

1 ऐक्सिल की यूएस.टी किया जाता है
 क ब्लो होल चेक करने के लिए ख इन्क्लूजन चेक करने के लिए
 ग लैमिनेशन चेक करने के लिए घ उपरोक्त सभी

2 UST is done for detecting of axle
 a For detecting blow holes b For detecting inclusions
 c For detecting Lamination d All of above

3 यू.एस.टी तरंगों की आवृत्ति होती है।
 क 20000 साइकिल प्रति सेकेण्ड से अधिक ख 5000 साइकिल प्रति सेकेण्ड से अधिक
 ग 10000 साइकिल प्रति सेकेण्ड से अधिक घ उपरोक्त में कोई नहीं

4 UST waves have frequency
 a More than 20000 cycles per second b More than 5000 cycles per second
 c More than 10000 cycles per second d None of above

5 एनलिंग क्यों किया जाता है।
 क कठोर बनाने के लिये ख मजबूती के लिये
 ग मुलायम करने के लिये घ भंगुरता के लिये

6 Why annealing is done.
 a For hardness b For strength
 c For softness d For brittleness

7 क्वेंचिंग के लिये निम्न में किस माध्यम का प्रयोग नहीं किया जाता है।
 क ब्राइन ख पानी
 ग हवा घ पेट्रोल

8 Which medium is not used for quenching.
 a Brine b Water
 c Air d Petrol

9 निम्न में कौन सा इंधन गैस नहीं है।
 क प्रोड्यूसर गैस ख वाटर गैस
 ग केरोसीन घ कोल गैस

6 Which is not used as gas fuel.
 a Producer gas b Water gas
 c Kerosine d Coal gas

7 कार्स्ट आयरन में कार्बन की मात्रा का प्रतिशत होता है।
 क 0.15 प्रतिशत से 0.45 प्रतिशत ख 0.45 प्रतिशत से 0.90 प्रतिशत
 ग 0.9 प्रतिशत से 2.0 प्रतिशत घ 2.0 प्रतिशत से 5.0 प्रतिशत

8 फोर्जिंग के लिये रॉ मटेरियल नहीं है।।
 क बार ख विलेट
 ग पंच घ उपरोक्त में कोई नहीं

9 ब्रास में नहीं है।
 क कॉपर ख जिंक
 ग एल्यूमिनियम घ उपरोक्त में कोई नहीं

10 कार्स्ट आयरन का मुख्य गुण होता है।
 क भंगुरता ख तन्यता
 ग कठोरता घ चिमडता

11 स्टील को मशीन करने हेतु बेहतर बनाने के लिये मिलाया जाता है।
 क लेड ख चांदी
 ग मिट्टी घ सोना

कोन सा प्रक्रम केस हार्डनिंग नहीं है।
 क कार्बुराइजिंग ख नाइट्राइडिंग
 ग इन्डक्शन हार्डनिंग घ ऐनलिंग

12	फोर्जिंग की विधि नहीं है।			
	क प्रेस फोर्जिंग	ख ड्राप फोर्जिंग		
	ग रोटरी फोर्जिंग	घ डाउन कट फोर्जिंग		घ
13	यू.एस.टी में नार्मल प्रोब की साइज होती है।			
	क 20 से 25 मिमी. डायामेटर	ख 10 से 15 मिमी. डायामेटर		
	ग 15 से 20 मिमी. डायामेटर	घ 30 से 35 मिमी. डायामेटर		क
14	आई.एस.ओ. होता है।			
	क इन्टरनेशनल स्टैंडर्ड आर्गनाइजेशन	ख इन्डीयन स्टैंडर्ड आर्गनाइजेशन		
	ग इन्टरनेशनल आर्गनाइजेशन फार स्टैंडर्ड आर्गनाइजेशन	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
15	आई.एस.ओ. की स्थापना हुयी थी।			
	क 23 फरवरी 1947	ख 23 फरवरी 1948		
	ग 23 फरवरी 1949	घ 23 फरवरी 1950		क
16	आई.एस.ओ. 9001 सम्बन्धित है।			
	क क्वालिटी मैनेजमेन्ट सिस्टम	ख इन्वायर मैनेजमेन्ट सिस्टम		
	ग उर्जा मैनेजमेन्ट सिस्टम	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
16	आई.एस.ओ. 14001 सम्बन्धित है।			
	क क्वालिटी मैनेजमेन्ट सिस्टम	ख इन्वायर मैनेजमेन्ट सिस्टम		
	ग उर्जा मैनेजमेन्ट सिस्टम	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ख
17	आई.एस.ओ. 50001 सम्बन्धित है।			
	क क्वालिटी मैनेजमेन्ट सिस्टम	ख इन्वायर मैनेजमेन्ट सिस्टम		
	ग उर्जा मैनेजमेन्ट सिस्टम	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
18	आई.एस.ओ. 27001 सम्बन्धित है।			
	क क्वालिटी मैनेजमेन्ट सिस्टम	ख इन्वायर मैनेजमेन्ट सिस्टम		
	ग उर्जा मैनेजमेन्ट सिस्टम	घ इन्फार्मेशन सिक्यूरिटी मैनेजमेन्ट सिस्टम		घ
19	आई.एस.ओ. 22000 सम्बन्धित है।			
	क फूड सेफ्टी मैनेजमेन्ट सिस्टम	ख इन्वायर मैनेजमेन्ट सिस्टम		
	ग उर्जा मैनेजमेन्ट सिस्टम	घ इन्फार्मेशन सिक्यूरिटी मैनेजमेन्ट सिस्टम		क
20	आई.एस.ओ. 31000 सम्बन्धित है।			
	क फूड सेफ्टी मैनेजमेन्ट सिस्टम	ख रिस्क मैनेजमेन्ट सिस्टम		
	ग उर्जा मैनेजमेन्ट सिस्टम	घ इन्फार्मेशन सिक्यूरिटी मैनेजमेन्ट सिस्टम		ख
20	जब एक्सल को रिन्ड किया जाता है तो जरनल फेस पर कितने मिमी. का लेटर पन्च करते हैं।			
	क 7 मिमी.	ख 8 मिमी.		
	ग 10 मिमी.	घ 5 मिमी.		घ
21	स्फेरिकल रोलर बियरिंग में माउन्टेड कन्डीशन में रेडियल क्लीयरेंस कितना होता है।			
	क 0.115 से 0.310 मिमी.	ख 0.115 से 0.185 मिमी.		
	ग 0.115 से 0.210 मिमी.	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
22	नये स्फेरिकल रोलर बियरिंग में माउन्टेड कन्डीशन में रेडियल क्लीयरेंस कितना होता है।			
	क 0.115 से 0.310 मिमी.	ख 0.145 से 0.190 मिमी.		
	ग 0.115 से 0.210 मिमी.	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ख
23	बफर प्लन्जर/ साकेट पे कितनी लम्बाई में ब्रेक होने पर बदल देते हैं।			
	क 50 मिमी. से ज्यादा	ख 100 मिमी. से ज्यादा		
	ग 150 मिमी. से ज्यादा	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ख
24	ड्रा हुक के रूट एवम बेन्ट लिंक के प्वाइन्ट आफ कान्टेक्ट पर कितना वियर परमिसिबल है।			
	क 10 मिमी.	ख 5 मिमी.		
	ग 13 मिमी.	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
25	ड्रा हुक के रूट एवम बेन्ट लिंक के प्वाइन्ट आफ कान्टेक्ट पर कितना वियर परमिसिबल है।			
	क 10 मिमी.	ख 5 मिमी.		
	ग 13 मिमी.	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
25	ड्रा गियर के कम्पोनेन्ट को लोड बियरिंग कैपसिटी को बढ़ाने के लिये कितने तापमान से ऊपर हीट ट्रीटमेन्ट नहीं करना चाहिए			

	क	550 डिग्री सेन्टीग्रेट	ख	600 डिग्री सेन्टीग्रेट	
	ग	950 डिग्री सेन्टीग्रेट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
26		झा गियर कम्पोनेन्ट का प्रूफ लोड टेस्टिंग के लिये कितना अधिकतम लोड अप्लाई करते हैं।			
	क	100 से 125 टन	ख	100 से 150 टन	ख
	ग	100 से 175 टन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
27		झा गियर कम्पोनेन्ट का प्रूफ लोड टेस्टिंग के लिये अधिकतम लोड अप्लाई करने के बाद इसको कितने मिनट तक होल्ड करा			
	क	2 मिनट	ख	10 मिनट	क
	ग	8 मिनट	घ	5 मिनट	
28		स्कू कपलिंग झा गियर का रबर पैड कितने अन्तराल के बाद बदलते हैं।			
	क	9 माह बाद	ख	18 माह बाद	ग
	ग	36 माह बाद	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
29		स्कू कपलिंग के झा गियर का रबर पैड कितने मिमी. पेरिस या सेट होने के बाद बदल देते हैं।			
	क	लम्बाई में 186 मिमी.	ख	लम्बाई में 195 मिमी.	क
	ग	लम्बाई में 200 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
30		स्कू कपलिंग झा गियर का पिन का नामिनल डाया कितने मिमी. होता है।			
	क	25 मिमी.	ख	28 मिमी.	घ
	ग	30 मिमी.	घ	31 मिमी.	
30		स्कू कपलिंग झा गियर का पिन कितना मिमी.वियर होने के बाद बदल देते हैं।			
	क	0.5 मिमी.	ख	1.0 मिमी.	ख
	ग	1.5 मिमी.	घ	2.0 मिमी.	
31		क्रैन हुक के लिये कौन सा मैटेरियल प्रयोग में लाते हैं।			
	क	कास्ट आयरन	ख	राट आयरन	ख
	ग	माइल्ड स्टील	घ	एल्यूमिनियम	
32		एलाय स्टील और हाई स्पीड स्टील के हार्डनिंग के लिये कितने तापमान तक गरम करते हैं।			
	क	500 से 600 डिग्री सेंटीग्रेट	ख	700 से 900 डिग्री सेंटीग्रेट	ग
	ग	1100 से 1300 डिग्री सेंटीग्रेट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
33		स्टील के हार्डनिंग के दौरान इन्टरनल स्ट्रेस को समाप्त करने के लिये			
	क	टेम्परिंग करते हैं।	ख	एनीलिंग करते हैं।	क
	ग	नार्मलाइजिंग करते हैं।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
34		स्टील में कार्बन की मात्रा बढ़ाने पर स्टील की तन्यता			
	क	बढ़ती है।	ख	कम होती है।	ख
	ग	न बढ़ती है न घटती है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
35		गियर की कास्टिंग होती है।			
	क	सैंड एवम मोल्ड कास्टिंग	ख	स्लस कास्टिंग	ग
	ग	परमानेन्ट मोल्ड कास्टिंग	घ	सेन्ट्रीफुगल कास्टिंग	
36		मैटल के अन्दर जिस तापमान पर नये ग्रेन बनते हैं उसे			
	क	लोअर क्रिटिकल टेम्परेचर कहते हैं।	ख	हायर क्रिटिकल टेम्परेचर कहते हैं।	ग
	ग	रिक्रिस्टलाइजेशन टेम्परेचर कहते हैं।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
37		किसी डायमेन्सन के अपर लिमिट एवम लोअर लिमिट के अन्तर को			
	क	नामिनल साइज	ख	बेसिक साइज	घ
	ग	वास्तविक साइज	घ	टालरेन्स	
38		आई.एस. स्पेसिफिकेसन के अनुसार C 40 का मतलब प्लेन कार्बन स्टील में कार्बन की मात्रा			
	क	0.20 से 0.40 प्रतिशत	ख	0.35 से 0.45 प्रतिशत	ख
	ग	0.40 से 0.60 प्रतिशत	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
39		जब कास्ट आयरन में कार्बन मूल रूप से ग्रेफाइट के रूप में होता है तो उसका रंग			
	क	ग्रे होता है।	ख	सफेद होता है।	क
	ग	ब्राउन होता है।	घ	पीला होता है।	
40		जब कास्ट आयरन में कार्बन मूल रूप से सीमेन्टाइट के रूप में होता है तो उसका रंग			
	क	पीला होता है।	ख	सफेद होता है।	ख

	ग	ब्राउन होता है।	घ	पीला होता है।	ख
41		जब किसी मटेरियल को गर्म किया जाता है तो उसका टफनेस			
	क	बढ़ जाता है।	ख	कम हो जाता है।	ख
	ग	बदलता नहीं है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
42		एक बेसिक शाफ्ट वह होता है जिसका			
	क	लोअर डेविएशन जीरो हो।	ख	अपर डेविएशन जीरो हो।	ख
	ग	लोअर एवम अपर डेविएशन जीरो हो।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
43		किसी मटेरियल के फेल होने को फटींग कहते हैं जब यह असफल होता है			
	क	इलास्टीक लिमिट पर	ख	इलास्टीक लिमिट से नीचे पर	घ
	ग	इल्ड प्वाइंट पर	घ	इल्ड प्वाइंट से नीचे पर	
44		किसी मटेरियल के फटींग के रेजिस्टेन्स को मापा जाता है।			
	क	इलास्टीक लिमिट पर	ख	यंग माडलस पर	घ
	ग	अल्टीमेट टेन्साइल स्ट्रेन्थ से	घ	इन्डयूरेन्स लिमिट पर	
45		फटींग लोडिंग का फैक्टर आफ सेपटी अनुपात है			
	क	इलास्टीक लिमिट का वर्किंग स्ट्रेस से	ख	यंग माडलस का अल्टीमेट टेन्साइल स्ट्रेन्थ से	ग
	ग	इन्डयूरेन्स लिमिट का वर्किंग स्ट्रेस से	घ	इलास्टीक लिमिट का इल्ड प्वाइंट से	
46		गुड रफ की होता है			
	क	टेपर की जिसके एक सिरे पर हेड होता है।	ख	राइट एंगल पर पेयर में फिट होता है।	ग
	ग	रेसेस में टिल्टिंग कैपेबिल होता है एवम शाफ्ट में	घ	इलास्टीक लिमिट का इल्ड प्वाइंट से	
47		फीदर की सामान्यतया			
	क	शाफ्ट में लूज एवम हब में टाइट होता है।	ख	शाफ्ट में टाइट एवम हब में लूज होता है।	ख
	ग	शाफ्ट एवम हब दोनों में लूज होता है।	घ	शाफ्ट एवम हब दोनों में टाइट होता है।	
48		शाफ्ट कपलिंग को होना चाहिये			
	क	इजी टू कनेक्ट एण्ड डिसकनेक्ट	ख	ट्रांसमिट फुल पावर टू द शाफ्ट	घ
	ग	होल्ड द शाफ्ट इन फुल एलाइनमेंट	घ	उपरोक्त सभी	
49		टू परफेक्टली एलाइंड शाफ्ट को जोड़ने के लिये प्रयोग करते हैं			
	क	मफ कपलिंग	ख	कम्प्रेसन कपलिंग	घ
	ग	फ्लेन्ज कपलिंग	घ	उपरोक्त सभी	
50		दो शाफ्ट जिसमें लैटरल एवम एंगुलर मिसएलाइनमेंट हो को जोड़ने के लिये प्रयोग करते हैं			
	क	बुश पिन टाइप कपलिंग	ख	यूनिवर्सल कपलिंग	घ
	ग	ओल्डहम कपलिंग	घ	उपरोक्त सभी	
51		फ्लेन्ज कपलिंग है।			
	क	रिजीड कपलिंग	ख	बुश पिन टाइप कपलिंग	क
	ग	ओल्डहम कपलिंग	घ	उपरोक्त सभी	
52		यूनिवर्सल कपलिंग है।			
	क	रिजीड कपलिंग	ख	फ्लेक्सबल कपलिंग	ख
	ग	ओल्डहम कपलिंग	घ	उपरोक्त सभी	
53		यूनिवर्सल कपलिंग का प्रयोग उन दो शाफ्टों को जोड़ने में किया जाता है है।			
	क	जो परफेक्टली एलाइंड हों।	ख	जो परफेक्टली एलाइंड नहीं हों।	घ
	ग	लैटरल मिसएलाइंड हों।	घ	जिनके एक्सिस स्माल एंगल पर इंटरसेक्ट करते हों	
54		फ्लेन्ज कपलिंग का प्रयोग उन दो शाफ्टों को जोड़ने में किया जाता जिनमें परफेक्ट एलाइनमेंट न हो।			
	क	सत्य	ख	असत्य	ख
55		फ्लेन्ज कपलिंग में फ्लेन्ज की थिकनेस शाफ्ट के डायमीटर से ।			
	क	$1/2$ होता है।	ख	$1/3$ होता है।	ख
	ग	$1/4$ होता है।	घ	दुगना होता है।	
56		ब्लास्ट फरनेस की हाइट होती है।			
	क	10 मी.	ख	20 मी.	ग
	ग	30 मी.	घ	40 मी.	

57	ब्लास्ट फरनेस का अधिकतम इन्टरनल डायामेटर होता है होता है।			
	क 3 मी.	ख 6 मी.		
	ग 9 मी.	घ 12 मी.		ग
58	ब्लास्ट फरनेस का अधिकतम वाइंडेस्ट क्रॉस सेक्शन को कहते हैं।			
	क हर्थ	ख स्टैक		
	ग बोश	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ख
59	ब्लास्ट फरनेस का अधिकतम वाइंडेस्ट क्रॉस सेक्शन के नीचे वाले भाग को कहते हैं।			
	क हर्थ	ख स्टैक		
	ग बोश	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
60	पिग आयरन के प्रोडक्शन के लिये कौन से आयरन ओर का प्रयोग प्रायः होता है।			
	क मैग्नेटाइट	ख हेमेटाइट		
	ग लिमोनाइट	घ पायराइट		ख
61	ब्लास्ट फर्नेस का प्रयोग होता है।			
	क पिग आयरन के उत्पादन में	ख कास्ट आयरन के उत्पादन में		
	ग राट आयरन के उत्पादन में	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
62	स्टीफनेस पदार्थ का वह गुण है जो रेजिस्ट करता है			
	क स्ट्रेस के प्रभाव में विरूपण का	ख बाहरी बल के प्रभाव में यील्डिंग का		
	ग हाई इम्पैक्ट लोड के प्रभाव में फ्रैक्चर का	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
63	आयरन ओर सामान्यतया किस फार्म में पाया जाता है।			
	क आक्साइड के रूप में	ख कार्बोनेट के रूप में		
	ग सल्फाइड के रूप में	घ उपरोक्त सभी		क
64	हेमेटाइट आयरन ओर में आयरन होमा है			
	क 30 प्रतिशत	ख 45 प्रतिशत		
	ग 70 प्रतिशत	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
65	पदार्थ का वह गुण जिसके कारण प्लास्टिक रेन्ज तक एनर्जी एब्जॉर्ब करने की क्षमता हो			
	क रेजिलेन्स कहते हैं।	ख क्रीप कहते हैं।		
	ग टफनेस कहते हैं।	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
66	मैलियबिलिटी पदार्थ का वह गुण है जिसके कारण पदार्थ			
	क बाहरी बल हटा लेने पर अपने मूल शेप में आजाता	ख बाहरी बल हटा लेने पर अपने मूल शेप में वापस ना		
	ग पतले सीट में रोल किया जा सकता है।	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
67	पदार्थ का वह गुण है जिसके कारण पदार्थ में तनाव बल के कारण स्थायी विरूपण हो जाता है।			
	क डक्टिलिटी कहलाता है।	ख मैलियबिलिटी कहलाता है।		
	ग स्टीफनेस कहलाता है।	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
68	आयरन में कार्बन की फ्री फार्म में उपस्थिती ग्रेफाइट कहलाता है			
	क सत्य	ख असत्य		क
69	ब्लास्ट फर्नेस के निचले भाग (फ्यूजन जोन)का तापमान होता है।			
	क 400 से 700 डिग्रीसेटीग्रेट	ख 800 से 1000 डिग्रीसेटीग्रेट		
	ग 1200 से 1300 डिग्रीसेटीग्रेट	घ 1500 से 1700 डिग्रीसेटीग्रेट		ग
70	ब्लास्ट फर्नेस के बीच वाले भाग (एब्जॉर्शन जोन)का तापमान होता है।			
	क 400 से 700 डिग्रीसेटीग्रेट	ख 800 से 1000 डिग्रीसेटीग्रेट		
	ग 1200 से 1300 डिग्रीसेटीग्रेट	घ 1500 से 1700 डिग्रीसेटीग्रेट		ख
71	ब्लास्ट फर्नेस के उपर वाले भाग तापमान (जोन आफ रिडक्शन)बीच के तापमानसे होता है।			
	क कम	ख बराबर		
	ग अधिक	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
72	पिग आयरन में कार्बन वैरी करता है			
	क 0.1 से 0.5 प्रतिशत	ख 0.5 से 1.0 प्रतिशत		
	ग 1.0 से 5.0 प्रतिशत	घ 5.0 से 10 प्रतिशत		ग
73	आयरन में कार्बन की उपस्थिती पदार्थ को			

