इकाइयां (डी) खुदाई इकाई

40. Wheel diameter of FRM-80 is

(a) 900mm (b) 730mm (c) 700mm (d) 30 kmph

40. FRM-80 का पहिया व्यास है

(ए) 900 मिमी (बी) 730 मिमी (सी) 700 मिमी (डी) 30 किमी प्रति घंटे

41. Mechanical power transmission is achieved through:

(a) Cardon Shaft (b) Alternator (c) Battery (d) All of above.

41. यांत्रिक शक्ति संचरण के माध्यम से प्राप्त किया जाता है:

(ए) कार्डन शाफ्ट (बी) अल्टरनेटर (सी) बैटरी (डी) उपरोक्त सभी।

42. Z. F. stands for:

(a) Zahnrad Fabrik (b) Zagvan Freeial (c) Zackal Fruk (d) None of above

42. जेड एफ का अर्थ है:

(ए) ज़हनराद फैब्रिक (बी) ज़गवान फ्रीयल

(सी) जैकल फ्रक

(डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

43. Z. F. is.....:

- (a) Mechanically controlled
(c) Pneumatically Controlled

- (b) Electrically controlled
(d) None of above

43. जेड एफ है

(ए) यंत्रवत् नियंत्रित

(बी) विद्युत नियंत्रित

(सी) वायवीय रूप से नियंत्रित

(डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

44. Name of Solenoids of shifter assembly is:

- (a) M₁ M₂ M₃ M₄ (b) S₁ S₂ S₃ S₄ (c) R₁ R₂ R₃ R₄ (d) None of the above

44. शिफ्टर असेंबली के सोलेनोइड्स का नाम है:

(ए) एम₁ एम₂ एम₃ एम₄

(बी) एस₁ एस₂ एस₃ एस₄

(सी) आर₁ आर₂ आर₃ आर₄

(डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

45. Pressure cut off switch is operated at:

- (a) 2.5bar (b) 3.5bar (c) 4.0bar (d) 6.0 bar

45. प्रेशर कट ऑफ स्विच संचालित होता है:

(ए) 2.5बार

(बी) 3.5बार

(सी) 4.0बार

(डी) 6.0

बार

46. In single sleeper packing machine, number of tool provided-

- (a) 16 Nos. (b) 32 Nos. (c) 12 Nos. (d) 8 Nos.

46. सिंगल स्लीपर पैकिंग मशीन में दिए गए टूल की संख्या-

(ए) 16 नंबर

(बी) 32 नंबर

(सी) 12 नंबर

(डी) 8

नंबर।

47. What is the function of Lifting-lining Units-

- (a) It lifts the Track (b) It lifts & aligns the track
(c) It does only alignment (d) None of the above

47. लिफ्टिंग-लाइनिंग इकाइयों का कार्य क्या है-

(ए) यह ट्रैक को उठाता है

(बी) यह ट्रैक को उठाता है और संरेखित

करता है

(सी) यह केवल संरेखण करता है

(डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

48. How many track lifting cylinders are used in lifting unit -
(a) One (b) Two (c) Three (d) None of these

48. लिफ्टिंग यूनिट में कितने ट्रैक लिफ्टिंग सिलेंडर का उपयोग किया जाता है -
(ए) एक (बी) दो (सी) तीन (डी) इनमें से कोई नहीं

49. How many disc clamp rollers are used in plain track tampers-
(a) 2 Nos. (b) 4 Nos. (c) 8 Nos. (d) None of these

49. प्लेन ट्रैक टैम्पर्स में कितने डिस्क क्लैप रोलर्स का उपयोग किया जाता है-
(ए) 2 नंबर (बी) 4 नंबर (सी) 8 नंबर (डी) इनमें से कोई नहीं

50. For fastening of screens, following item is used:-
(a) U-clamp (b) L-clamp (c) 'T' head bolt (d) None of the above

50. स्क्रीन के बन्धन के लिए निम्नलिखित मद का प्रयोग किया जाता है:-
(ए) यू-क्लैप (बी) एल-क्लैप (सी) 'टी' हेड बोल्ट
(डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

51. Fastening removal is required or not in ATRT-
(a) Required (b) Not required (c) both (d) none

51. एटीआरटी में बन्धन हटाने की आवश्यकता है या नहीं-
(ए) आवश्यक (बी) आवश्यक नहीं (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

52. Released rails are picked up by -
(a) ATRT itself (b) Gantry (c) UTV (d) none

52. रिलेयसेड रेलों को किसके द्वारा उठाया जाता है -
(ए) एटीआरटी ही (बी) गैन्ट्री (सी) यूटीवी (डी) कोई नहीं

53. Placement of rubber pad in ATRT is done-
(a) Manually (b) Mechanics (c) both a&b (d) none

53. एटीआरटी में रबर पैड का प्लेसमेंट किया जाता है-

(ए) मैनुअल रूप से नहीं (बी) यांत्रिकी (सी) ए और बी दोनों (डी) कोई

54. Rail renewal in ATRT is done-

(a) Manually (b) Mechanized (c) both (d) none

54. एटीआरटी में रेल नवीनीकरण किया जाता है-

(ए) मैनुअल रूप से नहीं (बी) मशीनीकृत (सी) दोनों (डी) कोई

55. Removal of old rail in ATRT-

(a) Manually (b) Mechanized (c) both (d) none

55. एटीआरटी में पुरानी रेल को हटाना-

(ए) मैनुअल रूप से नहीं (बी) मशीनीकृत (सी) दोनों (डी) कोई

56. BRH is equipped with.....coupling-

(a) Screw (b) CBC (c) both (d) none

56. बीआरएचयुग्मन से सुसज्जित है-

(ए) पेंच नहीं (बी) सीबीसी (सी) दोनों (डी) कोई

57. In Rake of ATRT one/two empty BFRs are placed just behind of

(a) Engine (b) Loaded BFR (c) ATRT Beam car (d) none

57. एटीआरटी के रैक में एक/दो खाली बीएफआर के ठीक पीछे रखे जाते हैं

(ए) इंजन (बी) लोड बीएफआर (सी) एटीआरटी बीम कार (डी) कोई नहीं

58. Empty BFR are attached in ATRT rake to-

(a) Safe Gantry Movement (b) To load released sleepers-
(c) Both (d) none

58. एटीआरटी रैक में खाली बीएफआर संलग्न हैं-

(ए) सुरक्षित गैन्ट्री मूवमेंट (बी) जारी स्लीपर्स को लोड करने के लिए-
(सी) दोनों (डी) कोई नहीं

59. Progress of ATRT is.....-

(a) 10 Sleeper/eff. minute (b) 21 Sleeper/eff. Minute. (c) 6BT5.9 (d) none

59. एटीआरटी की प्रगति- है

(ए) 10 स्लीपर / इफेक्टिव मिनट (बी) 21 स्लीपर/ इफेक्टिव मिनट।

(सी) 6BT5.9 (डी) कोई नहीं

60. On one BFR of ATRT stack of sleeper are loaded-

(a) One (b) Two (c) both (d) none

60. एटीआरटी के एक बीएफआर पर स्लीपर का ढेर लोड होता है-

(ए) एक (बी) दो (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

61. Gantry Track gauge on ATRT is kept-

(a) 3400 mm (b) 1676 mm (c) 3050 mm (d) none

61. एटीआरटी पर गैन्ट्री ट्रैक गेज रखा जाता है-

(ए) 3400 मिमी (बी) 1676 मिमी (सी) 3050 मिमी (डी) कोई

नहीं

62. BFR is equipped with.....coupling-

(a) Screw (b) CBC (c) both (d) none

62. बीएफआरकपलिंग से लैस है-

(ए) पेंच (बी) सीबीसी (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

63. On One BFR of ATRT.....Sleepers are loaded in 4 Tiers.-

(a) 80 (b) 160 (c) 20 (d) none

63. एटीआरटी के एक बीएफआर पर स्लीपर 4 स्तरों में लोड होते हैं।-

(ए) 80 (बी) 160 (सी) 20 (डी) कोई नहीं

64. A.T. Gauge in base Depot of ATRT should be-/

(a) 1676mm (b) 3400mm. (c) 3050mm (d) none

64. ए.टी. एटीआरटी के बेस डिपो में गेज होना चाहिए-/

(ए) 1676 मिमी (बी) 3400 मिमी। (सी) 3050 मिमी (डी) कोई नहीं

65. Power car is aaxle vehicle-

(a) 4 (b) 2 (c) both (d) none

65. पावर कार एकएक्सल वाहन है-

(ए) 4 (बी) 2 (सी) दोनों (डी) कोई

नहीं

66. Engine provided on power car of ATRT is-
 (a) NTA 855 (b) KTA 1150 (c) 6BT5.9 (d) none
66. एटीआरटी की पावर कार पर दिया गया इंजन है-
 (ए) एनटीए 855 (बी) केटीए 1150 (सी) 6बीटी5.9 (डी) कोई नहीं
67. Engine provided on gantry of ATRT is-
 (a) NTA855 (b) KTA1150 (c) 6BT 5.9 (d) none
67. एटीआरटी के गैन्ट्री पर दिया गया इंजन है-
 (ए) एनटीए855 (बी) केटीए1150 (सी) 6बीटी 5.9 (डी) कोई नहीं
68. Handling car is a component of -
 (a) ATRT (b) PQRS (c) T-28 (d) none
68. हैंडलिंग कार एक घटक है -
 (ए) एटीआरटी (बी) पीक्यूआरएस (सी) टी -28 (डी) कोई नहीं
69. How many old Tie conveyors are fitted on ATRT-?
 (a) 3 (b) 2 (c) 4 (d) none
69. ATRT- पर कितने पुराने टाई कन्वेयरर लगे हैं?
 (ए) 3 (बी) 2 (सी) 4 (डी) कोई नहीं
70. CTR can be done or not by ATRT/
 (a) Yes (b) No (c) both (d) none
70. एटीआरटी द्वारा सीटीआर किया जा सकता है या नहीं/
 (ए) हां (बी) नहीं (सी) दोनों (डी) कोई नहीं
71. Beam car is a component of machine-
 (a) ATRT (b) PQRS (c) T-28 (d) none
71. बीम कार मशीन का एक घटक है-
 (ए) एटीआरटी (बी) पीक्यूआरएस (सी) टी -28 (डी) कोई नहीं
72. In ATRT function of dynamic plough is to-
 (a) Level ballast bed (b) Thread out rails (c) Threads in rails (d) none
72. एटीआरटी में गतिशील हल का कार्य है-
 (ए) लेवल गिट्टी बेड (बी) थ्रेड आउट रेल (सी) रेल में थ्रेड (डी) कोई नहीं
73. For ATRT working A.T. is required or not/
 (a) Required (b) Not required (c) both (d) none
73. एटीआरटी के लिए कार्यरत ए.टी. आवश्यक है या नहीं/