74	क साफ्ट एवम कोर्स ग्रेन क्रिस्टलाइन स्ट्रक्चर देता है ग हार्ड एवम कोर्स ग्रेन क्रिस्टलाइन स्ट्रक्चर देता है। घ ब्लास्ट फर्नेस में फ्यूल प्रयोग होता है।	ख एल.पी.जी. घ कोक	क साफ्ट एवम फाइन ग्रेन क्रिस्टलाइन स्ट्रक्चर देता है उपरोक्त में कोई नहीं	क
75	क कोल ग प्रोड्यूसर गैस कास्ट आयरन में कार्बन की मात्रा वैरी करती है।	ख 0.1 से 0.5 प्रतिशत घ 1 से 1.7 प्रतिशत	0.5 से 1.0 प्रतिशत 1.7 से 4.5 प्रतिशत	घ
76	क ब्लास्ट फर्नेस में ग क्यूपोला में कास्ट आयरन में होता है।	ख ओपन हर्थ फर्नेस में घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
77	क एक्सलेन्ट मशीनबिलिटी ग हार्ड कम्प्रेसीव स्ट्रन्थ कास्ट आयरन का कम्प्रेसीव स्ट्रन्थ टेन्साइल स्ट्रन्थ से ज्यादा होता है।	ख हाई वियर रेजिस्टेन्स घ उपरोक्त सभी		घ
78	क सत्य कास्ट आयरन में होता है।	ख असत्य		क
79	क एक्सलेन्ट मशीनबिलिटी ग हार्ड कम्प्रेसीव स्ट्रन्थ कास्ट आयरन में सिलीकान	ख हाई वियर रेजिस्टेन्स घ उपरोक्त सभी		घ
80	क आयरन को साफ्ट और मशीनेबल बनाता है। ग आयरन को व्हाइट और हार्ड बनाता है।	ख हार्डनेस एवम ब्रिटलनेस बढ़ाता है। घ उपरोक्त सभी		क
81	कौन सा कथन सत्य है। क ब्लास्ट फर्नेस में तैयार उत्पाद को कास्ट आयरन में ग चिल्ल कास्ट आयरन में ग्रेफाइट नहीं होता है। घ ग्रे कास्ट आयरन व्हाइट कास्ट आयरन से होता है।	ख क्यूपोला फर्नेस में तैयार उत्पाद को पिग आयरन में घ उपरोक्त सभी		ग
82	क मुलायम स्टील में कार्बन की मात्रा 0.15 प्रतिशत हो तो	ख मीडियम कार्बन स्टील घ हाई कार्बन स्टील		क
83	क माइल्ड स्टील कहते हैं। ग डेड माइल्ड स्टील कहते हैं।	ख मीडियम कार्बन स्टील घ हाई कार्बन स्टील		ग
84	क माइल्ड स्टील कहते हैं। ग डेड माइल्ड स्टील कहते हैं।	ख मीडियम कार्बन स्टील घ हाई कार्बन स्टील		घ
85	क 0.02 प्रतिशत ग 0.2 प्रतिशत राट आयरन में कार्बन की मात्रा होती है।	ख 0.1 प्रतिशत घ 0.4 प्रतिशत		क
86	क सत्य लो कार्बन स्टील में फास्फोरस ऐड करने से इल्ल प्वाइंट बढ़ जाता है।	ख असत्य		क
87	क स्टेनलेस स्टील ग इनवार क्लाक के पेन्डुलम बनाने के लिये प्रयोग करते हैं।	ख हाई स्पीड स्टील घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
88	क स्टेनलेस स्टील ग इनवार निम्न में किसका कोफिसिएन्ट आफ एक्सपेन्सन जीरो होता है।	ख हाई स्पीड स्टील घ उपरोक्त में कोई नहीं		घ
89	क स्टेनलेस स्टील	ख हाई स्पीड स्टील		ग

	ग	इनवार	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
90		स्टील में क्रोमियम मिलाने से इसका टेन्साइल स्ट्रेन्थ ।			
	क	बढ़ जाता है।	ख	कम होता है।	
	ग	कोई प्रभाव नहीं पड़ता।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
91		स्टील की मशीनबिलिटी इम्प्रूव हो जाती है।			
	क	निकल मिलाने से	ख	क्रोमियम मिलाने से	
	ग	सल्फर लेड और फास्फोरस मिलाने से	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
92		स्टील में वेनेडियम मिलाने से इसका ।			
	क	इसका टेन्साइल स्ट्रेन्थ बढ़ जाता है।	ख	इसका टेन्साइल स्ट्रेन्थ कम हो जाता है।	ख
	ग	क्रिटिकल टेम्परेचर बढ़ जाता है	घ	क्रिटिकल टेम्परेचर कम हो जाता है	
93		लो कार्बन स्टील में मैगनीज मिलाने से इसका ।			
	क	स्टील को टफर एवम हार्डर बनाता है।	ख	पोरस होने से रोकता है।	
	ग	इल्ड प्वाइंट बढ़ाता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	घ
94		सिलिकान स्टील का प्रायः उपयोग			
	क	कनेक्टिंग राड में होता है।	ख	कटिंग टूल में होता है।	
	ग	जनरेटर एवम ट्रांसफार्मर में लैमिनेटेड कोर के रूप में	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
95		कटिंग टूल बनाया जाता है।			
	क	निकिल स्टील	ख	क्रोम स्टील	
	ग	हाई स्पीड स्टील	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
96		कनेक्टिंग राड प्रायः बनाया जाता है			
	क	लो कार्बन स्टील	ख	हाई कार्बन स्टील	
	ग	मिडियम कार्बन स्टील	घ	हाई स्पीड स्टील	ग
97		बाल बियरिंग प्रायः बनाया जाता है			
	क	लो कार्बन स्टील	ख	हाई कार्बन स्टील	
	ग	मिडियम कार्बन स्टील	घ	उपरोक्त सभी	ग
98		शाक रेजिस्टेन्स स्टील में होना चाहिये।			
	क	लो वियर रेजिस्टेन्स	ख	हाई कार्बन स्टील	
	ग	लो टेन्साइल स्ट्रेन्थ	घ	टफनेस	घ
99		स्टेनलेस स्टील को कोरोजन रेजिस्टेन्स बनाने के लिये एल्वाय प्रयोग में लाया जाता है।			
	क	क्रोमियम	ख	मैगनीज	
	ग	कार्बन	घ	कोबाल्ट	क
100		नट एवम बोल्ट सिलिकान स्टील का बनाया जाता है।			
	क	सत्य	ख	असत्य	ख
101		हाई स्पीड स्टील टंगस्टन की मात्रा होती है।			
	क	मैक्सिमम	ख	मिनिमम	क
102		किसी मटेरियल के मैक्रो स्ट्रचर को सामान्यतया इक्जामिन्ड किया जाता है।			
	क	नैकेड आई से	ख	आप्टिकल माइक्रोस्कोप से	
	ग	स्पेक्ट्रोस्कोप टेकनिक से	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
103		किसी मटेरियल के माइक्रो स्ट्रचर को सामान्यतया इक्जामिन्ड किया जाता है।			
	क	नैकेड आई से	ख	आप्टिकल माइक्रोस्कोप से	
	ग	स्पेक्ट्रोस्कोप टेकनिक से	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
104		किसी मटेरियल के क्रिस्टल स्ट्रचर को सामान्यतया इक्जामिन्ड किया जाता है।			
	क	नैकेड आई से	ख	आप्टिकल माइक्रोस्कोप से	
	ग	स्पेक्ट्रोस्कोप टेकनिक से	घ	एक्स रे टेक्निक से	घ
105		निम्न में से कौन सा आयरन 910 डिग्री सेंटीग्रेट पर एकजीस्ट करता है।			
	क	अल्फा आयरन	ख	बीटा आयरन	
	ग	स्पेक्ट्रोस्कोप टेकनिक से	घ	डेल्टा आयरन	क

106	नाइट्राइडिंग प्रासेस में कौन सा गैस प्रयोग होता है।			
	क अमोनिया	ख	मेथेन	क
	ग एसीटलीन	घ	अमोनियम क्लोराइड	
107	पी.ए.सी. आइटम की खरीद होती है।			
	क खुली निविदा से	ख	लिमीटेड निविदा से	क
	ग खुली निविदा से	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
108	18/8 स्टील में होता है।			
	क 18 प्रतिशत निकिल एवम 8 प्रतिशत क्रोमियम	ख	18 प्रतिशत क्रोमियम एवम 8 प्रतिशत निकिल	ख
	ग 18 प्रतिशत निकिल एवम 18 प्रतिशत क्रोमियम	घ	8 प्रतिशत निकिल एवम 8 प्रतिशत क्रोमियम	
109	क्रिस्टलाइन मटेरियल में एटम निश्चित क्रम में व्यवस्थित रहते हैं।			
	क सत्य	ख	असत्य	क
110	आस्टेनाइटिक स्टेनलेस स्टील में होता है।			
	क 18 प्रतिशत क्रोमियम एवम 8 प्रतिशत निकिल	ख	8 प्रतिशत क्रोमियम एवम 18 प्रतिशत निकिल	क
	ग 14 प्रतिशत क्रोमियम एवम 0.35 प्रतिशत कार्बन	घ	14 प्रतिशत निकिल एवम 0.35 प्रतिशत कार्बन	
111	स्टेनलेस स्टील को किस कटिंग के द्वारा काटते हैं।			
	क प्लाजमा आर्क	ख	आक्सी एसीटलीन	क
	ग लेजर बीम	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
112	वेल्डिंग में हीट का कन्सेन्ट्रेशन किसमें ज्यादा होता है।			
	क गैस वेल्डिंग	ख	सोल्डरिंग	ग
	ग आर्क वेल्डिंग	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
113	ब्रेजिंग का प्राइमरी लाभ यह है कि यह दो डिसिमिलर मटेरियल को जोड़ता है।			
	क सत्य	ख	असत्य	क
114	ब्रेजिंग में मटेरियल को जोड़ने के लिये बेस मेटल का तापमान रखा जाता है।			
	क 200 डिग्रीसेंटी.सें. उपर	ख	800 डिग्रीसेंटी.सें. उपर	घ
	ग 600 डिग्रीसेंटी.सें. उपर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
115	सोल्डरिंग वह विधि है जिसमें दो मेटल को जोड़ने के लिये उनकी मेल्टिंग प्वाइंट से कम तापमान पर गर्म किया जाता है।			
	क असत्य	ख	सत्य	ख
116	कभी भी इलेक्ट्रोड का डायमीटर बेल्ट किये जाने वाले मेटल से ज्यादा नहीं होना चाहिये।			
	क सत्य	ख	असत्य	क
117	कापर में जब सिलिकान मिलाया जाता है।			
	क मशीनीबिलिटी में सुधार होता है।	ख	हार्डनेस में सुधार होता है।	ग
	ग हार्डनेस एवम स्ट्रेन्थ में सुधार होता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
118	कापर में जब निकिल मिलाया जाता है।			
	क मशीनीबिलिटी में सुधार होता है।	ख	हार्डनेस में सुधार होता है।	ख
	ग हार्डनेस एवम स्ट्रेन्थ में सुधार होता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
119	स्टील में पियरलाइट एवम सिमेन्टाइट हो तो वह।			
	क हार्ड हो जाता है।	ख	साफ्ट हो जाता है।	क
	ग हार्ड और टफ हो जाता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
120	एल्यूमिनियम की मशीनबिलिटी बढ़ जाती है।			
	क जब इसमें कापर मिलाया जाता है।	ख	जब इसमें मैगनेशियम मिलाया जाता है।	ग
	ग जब इसमें लेड और बिस्मिथ मिलाया जाता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
121	एल्यूमिनियम की कास्टिंग एबीलिटी बढ़ जाती है।			
	क जब इसमें कापर मिलाया जाता है।	ख	जब इसमें मैगनेशियम मिलाया जाता है।	घ
	ग जब इसमें लेड और बिस्मिथ मिलाया जाता है।	घ	जब इसमें सिलिकान मिलाया जाता है।	
122	एल्यूमिनियम में मैगनीज मिलाने से करोजन रेजिस्टेंस बढ़ जाती है।			

	क सत्य	ख असत्य	क
123	जर्मन सिल्वर में होता है।		
	क 1 प्रतिशत सिल्वर	ख 2 प्रतिशत सिल्वर	घ
	ग 0.5 प्रतिशत सिल्वर	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
124	मोनल मेटल एलवाय है।		
	क निकिल और कापर	ख कापर और क्रोमियम	क
	ग निकिल और क्रोमियम	घ निकिल क्रोमियम औरआयरन	
125	मोनल मेटल एलवाय में होता है।		
	क 65 प्रतिशत निकिल और 15 प्रतिशत क्रोमियम	80 प्रतिशत निकिल और 20 प्रतिशत क्रोमियम	ग
	ग 68 प्रतिशत निकिल 29 प्रतिशत कापर और 3 प्रति घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
126	कोल्ड वर्किंग प्रक्रम के दौरान		
	क ग्रेन स्ट्रक्चर डिस्टार्ट हो जाता है	ख मेटल की स्ट्रेन्थ और हार्डनेस बढ़ जाती है।	घ
	ग सर्फेश फिनिश इम्प्रूव होजाता है।	घ उपरोक्त सभी	
127	कोल्ड वर्किंग प्रक्रम के दौरान मेटल की		
	क टेन्साइल स्ट्रेन्थ बढ़ जाती है।	ख हार्डनेस बढ़ जाती है।	घ
	ग इल्ड स्ट्रेन्थ बढ़ जाता है।	घ उपरोक्त सभी	
128	कोल्ड वर्किंग प्रक्रम मेटल की की जाती है।		
	क रीक्रिस्टलाइजेशन तापमान पर	ख रीक्रिस्टलाइजेशन तापमान से उपर	ग
	ग रीक्रिस्टलाइजेशन तापमान से नीचे पर	घ किसी तापमान पर	
129	मेटल के हाट वर्किंग प्रक्रम के दौरान		
	क मेटल की पोरसिटी एलीमिनेट होजाती है।	ख मेटल का ग्रेन स्ट्रक्चर रिफाइनड हो जाता है।	घ
	ग ग्रेन के रिफाइनमेन्ट के कारण यांत्रिक गुण इम्प्रूव i	घ उपरोक्त सभी	
130	मेटल के हाट वर्किंग प्रक्रम के दौरान		
	क पुअर सर्फेश फिनिश प्राप्त होता है।	ख मेटल के सुरुश पर स्केल फार्म होता है।	घ
	ग महंगे टूल्स की आवश्यकता होती है।	घ उपरोक्त सभी	
131	स्ट्रक्चरल सेक्शन जैसे की रेल एंगल आई बीम बनाया जाता है।		
	क हाट रोलिंग से	ख हाट ड्राइंग से	क
	ग हाट स्पीनिंग से	घ उपरोक्त सभी	
132	कोल्ड वर्किंग में हाट वर्किंग की तुलना में अत्यधिक प्रेशर की आवश्यकता होती है।		
	क सत्य	ख असत्य	क
133	किसी बार के क्रास सेक्शन को लम्बाई के सापेक्ष बढ़ाने को कहते हैं।		
	क ड्राइंग डाउन	ख अप सेटिंग	ख
	ग स्पीनिंग	घ उपरोक्त सभी	
134	किसी बार के क्रास सेक्शन को घटाने एवम लम्बाई को बढ़ाने को कहते हैं।		
	क ड्राइंग डाउन	ख अप सेटिंग	क
	ग स्पीनिंग	घ उपरोक्त सभी	
135	जब किसी पैटर्न को तीन भाग में बनाया जाता है तो उपरी भाग को कहते हैं।		
	क ड्रैग	ख चीक	ग
	ग कोप	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
136	जब किसी पैटर्न को तीन भाग में बनाया जाता है तो बाटम भाग को कहते हैं।		
	क ड्रैग	ख चीक	क
	ग कोप	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
137	जब किसी पैटर्न को तीन भाग में बनाया जाता है तो बाटम भाग को कोप कहते हैं।		
	क सत्य	ख असत्य	ख
138	मोल्ड में से पैटर्न को आसानी से निकालने के लिये जो टेपर बनाया जाता है उसे कहते हैं।		
	क मशीनिंग एलाउन्स	ख ड्राफ्ट एलाउन्स	ख

	ग	श्रीकेज एलाउन्स	घ	डिस्टार्सन एलाउन्स	ख
139	क	मेटल पैटर्न मे बुडेन पैटर्न की अपेक्षा ज्यादा ड्राफ्ट एलाउन्स चाहिये।	ख	असत्य	ख
140		जिस सतह को मशीनीग नही करना है उसे पैटर्न पर मार्क करते हैं।			
	क	लाल कलर से	ख	पीले कलर से	घ
	ग	नीले कलर से	घ	काले कलर से	
141		जिस सतह को मशीनीग करना है उसे पैटर्न पर मार्क करते हैं।			
	क	लाल कलर से	ख	पीले कलर से	क
	ग	नीले कलर से	घ	काले कलर से	
142		रिडिल का प्रयोग होता है।			
	क	मोल्ड मे डिप्रेशन को स्मूथ एवम साफ करना	ख	मोल्डींग बाक्स के उपरी भाग के बालू को रिनफोर्स	ख
	ग	मोल्ड सैंड को साफ करना।	घ	मोल्ड को रिपेयर एवम फिनिश करना।	
143		स्लीक का प्रयोग होता है मोल्ड को रिपेयर एवम फिनिश करने मे।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
142		सैंड का वह गुण जिसके कारण सैंड ग्रेन आपस मे चिपके रहते हैं।			
	क	कोलैप्सबिलिटी कहलाता है।	ख	अधेसिवनेस कहलाता है।	घ
	ग	परमियबिलिटी कहलाता है।	घ	कोहेसिवनेस कहलाता है।	
143		अधेसिवनेस सैंड का वह गुण है जिसके कारण			
	क	सैंड के ग्रेन आपस मे चिपके रहते हैं।	ख	सैंड मे कोलैप्सबिलिटी होती है।	ग
	ग	इसके कारण मोल्ड मोल्डींग बाक्स के किनारे चिपके	घ	उपरोक्त मे कोई नही	
144		ग्रीन सैंड मिक्चर है।			
	क	30 प्रतिशत सैंड एवम 70 प्रतिशत क्ले	ख	50 प्रतिशत सैंड एवम 50 प्रतिशत क्ले	ग
	ग	70 प्रतिशत सैंड एवम 70 प्रतिशत क्ले	घ	90 प्रतिशत सैंड एवम 10 प्रतिशत क्ले	
145		लोम सैंड मिक्चर है।			
	क	30 प्रतिशत सैंड एवम 70 प्रतिशत क्ले	ख	50 प्रतिशत सैंड एवम 50 प्रतिशत क्ले	ख
	ग	70 प्रतिशत सैंड एवम 70 प्रतिशत क्ले	घ	90 प्रतिशत सैंड एवम 10 प्रतिशत क्ले	
146		आयल सैंड बनाने मे बाइन्डर के रूप मे सामान्यतया प्रयोग होता है।			
	क	क्ले टाइप बाइन्डर	ख	इनआर्गनिक टाइप बाइन्डर	ग
	ग	आर्गनिक टाइप बाइन्डर	घ	उपरोक्त मे कोई भी	
147		कोरस बनाने मे बालू प्रयोग मे लाया जयता है।			
	क	ग्रीन सैंड	ख	ड्राई सैंड	घ
	ग	लोम सैंड	घ	आयल सैंड	
148		मोल्डिंग के पहले पैटर्न के फेस पर जो बालू लगाया जाता है।			
	क	ग्रीन सैंड कहलाता है	ख	पार्टिंग सैंड कहलाता है	ख
	ग	लोम सैंड	घ	आयल सैंड	
149		राइजर का उद्देश्य है।			
	क	मोल्ड कैविटी मे मोल्टेन मेटल को डालना है।	ख	मोल्टेन मेटल के लिये रिजर्वायर का कार्य करता है।	ग
	ग	मोल्टेन मेटल को कास्टिंग तक फीड करता है	घ	उपरोक्त मे कोई भी नही	
150		कोरस का प्रयोग होता है।			
	क	कास्टिंग मे इन्टरनल कैविटी को बनाता है	ख	मोल्ड के सर्फेस को इम्प्रूव करता है।	ग
	ग	ग्रीन सैंड के मोल्ड मे	घ	उपरोक्त मे कोई	
151		वह उपकरणे जिसमे ट्राई स्कवायर, बेवेल प्रोटेक्टर, रूल, और स्क्राइबर हो।			
	क	आउट साइड माइक्रोमीटर कहते हैं।	ख	वर्नियर कैलिपर कहते हैं।	ख
	ग	इन साइड माइक्रोमीटर कहते हैं।	घ	कम्बीनेशन सेट कहते हैं।	
152		माइक्रोमीटर, कैलीपर, डायल इन्डिकेटर की एक्च्यूरेसी चेक करते हैं।			
	क	फीलर गेज से	ख	स्लीप गेज से	ख
	ग	रिंग गेज से	घ	प्लग गेज से	

153	शाफ्ट का एक्सटर्नल डायमीटर, इन्टरनल डायमीटर, पार्ट के थीकनेस और होल की गहराई मापते हैं।		
	क आउट साइड माइक्रोमीटर	ख वर्नियर कैलिपर	ख
	ग इन साइड माइक्रोमीटर	घ कम्बीनेशन सेट	
154	वुड वर्क को करने के लिये जो फाइल प्रयोग में लाया जाता है उसे कहते हैं।		
	क सिंगल कट फाइल	ख डबल कट फाइल	ग
	ग रास्प कट फाइल	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
155	एक फाइल मेटल को रिमूव करता है।		
	क फारवर्ड स्ट्रोक में	ख रिटर्न स्ट्रोक में	क
	ग फारवर्ड एवम रिटर्न स्ट्रोक दोनों में	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
156	जब साफ्ट मेटल की फाइलिंग करते हैं तो उसके दांते भर जाने पर		
	क पानी से पोछते हैं।	ख वुड पर रगड़ते हैं।	घ
	ग डायलूट एसिड से धोते हैं।	घ फाइल कार्ड का प्रयोग करते हैं	
157	जब साफ्ट मेटल की फाइलिंग करते हैं तो उसके दांते भर जाने पर		
	क पानी से पोछते हैं।	ख वुड पर रगड़ते हैं।	घ
	ग डायलूट एसिड से धोते हैं।	घ फाइल कार्ड का प्रयोग करते हैं	
158	एक हेक्सा ब्लेड कट करता है।		
	क फारवर्ड स्ट्रोक में	ख रिटर्न स्ट्रोक में	क
	ग फारवर्ड एवम रिटर्न स्ट्रोक दोनों में	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
159	एक हेक्सा द्वारा काटे जाने वाले स्लाट की चौड़ाई ब्लेड की चौड़ाई के		
	क बराबर होती है।	ख कम होती है।	ग
	ग ज्यादा होती है।	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
160	हेक्सा ब्लेड के दांते मुड़े होते हैं।		
	क दाहिने तरफ	ख बांयी तरफ	ग
	ग एक बांये दुसरा दांते और प्रत्येक तीसरा या चौथा घ किसी भी दिशा में मुड़ा हो सकता है।		
161	हेक्सा ब्लेड स्पेसीफाइड होता है।		
	क लम्बाई से	ख मटेरियल से	क
	ग दांतों की संख्या से	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
162	सा कट के दौरान ब्लेड को मुड़ने से रोकने के लिये ब्लेड के दांतोंको		
	क स्ट्रेनथेन करते हैं	ख सार्प करते हैं	ग
	ग सेट करते हैं।	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
163	एक फाइल में 25 मिमी में 20 दांते हैं उसको कहते हैं।		
	क रफ फाइल	ख बास्टर्ड फाइल	क
	ग स्मूथ फाइल	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
164	एक फाइल में 25 मिमी में 50 से 60 दांते हैं उसको कहते हैं।		
	क रफ फाइल	ख बास्टर्ड फाइल	ग
	ग स्मूथ फाइल	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
165	जब फाइल जाब पे आगे पीछे चलाते है उसको कहते हैं।		
	क क्रॉस फाइलिंग	ख पुल एवम पुश फाइलिंग	ग
	ग ड्रा फाइलिंग	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
166	ब्रास की कटिंग करने के लिये हेक्सा ब्लेड में कितने दांते होना चाहिये।		
	क 14	ख 32	क
	ग 24	घ 40	
167	डायमंड प्वाइंटेड चिजल का प्रयोग किया जाता है।		
	क फ्लैट सरफेस में	ख की वेज में	घ
	ग गुल्स में	घ वी शेप गुल्स में	
168	चिजल का एज होना चाहिये।		
	क हार्डनड	ख टेम्पर्ड	घ
	ग केस हार्डनड	घ हार्डनड एवम टेम्पर्ड	
169	की वेज की कटिंग के लिये होना चाहियें।		