(ए) आवश्यक (बी) आवश्यक नहीं (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

74. Auxiliary Track (A.T.) gauge of PQRS is-
(a) 3050mm (b) 3400mm (c) both (d) none

74. PQRS का सहायक ट्रैक (A.T.) गेज है-

(ए) 3050 मिमी (बी) 3400 मिमी (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

75. At least.....sidings should be provided with A.T. in a PQRS Base Depot-
(a) One (b) Two (c) Three (d) none

75. कम से कम साइडिंग में ए.टी. के साथ पीक्यूआरएस बेस डिपो में होना चाहिए-

(ए) एक (बी) दो (सी) तीन (डी) कोई नहीं

77. PQRS portals consists.....side frames-
(a) One (b) Two (c) Four (d) none

77. PQRS पोर्टल में साइड फ्रेम होते हैं-

(ए) एक (बी) दो (सी) चार (डी) कोई नहीं

78. PQRS lays-
(a) Prefabricated panels (b) Individual Sleepers (c) both (d) none

78. पीक्यूआरएस देता है

(ए) पूर्वनिर्मित पैनल (बी) व्यक्तिगत स्लीपर (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

79. Length of FRM-85 is.....
(a) 39.47m (b) 38.64m (c) 30.60m (d) 37.34m

79. FRM-85 की लंबाई

(ए) 39.47 मीटर (बी) 38.64 मीटर (सी) 30.60 मीटर (डी) 37.34 मीटर

80. Excavating of shoulder ballast is done by-
(a) Cutting plates (b) Cutting Chain (c) Excavating belt (d) none

80. शोल्डर गिट्टी की खुदाई किसके द्वारा की जाती है-

(ए) कटिंग प्लेट्स (बी) कटिंग चेन (सी) उत्खनन बेल्ट (डी) कोई नहीं

81. FRM-80 is provided with.....drive.
(a) Hydrostatic (b) Mechanical (c) Pneumatic (d) none

81. FRM-80 ड्राइव के साथ प्रदान किया जाता है।

(ए) हाइड्रोस्टैटिक (बी) मैकेनिकल (सी) वायवीय (डी) कोई नहीं

82. Brakes on FRM-80 are actuated by.....power.

- (a) Hydrostatic (b) Mechanical (c) Pneumatic (d) none

82. FRM-80 पर ब्रेक शक्ति द्वारा संचालित होते हैं।

- (ए) हाइड्रोस्टैटिक (बी) मैकेनिकल (सी) नेऊमेटिक (डी) कोई नहीं

83. Progress of FRM-80 is.....per effective Hr.

- (a) 550m³ (b) 650m³ (c) 350m³ (d) none

83. एफआरएम-80 की प्रगतिप्रति प्रभावी घंटे है।

- (ए) 550 एम 3 (बी) 650 एम 3 (सी) 350 एम 3 (डी) कोई नहीं

84. Self propelled speed of FRM-80 is.....

- (a) 60 kmph (b) 50 kmph (c) 40 kmph (d) 30 kmph

84. एफआरएम-80 की स्व-चालित गति

- (ए) 60 किमी प्रति घंटे (बी) 50 किमी प्रति घंटे (सी) 40 किमी प्रति घंटे
(डी) 30 किमी प्रति घंटे

85. Engine provided on FRM-80 is-

- (a) VTA 1710 L (b) KTA 1150L (c) BF-12L 513C (d) NTA 855L

85. FRM-80 पर दिया गया इंजन है-

- (ए) वीटीए 1710 एल (बी) केटीए 1150 एल (सी) बीएफ -12 एल 513 सी
(डी) एनटीए 855 एल

86. How many pump-motor combinations are provided on FRM-80-

- (a) 4 (b) 5 (c) 1 (d) NIL

86. FRM-80- पर कितने पंप-मोटर संयोजन प्रदान किए जाते हैं।

- (ए) 4 (बी) 5 (सी) 1 (डी) शून्य

87. How many cutting chain caps are provided I in a cutting chain unit-

- (a) 43 (b) 86 (c) 90 (d) 82

87. एक कटिंग चेन यूनिट में कितने कटिंग चेन कैप प्रदान किए जाते हैं- ।

- (ए) 43 (बी) 86 (सी) 90 (डी) 82

88. What is the sequence of screens on FRM-80 starting from Top.

- (a) 80' 50, 32 (b) 32, 50, 80 (c) 50, 80, 32 (d) none

88. FRM-80 पर ऊपर से शुरू होने वाली स्क्रीन का क्रम क्या है।

- (ए) 80' 50, 32 (बी) 32, 50, 80 (सी) 50, 80, 32 (डी) कोई नहीं
89. Total Nos. of Axles in FRM-80 is.....
 (a) 4 (b) 6 (c) 5 (d) none
89. FRM-80 में धुरों की कुल संख्या है
 (ए) 4 (बी) 6 (सी) 5 (डी) कोई नहीं
90. How many cutting chain units are on FRM-80
 (a) One (b) Two (c) both (d) none
90. FRM-80 . पर कितनी कटिंग चेन इकाइयाँ हैं
 (ए) एक (बी) दो (सी) दोनों (डी) कोई नहीं
91. Each cutting chain of FRM-80 consists ofscraper plates
 (a) 82 (b) 43 (c) both (d) none
91. FRM-80 की प्रत्येक कटिंग चेन मेंस्क्रेपर प्लेट्स होते हैं
 (ए) 82 (बी) 43 (सी) दोनों (डी) कोई नहीं
92. Total Nos. of conveyor belts on FRM-80 is.....
 (a) 6 (b) 4 (c) both (d) none
92. FRM-80 पर कन्वेयर बेल्ट की कुल संख्या है
 (ए) 6 (बी) 4 (सी) दोनों (डी) कोई नहीं
93. FRM-80 machine length is.....
 (a) 39.47m (b) 30.60m (c) 24.73m (d) 37.34m
93. FRM-80 मशीन की लंबाई है
 (ए) 39.47 मीटर (बी) 30.60 मीटर (सी) 24.73 मीटर (डी) 37.34 मीटर
94. Complete Machine (RM-80 92U) operation and movement is accomplished by-
 (a) One Engine (b) Two Engine (c) both (d) none
94. कम्प्लीट मशीन (RM-80 92U) ऑपरेशन और मूवमेंट किसके द्वारा पूरा किया जाता है-
 (ए) एक इंजन (बी) दो इंजन (सी) दोनों (डी) कोई नहीं

95. Schedule-I for BCM is done by-

- (i) 1hr (ii) 2hrs (iii) 3hrs (iv) None of the above

95. बीसीएम के लिए अनुसूची-I द्वारा किया जाता है-

- (i) 1 घंटा (ii) 2 घंटे (iii) 3 घंटे (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

96. Schedule-I is done for UNO/DUO machine in-

- (i) 1hr (ii) 2hrs (iii) 5hrs (iv) None of the above

96. यूएनओ/डीयूओ मशीन के लिए अनुसूची-I किया जाता है-

- (i) 1 घंटा (ii) 2 घंटे (iii) 5 घंटे (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

97. 50 hrs schedule-II is done for UNO/DUO machines in-

- (i) 1hr (ii) 2hrs (iii) 5hrs (iv) None of the above

97. 50 आर शेड्यूल-II यूएनओ/डीयूओ मशीनों के लिए किया जाता है-

- (i) 1 घंटा (ii) 2 घंटे (iii) 5 घंटे (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

98. How many maintenance schedules are there in Duomatic machine-

- (i) 7 (ii) 4 (iii) 5 (iv) None of the above

98. डुओमैटिक मशीन में कितने अनुरक्षण अनुसूचियां होती हैं-

- (i) 7 (ii) 4 (iii) 5 (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

99. Amount of gear oil used in main gear box on BCM is-

- (i) 20ltr (ii) 100ltr (iii) 45ltr (iv) None of the above

99. बीसीएम पर मुख्य गियर बॉक्स में प्रयुक्त गियर ऑयल की मात्रा है-

- (i) 20 लीटर (ii) 100 लीटर (iii) 45 लीटर (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

100. The capacity of Z.F. Gear box is-

- (i) 45ltr (ii) 20ltr (iii) 30ltr (iv) None of the above

100. जेडएफ गियर बॉक्स की क्षमता है-

- (i) 45 लीटर (ii) 20 लीटर (iii) 30 लीटर (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

101 The lubricant used in axle of BCM is-

- (i) Hydraulic Oil (ii) Gear Oil (iii) Mobile Oil (iv) None of the above

101 बीसीएम के धुरा में प्रयुक्त स्नेहक है-

- (i) हाइड्रोलिक ऑयल (ii) गियर ऑयल (iii) मोबइल ऑयल

(iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

102. The engine oil used for lubrication is -

(i) 15W40 (ii) Ultra-10 (iii) SS-100 (iv) None of the above

102. लुब्रिकेशन के लिए प्रयुक्त इंजन ऑयल है -

(i) 15W40 (ii) अल्ट्रा-10 (iii) SS-100 (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

103. The hydraulic oil used in track machine is of viscosity grade.....

(i) 46 (ii) 68 (iii) 150 (iv) None of the above

103. ट्रैक मशीन में प्रयुक्त हाइड्रोलिक तेल चिपचिपापन ग्रेड का है

(i) 46 (ii) 68 (iii) 150 (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

104. What is the type of grease used in track machine for lubrication-

(i) RR3 (ii) MP-2 (iii) Bearing Grease (iv) None of the above

104. लुब्रिकेशन के लिए ट्रैक मशीन में किस प्रकार के ग्रीस का उपयोग किया जाता है-

(i) RR3 (ii) MP-2 (iii) बियरिंग ग्रीस (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