	क	पलैट चिजल	ख	राउन्ड नोज चीजल	ग
	ग	केप चिजल	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
170		चिजल का क्रास सेक्सन सामान्यतया होता है।			
	क	रेक्टैंगुलर	ख	आक्टोगोनल	ख
	ग	स्कवायर	घ	हेक्सागोनल	
171		वी ब्लाक का प्रयोग करते हैं।			
	क	पलैट सरफेस की ट्रूनेस जोचने के लिये	ख	राउन्ड राड की सेन्टर लोकेट करने के लिये	घ
	ग	सरफेस की रफनेस जांचने के लिये।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
172		सरफेस प्लेट का प्रयांग			
	क	पलैट सरफेस की ट्रूनेस जोचने के लिये	ख	राउन्ड राड की सेन्टर लोकेट करने के लिये	क
	ग	सरफेस की रफनेस जांचने के लिये।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
173		मिनिमम लिमिट एवम बेसिक साइज के एलजेबरिक डिफरेंस को			
	क	एक्चुअल डेविएशनस कहते हैं।	ख	अपर डेविएशनस कहते हैं।	ग
	ग	लोअर डेविएशनस कहते हैं।	घ	फन्डामेंटल डेविएशन कहते हैं।	
174		दो मैटिंग सरफेस के क्लीयरेंस को जांचने के लिये जो गेज प्रयोग किया जाता है।			
	क	रिंग गेज कहते हैं।	ख	प्लग गेज कहते हैं।	ग
	ग	फीलर गेज कहते हैं।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
175		रिंग गेज का प्रयोग करते हैं।			
	क	साफ्ट या स्टड के डायमीटर के लिये।	ख	दो मैटिंग सरफेश के क्लीयरेंस के लिये।	क
	ग	होल के एक्चूरेसी लिये।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
176		सेन्ट्रीप्यूगल कास्टींग में इम्प्यूरब्ज कास्टींग के बीच में इकट्ठा होती है।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
177		ब्लो होल वो कास्टींग डिफेक्ट है जिसमें			
	क	टाप और बाटम पार्ट कास्टिंग मैच नहीं करता	ख	कास्टिंग के अपर सर्फेस पर सैंड के पैचेज होजाता	घ
	ग	कास्टींग इनलार्ज होजाता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
178		एक मेटल के सीट में सीलीन्ड्रीकल होल पंच और डाइ के माध्यम से काटना			
	क	सीयरिंग कहलाता है।	ख	पियर्सिंग कहलाता है।	ख
	ग	ब्लैकिंग कहलाता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
179		एक मेटल के सीट में कई होल समान दूरी पर काटना			
	क	सीयरिंग कहलाता है।	ख	पियर्सिंग कहलाता है।	घ
	ग	ब्लैकिंग कहलाता है।	घ	परफोरेटिंग कहलाता है।	
180		एक पलैट मेटल के सीट को डिजायर्ड शेप में काटना			
	क	सीयरिंग कहलाता है।	ख	पियर्सिंग कहलाता है।	ग
	ग	ब्लैकिंग कहलाता है।	घ	परफोरेटिंग कहलाता है।	
181		नोचिंग वह आपरेशन है			
	क	मेटल शीट को सीधे लम्बाई में काटना	ख	शीट मेटल को लम्बाई में काटना और तब कटे भाग	ग
	ग	शीट के किनारे से मेटल को डिजायर्ड शेप में हट	घ	कर्वड एक्सीस के अनुरूप शीट को मोड़ना	
182		कर्व शीट मेटल को सीधा करना			
	क	ड्राइंग कहलाता है।	ख	क्वायनिंग कहलाता है।	घ
	ग	स्कवीजींग कहलाता है।	घ	प्लेनिसिंग कहलाता है।	
183		रैम के सिंगल स्ट्रोक में दो या दो से अधिक आपरेशन होता है।			
	क	सिम्पल डाई से	ख	कम्पाउन्ड डाई से	ग
	ग	प्रोग्रेसीव डाई से	घ	कम्बीनेशन डाई से	
184		सिंगल आपरेशन में कटिंग एवम फार्मिंग होता है।			
	क	सिम्पल डाई से	ख	कम्पाउन्ड डाई से	घ
	ग	प्रोग्रेसीव डाई से	घ	कम्बीनेशन डाई से	
185		पियर्सिंग आपरेशन में क्लीयरेंस दिया जाता है।			
	क	पंच पे	ख	आधा पंच,आधा डाई पर	ग

186	ग डाई पे ब्लैंकिंग आपरेशन मे क्लीयरेन्स दिया जाता है।	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	
	क पंच पे	ख आधा पंच,आधा डाई पर	क
187	ग डाई पे बैडिंग आपरेशन मे मेटल पंच का शेप ले लेता है।	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	
	क सत्य	ख असत्य	क
188	जिंक डिफ्यूजन प्रासेस कहलाता है।		
	क गैलवेनाइजिंग	ख शियरडाइजिंग	घ
	ग एनोडाइजिंग	घ पार्कराइजिंग	
189	गैलवेनाइजिंग है।		
	क जिंक डिफ्यूजन प्रासेस	ख हाट डिपिंग के द्वारा जिंक की कोटिंग	ख
	ग फास्फेट पर थिन फास्फेट की कोटिंग	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	
190	एल्यूमिनियम एवम मैगनेशियम की आक्सीडाइजिंग कहलाता है।		
	क गैलवेनाइजिंग	ख शियरडाइजिंग	ग
	ग एनोडाइजिंग	घ पार्कराइजिंग	
191	टी.आई.जी. वेल्डिंग मे वेल्डिंग जोन किसके एटमास्फीयर मे शील्डेड होता है।		
	क हाइड्रोजन गैस	ख हिलीयम गैस या आर्गन गैस	ख
	ग आक्सीजन गैस	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	
192	शील्डेड आर्क वेल्डिंग मे		
	क लार्ज इलेक्ट्रोड प्रयोग होता है।	ख वेल्डिंग राड पलक्स कोटेड प्रयोग होता है।	ख
	ग वेल्डिंग राड स्लैंग कोटेड प्रयोग होता है।	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	
193	सबमर्ज आर्क वेल्डिंग मे आर्क उत्पन्न होता है।		
	क कार्बन इलेक्ट्रोड और जाब के बीच मे	ख मेटल इलेक्ट्रोड और जाब के बीच मे	ग
	ग बेयर मेटल इलेक्ट्रोड और जाब के बीच मे	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	
193	टंगस्टन इनर्टगैस आर्क वेल्डिंग मे इलेक्ट्रोड प्रयोग होता है।		
	क कन्ज्यूमेबल	ख नानकन्ज्यूमेबल	ख
194	कन्ज्यूमेबल इलेक्ट्रोड प्रयोग होता है।		
	क कार्बन आर्क वेल्डिंग मे	ख सबमर्ज आर्क वेल्डिंग मेसबम	घ
	ग टी.आई.जी. आर्क वेल्डिंग मे	घ एम.आई.जी.आर्क वेल्डिंग मे	
195	जब डाइमेन्सन व्यक्त किया जाता है 20 (+0.035 -0.025)तो टालरेन्स होता है।		
	क 0.96	ख 0.025	क
	ग 0.01	घ 0.035	
195	जब डाइमेन्सन व्यक्त किया जाता है 20 (+0.035 -0.025)तो बेसिक साइज होता है।		
	क 20.035	ख 20	क
	ग 20.025	घ 19.975	
196	टालरेन्स के बाइ लैटरल सिस्टम मे,टालरेन्स एलाउड होता है।		
	क एक्चुअल साइज के एक तरफ	ख एक्चुअल साइज के दोनो तरफ	ग
	ग नामिनल साइज के दोनो तरफ	घ नामिनल साइज के एक तरफ	
197	टालरेन्स के युनी लैटरल सिस्टम मे,टालरेन्स एलाउड होता है।		
	क एक्चुअल साइज के एक तरफ	ख एक्चुअल साइज के दोनो तरफ	घ
	ग नामिनल साइज के दोनो तरफ	घ नामिनल साइज के एक तरफ	
198	मिनिमम लिमिट और बेसिक साइज के बीच के बीजगणतीय अन्तर को		
	क एक्चुअल डेविएशन	ख लोअर डेविएशन	ख
	ग अपर डेविएशन	घ फन्डामेन्टल डेविएशन	
199	मैक्सिमम लिमिट और बेसिक साइज के बीच के बीजगणतीय अन्तर को		
	क एक्चुअल डेविएशन	ख लोअर डेविएशन	ग
	ग अपर डेविएशन	घ फन्डामेन्टल डेविएशन	

200	न्यूट्रल प्लेम का प्रयोग होता है।			
	क स्टील वेल्डिंग मे	ख कास्ट आयरन वेल्डिंग मे		
	ग एल्युमिनियम वेल्डिंग मे	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		घ
201	वर्क स्टडी किया जाता है।			
	क प्लानिंग चार्ट से	ख स्टाप वाच से		
	ग प्रासेस चार्ट से	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		ख
202	स्ट्रींग डायग्राम का प्रयोग होता है।			
	क विभिन्न ले आउट का रिलेटिव वैल्यू चेक करने के ख	जहां आपरेटर को प्रासेस को एक स्थान से दूसरे स्		
	ग जब कर्मचारियों का समूह एक स्थान पर कार्य कर	उपरोक्त सभी		घ
203	किसी नेट वर्क मे डमी एक्टीविटी			
	क डाटेड लाइन द्वारा रिप्रजेंट किया जाता है।	ख टाइम या रिसोर्स को कन्ज्यूम नहीं करता		
	ग एक आर्टिफिशियल एक्टीविटी है।	घ उपरोक्त सभी		घ
204	पर्ट अप्लायड होता है।			
	क लांग रेन्ज प्लानिंग के लिये	ख मशीनरी इन्शालेशन के लिये		
	ग मार्केटिंग एवम एडवर्टाइजिंग प्रोग्राम के लिये	घ उपरोक्त सभी		घ
205	बार चार्ट उपयुक्त है।			
	क बड़े प्रोजेक्ट	ख बड़े कार्य के लिये		
	ग माइनर वर्क के लिये	घ उपरोक्त सभी		ग
206	वर्क सैम्पलिंग अप्लाई होता है।			
	क मशीन टूल के परसेन्टज यूटिलाइजेशन के इस्टिमेट ख	विभिन्न जाब एक्टीविटी मे लगने वाले समय के इरि		
	ग टाइम स्टैन्डर्ड पता करने क लिये जहां टाइम स्टैंड	उपरोक्त सभी		घ
207	लाइन आर्गनाइजेशन मे			
	क प्रत्येक की रिसपान्सबिलिटी फिक्स होती है।	ख डिस्सीप्लीन स्ट्रांग होता है।		
	ग तुरन्त निर्णय लिया जाता है।	घ उपरोक्त सभी		घ
208	एफ.डबल्यू टेलर ने आर्गनाइजेशन के लिये जो सिस्टम इन्ट्रोड्यूस किया उसे कहते हैं।			
	क लाइन आर्गनाइजेशन	ख फंक्शनल आर्गनाइजेशन		
	ग लाइन एवम स्टाफ आर्गनाइजेशन	घ उपरोक्त सभी		ख
209	मिलिट्री टाइप आर्गनाइजेशन को जाना जाता है।			
	क लाइन आर्गनाइजेशन	ख फंक्शनल आर्गनाइजेशन		
	ग लाइन एवम स्टाफ आर्गनाइजेशन	घ उपरोक्त सभी		क
210	फंक्शनल आर्गनाइजेशन			
	क कार्य की क्वालिटी बेहतर होती है।	ख प्रत्येक वर्कर को स्पेशल नालेज और गाइडेन्स प्रोवा.		
	ग मटेरियल का वेस्टेज कम होता है।	घ उपरोक्त सभी		घ
211	स्टील इंडस्ट्री मे कौन सा आर्गनाइजेशन उपयुक्त है।			
	क लाइन आर्गनाइजेशन	ख फंक्शनल आर्गनाइजेशन		
	ग लाइन, स्टाफ एवम फंक्शनल आर्गनाइजेशन	घ उपरोक्त सभी		ग
212	लाइन आर्गनाइजेशन उपयुक्त है।			
	क सुगर इंडस्ट्री	ख पेपर इंडस्ट्री		
	ग आयल एवम रिफाइनिंग इंडस्ट्री	घ उपरोक्त सभी		घ
213	लाइन आर्गनाइजेशन बड़े आर्गनाइजेशन के लिये उपयुक्त है।			
	क सत्य	ख असत्य		ख
214	इनवेंट्री कन्ट्रोल सबसे महत्वपूर्ण फक्शन है।			
	क स्टॉक कन्ट्रोल सिस्टम	ख स्टोर को प्रभावी ढंग से चलाना		
	ग टेक्नीकल रिसपान्सबिलिटी फार द स्टेट आफ मटे	घ उपरोक्त सभी		घ
215	साइंटिफिक ले आउट का सबसे महत्वपूर्ण उद्देश्य है।			
	क प्रोडक्ट की बेहतर क्वालिटी उत्पन्न करना	ख प्रोडक्शन डिले को कम करना		
	ग अधिकतम प्लोर एरिया का प्रयोग करना	घ उपरोक्त सभी		घ
216	प्रोडक्ट ले आउट का प्रयोग होता है।			

	क	जाब प्रोडक्शन	ख	बैच प्रोडक्शन	
	ग	मास प्रोडक्शन	घ	उपरोक्त सभी	ग
217		प्रोडक्ट ले आउट मे ।			
	क	मशीन एवम लेबर का बेहतर प्रयोग होता है।	ख	मशीन के लिये कम स्पेस की आवश्यकता होती है।	
	ग	मैन्युफैक्चरिंग टाइम कम करता है।	घ	उपरोक्त सभी	घ
218		आटोमोबाइल उत्पादन मे कौन सा ले आउट बेहतर होगा।			
	क	प्रोडक्ट ले आउट	ख	प्रासेस ले आउट	क
	ग	कम्बीनेशन ले आउट	घ	उपरोक्त सभी	
219		प्रोडक्ट ले आउट बेहतर होता है।			
	क	एक तरह के उत्पाद का उत्पादन हो रहा हो।	ख	प्रोडक्ट का उत्पादन बड़े पैमाने पर हो रहा हो।	
	ग	प्रोडक्ट का मानकीकरण हो।	घ	उपरोक्त सभी	घ
220		प्रोडक्ट ले आउट मे।			
	क	स्पेशलाइज एवम स्ट्रीक्ट सुपरवीजन की आवश्यक	ख	प्रोडक्ट का कास्ट बढ़ता है उत्पादन कम होने पर।	
	ग	मशीन का पूरी क्षमता से प्रयोग नहीं हो पाता।	घ	उपरोक्त सभी	घ
221		जब यानों की पैचिंग करते हैं तो इसे बट वेल्डिंग विधि द्वारा करते हैं।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
222		यानो का पेन्टिंग के समय प्राइमर कोट से पहले करते हैं।।			
	क	साट ब्लास्टिंग	ख	ग्रीट ब्लास्टिंग	
	ग	केमिकल ड्रीटमेंट	घ	उपरोक्त सभी	घ
223		पेन्टिंग से पहले प्राइमर के रूप मे प्रयोग करते हैं।			
	क	बिटुमिनस इमल्सन	ख	बिटुमिनस सलुसन	
	ग	जिक क्रोमेट रेड आक्साइड	घ	उपरोक्त सभी	ग
224		पी.यू. पेन्टिंग प्राइमर को हार्ड होने के लिये			
	क	अधिकतम 2 घंटा समय लगता है।	ख	अधिकतम 6 घंटा समय लगता है।	
	ग	अधिकतम 8 घंटा समय लगता है।	घ	अधिकतम 12घंटा समय लगता है।	ग
225		पी.यू. पेन्टिंग प्राइमर की ड्राई फिल्म थिकनेस कम से कम होना चाहिये।			
	क	60 माइक्रान	ख	65 माइक्रान	
	ग	70 माइक्रान	घ	75 माइक्रान	क
226		पी.यू. पेन्टिंग पहले कोट अनसैचुरेटेड पालीस्टर पुट्टी की ड्राई फिल्म थिकनेस होना चाहिये।			
	क	250 माइक्रान तक	ख	300 माइक्रान तक	
	ग	350 माइक्रान तक	घ	350 माइक्रान तक	ख
227		पी.पी.ई.के अन्तर्गत आते हैं।			
	क	नोज मास्क	ख	गम बूट	
	ग	ग्लव्स	घ	उपरोक्त सभी	घ
228		इपाक्सी जिक फास्फेट प्राइमर का सरफेस ड्राइंग टाइम अधिकतम होता है।			
	क	3 घंटा	ख	5 घंटा	
	ग	8 घंटा	घ	4 घंटा	क
229		इपाक्सी जिक फास्फेट प्राइमर का सरफेस हार्ड ड्राइ 70 डिग्री सेंटीग्रेट पर होने का अधिकतम समय होता है।			
	क	30 मिनट, 15 मिनट पलैश आफ टाइम के साथ	ख	50 मिनट, 15 मिनट पलैश आफ टाइम के साथ	
	ग	45 मिनट, 15 मिनट पलैश आफ टाइम के साथ	घ	55 मिनट, 15 मिनट पलैश आफ टाइम के साथ	क
230		पी.यू. पेन्टिंग ए शिडयूल कितने दिन का होता है।			
	क	7 दिन	ख	9 दिन	
	ग	12 दिन	घ	18 दिन	ख
231		पी.ओ.एच. शाप मे प्रत्येक लाइन मे अधिकतम कितने कोच से ज्यादा नहीं होने चाहिये।			
	क	4	ख	5	
	ग	6	घ	8	क
232		पी.ओ.एच. शाप मे नान ए.सी. यानो के लिये पी.ओ.एच. टाइम कितना होने चाहिये।			
	क	12 दिन	ख	21 दिन	ग

	ग	18 दिन	घ	24 दिन	
233		पी.ओ.एच. शाप में ए.सी. यानों के लिये पी.ओ.एच. टाइम कितना होने चाहिये।			
	क	12 दिन	ख	21 दिन	
	ग	18 दिन	घ	24 दिन	ग
234		किसी पी.ओ.एच. शाप का आउट टर्न प्रति माह 150 कोच है फ्यूचर ग्रोथ एवम बेचिंग एलाउन्स कितना होने चाहिये।			
	क	5 प्रतिशत	ख	7 प्रतिशत	
	ग	10 प्रतिशत	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
235		किसी पी.ओ.एच. शाप का आउट टर्न प्रति माह 150 कोच है वर्कबल होल्डिंग कितना होगा।			
	क	155 यान	ख	165 यान	
	ग	170 यान	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
236		किसी पी.ओ.एच. शाप का आउट टर्न वर्कबल होल्डिंग 165 कोच है एवरेज आउट टर्न प्रतिदिन कितना होगा।			
	क	7 यान	ख	8 यान	
	ग	9 यान	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
237		किसी पी.ओ.एच. शाप का आउट टर्न 7 कोच प्रतिदिन है तो फाइनल इंस्पेक्शन एवम डिसपैच के लिये कितने पिट लाइन :			
	क	1	ख	2	
	ग	3	घ	4	ख
238		पी.ओ.एच. शाप के कवर्ड एरिया में पाथवे एवम फ्लोर के लिये कम से कम कितनी मोटी केक्रीट की फ्लोरिंग होगी।			
	क	100 मिमी.	ख	125 मिमी	
	ग	150 मिमी	घ	200 मिमी	ग
239		पी.ओ.एच. शाप के कवर्ड एरिया में व्हाइट जैक के फ्लोर के लिये कम से कम कितनी चौड़ी लाइन के दोनों तरफ केक्रीट की फ्लोरिंग होगी।			
	क	1.25 मीटर	ख	1.30 मीटर	
	ग	1.50 मीटर	घ	2.00 मीटर	क
240		पी.ओ.एच. शाप के कवर्ड एरिया में व्हाइट जैक के फ्लोर के लिये कम से कम कितनी मोटी लाइन के दोनों तरफ केक्रीट की फ्लोरिंग होगी।			
	क	100 मिमी.	ख	125 मिमी	
	ग	150 मिमी	घ	300 मिमी	घ
241		पी.ओ.एच. शाप के हेवी ड्यूटी रूम के फ्लोर के लिये कम से कम कितनी मोटी केक्रीट की फ्लोरिंग होनी चाहिये।			
	क	40 मिमी.	ख	50 मिमी	
	ग	75 मिमी	घ	100 मिमी	क
242		पी.ओ.एच. शाप में मटेरियल हैंडलिंग के लिये होनी चाहिये।			
	क	फोर्क लिफ्ट	ख	लिस्टर	
	ग	ट्रक	घ	उपरोक्त सभी	घ
243		पी.ओ.एच. शाप के किस शाप में बोस्च टैंक का प्रयोग होता है।			
	क	मिल राइट में	ख	बियरिंग में	
	ग	बोगी में	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	घ
244		ट्रफ फ्लोर सामान्यतया बफिंग लोड का लगभग कितना प्रतिशत लोड ले लेता है।			
	क	40	ख	50	
	ग	70	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
245		ट्रफ फ्लोर के ड्रेन होल को कितने मिमी. का इन लार्ज करके किया गया है।			
	क	13 मिमी.	ख	15 मिमी.	
	ग	17 मिमी.	घ	19 मिमी.	घ
246		जब टूल लेथ एक्सीस के पैरलल चलता है तो इस मुवमेन्ट को कहते हैं।			
	क	क्रास फीड	ख	लांगीचुडनल फीड	
	ग	एगुलर फीड	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
247		कौन सा चक्र क्वीक एवम एक्जुरेट सेटिंग के लिये प्रयोग किया जाता है।			
	क	फोर जा चक्र	ख	क्लेक्ट चक्र	
	ग	मैगनेटिक चक्र	घ	थ्री जा चक्र	ख
248		लेथ स्पीन्डिल में टेपर होता है।			
	क	1 इन 10	ख	1 इन 15	
	ग	1 इन 20	घ	1 इन 30	ग