105. What is the name of brake fluid used in track machine-

(i) Gear oil (ii) T.Q. Oil (iii) Hydraulic Oil (iv) None of the above

105. ट्रैक मशीन में प्रयुक्त ब्रेक फ्लुइड का क्या नाम है-

(i) गियर ऑयल (ii) टी.क्यू. तेल (iii) हाइड्रोलिक तेल (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

106 .What type of oil used in mechanical gear box-

(i) C-90 (ii) Ultra ten. (iii) Mobile Oil (iv) None of the above

106. यांत्रिक गियर बॉक्स में किस प्रकार का तेल प्रयोग किया जाता है-

(i) C-90 (ii) अल्ट्रा टेन। (iii) मोबइल तेल (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

107. How many screen are provided on BCM-

(i) 80mm, 50mm, 32mm/25 mm (ii) 100mm, 120mm, 60mm (iii) 200mm, 240mm, 200mm (iv) None of the above

107. बीसीएम पर कितनी स्क्रीन दी जाती है-

(i) 80mm, 50mm, 32mm/25mm (ii) 100mm, 120mm, 60mm (iii)

200mm, 240mm, 200mm

(iv) इनमें से कोई नहीं

108. Chain tension is done by -

(i) Chain tensioning cylinder trough (ii) Ascending trough (iii) Descending trough (iv) None of the above

108. चैन तनाव किसके द्वारा किया जाता है -

- (i) चेन टेंशनिंग सिलेंडर (ii) आरोही गर्त (iii) अवरोही गर्त (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

109. Name the troughs of BCM machines-

- (i) Ascending trough & descending trough (ii) Roller & Guide trough
(iii) Lifting trough (iv) None of above

109. बीसीएम मशीनों के ट्रौफ के नाम लिखिए-

- (i) आरोही गर्त और अवरोही गर्त (ii) रोलर और गाइड गर्त
(iii) भारोत्तोलन गर्त (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

110. How many intermediate shovels are provided on BCM RM-80-

- (i) 82 (ii) 90 (iii) 40 (iv) None of the above

110. बीसीएम आरएम-80 पर कितने मध्यवर्ती फावड़े दिए गए हैं-

- (i) 82 (ii) 90 (iii) 40 (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

111. Vibration in screening unit is done through.....

- (i) Vibration drum (ii) Main conveyor (iii) Waste conveyor (iv) None of the above

111. स्क्रीनिंग यूनिट में कंपन के माध्यम से किया जाता है।

- (i) कंपन ड्रम (ii) मुख्य कन्वेयर (iii) वेस्ट कन्वेयर
(iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

112. Cleaned ballast is put into the track through.....conveyor belt.

- (i) Main (ii) Distribution (iii) Waste (iv) None of the above

112. कन्वेयर बेल्ट के माध्यम से साफ गिट्टी को ट्रैक में डाला जाता है।

- (i) मुख्य (ii) वितरण (iii) वेस्ट (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

113. How many engines are provided on BCM-

- (i) 01 No. (ii) 02 Nos. (iii) 03 Nos. (iv) None of the above

113. बीसीएम पर कितने इंजन दिए जाते हैं-

- (i) 01 नंबर (ii) 02 नंबर (iii) 03 नंबर (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

114. What is the type of engine provided on BCM-

- (i) Cummins (ii) Deutz (iii) MWM (iv) None of the above

114. बीसीएम पर किस प्रकार का इंजन दिया जाता है-

- (i) कमिंस (ii) ड्यूज़ (iii) मेगावाट (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

115. In yoke & piston rod of squeezing cylinders.....is used.

(i) Bearing (ii) P.B. Bush (iii) PG bush (iv) None of these

115. सिलिंडरों के योक और पिस्टन रॉड में का उपयोग किया जाता है

(i) असर (ii) पी.बी. बुश (iii) पीजी बुश (iv) इनमें से कोई नहीं

116. For tamping unit guide rod, lifting unit guide rod & lever clamp.....is used-

(i) Phosphorus bronze bushes (ii) Perma glide plain bearing (iii) steel bush (iv) None of these

116. यूनिट गाइड रॉड को टैपिंग करने के लिए, लिफ्टिंग यूनिट गाइड रॉड और लीवर क्लैप का उपयोग किया जाता है-

(i) फास्फोरस कांस्य झाड़ियाँ (ii) पर्मा ग्लाइड प्लेन बेयरिंग

(iii) स्टील की झाड़ी (iv) इनमें से कोई नहीं

117 .For high rpm-

(i) Oil Lubrication is better

(ii) Grease lubrication is better

(iii) Both (i) & (ii)

(iv) None of these

117 उच्च आरपीएम के लिए-

(i) तेल स्नेहन बेहतर है

(ii) तेल स्नेहन बेहतर है

(iii) दोनों (i) और (ii)

(iv) इनमें से कोई नहीं

118 .Sealing is more difficult in-

(i) Oil Lubrication

(ii) In grease Lubrication

(iii) Both (i) & (ii)

(iv) None of these

118. सीलिंग अधिक कठिन है-

(i) तेल स्नेहन

(ii) ग्रीस स्नेहन में

(iii) दोनों (i) और (ii)

(iv) इनमें से कोई नहीं

119. For axle bearing lubrication, grease required-

(i) Multipurpose type

(ii) Alvania RL-2 type

(iii) Wheel bearing grease (iv)

None of these

119. अकसेल बीएरिंग लुब्रिकेशन के लिए, ग्रीस की आवश्यकता होती है-

(i) बहुउद्देशीय प्रकार (ii) अल्वेनिया RL-2 प्रकार

(iii) व्हील बेयरिंग ग्रीस (iv) इनमें से कोई नहीं

120 .Cooling efficiency is better in-

(i) Oil lubrication

(ii) Grease lubrication (iii) Both (i) & (ii) (iv) None of these

120. कूलिंग दक्षता बेहतर है-

- (i) तेल स्नेहन (ii) ग्रीस स्नेहन
(iii) दोनों (i) और (ii) (iv) इनमें से कोई नहीं

121. The first digit 'N' is used in terms of bearing for.....
(i) All type of bearing (ii)Cylindrical roller bearing (iii) Ball bearing (iv) None of these

121. पहले अंक 'एन' का प्रयोग के लिए बेयरिंग के संदर्भ में किया जाता है
(i) सभी प्रकार के बेयरिंग (ii) बेलनाकार रोलर बेयरिंग
(iii) बॉल बेयरिंग (iv) इनमें से कोई नहीं

122. The first digit of bearing tells about the-
(i) Type of bearing (ii) Size & Type of bearing (iii) Size of bearing (iv) None of these

122. बेयरिंग का पहला अंक किसके बारे में बताता है-
(i) बेयरिंग का प्रकार (ii) बेयरिंग का आकार और प्रकार
(iii) बेयरिंग का आकार (iv) इनमें से कोई नहीं

123. The second digit of bearing tells about the-
(i) Type of bearing (ii)inner diameter of bearing (iii)outer diameter & width of the bearing (iv) None of these

123. बेयरिंग का दूसरा अंक किसके बारे में बताता है-
(i) बेयरिंग का प्रकार (ii) बेयरिंग का भीतरी व्यास
(iii) बाहरी व्यास और बेयरिंग की चौड़ाई (iv) इनमें से कोई नहीं

124. The third digit of bearing tells about the-
(i) Type of bearing (ii) Inner diameter of bearing
(iii) Outer diameter & width of the bearing (iv) None of these

124. बेयरिंग का तीसरा अंक किसके बारे में बताता है-
(i) बेयरिंग का प्रकार (ii) बेयरिंग का भीतरी व्यास
(iii) बेयरिंग का बाहरी व्यास और चौड़ाई (iv) इनमें से कोई नहीं

125. Roller bearings are generally.....
(i) Radial Bearing (ii) Thrust Bearing (iii) Both i&ii (iv) None of the above

125. रोलर बेयरिंग आम तौर पर
(i) रेडियल बियरिंग (ii) थ्रस्ट बेयरिंग (iii) i और ii दोनों
(iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

126 .In Unimat-2S & Old UNO/DUO machine,.....is used for lifting & lining circuit.
(i) D.C. valve (ii) Proportional valve (iii) Servo valve (iv) None of these

126 Unimat-2S और पुरानी UNO / DUO मशीन में, का उपयोग सर्किट को उठाने और अस्तर करने के लिए किया जाता है।

- (i) डीसी वाल्व (ii) आनुपातिक वाल्व
(iii) सर्वो वाल्व (iv) इनमें से कोई नहीं

127 .Hydraulic rail clamp cylinder of Unimat & plain track tampers are-

- (i) Inter Chargeable (ii) Non-interchangeable (iii) Both i&ii (iv) None of the above

127. यूनिमैट और प्लेन ट्रैक टैम्पर्स के हाइड्रोलिक रेल क्लैप सिलेंडर हैं-

- (i) अंतर प्रभार्य (ii) अपरिवर्तनीय
(iii) i और ii दोनों (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

128. How many disc clamp rollers are used in UNIMAT Machine—

- (i) 2 Nos. (ii) 4 Nos. (iii) 8 Nos. (iv) None of these

128. UNIMAT मशीन में कितने डिस्क क्लैप रोलर्स का उपयोग किया जाता है-

- (i) 2 नंबर (ii) 4 नंबर (iii) 8 नंबर (iv) इनमें से कोई नहीं

129. The function of vibration motor is-

- (i) To give movement to squeezing cylinder (ii) To rotate the vibration shaft
(iii) To give movement to guide column (iv) None of above

129. कंपन मोटर का कार्य है-

- (i) स्कूइजिंग वाले सिलेंडर को गति देना (ii) कंपन शाफ्ट को घुमाने के लिए
(iii) गाइड कॉलम को गति देना (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

130. In 09-3X machine tamping tools are fitted--

- (i) Parallel Shank type (ii) Taper shank type (iii) both i&ii (iv) None of these

130. 09-3X में मशीन टैपिंग टूल्स लगे होते हैं--

- (i) पैरेलल शैंक टाइप (ii) टेंपर शैंक टाइप
(iii) i&ii दोनों (iv) इनमें से कोई नहीं

131 .In other tamping machines except 09-3X tamping tools are fitted--

- (i) Parallel Shank type(ii) Taper shank type (iii) both i&ii (iv) None of these

131 09-3X को छोड़कर अन्य टैपिंग मशीनों में टैपिंग उपकरण फिट किए जाते हैं-

- (i) पैरेलल शैंक टाइप (ii) टेंपर शैंक टाइप

(iii) दोनों i और ii (iv) इनमें से कोई नहीं

132 . In Russian tamping unit at centre pin assembly..... is provided.