249	लेथ स्पिन्दल के नोज इन्ड पर होता है।			
	क इनटरनल स्क्रु थ्रेड	ख टेपर स्क्रु थ्रेड		ग
	ग एक्सटर्नल स्क्रु थ्रेड	घ नो स्क्रु थ्रेड		
251	लेथ सेन्टर के बीच कॉण होता है।			
	क 60 डिग्री	ख 30 डिग्री		क
	ग 45 डिग्री	घ 75 डिग्री		
252	स्पिन्दल का स्लो स्पीड आवश्यक है।			
	क थ्रेड कटिंग मे	ख हार्ड एवम टफ मटेरियल को टर्न करने मे।		घ
	ग रफ टर्निंग मे	घ उपरोक्त सभी		
253	लेथ सेन्टर मे स्टैण्डर्ड टेपर दिया होता है।			
	क मोर्स टेपर कहते हैं	ख सेलर्स टेपर कहते हैं		घ
	ग चैपमैन टेपर कहते हैं	घ ब्राउन एवम शार्प टेपर कहते हैं		
254	हेवी एवम इरेगुलर शेप के जाब सेट करने के लिये जो चक प्रयोग किया जाता है।			
	क फोर जा इनडिपेन्डेन्ट चक कहते हैं	ख मैग्नेटिक चक कहते हैं		क
	ग थ्री जा युनिवर्सल चक कहते हैं	घ ड्रील चक कहते हैं		
255	मैन्ड्रिल का प्रयोग किया जाता है।			
	क इसेन्ट्रिक जाब मे	ख हेवी जाब मे		घ
	ग पतले जाब मे	घ उपरोक्त मे कोई नही		
256	इन्टरनल टेपर टर्न करते हैं।			
	क फार्म टूल के द्वारा	ख टेपर टर्निंग अटैचमेन्ट के द्वारा		ख
	ग टेल स्टाक पर सेट करके	घ उपरोक्त मे कोई नही		
257	लेथ बेड बना होता है।			
	क माइल्ड स्टील	ख पिग आयरन		घ
	ग एल्वाय स्टील	घ चिल्ड कास्ट आयरन		
258	लेथ मे टमबलर गियर का उपयोग होता है।			
	क स्पिन्दल के स्पीड को कम करने के लिये	ख गियर को काटने के लिये		ग
	ग लेथ कैंरेज को वांछित दिशा मे मुवमेन्ट के लिये	घ जाब को ड्रील करने के लिये		
259	लेथ स्पिन्दल सामान्यतया हालो होता है जिसमे			
	क इन्टरनल टेपर होता है।	ख एक्सटरनल टेपर होता हैं		क
	ग इन्टरनल एवम एक्सटरनल टेपर	घ उपरोक्त मे कोई नही		
260	टर्निंग मे जैसे जैसे जाब का डायमीटर कम होता है स्पिन्दल की स्पीड बढ़ती है।			
	क सत्य	ख असत्य		क
261	लेथ मे स्पिन्दल की विधिन्न स्पीड प्राप्त होता है।			
	क समानान्तर श्रेणी मे	ख गुणात्मक श्रेणी मे		ख
	ग हरात्मक श्रेणी मे	घ उपरोक्त मे कोई नही		
262	चैम्फरिंग वह आपरेशन है जिसमे।			
	क जाब के बाहरी सिरे को खांचेदार बनाते हैं।	ख जाब के सिरे पर होल का डाय़ा बढ़ाते हैं। बनाते हैं		क
	ग जाब के सरफेस का डाय़ा कम करते हैं।	घ उपरोक्त मे कोई नही		
263	किसी होल के इन्ड को सिलीन्ड्रिकली बढ़ाने को ग्राविंग कहते हैं।			
	क सत्य	ख असत्य		ख
264	फेसिंग वह संक्रिया है जिसमे।			
	क जाब के बाहरी सिरे को खांचेदार बनाते हैं।	ख जाब के सिरे पर होल का डाय़ा बढ़ाते हैं।		घ
	ग जाब के सरफेस का डाय़ा कम करते हैं।	घ उपरोक्त मे कोई नही		
265	किस आपरेशन के बाद चैम्फरिंग आपरेशन आवश्यक हैं।			
	क नर्लिंग	ख रफ टर्निंग।		घ
	ग बोरिंग	घ थ्रेड कटिंग		
266	लेथ मशीन के लेड स्क्रु मे थ्रड होता है।			

	क	सिंगल स्टार्ट	ख	डबल स्टार्ट	
	ग	मल्टी स्टार्ट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
267		पार्टिंग आफ टूल के कटिंग एंज की चौड़ाई वैरी करती है।			
	क	3 से 12 मिमी.	ख	5 से 20 मिमी.	
	ग	8 से 30 मिमी.	घ	15 से 40 मिमी.	क
268		हाई स्पीड स्टील टूल से माइल्ड स्टील को टर्न करने के लिये टूल की एवरेज कटिंग स्पीड है।			
	क	15 से 19 मी./मिनट	ख	25 से 31 मी./मिनट	
	ग	60 से 90 मी./मिनट	घ	सेंसटीव ड्रिलिंग मशीन	ख
269		एक राउन्ड नोज टूल में बैक रेक एवम साइड रेक नहीं होता है।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
270		किसमें हाई स्पीड स्टील टूल से मशीनींग करने से कटिंग स्पीड अधिकतम होती है।			
	क	कास्ट आयरन	ख	माइल्ड स्टील	
	ग	ब्रास	घ	एल्युमिनियम	घ
271		किसमें हाई स्पीड स्टील टूल से मशीनींग करने से कटिंग स्पीड मिनिमम होती है।			
	क	कास्ट आयरन	ख	माइल्ड स्टील	
	ग	ब्रास	घ	एल्युमिनियम	क
272		ड्रिलिंग, काउन्टर बोरिंग, रीमिंग, करने के लिये कौन सी मशीन उपयुक्त होगी।			
	क	सेंसटीव ड्रिलिंग मशीन	ख	रेडियल ड्रिलिंग मशीन	
	ग	गैंग ड्रिलिंग मशीन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
273		ड्रिलिंग, एक उदाहरण है।			
	क	आर्थोगोनल कटिंग	ख	सिम्पल कटिंग	
	ग	आबलिक कटिंग	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
274		ड्रिलिंग, में मेटल हटाया जाता है।			
	क	शियरिंग के द्वारा	ख	शियरिंग एवम एक्सट्रूजन के द्वारा	
	ग	शियरिंग एवम कम्प्रेसन के द्वारा	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
275		किस मशीन के द्वारा जाब को घुमाया जाता है जब ड्रिल को जाब में फेड किया जाता है।			
	क	डीप होल ड्रिलिंग मशीन	ख	मल्टिपल स्पिन्दल ड्रिलिंग मशीन	
	ग	गैंग ड्रिलिंग मशीन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
276		किसी होल के सतह के चारों ओर स्मूथ एवम स्कवायर करने को कहते हैं।			
	क	काउन्टर सैंकिंग	ख	स्पाट फेंसिंग	
	ग	काउन्टर बोरिंग	घ	ट्रेपैनिंग	ख
277		ड्रिलिंग, आपरेशन की कटिंग स्पीड काउन्टर बोरिंग से			
	क	अधिक होती है	ख	बराबर होती है	
	ग	कम होती है	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
278		काउन्टर बोरिंग की कटिंग स्पीड ड्रिलिंग, आपरेशन से			
	क	अधिक होती है	ख	बराबर होती है	
	ग	कम होती है	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
279		निम्न में से कौन सा आपरेशन पहले करते हैं।			
	क	स्पाट फेंसिंग	ख	बोरिंग	
	ग	ट्रेपिंग	घ	ड्रिलिंग	ख
280		15 मिमी. ड्रिलिंग मशीन का मतलब है कि यह ड्रिल कर सकता है।			
	क	अधिकतम 15 मिमी. का डायामेटर।	ख	जिसका क्रास सेक्शन एरिया 15 वर्ग मिमी हो	
	ग	15 मिमी. मोटी प्लेट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
281		प्लैट ड्रिल का कटिंग एंगल वैरी करता है।			
	क	3 डिग्री से 8 डिग्री	ख	20 डिग्री से 30 डिग्री	
	ग	60 डिग्री से 90 डिग्री	घ	90 डिग्री से 120 डिग्री	घ
282		प्लैट ड्रिल का कटिंग एंज पर रिलीफ या क्लीयरेंस एंगल वैरी करता है।			

	क	3 डिग्री से 8 डिग्री	ख	20 डिग्री से 30 डिग्री	
	ग	60 डिग्री से 90 डिग्री	घ	90 डिग्री से 120 डिग्री	क
283		ड्रिल एक कटिंग टूल के रूप में जिसका ज़िरो रेक है।			
	क	फ्लैट ड्रिल जाना जाता है।	ख	स्ट्रेट फ्लुटेड ड्रिल जाना जाता है।	ख
	ग	पैरलल शैंक टवीस्ट ड्रिल जाना जाता है।	घ	टेपर शैंक टवीस्ट ड्रिल जाना जाता है।	
284		एक ड्रिल जो मुख्य रूप से ब्रास कापर या साफ्टर मटेरियल ड्रिल करता है।			
	क	फ्लैट ड्रिल जाना जाता है।	ख	स्ट्रेट फ्लुटेड ड्रिल जाना जाता है।	ख
	ग	पैरलल शैंक टवीस्ट ड्रिल जाना जाता है।	घ	टेपर शैंक टवीस्ट ड्रिल जाना जाता है।	
285		एक टवीस्ट ड्रिल होता है।			
	क	साइड कटिंग टूल	ख	फ्रंट कटिंग टूल	ग
	ग	एन्ड कटिंग टूल	घ	118 डिग्री के बराबर	
286		ड्रिल के हेलिक्स एंगल का मान सामान्यतया होता है।			
	क	20 डिग्री	ख	30 डिग्री	ख
	ग	45 डिग्री	घ	60 डिग्री	
287		ड्रिल के प्वाइंट एंगल का मान सामान्यतया होता है।			
	क	70 डिग्री	ख	110 डिग्री	ग
	ग	118 डिग्री	घ	130 डिग्री	
288		ड्रिल के चीजल एज एंगल का मान सामान्यतया होता है।			
	क	120 डिग्री से 135 डिग्री	ख	135 डिग्री से 140 डिग्री	क
	ग	140 डिग्री से 145 डिग्री	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
289		हार्डर एलवाय स्टील के लिये ड्रिल का प्वाइंट आफ एंगल का मान सामान्यतया होता है।			
	क	118 डिग्री के बराबर	ख	118 डिग्री से कम	ग
	ग	118 डिग्री से अधिक	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
290		साफ्टर स्टील के लिये ड्रिल का प्वाइंट आफ एंगल का मान सामान्यतया होता है।			
	क	118 डिग्री के बराबर	ख	118 डिग्री से कम	ख
	ग	118 डिग्री से अधिक	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
291		ब्रास को ड्रिल करने के लिये ड्रिल का हेलिक्स एंगल होना चाहिये।			
	क	जीरो हेलिक्स एंगल	ख	हाई हेलिक्स एंगल	ग
	ग	लो हेलिक्स एंगल	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
292		एल्युमिनियम को ड्रिल करने के लिये ड्रिल का हेलिक्स एंगल होना चाहिये।			
	क	जीरो हेलिक्स एंगल	ख	हाई हेलिक्स एंगल	ख
	ग	लो हेलिक्स एंगल	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
293		माइल्ड स्टील और ब्रास को ड्रिल करने के लिये ड्रिल के प्वाइंट एंगल का मान 118 डिग्री होता है।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
294		बेकेलाइट और फाइबरस प्लास्टिक को ड्रिल करने के लिये ड्रिल के प्वाइंट एंगल का मान होता है।			
	क	90 डिग्री	ख	118 डिग्री	क
	ग	135 डिग्री	घ	150 डिग्री	
295		स्टेनलेस स्टील को ड्रिल करने के लिये ड्रिल के प्वाइंट एंगल का मान होता है।			
	क	90 डिग्री	ख	118 डिग्री	ग
	ग	135 डिग्री	घ	150 डिग्री	
296		एल्युमिनियम को ड्रिल करने के लिये ड्रिल के हेलिक्स एंगल का मान 30 डिग्री से ज्यादा होता है।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
297		ब्रास को ड्रिल करने के लिये ड्रिल के हेलिक्स एंगल का मान होता है।			
	क	30 डिग्री	ख	30 डिग्री से कम	ख
	ग	30 डिग्री से अधिक	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
298		टवीस्ट ड्रिल बना होता है।			
	क	हाई स्पीड स्टील	ख	स्टेनलेस स्टील	घ

	ग	कार्बन स्टील	घ	उपरोक्त में क या ग	न
299		ड्रिल को स्लीव से रिमूव करने के लिये जो टूल प्रयोग होता है।			
	क	ड्रिल रिमूवर	ख	ड्रिल पुलर	ग
	ग	ड्रीपट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
300		ट्वीस्ट ड्रिल स्पेसीफाई होता है।			
	क	शैंक, मटेरियल एवम डायमीटर से	ख	मटेरियल, बाडी की लम्बाई और हेलिक्स एंगल से	क
	ग	शैंक, लिप एंगल एवम फ्लूट के साइज से	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
301		ब्लाइंड होल की रीमिंग करने के लिये जो रीमर प्रयोग में लाया जाता है।			
	क	स्ट्रेट फ्लूटेड रीमर	ख	लेफ्ट हैंड स्पायरल फ्लूटेड रीमर	ग
	ग	राइट हैंड स्पायरल फ्लूटेड रीमर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
302		एल्युमिनियम एवम कापर की रीमिंग करने के लिये जो रीमर प्रयोग में लाया जाता है।			
	क	स्ट्रेट फ्लूटेड रीमर	ख	लेफ्ट हैंड स्पायरल फ्लूटेड रीमर	ख
	ग	राइट हैंड स्पायरल फ्लूटेड रीमर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
303		ड्रिलींग में डेपथ आफ कट ड्रिल के डायमीटर के			
	क	बराबर रखा जाता है।	ख	<u>1/2 रखा जाता है।</u>	ख
	ग	<u>1/4 रख जाता है।</u>	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
304		प्लेनर मशीन में			
	क	टूल स्टेशनरी रहता है जब रेसीप्रोकेट होता है।	ख	टूल मूव करता है जब स्थिर होता है।	क
	ग	जब स्टेशनरी रहता है टूल रेसीप्रोकेट होता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
305		शेपर मशीन में			
	क	टूल स्टेशनरी रहता है जब रेसीप्रोकेट होता है।	ख	टूल मूव करता है जब स्थिर होता है।	ग
	ग	जब स्टेशनरी रहता है टूल रेसीप्रोकेट होता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
306		किस मशीन में जब रोटेट करता है और टूल स्टेशनरी रहता है।			
	क	वर्टिकल बोरिंग मशीन	ख	प्रेसीजन बोरिंग मशीन	क
	ग	हारीजेन्टल बोरिंग मशीन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
306		किस मशीन में जब स्थिर रहता है और टूल रोटेट करता है।			
	क	वर्टिकल बोरिंग मशीन	ख	प्रेसीजन बोरिंग मशीन	ग
	ग	हारीजेन्टल बोरिंग मशीन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
307		टैपिंग के लिये किये जाने वाले होल, टेप के थ्रड के बाहरी डायमीटर के			
	क	बराबर होता है।	ख	कम होता है।	ख
	ग	अधिक होता है।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
308		किसी ब्लाइंड होल में थ्रेड काटने के लिये जो टेप प्रयोग में लाया जाता है।			
	क	टेपर टेप कहते हैं।	ख	बाटमिंग टेप कहते हैं।	ख
	ग	सेकेण्ड टेप कहते हैं।	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
309		हाई स्पीड स्टील ड्रिल की स्पीड हाई कार्बन स्टील के स्पीड से			
	क	<u>1/4 होती है।</u>	ख	<u>1/2 होती है।</u>	ग
	ग	<u>डबल होती है।</u>	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
310		शेपर मशीन में मेटल रिमूव होता है।			
	क	फारवर्ड स्ट्रोक में	ख	रिटर्न स्ट्रोक में	क
	ग	फारवर्ड एवम रिटर्न स्ट्रोक में	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
311		शेपर मशीन में कौन कौन सा आपरेशन होता है।			
	क	होरीजेन्टल सरफेश की मशीनींग	ख	वर्टिकल सरफेश की मशीनींग	घ
	ग	एंगुलर सरफेश की मशीनींग	घ	उपरोक्त सभी	
312		शेपर मशीन से गियर काटा जा सकता है।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
313		शेपर मशीन से कीवे, ग्रूव्स एवम स्लाट नहीं काटा जा सकता है।			
	क	सत्य	ख	असत्य	ख

314	शेपर मशीन के टेबल के टाप एवम साइड में होता है।			
	क एल टाइप स्लाट	ख टी टाइप स्लाट		ख
	ग आई टाइप स्लाट	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
315	किसी जाब पर सीधा एवम टेपर्ड सरफेस प्राप्त करने की विधि को कहते हैं।			
	क इनटर्नल सिलीन्ड्रीकल ग्राइडिंग	ख एक्सटर्नल सिलीन्ड्रीकल ग्राइडिंग		ख
	ग सरफेस ग्राइडिंग	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
316	सरफेस ग्राइडिंग किया जाता है।			
	क टेपर सरफेस प्राप्त करने के लिये	ख इनटर्नल सिलीन्ड्रीकल होल के लिये		ग
	ग फ्लैट सरफेस प्राप्त करने के लिये	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
317	फार्म ग्राइडिंग का प्रयोग गियर टीथ, थ्रेड, स्पलाइन्ड शाफ्ट और होल के ग्राइंड करने में किया जाता है।			
	क सत्य	ख असत्य		क
318	सेन्टर लेस ग्राइंडर में, रेगुलेटिंग वहील का अधिकतम एंगुलर एडजेस्टमेंट होता है।			
	क 5 डिग्री	ख 10 डिग्री		ख
	ग 15 डिग्री	घ 20 डिग्री		
319	सेन्टर लेस ग्राइंडर में, रेगुलेटिंग वहील इन्क्लाइंड होता है।			
	क 0 से 8 डिग्री	ख 9 से 15 डिग्री		क
	ग 16 से 20 डिग्री	घ 21 से 25 डिग्री		
320	ग्राइडिंग व्हील का सरफेस स्पीड सामान्यतया वैरी करता है।			
	क 500 से 1000 मी./मिनट	ख 1000 से 1500 मी./मिनट		ग
	ग 1500 से 2000 मी./मिनट	घ 2000 से 2500 मी./मिनट		
321	अल्ट्रा सोनिक मशीनिंग में टूल बना होता है।			
	क टंगस्टन कार्बाइड	ख ब्रास या कापर		ख
	ग डायमंड	घ स्टेनलेस स्टील		
322	अल्ट्रा सोनिक मशीनिंग सबसे अच्छा होता है।			
	क टूल स्टील का	ख ब्रास या कापर		घ
	ग सिंटरड कार्बाइड का	घ उपरोक्त सभी		
323	इलेक्ट्रो केमिकल मशीनिंग में, टूल और जाब के बीच का गैप रखा जाता है।			
	क 0.1 मिमी.	ख 0.4 मिमी.		घ
	ग 0.25 मिमी.	घ 0.75 मिमी.		
324	डाई इलेक्ट्रोड का प्रयोग होता है।			
	क इलेक्ट्रो केमिकल मशीनिंग में	ख अल्ट्रा सोनिक मशीनिंग में		ग
	ग इलेक्ट्रो डिस्चार्ज मशीनिंग में	घ लेसर मशीनिंग में		
325	इलेक्ट्रो डिस्चार्ज मशीनिंग में डाई इलेक्ट्रीक का प्रयोग होता है।			
	क स्पार्क के मुवमेंट में हेल्प करता है।	ख कूलेंट का कार्य करता है।		घ
	ग स्पार्क के डिस्चार्ज को नियंत्रित करता है।	घ उपरोक्त सभी		
326	एच.ओ.ई.आर.का पूर्ण रूप			
	क आवर आफ इम्प्लायमेंट रेगुलेशन	ख आवर आफ इम्प्लाय रेगुलेशन		क
	ग आवर आफ इम्प्लायमेंट रूल	घ उपरोक्त सभी		
327	स्टाक आइटम के साथ साथ नान स्टोक आइटम को भी 8 अंको के पी.एल. नम्बर आवंटित किये जाते हैं।			
	क सत्य	ख असत्य		ख
328	कंडम मटेरियल को स्टोर में भेजा जाता है।			
	क कंडम नोट पर	ख इश्यू टिकट पर		घ
	ग स्क्रेप टिकट पर	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
329	कंडम मटेरियल को स्टोर में भेजा जाता है।			
	क डी.एस. 8 फार्म पर	ख इश्यू टिकट पर		क
	ग स्क्रेप टिकट पर	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
330	एम आई जी पर स्टेनलेस स्टील की बेल्डिंग के दौरान गैस प्रयोग किया जाता है।			