(i) Radial seal (ii) Bearing (iii) pressure disc (iv) None of these

132. रशियन टैपिंग यूनिट में सेंटर पिन असेंबली में उपलब्ध है।

(i) रेडियल सील (ii) बेयरिंग (iii) प्रेशर डिस्क (iv) इनमें से कोई नहीं

133. The lubrication mode in Russian tamping unit at centre pin assembly is.....

(i) Grease (ii) SAE C-90 (iii) SS-150 (iv) SS-100

133. सेंटर पिन असेंबली में रूसी टैपिंग यूनिट में लुब्रिकेशन मोड

(i) ग्रीस (ii) SAE C-90 (iii) SS-150 (iv) SS-100 है

134. Number of tamping arms in one tamping unit of DUO/CSM Machine is-

(i) 4 (ii) 6 (iii) 8 (iv) 12

134. डीयूओ/सीएसएम मशीन की एक टैपिंग इकाई में टैपिंग आर्म्स की संख्या है-

(i) 4 (ii) 6 (iii) 8 (iv) 12

135 .The RPM of tamping unit is-

(i) 2100 (ii) 2500 (iii) 2800 (iv) None of these

135. टैपिंग इकाई का आरपीएम है-

(i) 2100 (ii) 2500
(iii) 2800 (iv) इनमें से कोई नहीं

136. The squeezing of tamping unit on is -

(i) Synchronous type (ii) Non- Synchronous type (iii) both i & ii (iv) None of these

136. टैपिंग इकाई का स्कूइजिंग है -

(i) सिंक्रोनस टाइप (ii) नॉन-सिंक्रोनस टाइप
(iii) i और ii दोनों (iv) इनमें से कोई नहीं

137 .In Unimat -4S machine tamping units are in-

(i) 4 Parts (ii) Two Parts (iii) One piece (iv) None of the above

137. Unimat -4S मशीन में टैपिंग इकाइयां हैं-

(i) 4 भाग (ii) दो भाग (iii) एक टुकड़ा (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

138. In one tamping Unit on UNO/DUO/CSM/..... vibration shaft is required.

(i) 1 (ii) 2 (iii) 3 (iv) 4

138. यूएनओ/डीयूओ/सीएसएम/..... पर एक टैपिंग यूनिट में, कंपन शाफ्ट की आवश्यकता है।

(i) 1 (ii) 2 (iii) 3 (iv) 4

139. Number of Tamping Tools provided in CSM & Duomatic -
 (i) 32 Nos. (ii) 16 Nos. (iii) 48 Nos. (iv) 8 Nos.
139. सीएसएम और ड्युओमैटिक में उपलब्ध कराए गए टैपिंग टूल की संख्या -
 (i) 32 नंबर (ii) 16 नंबर (iii) 48 नंबर (iv) 8 नंबर।
140. Number of tamping tools are provided in 09-3X Machine-
 (i) 32 Nos. (ii) 16 Nos. (iii) 48 Nos. (iv) 8 Nos.
140. 09-3X मशीन में कितने टैपिंग टूल दिए गए हैं-
 (i) 32 नंबर (ii) 16 नंबर (iii) 48 नंबर (iv) 8 नंबर।
141. In point & X-ing machine following types of tamping tools is required-
 (i) Two type (ii) One Type (iii) Three type (iv) None of these
141. पॉइंट एंड क्रॉसिंग मशीन में निम्नलिखित प्रकार के टैपिंग टूल्स की आवश्यकता होती है-
 (i) दो प्रकार (ii) एक प्रकार (iii) तीन प्रकार (iv) इनमें से कोई नहीं
142. Satellite unit of CSM is run by.....pump.
 (i) 38&17 GPM (ii) 38&22 GPM
 (iii) 20&14 GPM (iv) None of the above
142. सीएसएम की उपग्रह इकाईपंप द्वारा संचालित है।
 (i) 38 और 17 जीपीएम (ii) 38 और 22 जीपीएम
 (iii) 20 और 14 जीपीएम (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं
143. No. of satellite unit on CSM machine-
 (i) One no. (ii) Two nos. (iii) Three nos. (iv) None of above
143. सीएसएम मशीन पर उपग्रह इकाई की संख्या-
 (i) एक नं (ii) दो नं (iii) तीन नं (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं
144. Gears used in satellite unit of machine are-
 (i) Spur gear (ii) Helical Gear (iii) Double helical (iv) None of above
144. मशीन की सैटेलाइट यूनिट में प्रयुक्त गियर हैं-
 (i) स्पर गियर (ii) हेलिकल गियर (iii) डबल हेलिकल
 (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं
145. Reduction gear box is used in the following machines-
 (i) 09-CSM (ii) New Duomatic (iii) Both i & ii (iv) None of the above.
145. रिडक्शन गियर बॉक्स का प्रयोग निम्नलिखित मशीनों में किया जाता है-
 (i) 09-CSM (ii) न्यू ड्युओमैटिक
 (iii) i और ii दोनों (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं।