	क	कार्बन डाई आक्साइड	ख	आर्गन	
	ग	डी ए	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
331		आर.डी.एस.ओ. के स्पेसिफिकेशन के अनुसार येलो कलर किस ग्रुप के स्प्रिंग के लिये स्पेसीफाई है।			
	क	ए	ख	सी	
	ग	बी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
332		आर.डी.एस.ओ. के स्पेसिफिकेशन के अनुसार ग्रीन कलर किस ग्रुप के स्प्रिंग के लिये स्पेसीफाई है।			
	क	ए	ख	सी	
	ग	बी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
333		आर.डी.एस.ओ. के स्पेसिफिकेशन के अनुसार रेड कलर किस ग्रुप के स्प्रिंग के लिये स्पेसीफाई है।			
	क	ए	ख	सी	
	ग	बी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
334		स्प्रिंग क्रेक को डिटेक्ट करने के लिये कौन सा टेस्ट करते हैं।			
	क	अल्ट्रासोनिक	ख	विजुअल	
	ग	एक्स रे	घ	मैगनापलक्स	घ
335		निम्न में कौन सा बियरिंग डिफेक्ट है।			
	क	फ्लेकिंग	ख	स्मीयरिंग	
	ग	पीलिंग	घ	उपरोक्त सभी	घ
336		निम्न में कौन सा बियरिंग डिफेक्ट नहीं है।			
	क	फ्लेकिंग	ख	स्मीयरिंग	
	ग	पीलिंग	घ	ग्रूविंग	घ
337		ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	ए 01	ख	ए 02	
	ग	ए 03	घ	ए 04	ग
338		नान ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	ए 01	ख	ए 02	
	ग	ए 03	घ	ए 04	क
339		पावर कार आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	ए 01	ख	ए 02	
	ग	ए 03	घ	ए 04	घ
340		हाई कैपेसिटी पावर कार आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	ए 01	ख	ए 02	
	ग	ए 03	घ	ए 09	घ
341		डबल डेकर आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	ए 01	ख	ए 02	
	ग	ए 06	घ	ए 09	ग
342		ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के बोलस्टर के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	बी 01	ख	बी 02	
	ग	बी 03	घ	बी 04	ग
343		नान ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के बोलस्टर के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	बी 01	क	बी 01	
	ग	बी 03	ग	बी 03	क
344		पावर कार आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बोलस्टर के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	बी 01	क	बी 01	
	ग	बी 03	ग	बी 03	घ
345		हाई कैपेसिटी पावर कार आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बोलस्टर के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	बी 01	क	बी 11	
	ग	बी 03	ग	बी 09	ख
346		हाई कैपेसिटी पार्सल वैन आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बोलस्टर के स्प्रिंग का ड्राइंग कोड संख्या होती है।			
	क	बी 11	क	बी 12	घ

	ग	बी 14	ग	बी 15	
347		ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग की फ्री हाइट होती है।			
	क	360 मिमी.	ख	365 मिमी.	
	ग	370 मिमी.	घ	375 मिमी.	घ
348		नान ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग की फ्री हाइट होती है।			
	क	360 मिमी.	ख	365 मिमी.	
	ग	370 मिमी.	घ	375 मिमी.	क
349		आई.सी.एफ. पावर कार के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग की फ्री हाइट होती है।			
	क	360 मिमी.	ख	372 मिमी.	
	ग	370 मिमी.	घ	375 मिमी.	ख
350		डबल डेकर आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग की फ्री हाइट होती है।			
	क	337 मिमी.	ख	360 मिमी.	
	ग	372 मिमी.	घ	375 मिमी.	क
351		हार्ड कैपेसिटी पावर कार आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग की फ्री हाइट होती है।			
	क	337 मिमी.	ख	370 मिमी.	
	ग	372 मिमी.	घ	375 मिमी.	ख
352		हार्ड कैपेसिटी पार्सल वेनो के एक्सल बाक्स के स्प्रिंग की फ्री हाइट होती है।			
	क	315 मिमी.	ख	325 मिमी.	
	ग	332 मिमी.	घ	335 मिमी.	क
353		ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।			
	क	2000 केजी.	ख	2200 केजी.	
	ग	2600 केजी.	घ	2800 केजी.	घ
354		नान ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के एक्सल बाक्स का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।			
	क	2000 केजी.	ख	2200 केजी.	
	ग	2600 केजी.	घ	2800 केजी.	क
355		आई.सी.एफ.हार्ड कैपेसिटी पावर कार के एक्सल बाक्स स्प्रिंग का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।			
	क	2000 केजी.	ख	2200 केजी.	
	ग	2600 केजी.	घ	3000 केजी.	घ
356		आई.सी.एफ.हार्ड कैपेसिटी पार्सल वैन के एक्सल बाक्स स्प्रिंग का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।			
	क	1500 केजी.	ख	2200 केजी.	
	ग	2600 केजी.	घ	3000 केजी.	क
357		आई.सी.एफ. पावर कार के एक्सल बाक्स स्प्रिंग का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।			
	क	2000 केजी.	ख	2200 केजी.	
	ग	2600 केजी.	घ	3000 केजी.	घ
358		लोडेड स्प्रिंग के हाइट के अनुसार नान ए.सी. एक्सल बाक्स ए (पीला) ग्रुप के स्प्रिंग के हाइट का रेंज होता है।			
	क	279 से 284 मिमी.	ख	285 से 289 मिमी.	
	ग	290 से 295 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
359		लोडेड स्प्रिंग के हाइट के अनुसार नान ए.सी. एक्सल बाक्स बी (आक्सफोर्ड नीला) ग्रुप के स्प्रिंग के हाइट का रेंज होता है।			
	क	279 से 284 मिमी.	ख	285 से 289 मिमी.	
	ग	290 से 295 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
360		लोडेड स्प्रिंग के हाइट के अनुसार नान ए.सी. एक्सल बाक्स सी (हरा) ग्रुप के स्प्रिंग के हाइट का रेंज होता है।			
	क	279 से 284 मिमी.	ख	285 से 289 मिमी.	
	ग	290 से 295 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
361		लोडेड स्प्रिंग के हाइट के अनुसार ए.सी. एक्सल बाक्स ए (पीला) ग्रुप के स्प्रिंग के हाइट का रेंज होता है।			
	क	264 से 269 मिमी.	ख	285 से 289 मिमी.	
	ग	290 से 295 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
362		लोडेड स्प्रिंग के हाइट के अनुसार ए.सी. एक्सल बाक्स बी (आक्सफोर्ड नीला) ग्रुप के स्प्रिंग के हाइट का रेंज होता है।			
	क	279 से 284 मिमी.	ख	270 से 275 मिमी.	
	ग	290 से 295 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख

363	लोडेड स्प्रिंग के हाइट के अनुसार ए.सी. एक्सल बाक्स सी (हरा) ग्रुप के स्प्रिंग के हाइट का रेंज होता है।		
क	279 से 284 मिमी.	ख	285 से 289 मिमी.
ग	276 से 282 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
364	ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के बोलस्टर स्प्रिंग का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।		
क	2000 केजी.	ख	3800 केजी.
ग	4800 केजी.	घ	5000 केजी.
365	नान ए.सी. आई.सी.एफ.यानो के बोलस्टर स्प्रिंग का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।		
क	2000 केजी.	ख	3200 केजी.
ग	3300 केजी.	घ	2800 केजी.
366	आई.सी.एफ.आई कैपसीटी पावर कार के बोलस्टर स्प्रिंग का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।		
क	6000 केजी.	ख	6500 केजी.
ग	6600 केजी.	घ	6700 केजी.
367	आई.सी.एफ.आई कैपसीटी पार्सल वैन के बोलस्टर स्प्रिंग का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।		
क	6000 केजी.	ख	6500 केजी.
ग	6600 केजी.	घ	6700 केजी.
368	आई.सी.एफ. पावर कार के बोलस्टर स्प्रिंग का लोड डिफ्लेक्शन टेस्ट करते हैं।		
क	6000 केजी.	ख	6100 केजी.
ग	6600 केजी.	घ	6700 केजी.
369	आर. डी. एस. ओ. के अनुरूप कौन से ब्रेक गियर बुश का प्रयोग करते हैं।		
क	नायलान 52	ख	नायलान 62
ग	नायलान 66	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
370	ब्रेक ब्लाक की मोटाई की मोटाई कितने मिमी. कम होजाने पर बदल देना चाहिये।		
क	10 मिमी.	ख	12 मिमी.
ग	15 मिमी.	घ	20 मिमी.
371	ब्रेक गियर पिन के काटर कम से कम कितने डिग्री तक फैला होना चाहिये।		
क	30	ख	60
ग	90	घ	120
372	ब्रेक गियर पिन एवम बुशों के बीच अधिकतम क्लीयरेंस कितना होना चाहिये।		
क	0.75 मिमी.	ख	1.5 मिमी.
ग	1.0 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
373	ब्रेक गियर पिन एवम बुशों के बीच अधिकतम कितना रेडियल क्लीयरेंस होना चाहिये।		
क	0.75 मिमी.	ख	1.5 मिमी.
ग	1.0 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
374	एक्सल गाइड कैप में कितना छिद्र होना चाहिये।		
क	5	ख	7
ग	8	घ	9
375	हैंगर ब्लाक, एन्कर लिंक साइलेन्ट ब्लाक पिनो के उपर कौन सा ल्यूब्रीकेन्ट लगाते हैं।		
क	ग्रेफाइट पाउडर	ख	ग्रेफाइट आयल
ग	ग्रेफाइट ग्रीस	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
376	बोलस्टर स्प्रिंग को टैस्ट लोड के समय कितना ऊँचाई में अन्तर हो तो एक ग्रुप में रखते हैं।		
क	2 मिमी.	ख	3 मिमी.
ग	4 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
377	बोलस्टर क्लीयरेंस को कितना रखते हैं।		
क	22±3 मिमी.	ख	40±3 मिमी.
ग	27±3 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
378	एक ही बोगी के दो व्हील सेटों के बीच कितना अधिकतम अन्तर परमिसबल है।		
क	05 मिमी.	ख	10 मिमी.
ग	13 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
379	लोअर स्प्रिंग सीट में आयल का लेवल बाटम से कितना मिमी. होना चाहिये।		

	क	40 मिमी.	ख	45 मिमी.	
	ग	60 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
380		बोगी फ्रेम की उंचाई रेल लेवल से कितना होना चाहिये।			
	क	666±3 मिमी.	ख	676±3 मिमी.	
	ग	686±5 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
381		एक्सल बाक्स विंग लग एवम बोगी बोलस्टर सेपटी स्ट्रैप के बीच कितने मिमी.का न्यूनतम क्लीयरेन्स होना चाहियें			
	क	25 मिमी.	ख	30 मिमी.	
	ग	35 मिमी.	घ	40मिमी.	घ
382		लोअर स्प्रिंग सीट एवम गाअड बुश के बीच अधिकतम कितना डायमेट्रिकल क्लीयरेन्स होना चाहियें			
	क	1.6 मिमी.	ख	2.0 मिमी.	
	ग	2.5 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
383		WACCN का क्राउन क्लीयरेन्स कितना होना चाहिये।			
	क	25±3 मिमी.	ख	36±3 मिमी.	
	ग	45±3 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	घ
384		WACCN का क्राउन क्लीयरेन्स कितना होना चाहिये।			
	क	25±3 मिमी.	ख	34±3 मिमी.	
	ग	45±3 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
385		WGACCN का क्राउन क्लीयरेन्स कितना होना चाहिये।			
	क	25±3 मिमी.	ख	34±3 मिमी.	
	ग	45±3 मिमी.	घ	36±3 मिमी.	घ
386		WCB का क्राउन क्लीयरेन्स कितना होना चाहिये।			
	क	25±3 मिमी.	ख	34±3 मिमी.	
	ग	45±3 मिमी.	घ	36±3 मिमी.	ग
387		WACCW का क्राउन क्लीयरेन्स कितना होना चाहिये।			
	क	25±3 मिमी.	ख	34±3 मिमी.	
	ग	45±3 मिमी.	घ	36±3 मिमी.	क
388		WGSCZACJ का क्राउन क्लीयरेन्स कितना होना चाहिये।			
	क	25±3 मिमी.	ख	34±3 मिमी.	
	ग	45±3 मिमी.	घ	36±3 मिमी.	घ
389		साइलेन्ट ब्लाक एंकर लिंक को प्रत्येक पी.ओ.एच. में चेन्ज कर देते हैं।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
390		बी.एस. एस. हैंगर वर्टिकल आर्म की मोटाई होती है।			
	क	25 मिमी.	ख	25.5 मिमी.	
	ग	28 मिमी.	घ	28.5 मिमी.	ख
391		बी.एस. एस. होरीजेन्टल बियरिंग आर्मों के बीच की दूरी होती है।			
	क	380 मिमी.	ख	382 मिमी.	
	ग	384 मिमी.	घ	386 मिमी.	ख
392		बी.एस. एस. हैंगर ब्लाक की क्षैतिज बियरिंग सतह होती है।			
	क	42 मिमी.	ख	42.5 मिमी.	
	ग	38.4 मिमी.	घ	38.6 मिमी.	क
393		बी.एस. एस. हैंगर ब्लाक की मोटाई होती है।			
	क	8.5 मिमी.	ख	9 मिमी.	
	ग	9.5 मिमी.	घ	10 मिमी.	ग
394		बी.एस. एस. पिन की मोटाई होती है।			
	क	25.5 मिमी.	ख	26 मिमी.	
	ग	27 मिमी.	घ	29 मिमी.	घ
395		सेन्टर पिक्ट पिन पर ग्रेफाइट ग्रीस लगाते हैं।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क

396	एक ही कोच के दोनो बोगी के चक्कों के डायमीटर में अन्तर कितना परमिसबल है।				
	क	5 मिमी.	ख	10 मिमी.	घ
	ग	12 मिमी.	घ	13 मिमी.	
397	यदि कोच के चक्के का डायमीटर 830 मिमी. हो तो कितना मोटा हार्ड पैकिंग रिंग लगायेंगे।				
	क	13 मिमी.	ख	26 मिमी.	ग
	ग	38 मिमी.	घ	48 मिमी.	
398	यदि कोच के चक्के का डायमीटर 863 मिमी. हो तो कितना मोटा हार्ड पैकिंग रिंग लगायेंगे।				
	क	13 मिमी.	ख	26 मिमी.	ख
	ग	38 मिमी.	घ	48 मिमी.	
399	साइड बियरर में कौन से ब्राण्ड का आयल प्रयोग करते हैं।				
	क	सर्वोलिन 100	ख	यान्ट्रोल 100	घ
	ग	भारत यमनिवोल 100	घ	उपरोक्त सभी.	
400	शाक एब्जार्बर ओवर हाल करना चाहिये जब उसकी क्षमता स्पेसीफाइड वैल्यु से वैरी करता है।				
	क	± 20 प्रतिशत	ख	± 22 प्रतिशत	क
	ग	± 25 प्रतिशत	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
401	शाक एब्जार्बर टेस्ट करके रीयूज करते हैं जब उसकी क्षमता स्पेसीफाइड वैल्यु से ± 20 प्रतिशत कम होता है।				
	क	सत्य	ख	असत्य	क
402	वर्टिकल शाक एब्जार्बर की लम्बाई कम्प्रेस पोजीशन में मिमी. होती है।				
	क	260±3	ख	250±3	ख
	ग	240±3	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
403	वर्टिकल शाक एब्जार्बर की नामिनल लम्बाई मिमी. होती है।				
	क	300±3	ख	315±3	घ
	ग	310±3	घ	320±3	
404	वर्टिकल शाक एब्जार्बर की एक्सटेन्डेड लम्बाई मिमी. होती है।				
	क	360±3	ख	375±3	क
	ग	380±3	घ	390±3	
405	वर्टिकल शाक एब्जार्बर का नामिनल स्ट्रोक होता है।				
	क	100 मिमी.	ख	105 मिमी.	ग
	ग	110 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
406	वर्टिकल शाक एब्जार्बर का नामिनल स्ट्रोक से कम से कम वैरिएशन होता है।				
	क	.- 60 मिमी	ख	.- 70 मिमी	ख
	ग	.- 80 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
407	वर्टिकल शाक एब्जार्बर का नामिनल स्ट्रोक स अधिकतम वैरिएशन होता है।				
	क	40 मिमी	ख	.50 मिमी	क
	ग	100 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
408	ब्रेक एप्लीकेशन के दौरान बी.पी. में प्रेशर में मिनीमम रिडक्सन होता है।				
	क	0.5 से 1.0 केजी/वर्ग सेमी	ख	1.5 से 2.0 केजी/वर्ग सेमी	घ
	ग	1.5 से 3.0 केजी/वर्ग सेमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
409	ब्रेक एप्लीकेशन के दौरान बी.पी. में प्रेशर में मिनीमम रिडक्सन होता है।				
	क	0.5 से 0.8 केजी/वर्ग सेमी	ख	1.5 से 2.0 केजी/वर्ग सेमी	क
	ग	1.5 से 3.0 केजी/वर्ग सेमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
410	सर्विस ब्रेक एप्लीकेशन के दौरान बी.पी. में प्रेशर में मिनीमम रिडक्सन होता है।				
	क	0.8 से 1.8 केजी/वर्ग सेमी	ख	1.5 से 2.0 केजी/वर्ग सेमी	घ
	ग	1.5 से 3.0 केजी/वर्ग सेमी	घ	0.8 से 1.0 केजी/वर्ग सेमी	
411	फुल सर्विस ब्रेक एप्लीकेशन के दौरान बी.पी. में प्रेशर में मिनीमम रिडक्सन होता है।				
	क	0.8 से 1.8 केजी/वर्ग सेमी	ख	1.0 से 1.5 केजी/वर्ग सेमी	ख
	ग	1.5 से 3.0 केजी/वर्ग सेमी	घ	0.8 से 1.0 केजी/वर्ग सेमी	

412	इमरजेन्सी ब्रेक एप्लीकेशन के दौरान बी.पी. में प्रेशर में मिनीमम रिडक्सन होता है।			
	क 0.8 से 1.8 केजी/वर्ग सेमी	ख 1.0 से 1.5 केजी/वर्ग सेमी		ग
	ग 0.0 केजी/वर्ग सेमी	घ 0.8 से 1.0 केजी/वर्ग सेमी		
413	एअर होज कपलिंग को टेस्ट किया जाता है।			
	क 5 केजी/वर्ग सेमी	ख 8 केजी/वर्ग सेमी		ग
	ग 10 केजी/वर्ग सेमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
414	कट आफ एंगल काक को प्रत्येक पी.ओ.एच. में ओवर हाल किया जाता है।			
	क सत्य	ख असत्य		क
415	ब्रेक सिलीण्डर बॉडी का लिकेज टेस्ट कितने प्रेशर पर करते हैं।			
	क 5 केजी/वर्ग सेमी	ख 8 केजी/वर्ग सेमी		ग
	ग 10 केजी/वर्ग सेमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
416	ब्रेक सिलीण्डर बॉडी में लिकेज टेस्ट करते हैं तो लिकेज परमिसबल है।			
	क 5 केजी/वर्ग सेमी	ख 8 केजी/वर्ग सेमी		घ
	ग 10 केजी/वर्ग सेमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
417	ब्रेक सिलीण्डर में लिकेज टेस्ट करते हैं तो लिकेज परमिसबल है।			
	क 0.1 केजी/वर्ग सेमी 5 मिनट में	ख 0.1 केजी/वर्ग सेमी 10 मिनट में		क
	ग 0.2 केजी/वर्ग सेमी 5 मिनट में	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
418	ब्रेक सिलीण्डर का पिस्टन स्ट्रोक होता है।			
	क 80±10	ख 85±10		ख
	ग 90±10	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
419	डर्ट कलक्टर एवम सभी मेटेलिक पार्ट की सफाई करते हैं।			
	क डीजल से	ख पेट्रोल से		ग
	ग किरोसीन आयल से	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
420	फिल्टर की सफाई सोप वाटर से करते हैं।			
	क सत्य	ख असत्य		क
421	आकजलरी रिजर्वायर की एअर प्रेशर टेस्टिंग करते हैं।			
	क 5.0 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से	ख 6.0 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से		ग
	ग 10 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से	घ 4.0 मिमी.		
422	आकजलरी रिजर्वायर की हाइड्रालिक प्रेशर टेस्टिंग करते हैं।			
	क 5.0 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से	ख 6.0 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से		घ
	ग 10 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से	घ 16 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से		
423	गार्ड इमरजेन्सी ब्रेक वाल्व के इनलेट पोर्ट की टेस्टिंग करते हैं।			
	क 5.0 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से	ख 6.0 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से		ग
	ग 10 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से	घ 16 केजी/वर्गसेमी प्रेशर से		
424	गार्ड इमरजेन्सी ब्रेक वाल्व के चोक का डायामेटर होता है।			
	क 4.0 मिमी.	ख 6.0 मिमी.		ग
	ग 8.0 मिमी.	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
425	इमरजेन्सी ब्रेक अप्लिकेशन में ए.आर. की हवा ब्रेक सिलीण्डर में जाती है।			
	क सत्य	ख असत्य		क
426	ए.बी.सी. एनालिसिस द्वारा किया जाता है।			
	क बजट आवंटन	ख इन्वेंट्री कंट्रोल		क
	ग फंड आवंटन	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
427	ए.बी.सी. एनालिसिस द्वारा किया जाता है।			
	क बजट आवंटन	ख इन्वेंट्री कंट्रोल		क
	ग फंड आवंटन	घ उपरोक्त में कोई नहीं		

428	आ.ई.सी. एफ. बोगी के स्प्रिंग का कलर कोड होता है।			
	क येलो, ब्लू, ग्रीन	ख रेड, ब्लू, ग्रीन		क
	ग येलो, रेड, ग्रीन	घ व्हाइट, ब्लू, ग्रीन		
429	हाइब्रीड कोच किससे सम्बन्धित है।			
	क एअर ब्रेक सिस्टम	ख सी.बी.सी.		ख
	ग आई एस. ओ	घ हेलिकल स्प्रिंग		
430	यू.एस.टी. किससे सम्बन्धित है।			
	क करोजन प्रिवेन्शन	ख आई.एस.ओ.		ग
	ग सी.एम.टी.	घ हेलिकल स्प्रिंग		
431	टार्म स्टडी किससे सम्बन्धित है।			
	क माइक्रोमीटर	ख आई.एस.ओ.		घ
	ग सी.एम.टी.	घ पी.सी.ओ.		
432	टिसू पेपर किससे सम्बन्धित है।			
	क माइक्रोमीटर	ख करोजन प्रिवेन्शन		ख
	ग सी.एम.टी.	घ पी.सी.ओ.		
433	लोड टेस्टिंग किससे सम्बन्धित है।			
	क सी.बी.सी.	ख करोजन प्रिवेन्शन		घ
	ग सी.एम.टी.	घ हेलिकल स्प्रिंग		
434	क्यू.एम.एस. किससे सम्बन्धित है।			
	क आई.एस.ओ.	ख करोजन प्रिवेन्शन		क
	ग सी.एम.टी.	घ हेलिकल स्प्रिंग		
435	पी.वी.सी. किससे सम्बन्धित है।			
	क बायो टॉयलेट	ख करोजन प्रिवेन्शन		ग
	ग फायर रिटार्डेंट	घ पी.सी.ओ.		
436	मापक यंत्र. किससे सम्बन्धित है।			
	क बायो टॉयलेट	ख माइक्रोमीटर		ख
	ग फायर रिटार्डेंट	घ पी.सी.ओ.		
437	पी.ट्रैप किससे सम्बन्धित है।			
	क बायो टॉयलेट	ख माइक्रोमीटर		क
	ग फायर रिटार्डेंट	घ पी.सी.ओ.		
438	एस.सी..टी.आर किससे सम्बन्धित है।			
	क बायो टॉयलेट	ख माइक्रोमीटर		घ
	ग फायर रिटार्डेंट	घ एअर ब्रेक सिस्टम		
439	सवारी यानों की करोजन मरम्मत का करोजन डायग्राम आगामी पी.ओ.एच. की तुलना के लिये सुरक्षित रखा जाता है।			
	क सत्य	ख असत्य		क
440	ए.पी.डी. का प्रयोग यात्रियों की सुरक्षा के लिये किया जाता है।			
	क सत्य	ख असत्य		ख
441	एक बोगी में सभी एक्सल बाक्स स्प्रिंग एक समान फ्री हाइट माप करके लगायी जाती है।			
	क सत्य	ख असत्य		ख
442	सवारी यानों में लगने वाले रेक्सीन फायर रिटार्डेंट नहीं होते हैं।			
	क सत्य	ख असत्य		ख
443	आयल क्वेन्चिंग धातु परीक्षण की एक प्रक्रिया है।			
	क सत्य	ख असत्य		ख
445	सवारी यानों के बफर प्लंजर का लोड टेस्टिंग किया जाता है।			

	क सत्य	ख असत्य	क
446	बी.जी. आइ.सी.एफ. यानो के व्हील के रोलर बियरिंग को निकालने के लिये गर्म करना आवश्यक है।		
	क सत्य	ख असत्य	ख
447	नवीनतम साइड बियरर के बियरिंग पीस की माप 55 मिमी. होती है।		
	क सत्य	ख असत्य	ख
448	बोगी माउन्टेड ब्रेक सिलिन्डर का व्यास 203 मिमी. होता है।		
	क सत्य	ख असत्य	क
449	डिस्ट्रीब्यूटर वाल्व किससे सम्बन्धित है।		
	क आई.सी.एफ. बोगी	ख बोगी शाप	
	ग पिट लाइन परीक्षण	घ एअर ब्रेक सिस्टम	घ
450	सैंड ब्लास्टिंग किससे सम्बन्धित है।		
	क आई.सी.एफ. बोगी	ख बोगी शाप	
	ग पिट लाइन परीक्षण	घ एअर ब्रेक सिस्टम	ख
451	एक्सल पुली किससे सम्बन्धित है।		
	क आई.सी.एफ. बोगी	ख बोगी शाप	
	ग पिट लाइन परीक्षण	घ एअर ब्रेक सिस्टम	क
452	एअर रिप्रिंग किससे सम्बन्धित है।		
	क आई.सी.एफ. बोगी	ख बोगी शाप	
	ग पिट लाइन परीक्षण	घ हाइब्रीड कोच	घ
453	जाइग्लो टेस्टिंग किससे सम्बन्धित है।		
	क आई.सी.एफ. बोगी	ख बोगी शाप	
	ग सतह में क्रेक	घ हाइब्रीड कोच	ग
454	रेक टेस्टिंग रिग किससे सम्बन्धित है।		
	क आई.सी.एफ. बोगी	ख एअर ब्रेक सिस्टम	
	ग सतह में क्रेक	घ पिट लाइन परीक्षण	घ
455	मैग्नापलक्स टेस्टिंग किससे सम्बन्धित है।		
	क आई.सी.एफ. बोगी	ख लौह पुर्जे	
	ग सतह में क्रेक	घ पिट लाइन परीक्षण	ख
456	प्रदुषण मुक्त कोच किससे सम्बन्धित है।		
	क आई.सी.एफ. बोगी	ख इन्ड आन जनरेशन	
	ग सतह में क्रेक	घ बायो टायलेट	घ
457	एसीपी किससे सम्बन्धित है।		
	क एअर ब्रेक सिस्टम	ख एलार्म चैन	
	ग पिट लाइन परीक्षण	घ उपरोक्त में कोई नहीं	ख
458	एल.एच.बी. कोच किससे सम्बन्धित है।		
	क एअर ब्रेक सिस्टम	ख एलार्म चैन	
	ग पिट लाइन परीक्षण	घ इन्ड आन जनरेशन	घ
459	हाइब्रीड कोच में बोगी फिएट डिजाइन की प्रयोग होती है।		
	क सत्य	ख असत्य	ख
460	आई सी एफ सवारी डिब्बों में सीटीआरबी का प्रयोग होता है।		
	क सत्य	ख असत्य	ख
461	जी.एस. कोच का एक्सल लोड 18 टन होता है।		
	क सत्य	ख असत्य	ख

462	पी.ओ.एच. के दौरान आई सी एफ सवारी यानों में नया साइड बफर लगाना अनिवार्य नहीं है।		
क	सत्य	ख	असत्य
463	जंग रोकने के लिये आई सी एफ सवारी यानों में बिटूमिनस इमलसन का प्रयोग होता है।		
क	सत्य	ख	असत्य
464	एक आई सी एफ की पूरी बोगी को 3 टन क्षमता के क्रेन से उठाया जा सकता है। है।		
क	सत्य	ख	असत्य
465	एक ACCN आईसीएफ के कोच को POH हेतु 30 दिन तक कारखाने में रोका जा सकता है।		
क	सत्य	ख	असत्य
466	आईसीएफ कोच में चक्कों का कारखाने से निकलने का लास्ट शाप इश्यू साइज होता है।		
क	825 मिमी.	ख	836 मिमी.
ग	837 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
467	आईसीएफ कोच के बोगी के 16 टन एक्सल का व्यास होता है।		
क	152 मिमी.	ख	145 मिमी
ग	172 मिमी.	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
468	आईसीएफ कोच के पहिये के नये पलेन्ज की मोटाई होती है।		
क	25 मिमी.	ख	27 मिमी
ग	29	घ	29.4 मिमी
469	आईसीएफ कोच एक ही एक्सल के दो व्हील पलेन्जों के बीच मानक की दूरी होती है।		
क	1599 मिमी.	ख	1600 मिमी
ग	1601 मिमी	घ	1602 मिमी
470	आईसीएफ कोच एक ही एक्सल के दो व्हील पलेन्जों के बीच कम से कम की दूरी होती है।		
क	1599 मिमी.	ख	1600 मिमी
ग	1601 मिमी	घ	1602 मिमी
471	आईसीएफ कोच एक ही एक्सल के दो व्हील पलेन्जों के बीच अधिकतम दूरी होती है।		
क	1599 मिमी.	ख	1600 मिमी
ग	1601 मिमी	घ	1602 मिमी
472	साधारणतया हथैड़े किस धातु के बनाये जाते हैं।		
क	माइल्ड स्टील	ख	फोर्ज स्टील
ग	हाई कार्बन स्टील	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
473	स्क्रबर सामान्यतया किस धातु के बनाये जाते हैं।		
क	माइल्ड स्टील	ख	फोर्ज स्टील
ग	हाई कार्बन स्टील	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
474	सोल्डरिंग किस प्रकार की धातुओं को जोड़ने की आसान विधि है।		
क	टिन	ख	लेड
ग	साफ्ट मेटल	घ	उपरोक्त सभी
475	बफिंग प्रक्रिया के द्वारा क्या परिणाम प्राप्त किया जाता है।		
क	सर्फेश फिनिश	ख	पॉलिश सतह को और चमकदार बनाना
ग	मेटल को साफ्ट करना	घ	उपरोक्त सभी
476	आई.सी.एफ कोच का पुनर्निर्माण कितने वर्ष बाद किया जाता है।		
क	12 से 15	ख	15 से 18
ग	22 से 25	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
477	आई.सी.एफ कोच की कोडल लाईफ कितनी है।		
क	30 वर्ष	ख	28 वर्ष
ग	25 वर्ष	घ	उपरोक्त में कोई नहीं

478	एंकर लिंक का कार्य है।			
क	बोलस्टर और साइड फ्रेम को जोड़ना	ख	बोलस्टर के रोटेशनल मुवमेन्ट को रोकना	क
ग	अपर एवम लोअर प्लैक को जोड़ना	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
479	सेन्टर पिवट के क्रेक को जांचने के लिये करते हैं।			
क	चाक टेस्टिंग	ख	मैगनापलक्स ड्राईपेनीट्रेट टेस्ट	घ
ग	विजुअली	घ	उपरोक्त सभी	
480	सेन्टर पिवट के क्रेक को जांचने के लिये करते हैं।			
क	चाक टेस्टिंग	ख	मैगनापलक्स ड्राईपेनीट्रेट टेस्ट	घ
ग	विजुअली	घ	उपरोक्त सभी	
481	आईसीएफ बोगी का व्हील बेस होता है।			
क	2560 मिमी	ख	2896 मिमी	ख
ग	2000 मिमी	घ	उपरोक्त सभी	
482	आईसीएफ बोगी के साइड बियरर के बीच की दूरी होती है।			
क	1474 मिमी	ख	1500 मिमी	ग
ग	1600 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
483	आईसीएफ बोगी के प्राइमरी सस्पेन्शन में विस्कस डैम्पींग प्रयोग में लाया जाता है।			
क	सत्य	ख	असत्य	क
484	एक्सल बाक्स गाइड एरेजमेन्ट शाक आब्जर्बर का कार्य करता है			
क	सत्य	ख	असत्य	क
485	इक्वलाइजिंग स्टे लोअर स्प्रिंग बीम एवम बोलस्टर के बीच जुड़ा रहता है।			
क	सत्य	ख	असत्य	क
486	इक्वलाइजिंग स्टे जुड़ा रहता है।			
क	लोअर स्प्रिंग बीम एवम बोगी के बीच	ख	लोअर स्प्रिंग बीम एवम एंकर लिंक के बीच	ग
ग	लोअर स्प्रिंग बीम एवम बोलस्टर के बीच	घ	उपरोक्त सभी	
487	एअर वेन्ट स्कू बना होता है			
क	एल्युमिनियम का	ख	ब्रास का	घ
ग	ब्रॉज का	घ	कापर एस्बेस्टस	
488	एंकर लिंक लगे होते हैं।			
क	बोगी ट्रांसम एवम बोलस्टर के बीच	ख	बोगी फ्रेम एवम सेन्टर पिवट के बीच	क
ग	बोगी फ्रेम एवम इक्वलाइजिंग स्टे के बीच	घ	कापर एस्बेस्टस	
489	एक यान में एंकर लिंक लगे होते हैं।			
क	02	ख	04	ख
ग	06	घ	08	
490	एक बोगी में एंकर लिंक लगे होते हैं।			
क	02	ख	04	क
ग	06	घ	08	
491	सेन्टर पिवट द्वारा बाडी के लोड को स्थानान्तरित होता है			
क	सेकंडरी सस्पेन्शन पर	ख	प्राइमरी एवम सेकंडरी सस्पेन्शन पर	घ
ग	प्राइमरी सस्पेन्शन पर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
492	सेन्टर पिवट द्वारा बाडी के लोड को स्थानान्तरित होता है			
क	सेकंडरी सस्पेन्शन पर	ख	प्राइमरी एवम सेकंडरी सस्पेन्शन पर	घ
ग	प्राइमरी सस्पेन्शन पर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
493	एंकर लिंक की लम्बाई होती है।			
क	444 मिमी	ख	451 मिमी	ख
ग	452 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
494	नान एसी कोचों के लिये प्रति बोगी कुल मेकेनिकल एडवान्टेज होता है।			

	क	7.664	ख	4.444	
	ग	6.644	घ	8.40	क
495		एसी कोचों के लिये प्रति बोगी कुल मेकेनिकल एडवान्टेज होता है।			
	क	7.664	ख	4.444	
	ग	6.644	घ	8.40	घ
496		एसी कोचों के लिये प्रति बोगी कुल मेकेनिकल एडवान्टेज होता है।			
	क	7.664	ख	4.444	
	ग	6.644	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	घ
497		इक्वलाइजिंग स्टे का प्रयोग होता है।			
	क	बोलस्टर स्प्रिंग के लैटरल थ्रस्ट को रोकने के लिये	बोलस्टर स्प्रिंग के लांगीट्यूडिनल थ्रस्ट को रोकने के		क
	ग	बोलस्टर स्प्रिंग के लैटरल एवम वर्टिकल थ्रस्ट को	उपरोक्त में कोई नहीं		
498		बोलस्टर स्प्रिंग डिजाइन नहीं होता है।			
	क	बोलस्टर स्प्रिंग के वर्टिकल थ्रस्ट रोकने के लिये	बोलस्टर स्प्रिंग के लांगीट्यूडिनल थ्रस्ट को रोकने के		घ
	ग	बोलस्टर स्प्रिंग के लैटरल एवम वर्टिकल थ्रस्ट को	बोलस्टर स्प्रिंग के लैटरल थ्रस्ट को रोकने के लिये		
499		इक्वलाइजिंग स्टे की लम्बाई होती है।			
	क	675 मिमी	ख	672 मिमी	
	ग	678 मिमी	घ	676 मिमी	ख
500		इनक्लाइंड हैंगर के पिन का नया डायमीटर होता है।			
	क	34 मिमी	ख	36 मिमी	
	ग	37 मिमी	घ	38 मिमी	ग
501		इनक्लाइंड हैंगर के पिन के डायमीटर का कन्डमिंग होता है।			
	क	34.5 मिमी	ख	36 मिमी	
	ग	35.5 मिमी	घ	38 मिमी	ग
502		इनक्लाइंड हैंगर के पिन के डायमीटर का शाप इश्यू साइज होता है।			
	क	34.5 मिमी	ख	36 मिमी	
	ग	35.5 मिमी	घ	38 मिमी	ख
503		इनक्लाइंड हैंगर ब्लॉक का न्यू साइज होता है।			
	क	8.5 मिमी	ख	9 मिमी	
	ग	9.5 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
504		इनक्लाइंड हैंगर ब्लॉक का कन्डमिंग साइज होता है।			
	क	8.0 मिमी	ख	9 मिमी	
	ग	9.5 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
505		इनक्लाइंड हैंगर ब्लॉक का शाप इश्यू साइज होता है।			
	क	8.0 मिमी	ख	8.5 मिमी	
	ग	9.5 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
506		इनक्लाइंड हैंगर ब्लॉक का वियर लिमिट होता है।			
	क	1.0 मिमी	ख	0.5 मिमी	
	ग	1.5 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
507		13 टन बोगी का बी.एस.एस.ब्रेकेट का लांगीटुडिनल गेज होता है।			
	क	1400±1मिमी	ख	1500±1मिमी	
	ग	1600±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
507		16 टन बोगी का बी.एस.एस.ब्रेकेट का लांगीटुडिनल गेज होता है।			
	क	1400±1मिमी	ख	1500±1मिमी	
	ग	1600±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
508		16 टन बोगी का बी.एस.एस.ब्रेकेट का सेन्ट्रल लाइन से लांगीटुडिनल गेज होता है।			
	क	700±0.5मिमी	ख	750±0.5मिमी	
	ग	800±0.5मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
509		13 टन बोगी का बी.एस.एस.ब्रेकेट का सेन्ट्रल लाइन से लांगीटुडिनल गेज होता है।			
	क	700±0.5मिमी	ख	750±0.5मिमी	क

	ग	800±0.5मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
510		16 टन बोगी का बी.एस.एस.ब्रेकेट का ट्रांसवर्स गेज होता है।			
	क	2159±1मिमी	ख	2160±1मिमी	क
	ग	2158±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
511		16 टन बोगी का बी.एस.एस.ब्रेकेट का ट्रांसवर्स गेज होता है।			
	क	2159±1मिमी	ख	2160±1मिमी	क
	ग	2158±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
512		16 टन बोगी का एक्सल गाइड का लांगीटुडिनल गेज होता है।			
	क	570±1मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर दूख	ख	575±1मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर दूख	क
	ग	580±1मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर दूख	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
513		16 टन बोगी का एक्सल गाइड का ट्रांसवर्स गेज होता है।			
	क	2159±1मिमी	ख	2160±1मिमी	क
	ग	2158±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
514		बी.एस.एस. ब्रेकेट बुश कितना मिमी वियर हो जाने पर बदल देना चाहिये।			
	क	0.2 मिमी	ख	0.4 मिमी	ग
	ग	0.5 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
515		एक्सल गाइड कितना मिमी वियर हो जाने पर बदल देना चाहिये।			
	क	0.2 मिमी	ख	0.5 मिमी	घ
	ग	0.8 मिमी	घ	1.0 मिमी	
516		13 टन बोगी के एक्सल गाइड का डायगोनल गेज कितना होता है।			
	क	3612±1 मिमी	ख	2159±1मिमी	क
	ग	2158±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
517		16.25 टन बोगी के एक्सल गाइड का डायगोनल गेज कितना होता है।			
	क	2158±1मिमी	ख	3612±1 मिमी	ख
	ग	2158±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
518		13 टन बोगी के बी.एस.एस. ब्रेकेट एवम उसके बगल वाले एक्सल गाइड के बीच की दूरी होती है।			
	क	450±1मिमी	ख	460±1 मिमी	ग
	ग	463±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
519		16 टन बोगी के बी.एस.एस. ब्रेकेट एवम उसके बगल वाले एक्सल गाइड के बीच की दूरी होती है।			
	क	413±1मिमी	ख	460±1 मिमी	क
	ग	463±1मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
520		16 टन बोगी के सस्पेंशन स्ट्रैप का लोगीट्रयूडिनल गेज होता है।			
	क	865±1मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर ख	ख	870±1 मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर	ख
	ग	875±1मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर घ	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
521		13 टन बोगी के सस्पेंशन स्ट्रैप का लोगीट्रयूडिनल गेज होता है।			
	क	865±1मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर ख	ख	870±1 मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर	ख
	ग	875±1मिमी (एक्सल के सेन्टर लाइन से बरसबर घ	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
522		साइड बियरर वियरिंग प्लेट की थिकनेस होती है।			
	क	12 मिमी	ख	11 मिमी	घ
	ग	11.5 मिमी	घ	10 मिमी	
523		साइड बियरर वियरिंग पीस की थिकनेस होती है।			
	क	40 मिमी	ख	44 मिमी	घ
	ग	42 मिमी	घ	45 मिमी	
524		साइड बियरर वियरिंग प्लेट की कन्डमिंग थिकनेस होती है।			
	क	11 मिमी	ख	10 मिमी	ग
	ग	8.5 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
525		साइड बियरर वियरिंग पीस की कन्डमिंग थिकनेस होती है।			
	क	42 मिमी	ख	41 मिमी	घ

526	ग	40 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
		सेन्टर पिवट पिन का आउट साइड डायमीटर होता है।			
	क	87 मिमी	ख	90 मिमी	ख
	ग	92 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
527		एन्कर लिंक साइलेंट ब्लॉक का आउट साइड डायमीटर होता है।			
	क	87 मिमी	ख	90 मिमी	घ
	ग	92 मिमी	घ	90.5	
528		एन्कर लिंक हाउसिंग के होल डायमीटर होता है।			
	क	87 मिमी	ख	90 मिमी	घ
	ग	92 मिमी	घ	90.5 मिमी	
529		एन्कर लिंक के साइलेंट ब्लॉक के पिन का डायमीटर होता है।			
	क	25 मिमी	ख	30 मिमी	क
	ग	32 मिमी	घ	35 मिमी	
530		इक्वलाइजिंग स्टे के पिन को कितना मिमी घिस जाने पर बदल देना चाहिये।			
	क	0.5 मिमी	ख	1.0 मिमी	ख
	ग	1.6 मिमी	घ	2.0 मिमी	
531		16.25 टन एक्सल लोड इक्वलाइजिंग स्टे के पिन का डायमीटर होता है।			
	क	25 मिमी	ख	30 मिमी	ग
	ग	31 मिमी	घ	32 मिमी	
532		13 टन एक्सल लोड इक्वलाइजिंग स्टे के पिन का डायमीटर होता है।			
	क	25 मिमी	ख	30 मिमी	घ
	ग	31 मिमी	घ	24 मिमी	
533		31 मिमी इक्वलाइजिंग स्टे के पिन के डायमीटर का एक्सल लोड कितना होता है।			
	क	13 टन	ख	16.25 टन	ख
	ग	18 टन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
534		24 मिमी इक्वलाइजिंग स्टे के पिन के डायमीटर का एक्सल लोड कितना होता है।			
	क	13 टन	ख	16.25 टन	क
	ग	18 टन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
535		बी.एस.एस. हैंगर की हार्डनेस वैल्यू होनी चाहिये।			
	क	45-50 राकवेल -C	ख	50-55 राकवेल -C	ग
	ग	55-60 राकवेल -C	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
536		बी.एस.एस. हैंगर को कितने टन टेन्साइल लोड से टेस्ट करते हैं।			
	क	2 टन	ख	4 टन	घ
	ग	6 टन	घ	8 टन	
537		बी.एस.एस. हैंगर के वर्टिकल आर्म की मोटाई होती है।			
	क	2 5 मिमी	ख	2 5.5 मिमी	ख
	ग	2 8 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
538		बी.एस.एस. हैंगर होरीजेन्टल वियरिंग सरफेस होती है।			
	क	2 5 मिमी	ख	40 मिमी	ग
	ग	42 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
539		बी.एस.एस. हैंगर ब्लॉक का बिल्टअप वेल्डिंग द्वारा किया जाता है।			
	क	2 बी इलेक्ट्रोड से	ख	3 बी इलेक्ट्रोड से	क
	ग	4 बी इलेक्ट्रोड से	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
539		बी.एस.एस. हैंगर ब्लॉक का बिल्टअप वेल्डिंग द्वारा किया जाता है।			
	क	सत्य	ख	असत्य	क
540		एक्सल गाईड के लोअर स्प्रिंग सीट के होल का डायमैन्शन होता है।			
	क	138 मिमी	ख	139 मिमी	ग
	ग	140 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	