146. Following oil is used in funk gear box-
 (i) Hydraulic Oil (ii) mobil Oil (iii) Gear oil (iv) None of the above
146. फंक गियर बॉक्स में निम्नलिखित तेल का प्रयोग किया जाता है-
 (i) हाइड्रोलिक ऑयल (ii) मोबिल ऑयल
 (iii) गियर ऑयल (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं
147. Funk gear box is used for
 (i) Pneumatic to hydraulic
 (ii) Electrical to mechanical power transmission
 (iii) Mechanical transmission to hydraulic power transmission
 (iv) None of the above.
147. फंक गियर बॉक्स का प्रयोग किसके लिए किया जाता है?
 (i) वायवीय से हाइड्रोलिक
 (ii) इलेक्ट्रिकल से मैकेनिकल पावर ट्रांसमिशन
 (iii) हाइड्रोलिक पावर ट्रांसमिशन के लिए मैकेनिकल ट्रांसमिशन
 (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं।
148. Towing of any machine by tamping machine provided with Z.F.gear box should be
 (i) Above 10KMPH (ii) At 10 KMPH (iii) At 5 KMPH (iv) None of the
148. Z.F. गियर बॉक्स के साथ प्रदान की गई टैपिंग मशीन द्वारा किसी भी मशीन को खींचना चाहिए:
 (i) 10KMPH से ऊपर (ii) 10 KMPH पर
 (iii) 5 KMPH पर (iv) इनमें से कोई नहीं
49. After application of brakes, the rpm of engine is required to be.....
 (i) accelerate (ii) decelerate (iii) both i&ii (iv) None of the above
149. ब्रेक लगाने के बाद इंजन का आरपीएम होना आवश्यक है।
 (i) त्वरित करें (ii) धीमा करें (iii) i&ii दोनों (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं
150. Don't work with Z.F. Gear Box, If main pressure is
 (i) Less than 10 bar (ii) less than 20bar but more than 10 bar
 (iii) More than 20 bar (iv) None of above
150. जेडएफ के साथ काम न करें यदि गियर बॉक्स का मुख्य दबाव है
 (i) 10 बार से कम (ii) 20 बार से कम लेकिन 10 बार से अधिक
 (iii) 20 से अधिक बार (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं
151. ZF. Gear Box filter is of :
 (i) 50 μ (ii) 25 μ (iii) 100 μ . (iv) None of the above

151. जेडएफ गियर बॉक्स का फिल्टर है :

- (i) 50μ (ii) 25μ (iii) 100μ (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

152. Gear train consists of:

- (i) Nos. of Gears connected to each other (ii) One Gear connected
(iii) Two Gears connected (iv) None of above

152. गियर ट्रेन में निम्न शामिल हैं:

- (i) एक दूसरे से जुड़े गियर्स की संख्या (ii) एक गियर कनेक्टेड
(iii) दो गियर जुड़े हुए हैं (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

153. Regarding ZF gear box, W.G. Stands for..... transmission.

- (i) only forward (ii) only reverse (iii) forward & reverse both (iv) None of above

153. ZF गियर बॉक्स के संबंध में, W.G. का अर्थ ट्रांसमिशन है।

- (i) केवल फॉरवर्ड (ii) केवल रिवर्स
(iii) आगे और पीछे दोनों (iv) उपरोक्त में से कोई नहीं

1	b	21	d	41	a	61	c	81	a	101	i	121	ii	141	i
2	a	22	a	42	a	62	a	82	c	102	i	122	ii	142	ii
3	b	23	a	43	b	63	b	83	d	103	ii	123	iii	143	i
4	a	24	a	44	a	64	b	84	c	104	i	124	ii	144	i
5	b	25	d	45	a	65	a	85	a	105	ii	125	iii	145	iii
6	a	26	c	46	a	66	a	86	b	106	i	126	i	146	iii
7	a	27	d	47	b	67	c	87	c	107	i	127	ii	147	iii
8	a	28	c	48	b	68	a	88	a	108	i	128	iv	148	ii
9	a	29	b	49	c	69	b	89	b	109	i	129	ii	149	ii
10	a	30	a	50	a	70	a	90	b	110	i	130	i	150	i
11	a	31	c	51	a	71	a	91	b	111	i	131	i	151	ii
12	a	32	c	52		72	a	92	a	112	ii	132	ii	152	i
13	a	33	c	53	a	73	b	93	a	113	ii	133	i	153	iii
14	a	34	a	54	b	74	b	94	b	114	ii	134	iii		
15	a	35	b	55	b	75	a	95	ii	115	iii	135	i		
16	d	36	a	56	b	76		96	i	116	i	136	ii		
17	b	37	b	57	a	77	b	97	ii	117	i	137	ii		
18	b	38	a	58	a	78	a	98	i	118	i	138	i		
19	a	39	a	59	a	79	b	99	i	119	iii	139	i		
20	d	40	a	60	b	80	a	100	iii	120	i	140	iii		