541	एक्सल गाईड के गाइड बुश का डायमेंशन होता है।				
	क	138 मिमी	ख	139 मिमी	ग
	ग	140 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
542	एक्सल गाईड के गाइड बुश होल का डायमेंशन होता है।				
	क	138 मिमी	ख	139 मिमी	घ
	ग	140 मिमी	घ	115 मिमी	
543	एक्सल गाईड के गाइड रिंग का डायमेंशन होता है।				
	क	138 मिमी	ख	139 मिमी	घ
	ग	140 मिमी	घ	115 मिमी	
544	डिस्ट्रीब्यूटर वाल्व का कार्य है।				
	क	फुल ब्रेक अप्लिकेशन में ब्रेक सिलीण्डर प्रेशर को	ख	कन्ट्रोल रिजर्वायर को ओवर चार्जिंग से बचाता है।	घ
	ग	ब्रेक अप्लिकेशन के समय को नियंत्रित करता है।	घ	उपरोक्त सभी	
545	जब बी.पी. के प्रेशर को 1 केजी/वर्ग सेमी. गिराते हैं तो ब्रेक सिलीण्डर प्रेशर गिरता है।				
	क	1 केजी/वर्ग सेमी.	ख	2 केजी/वर्ग सेमी.	ग
	ग	2.5 केजी/वर्ग सेमी.	घ	उपरोक्त सभी	
546	जब बी.पी. के प्रेशर को 2.0 केजी/वर्ग सेमी. गिराते हैं तो ब्रेक सिलीण्डर में अधिकतम प्रेशर होता है।				
	क	3.8 केजी/वर्ग सेमी.	ख	2 केजी/वर्ग सेमी.	क
	ग	2.5 केजी/वर्ग सेमी.	घ	उपरोक्त सभी	
547	इमरजेन्सी ब्रेक अप्लाई करने और डबल रिलीज वाल्व लीवर को हल्का पुल करने पर				
	क	ब्रेक सिलीण्डर की हवा स्वतः; एकजास्ट होकर जीरेख	ख	ब्रेक सिलीण्डर एवम ए.आर.की हवा स्वतः; एकजास्ट	ग
	ग	ब्रेक सिलीण्डर और सी.आर की हवा स्वतः; एकजास्ट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
548	PEASD होता है।				
	क	Passenger Emergency Auto Signal Dev	ख	Passenger Emergency Alarm Signal Dev	ख
	ग	Passenger Emergency Advance Signal	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
549	एलार्म पुल टेस्ट करने के लिये कितने केजी का फोर्स लगाते हैं।				
	क	5 से 7	ख	7 से 9	ग
	ग	7 से 10	घ	9 से 12	
550	PEAV होता है।				
	क	Passenger Emergency Auto valve	ख	Passenger Emergency Automatic Valve	घ
	ग	Passenger Emergency Alarm Signal Valve	घ	Passenger Emergency Alarm valve	
551	सिंगल कार टेस्ट के समय कोन सा टेस्ट नहीं करते हैं।				
	क	विजुअल परीक्षण	ख	लीकेज टेस्ट	क
	ग	सेन्सिटिविटी टेस्ट	घ	इन सेन्सिटिविटी टेस्ट	
552	सिंगल कार टेस्ट के समय सेन्सिटिविटी टेस्ट के समय कितना प्रेशर गिराते हैं।				
	क	0.3 केजी/वर्ग सेमी 06 सेकेण्ड में	ख	0.6 केजी/वर्ग सेमी 06 सेकेण्ड में	ख
	ग	0.8 केजी/वर्ग सेमी 06 सेकेण्ड में	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
553	सिंगल कार टेस्ट के समय इनसेन्सिटिविटी टेस्ट के समय कितना प्रेशर गिराते हैं।				
	क	0.3 केजी/वर्ग सेमी 60 सेकेण्ड में	ख	0.6 केजी/वर्ग सेमी 60 सेकेण्ड में	ख
	ग	0.8 केजी/वर्ग सेमी 06 सेकेण्ड में	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
554	सिंगल कार टेस्ट के समय इनसेन्सिटिविटी टेस्ट के समय ब्रेक अप्लाई होना चाहियै।				
	क	सत्य	ख	असत्य	ख
555	फुल सर्विस अप्लिकेशन करने पर ब्रेक सिलीण्डर में प्रेशर 0 से 3.6 केजी/वर्ग सेमी. होने में लगने वाला समय होता है।				
	क	15 से 20 सेकेण्ड	ख	12 से 15 सेकेण्ड	घ
	ग	30 से 45 सेकेण्ड	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
556	फुल सर्विस अप्लिकेशन करने पर ब्रेक सिलीण्डर में प्रेशर 0 से 3.6 केजी/वर्ग सेमी. होने में लगने वाला समय होता है।				
	क	3 से 5 सेकेण्ड	ख	12 से 15 सेकेण्ड	क
	ग	30 से 45 सेकेण्ड	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
557	फुल सर्विस अप्लिकेशन ए.सी. यान के ब्रेक सिलीण्डर के पिस्टन का स्ट्रोक होता है।				

	क	32 मिमी	ख	40 मिमी	क
	ग	100 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
558		ब्रेक पाईप को 5.0 केजी/वर्ग सेमी तक चार्ज करने पर ब्रेक सिली.का प्रेशर को 3.8 से 0.4 केजी/वर्ग सेमी. होने में लगने व			
	क	3 से 5 सेकेण्ड	ख	12 से 15 सेकेण्ड	क
	ग	30 से 45 सेकेण्ड	घ	15 से 20 सेकेण्ड	
559		डी.वी. के सेन्सविटी टेस्ट के दौरान ब्रेक पाइप में कितना लिकेज परमिशबल है।			
	क	0.1 केजी/वर्ग सेमी/ सेकेण्ड अधिकतम	ख	0.2 केजी/वर्ग सेमी/ सेकेण्ड अधिकतम	ख
	ग	0.3 केजी/वर्ग सेमी/ सेकेण्ड अधिकतम	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
560		डी.वी. के सेन्सविटी टेस्ट के दौरान फीड पाइप में कितना लिकेज परमिशबल है।			
	क	0.1 केजी/वर्ग सेमी/ सेकेण्ड अधिकतम	ख	0.4 केजी/वर्ग सेमी/ सेकेण्ड अधिकतम	घ
	ग	0.3 केजी/वर्ग सेमी/ सेकेण्ड अधिकतम	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
561		आई सी एफ यान में इमरजेन्सी ब्रेक अप्लिकेशन करने पर ब्रेक सिलीण्डर में अधिकतम प्रेशर होता है।			
	क	3.8±0.1 केजी/वर्ग सेमी	ख	3.5±0.1 केजी/वर्ग सेमी	क
	ग	3.0±0.1 केजी/वर्ग सेमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
562		आई सी एफ यान में के टाईप कम्पोजिट ब्रेक ब्लाक का औसत घर्षण गुणांक होता है।			
	क	0.12	ख	0.18	घ
	ग	0.15	घ	0.25	
563		आई सी एफ यान में के टाईप कम्पोजिट ब्रेक ब्लाक का वनज लगभग होता है।			
	क	9 केजी	ख	6 केजी	ग
	ग	3 केजी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
564		आई सी एफ यान में एल टाईप कम्पोजिट ब्रेक ब्लाक का वनज लगभग होता है।			
	क	9 केजी	ख	6 केजी	ग
	ग	3 केजी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
565		आई सी एफ यान में एल टाईप कम्पोजिट ब्रेक ब्लाक का औसत घर्षण गुणांक होता है।			
	क	0.12	ख	0.18	क
	ग	0.15	घ	0.25	
566		आई सी एफ यान के बोगी माउन्टेड ब्रेक सिस्टम में पिन और बुशों की संख्या होती है।			
	क	80	ख	84	ख
	ग	88	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
567		आई सी एफ यान के बोगी माउन्टेड ब्रेक सिस्टम में ब्रेक ब्लाक का वियर रेट होता है।			
	क	3 cc/kwh	ख	2 cc/kwh	ग
	ग	1.325 cc/kwh	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
568		आई सी एफ यान के बोगी माउन्टेड ब्रेक सिस्टम का कन्वैन्शनल एअर ब्रेक की तुलना में कितना वनज कम हुआ है।			
	क	392 केजी	ख	425 केजी	घ
	ग	475 केजी	घ	492 केजी	
569		एक कर्वड प्रोफाइल पुल राड में कुल कितने होल होते हैं			
	क	1	ख	2	ग
	ग	3	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
570		व्हील डायामेटर कितना कम होजाने पर कर्वड प्रोफाइल पुल राड के होल को शिफ्ट कर देते हैं।			
	क	863 मिमी	ख	843 मिमी	घ
	ग	889 मिमी	घ	839 मिमी	
571		एक्सल बाक्स पर कितने मिमी के पैकिंग पर कर्वड प्रोफाइल पुल राड के होल को शिफ्ट कर देते हैं।			
	क	13	ख	26	ग
	ग	38	घ	48	
572		ड्रापट पैड के रबर पैड को कितने अन्तराल के बाद चेन्ज करते हैं।			
	क	9 माह	ख	18 माह	घ
	ग	24 माह	घ	36 माह	
573		ड्रा गियर के पिन का के पिन का नामिनल डायामेटर होता है।			
	क	31 मिमी	ख	28 मिमी	क

	ग	26 मिमी	घ	25 मिमी	ग
574		झा गियर के पिन का वियर लिमिट होता है।			
	क	3 मिमी	ख	2 मिमी मिमी	ग
	ग	1 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
575		इन्हान्स कैपेसिटी बफर की कैपेसिटी कितने केजी-मीटर होती है।			
	क	500 केजी-मीटर	ख	515 केजी-मीटर	ग
	ग	1030 केजी-मीटर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
576		झा हुक के शोल्टजर का हेड स्टाक से प्रोजेक्शन होता है।			
	क	92 से 120 मिमी	ख	94 से 120 मिमी	क
	ग	96 से 120 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
577		बफर केसिंग का डायमेंशन कितना है।			
	क	75±0.2 और 174.5±0.2 मिमी	ख	85±0.2 और 174.5±0.2 मिमी	ख
	ग	95±0.2 और 174.5±0.2 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
578		बफर केसिंग बाडी वाल की थिकनेस कितना है।			
	क	11.5 मिमी	ख	12.5 मिमी	क
	ग	13.5 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
579		बफर केसिंग बाडी वाल के थिकनेस की वियर लिमिट कितना है।			
	क	8.5 मिमी	ख	7.5 मिमी	घ
	ग	6.5 मिमी	घ	5.5 मिमी	
580		बफर प्लन्जर ट्यूब वाल का थिकनेस कितना है।			
	क	10 मिमी	ख	9.5 मिमी	ग
	ग	9 मिमी	घ	8.5 मिमी	
581		बफर प्लन्जर ट्यूब वाल थिकनेस का वियर लिमिट कितना है।			
	क	6 मिमी	ख	5.5 मिमी	घ
	ग	5 मिमी	घ	4 मिमी	
582		बफर फेस/फेस प्लेट का थिकनेस कितना है।			
	क	19 मिमी	ख	18 मिमी	क
	ग	16 मिमी	घ	14 मिमी	
583		बफर फेस/फेस प्लेट के थिकनेस का वियर लिमिट कितना है।			
	क	19 मिमी	ख	15 मिमी	ग
	ग	11 मिमी	घ	7 मिमी	
584		बफर प्लन्जर ट्यूब वाल के थिकनेस को किस उपकरण से मापते हैं।			
	क	इनसाइड माइक्रोमीटर	ख	वर्नियर	ग
	ग	माइक्रोमीटर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
585		बफर केसिंग बाडी के थिकनेस को किस उपकरण से मापते हैं।			
	क	इनसाइड माइक्रोमीटर	ख	वर्नियर	क
	ग	माइक्रोमीटर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
586		बफर फेस/फेस प्लेट का कर्वेचर कितना होता है।			
	क	1705 मिमी	ख	1800 मिमी	घ
	ग	1900 मिमी	घ	1905 मिमी	
587		बफर फेस/फेस प्लेट का कर्वेचर को किससे मापते करते हैं।			
	क	इनसाइड माइक्रोमीटर	ख	वर्नियर	घ
	ग	माइक्रोमीटर	घ	डेथ मेजरमेन्ट गोज से	
588		बफर रबर पैड को कितनी लम्बाई से कम तक स्थायी रूप से दब जाने की जांच करते हैं।			
	क	420 मिमी	ख	424 मिमी	ख
	ग	455 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
589		बफर बाडी के स्पिंडल का डायामिटर कितना मिमी होता है।			
	क	40 मिमी	ख	42 मिमी	क
	ग	45 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	

590	बफर बाडी के सिपंडल के डायामीटर का वियर लिमीट कितना मिमी होता है।			
	क 2	ख 4		
	ग 5	घ 6		ग
591	बफर बाडी के सिपंडल के थ्रेड का वियर कितना मिमी परमिटेड होता है।			
	क 0.5	ख 0.7		
	ग 0.8	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
592	साईड बफर में रबर बफर पैड के सेट की फ्री हाईट कितना होता है।			
	क 480±2 मिमी	ख 484±2 मिमी		
	ग 486±2 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ख
593	रबर बफर पैड के सेट में कितना पैड होता है।			
	क 10	ख 12		
	ग 14	घ 16		घ
594	बफर असेम्बली में पार्टिंग प्लेट सहित रबर पैक का प्री कम्प्रेशन कितना होगा।			
	क 452±2 मिमी	ख 450±2 मिमी		
	ग 439±2 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
595	बफर का प्रोजेक्शन कितने से कितने के बीच में होना चाहिये।			
	क 600 से 635 मिमी	ख 600 से 630 मिमी		
	ग 590 से 635 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
596	व्हील के डायामीटर को किस गेज से मापते हैं।			
	क व्हील गेज	ख व्हील डायामीटर गेज		
	ग ट्रेमेल गेज	घ टायर डिफेक्ट गेज		ग
597	व्हील प्रोफाईल गेज से कितनी यथार्थता तक फ्लेन्ज की थिकनेस माप सकते हैं।			
	क 0.2 मिमी तक	ख 0.1 मिमी तक		
	ग 0.5 मिमी तक	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ख
598	आईसीएफ एक्सल के जरनल में कितने से ज्यादा टेपर परमिशबल नहीं है।			
	क 0.015/0.010 मिमी	ख 0.015/0.012 मिमी		
	ग 0.016/0.010 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
599	आईसीएफ चक्कों में फ्लेन्ज थिकनेस की कौन कौन सी स्टेप साईज है।			
	क 28.5, 27, 25 मिमी	ख 25, 22, 20 मिमी		
	ग 29.4, 28.5, 25 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ख
600	मशीन्ड एक्सल की डायमैन्शनल एक्यूरेसी किस उपकरण से जांचते हैं।			
	क इनसाइड माइक्रोमीटर	ख वर्नियर		
	ग माइक्रोमीटर	घ डेथ मेजरमेंट गेज से		ग
601	मशीन्ड एक्सल की डायमैन्शनल एक्यूरेसी नापने वाले माइक्रोमीटर लिस्ट काउन्ट कितना होना चाहिये।			
	क 0.01 मिमी	ख 0.05 मिमी		
	ग 0.1 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
602	एक्सल के व्हील सीट के सर्फेश फिनिश की लिमिट क्या है।			
	क 0.8 माइक्रान	ख 1.6 माइक्रान		
	ग 3.2 माइक्रान	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ख
603	एक्सल के जरनल के सर्फेश फिनिश की लिमिट क्या है।			
	क 0.8 माइक्रान	ख 1.6 माइक्रान		
	ग 3.2 माइक्रान	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
604	एक्सल के बीच के भाग के सर्फेश फिनिश की लिमिट क्या है।			
	क 0.8 माइक्रान	ख 1.6 माइक्रान		
	ग 3.2 माइक्रान	घ उपरोक्त में कोई नहीं		ग
605	सर्विसेवल व्हील डिस्क की रीबोरिंग किस मशीन पर करते हैं।			
	क वर्टिकल बोरिंग मशीन	ख मिलींग मशीन		
	ग लेथ मशीन	घ उपरोक्त में कोई नहीं		क
606	सर्विसेवल व्हील डिस्क के हब में कितना रेडियस एक्सल माउन्ट करने के लिये प्रोवाइड किया जाता है।			

	क	1.5 मिमी	ख	2.0 मिमी	घ
	ग	2.2 मिमी	घ	2.5 मिमी	
607		व्हील डिस्क को एक्सल में प्रेस करने से पहले व्हील सीट को ल्यूब्रिकेट करते हैं।			
	क	सर्वोलीन-68 से	ख	बेसिक कार्बोनेट व्हाइट लेड तथा उबले लेन्सिड आ	ख
	ग	एक्सल आयल से	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
608		व्हील सीट को ल्यूब्रिकेट करने वाले मिक्चर का अनुपात होता है।			
	क	1.2 केजी व्हाइट लेड तथा 1ली.उबले लेन्सिड आय	ख	1.0 केजी व्हाइट लेड तथा 1ली.उबले लेन्सिड आय	क
	ग	1.5 केजी व्हाइट लेड तथा 1ली.उबले लेन्सिड आय	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
609		व्हील डिस्क को व्हील सीट पर कितने प्रेशर से माउन्ट करते हैं।			
	क	500 से 600 केजी/मिमी (डायमीटर आफ वहील र	ख	450 से 600 केजी/मिमी (डायमीटर आफ वहील र	ग
	ग	400 से 600 केजी/मिमी (डायमीटर आफ वहील र	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
610		16 टन एक्सल, वहील सीट डायमीटर 176 मिमी से 178 मिमी पर व्हील डिस्क को व्हील सीट पर कितने प्रेशर से माउन्ट क			
	क	65 टन से 85 टन	ख	75 टन से 85 टन	घ
	ग	65 टन से 95 टन	घ	71 टन से 108 टन	
611		व्हील की गेजिंग करते हैं।			
	क	परिधि के साथ तीन स्थानों पर	ख	परिधि के साथ तीन स्थानों पर	घ
	ग	परिधि के साथ तीन स्थानों पर	घ	उपरोक्त सभी	
612		व्हील शाप में ई.ओ.टी. की क्षमता होती है।			
	क	5 टन	ख	3 टन	क
	ग	2 टन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
613		आईसीयफ यान में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग में इनर रिंग का डायामेटर होता है।			
	क	129.5 मिमी	ख	130 मिमी	ख
	ग	130.5 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
614		आईसीयफ यान में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग फिट होता है।			
	क	प्रेस फिट	ख	इन्टरफियरेन्स फिट	ग
	ग	श्रंक फिट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
615		आईसीयफ यान में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग(एस.के.एफ.) का माउन्टेड पोजीशन में रेडियल क्लीयरेंस होता है।			
	क	0.105 से 0.296 मिमी	ख	0.080 से 0.185 मिमी	क
	ग	0.080 से 0.190 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
616		आईसीयफ यान में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग(फैंग/नोरमा.) का माउन्टेड पोजीशन में रेडियल क्लीयरेंस होता है।			
	क	0.105 से 0.296 मिमी	ख	0.080 से 0.185 मिमी	ख
	ग	0.080 से 0.190 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
617		आईसीयफ यान में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग(एनईआई/एनबीसी) का माउन्टेड पोजीशन में रेडियल क्लीयरेंस होता है।			
	क	0.105 से 0.296 मिमी	ख	0.080 से 0.185 मिमी	ग
	ग	0.080 से 0.190 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
618		आईसीयफ यान में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग(एस.के.एफ) में ल्यूब्रीकेशन के लिए प्रति एक्सल बाक्स कितना ग्रीस प्रयो			
	क	4.0 केजी	ख	3 केजी	ग
	ग	2.0 केजी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
619		आईसीयफ यान में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग(एस.के.एफ के अतिरिक्त) में ल्यूब्रीकेशन के लिए प्रति एक्सल बाक्स कित			
	क	4.0 केजी	ख	3 केजी	घ
	ग	2.0 केजी	घ	1.75 केजी	
620		नये फ्लैट रिंग को वार्म सिलिण्डर आयल में कितने तापमान पर सोक करते हैं।			
	क	40 से 50 डिग्रीसेंटीग्रेट	ख	30 से 40 डिग्रीसेंटीग्रेट	क
	ग	42 से 45 डिग्रीसेंटीग्रेट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
621		नये फ्लैट रिंग को वार्म सिलिण्डर आयल में कितने तापमान पर सोक करते हैं।			
	क	40 से 50 डिग्रीसेंटीग्रेट	ख	30 से 40 डिग्रीसेंटीग्रेट	क
	ग	42 से 45 डिग्रीसेंटीग्रेट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
622		आईसीयफ यान में सर्विस में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग(एनईआई/एनबीसी) का डिसमाउन्टेड पोजीशन में रेडियल क्ल			
	क	0.295 मिमी	ख	0.33 मिमी	क

	ग	0.270 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
623		आईसीयफ यान में सर्विस में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग(फैंग/नोरमा) का डिसमाउन्टेड पोजीशन में रेडियल क्लीयरेंस			
	क	0.295 मिमी	ख	0.33 मिमी	
	ग	0.270 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
624		आईसीयफ यान में सर्विस में प्रयुक्त स्फेरिकल रोलर बियरिंग(एसकेएफ) का डिसमाउन्टेड पोजीशन में रेडियल क्लीयरेंस हो			
	क	0.295 मिमी	ख	0.33 मिमी	ख
	ग	0.270 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
625		आईसीयफ यान में प्रयुक्त नये स्फेरिकल रोलर बियरिंग का डिसमाउन्टेड पोजीशन में रेडियल क्लीयरेंस होता है।			
	क	0.145 से 0.295 मिमी	ख	0.145 से 0.190 मिमी	ख
	ग	0.145 से 0.270 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
626		स्फेरिकल रोलर बियरिंग प्रयुक्त लेब्रान्थ रिंग कालर को जनरल में फिट करते समय कितने अधिकतम तापमान तक गर्म कर			
	क	40 डिग्री सेंटीग्रेट	ख	60 डिग्री सेंटीग्रेट	ख
	ग	80 डिग्री सेंटीग्रेट	घ	100 डिग्री सेंटीग्रेट	
627		लेब्रान्थ रिंग कालर को जनरल में फिट करते समय किस ग्रेड के आयल में गर्म करने के लिये अनुमोदित किया गया है।			
	क	यांत्रिक 150 एचपीसीएल	ख	सर्वोसिस्टम 68 आईओसी	घ
	ग	सर्वोलीन-150 आईओसी	घ	उपरोक्त सभी	
628		नये स्फेरिकल रोलर बियरिंग को जनरल में फिट करते समय कितने तापमान से अधिक बियरिंग को गर्म नहीं करना चाहिये			
	क	40 डिग्री सेंटीग्रेट	ख	60 डिग्री सेंटीग्रेट	घ
	ग	80 डिग्री सेंटीग्रेट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
629		नये स्फेरिकल रोलर बियरिंग को जनरल में फिट करते समय कितने तापमान से अधिक बियरिंग को गर्म नहीं करना चाहिये			
	क	40 डिग्री सेंटीग्रेट	ख	60 डिग्री सेंटीग्रेट	घ
	ग	80 डिग्री सेंटीग्रेट	घ	120 डिग्री सेंटीग्रेट	
630		नये स्फेरिकल रोलर बियरिंग को जनरल में फिट करते समय कितने तापमान से अधिक बियरिंग को गर्म नहीं करना चाहिये			
	क	40 डिग्री सेंटीग्रेट	ख	60 डिग्री सेंटीग्रेट	घ
	ग	80 डिग्री सेंटीग्रेट	घ	120 डिग्री सेंटीग्रेट	
631		रोलर बियरिंग को जनरल में फिट करते समय गर्म करने के लिये कौन सा आयल अनुमोदित किया गया है।			
	क	इन्काल 68	ख	सर्वोसिस्टम 68 आईओसी	ग
	ग	क और ख दोनों	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
632		निम्न में से किस दोष के कारण वहील को सर्विस से विथ ड्रा नहीं किया जाता है।			
	क	हीट चीक्स	ख	स्प्रेड रिम	क
	ग	थर्मल क्रैक	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
633		यू.एस.टी. में नियर एवम लो एंगल स्कैनिंग में एंगुलर प्रोब को कितने एंगल पर सामान्यतया प्रयोग किया जाता है।			
	क	10, 12.5, 15, और 17.5 डिग्री सेंटीग्रेट	ख	10, 12.5, 15, और 20 डिग्री सेंटीग्रेट	क
	ग	20, 12.5, 15, और 17.5 डिग्री सेंटीग्रेट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
634		यू.एस.टी. में हाई एंगल स्कैनिंग में एंगुलर प्रोब को कितने एंगल पर सामान्यतया प्रयोग किया जाता है।			
	क	10, 12.5, 15, और 17.5 डिग्री सेंटीग्रेट	ख	10, 12.5, 15, और 20 डिग्री सेंटीग्रेट	घ
	ग	20, 12.5, 15, और 17.5 डिग्री सेंटीग्रेट	घ	37, 60, और 70 डिग्री सेंटीग्रेट	
635		यू.एस.टी. में नियर एवम लो एंगल स्कैनिंग में एंगुलर प्रोब कितने MHz का है।			
	क	2.0	ख	2.5	ख
	ग	3.0	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
636		लो एंगल पर्सपेक्स वेजेज को स्टील में रिफ्लेक्शन के कोण की शुद्धता के लिये जांच कितने अन्तराल पर करते हैं।			
	क	6 माह	ख	9 माह	क
	ग	12 माह	घ	18 माह	
637		हाई एंगल पर्सपेक्स वेजेज को स्टील में रिफ्लेक्शन के कोण की शुद्धता के लिये जांच कितने अन्तराल पर करते हैं।			
	क	6 माह	ख	9 माह	क
	ग	12 माह	घ	18 माह	
638		डबल्यू.आर.ए. को डिकोड करें।			
	क	वाटर रिले अप्लायन्स	ख	वाटर रेजिंग अर्पाटस	क
	ग	वर्क रिलीफ अरेजमेन्ट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	

639	सोलेनायड वाल्व/मैग्नेटिक का फंक्शन क्या है।			
	क एअर प्रेशर क्रियेट करना	ख	पी.एल.सी. का पार्ट है।	ग
	ग एअर प्रेशर के प्रवेश को नियन्त्रित करना	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
640	पी.एल.सी. को डिकोड करें।			
	क प्रोग्रामेबल लाजिक कंट्रोलर	ख	प्राइवेट लिमिटेड कम्पनी	क
	ग परफॉरेटेड लोको कम्पोनेन्ट	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
641	डबल्यु.एस.पी. को डिकोड करें।			
	क होल सिस्टम प्रासेस	ख	होल सिस्टम प्रोसीजर	ग
	ग व्हील स्लाइडिंग प्रोटेक्सन	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
642	पी.एल.सी. कार्य करता है।			
	क 240 वोल्ट एसी	ख	120 वोल्ट एसी	घ
	ग 24 वोल्ट एसी	घ	24 वोल्ट डीसी	
643	द्रवायलेट बाउल बना होता है।			
	क कास्ट आयरन स्टील	ख	स्टेनलेस स्टील A ISI 304	ख
	ग आइआरएसएम 41	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
644	सोलेनायड वाल्व कार्य करता है।			
	क गाड़ी के रनिंग कंडीशन में	ख	गाड़ी के स्टेशनरी कंडीशन में	ग
	ग पी.एल.सी. सिग्नल पर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
645	एल.एच.बी. कोच की लम्बाई ओवर बाडी कितनी है।			
	क 23570 मिमी	ख	23545 मिमी	ग
	ग 23540 मिमी	घ	23565 मिमी	
646	एल.एच.बी. कोच की अधिकतम चौड़ाई ओवर बाडी कितनी है।			
	क 3260 मिमी	ख	3240 मिमी	ख
	ग 3456 मिमी	घ	2356 मिमी	
647	एल.एच.बी. कोच के कम्पार्टमेंट के फर्श का टेयर कन्डिशन में रेल लेबल से हाईट कितनी है।			
	क 1320 मिमी	ख	1305 मिमी	क
	ग 1345 मिमी	घ	1389 मिमी	
648	एल.एच.बी. कोच के सी.बी.सी.के सेन्टर लाइन से टेयर कन्डिशन में रेल लेबल से अधिकतम हाईट कितनी है।			
	क 1108 मिमी	ख	1107 मिमी	ग
	ग 1105 मिमी	घ	1103 मिमी	
649	एल.एच.बी. कोच के सी.बी.सी.के सेन्टर लाइन से टेयर कन्डिशन में रेल लेबल से मिनिमम हाईट कितनी है।			
	क 1108 मिमी	ख	1107 मिमी	ग
	ग 1105 मिमी	घ	1090 मिमी	
650	एल.एच.बी. कोच के सी.बी.सी.के सेन्टर लाइन से लोडेड कन्डिशन में रेल लेबल से मिनिमम हाईट कितनी है।			
	क 1030 मिमी	ख	1039 मिमी	क
	ग 1025 मिमी	घ	1015 मिमी	
651	एल.एच.बी. कोच का अधिकतम स्पीड कितनी है।			
	क 160 Km/h up gradable to 180 Km/h	ख	160 Km/h up gradable to 200 Km/h	ख
	ग 180 Km/h up gradable to 200 Km/h	घ	200 Km/h up gradable to 220 Km/h	
652	एल.एच.बी. का व्हील गंज कितना है।			
	क 1676 मिमी	ख	1600±1 मिमी	ख
	ग 1610 मिमी	घ	1676±1 मिमी	
653	एल.एच.बी. के नये चक्के का डायामिटर कितना है।			
	क 910 मिमी	ख	911 मिमी	ग
	ग 915 मिमी	घ	725 मिमी	
654	एल.एच.बी. के चक्के का कन्डमिंग डायामिटर कितना है।			
	क 813 मिमी	ख	845 मिमी	ख
	ग 839 मिमी	घ	725 मिमी	
655	एल.एच.बी. के एक चक्के पर कितने व्हील डिस्क हैं।			

	क 1	ख 2	
	ग 3	घ 4	ख
656	एल.एच.बी. मे किस टाइप की रोलर बियरिंग प्रयोग की जाती है।		
	क स्फेरिकल रोलर बियरिंग	ख प्लेन रोलर बियरिंग	
	ग कार्टिज टेपर रोलर बियरिंग	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	ग
656	एल.एच.बी. कोच के व्हील फ्लेन्ज की थिकनेस कितनी होती है।		
	क 24 मिमी	ख 26.5 मिमी	
	ग 26 मिमी	घ 25 मिमी	ख
657	एल.एच.बी. कोच के ब्रेक डिस्क की थिकनेस कितनी होती है।		
	क 100 मिमी	ख 110 मिमी	
	ग 105 मिमी	घ 108 मिमी	ख
658	एल.एच.बी. कोच के ब्रेक डिस्क का डायमीटर कितना होता है।		
	क 650 मिमी	ख 630 मिमी	
	ग 640 मिमी	घ 645 मिमी	ग
659	एल.एच.बी. कोच के व्हील एक्सल का डायमीटर कितना होता है।		
	क 172 मिमी	ख 170 मिमी	
	ग 153 मिमी	घ 165 मिमी	ग
660	एल.एच.बी. कोच मे प्रकार के CTBUs का प्रयोग होता है।		
	क 1	ख 4	
	ग 3	घ 2	घ
661	एल.एच.बी. कोच के CTBUs (TIMKEN) का अधिकतम तापमान लिमिट कितना होता है।		
	क 90 डिग्री सेंटीग्रेट	ख 80 डिग्री सेंटीग्रेट	
	ग 85 डिग्री सेंटीग्रेट	घ 87 डिग्री सेंटीग्रेट	ख
662	एल.एच.बी. कोच मे कितने प्रकार का शाक आब्जर्बर प्रयोग होता है।		
	क 6	ख 5	
	ग 4	घ 3	ग
663	एल.एच.बी. के एक कोच मे कितना शाक आब्जर्बर प्रयोग होता है।		
	क 18	ख 12	
	ग 10	घ 8	क
664	एल.एच.बी. कोच के बोगी और कार बाडी के बीच प्रयोग हेने वाले शाक आब्जर्बर का क्या नाम है।		
	क प्राइमरी	ख सेकेण्डरी	
	ग या	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	ग
665	दो एल.एच.बी. कोचों के कपल होने की अति महत्वपूर्ण कडीशन क्या है।		
	क दोनो कपलिंग एलाइनमेन्ट मे होने चाहिये	ख दोनो कपलिंग गैदरिंग रेंज मे होने चाहिये	
	ग क और ख दोनो	घ उपरोक्त मे कोई नहीं	ग
666	एल.एच.बी. कोच की लम्बाई ओवर सीबीसी कितनी है।		
	क 23570 मिमी	ख 23545 मिमी	
	ग 23540 मिमी	घ 24000 मिमी	घ
667	एल.एच.बी. कोच की उंचाई ओवर रुफ कितनी है।		
	क 4200 मिमी	ख 4390 मिमी	
	ग 4039 मिमी	घ 4190 मिमी	ग
668	एल.एच.बी. कोच का राइड इन्डेक्स कितना होता है।		
	क 3.5 लगभग	ख 2.5 लगभग	
	ग 3.8 लगभग	घ 3.0 लगभग	ख
669	एल.एच.बी. कोच के इनर व्हील के बीच की दूरी कितना होता है।		
	क 12340 मिमी	ख 10657 मिमी	
	ग 11545 मिमी	घ 12010 मिमी	क
670	एल.एच.बी. कोच के सेन्टर पिवट के बीच की दूरी कितनी होती है।		
	क 13780 मिमी	ख 14030 मिमी	ग

	ग	14900 मिमी	घ	14350 मिमी	
671		एल.एच.बी. कोच का ग्रास लोड कंडीशन में अधिकतम बफर ड्राप कितना होता है।			
	क	70 मिमी	ख	75 मिमी	ख
	ग	80 मिमी	घ	85 मिमी	
672		एल.एच.बी. कोच का SS- 1 शिडयूल कितने किमी बाद होता है।			
	क	5 लाख	ख	6 लाख	ख
	ग	9 लाख	घ	12 लाख	
673		एल.एच.बी. कोच का SS- 1 शिडयूल कितने समय बाद होता है।			
	क	1 वर्ष	ख	3 वर्ष	घ
	ग	2 वर्ष	घ	1.5 वर्ष	
674		एल.एच.बी. कोच का SS- 2 शिडयूल कितने समय बाद होता है।			
	क	1 वर्ष	ख	3 वर्ष	ख
	ग	2 वर्ष	घ	1.5 वर्ष	
675		एल.एच.बी. कोच का SS- III शिडयूल कितने समय बाद होता है।			
	क	5 वर्ष	ख	4 वर्ष	घ
	ग	3 वर्ष	घ	6 वर्ष	
676		एल.एच.बी. कोच का IOH शिडयूल कितने समय बाद होता है।			
	क	18 माह	ख	12 माह	क
	ग	9 माह	घ	14 माह	
677		एल.एच.बी. कोच का कोडल लाइफ होता है।			
	क	30 वर्ष	ख	25 वर्ष	घ
	ग	35 वर्ष	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
678		राजधानी कोचों का ब्रेक पावर आउट स्टेशन कितना होता है।			
	क	90 प्रतिशत	ख	95 प्रतिशत	ख
	ग	85 प्रतिशत	घ	100 प्रतिशत	
679		इन्जन एवम पावर कार के बीच वर्टिकल स्लाइडिंग रोकने के लिये कौन सा डिवाइस प्रयोग किया जाता है।			
	क	वर्टिकल स्लाइड प्रोटेक्टर	ख	प्रोटैगिक्ट डिवाइस	ग
	ग	रिस्ट्रीक्टर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
680		एल.एच.बी. कोच का व्हील बेस कितना होता है।			
	क	2440 मिमी	ख	2696 मिमी	घ
	ग	2896 मिमी	घ	2560 मिमी	
681		एल.एच.बी. कोच का साइड वाल बना होता है।			
	क	Austenitic steel (SS 304M)	ख	IRSM-41	ग
	ग	Ferritic steel (SS-409 M)	घ	IRSM-44	
682		एल.एच.बी. कोच का रूफ शीट बना होता है।			
	क	Austenitic steel (SS 304)	ख	IRSM-41	क
	ग	Ferritic steel (SS-409 M)	घ	IRSM-44	
683		एल.एच.बी. कोच का इंड वाल बना होता है।			
	क	Austenitic steel (SS 304M)	ख	IRSM-41	ग
	ग	Ferritic steel (SS-409 M)	घ	IRSM-44	
684		एल.एच.बी. कोच का ट्रफ पलोर बना होता है।			
	क	Austenitic steel (SS 304)	ख	IRSM-41	क
	ग	Ferritic steel (SS-409 M)	घ	IRSM-44	
685		एल.एच.बी. कोच के अन्डर फ्रेम का क्रास मेम्बर बना होता है।			
	क	Austenitic steel (SS 304)	ख	IRSM-41	क
	ग	Ferritic steel (SS-409 M)	घ	IRSM-44	
686		एल.एच.बी. कोच के रूफ शीट की थिकनेस होता है।			
	क	2 मिमी एवम 2.75 मिमी	ख	1.25 मिमी एवम 1.7 मिमी	ख
	ग	3 मिमी एवम 3.25 मिमी	घ	2.75 मिमी एवम 2.5 मिमी	

687	एल.एच.बी. कोच के कार्बोनेड शीट की थिकनेस होता है।			
क	2 मिमी	ख	3 मिमी	
ग	1.25 मिमी	घ	2.5 मिमी	ग
688	एल.एच.बी. कोच के साइड वाल शीट की थिकनेस होता है।			
क	2 मिमी	ख	3 मिमी	
ग	1.25 मिमी	घ	2.5 मिमी	क
689	एल.एच.बी. कोच का सोलबार बना होता है।			
क	Austenitic steel (SS 304)	ख	IRSM-41	
ग	Ferritic steel (SS-409 M)	घ	IRSM-44	ख
690	एल.एच.बी. कोच के सोलबार का थिकनेस होता है।			
क	2 मिमी	ख	5 मिमी	
ग	4 मिमी	घ	6 मिमी	घ
691	एल.एच.बी. कोच के रूफ पलेन्ज का थिकनेस होता है।			
क	2 मिमी	ख	5 मिमी	
ग	4 मिमी	घ	6 मिमी	ग
692	एल.एच.बी. कोच या डैम्पर ब्रैकेट का मटेरियल होता है।			
क	Cast steel	ख	IRSM-41	
ग	Ferritic steel (SS-409)	घ	IRSM-44	क
692	या डैम्पर लगा होता है।			
क	Sole bar	ख	Between under frame and bogie frame	ख
ग	Bogie	घ	Under frame	
693	ए.सी. एल.एच.बी. कोच में फायर एक्सटिंग्यूशर होता है।			
क	Foam type	ख	DCP Type	
ग	CO2 type	घ	None of these	ख
694	फायर एक्सटिंग्यूशर रिफिल होता है।			
क	Every month	ख	Every 3 month	
ग	After 1 year	घ	None of these	ग
695	डिस्क ब्रेक में ब्रेक कैलिपर माउन्टिंग बोल्ट की टार्क वैल्यू होती है			
क	200 NM	ख	170 NM	
ग	150 NM	घ	190 NM	ख
696	एल.एच.बी. कोच में कौन सा ब्रेक सिस्टम प्रयोग होता है।			
क	Single pipe air brake system	ख	Twin pipe air brake systemTw	
ग	Twin pipe with disc brake air brake sys	घ	None of these	ग
697	एल.एच.बी. कोच के ए.आर. टैंक की कैपसिटी कितनी होती है।			
क	200 लीटर	ख	125 लीटर	
ग	75 लीटर	घ	300 लीटर	ख
698	एल.एच.बी. कोच के 125 लीटर ए.आर. टैंक का प्रयोग होता है।			
क	ट्वायलेट के लिये	ख	स्टैंड बाई	
ग	ब्रेकिंग के लिये	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
699	एल.एच.बी. कोच के सी.आर. टैंक की कैपसिटी होती है।			
क	5.0 लीटर	ख	6.0 लीटर	
ग	9.0 लीटर	घ	8.0 लीटर	ख
700	एल.एच.बी. कोच के बी.पी. एवम एफपी पाइप का बोर साइज होता है।			
क	45 मिमी	ख	20 मिमी	
ग	25 मिमी	घ	18 मिमी	ग
701	एल.एच.बी. कोच के बी.सी., ब्रांच पाइप का डायमीटर होता है।			
क	25 मिमी	ख	20 मिमी	
ग	18 मिमी	घ	45 मिमी	ग
702	एल.एच.बी. कोच के ब्रेक इंडिकेटर पाइप का डायमीटर होता है।			

	क	10 मिमी	ख	20 मिमी	
	ग	18 मिमी	घ	15 मिमी	क
703		एल.एच.बी. कोच के ब्रेक इंडिकेटर जब लाल शो करता है तो —			
	क	ब्रेक रिलीज होता है।	ख	ब्रेक लगा होता है।	ख
	ग	इंडिकेटर दोषपूर्ण	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
704		एल.एच.बी. कोच के ब्रेक इंडिकेटर जब हरा शो करता है तो —			
	क	ब्रेक रिलीज होता है।	ख	ब्रेक लगा होता है।	क
	ग	इंडिकेटर दोषपूर्ण	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
705		एल.एच.बी. कोच का ब्रेक एक्सलेटर —			
	क	ब्रेक एक्चुयेटिंग डिवाइस है।	ख	इमरजेन्सी ब्रेक एप्लीकेशन डिवाइस है।	ख
	ग	ए और बी दोनों	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
706		एल.एच.बी. कोच के ब्रेक एक्सलेटर का प्रिंसपल अप्लीकेशन—			
	क	रेक के प्रत्येक कोच में इमरजेन्सी ब्रेकिंग करना	ख	रेक के प्रत्येक कोच में सिमिलर ब्रेकिंग करना	क
	ग	रेक के प्रत्येक कोच में पार्सियल ब्रेकिंग करना	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
707		एल.एच.बी. कोच का ब्रेक एक्सलेटर एक्चुएट होता है			
	क	प्रत्येक सर्विस अप्लीकेशन में	ख	इमरजेन्सी ब्रेक अप्लीकेशन में	ख
	ग	ए और बी दोनों	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
708		एल.एच.बी. कोच के ब्रेक एक्सलेटर एक्चुएट होने के लिये मिनीमम कितने प्रेशर की आवश्यकता होती है।			
	क	1.2 केजी/वर्गसेमी/मिनट	ख	1.6 केजी/वर्गसेमी/मिनट	घ
	ग	1.6 केजी/वर्गसेमी/मिनट से अधिक	घ	5 से 3.2 केजी/वर्गसेमी 3 सेकेण्ड में	
709		एल.एच.बी. कोच का ब्रेक एक्सलेटर एअर प्रेशर वेन्ट करना रोक देता है जब बी.पी. प्रेशर होजाता है।			
	क	1.0 केजी/वर्गसेमी	ख	3.5 से 3.0 केजी/वर्गसेमी	ग
	ग	2.5 से 1.5 केजी/वर्गसेमी	घ	1.5 से 1.0 केजी/वर्गसेमी	
710		एल.एच.बी. कोच का ब्रेक एक्सलेटर कनेक्ट होता है।			
	क	एफ.पी.पाइप से	ख	बी.पी. पाइप से	ख
	ग	बी.सी. पाइप से	घ	दानो ए एवम बी	
711		एल.एच.बी. कोच के जनरेटर कार में कितने प्रेशर टैंक प्रोवाइड किये गये हैं।			
	क	4	ख	2	क
	ग	3	घ	5	
712		एल.एच.बी. कोच के पार्किंग ब्रेक के लिये प्रोवाइड की गयी प्रेशर टैंक की कैपसिटी कितनी है।			
	क	9 लीटर	ख	5 लीटर	ग
	ग	6 लीटर	घ	8 लीटर	
713		एल.एच.बी. कोच के पार्किंग ब्रेक के लिये हैंड ब्रेक के लिये प्रोवाइड किये गये केबल का नाम है।			
	क	हैंड ब्रेक केबल	ख	फ्लेक्स बाल केबल	ख
	ग	दानो क और ख	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
714		एल.एच.बी. कोच के जनरेटर कार में कितने फ्लेक्स बाल केबल प्रोवाइड किये गये हैं।			
	क	1	ख	2	ख
	ग	4	घ	3	
715		एल.एच.बी. कोच के जनरेटर कार को फ्लेक्स बाल केबल सीधे कनेक्ट है।			
	क	ब्रेक कैलीपर से	ख	ब्रेक सिलिण्डर से	ख
	ग	दोनों से	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
716		ASD होता है			
	क	एंटी स्लीप डिवाइस	ख	एंटी स्कीड डिवाइस	ख
	ग	दोनों	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
717		एंटी स्कीड डिवाइस लगाने का उद्देश्य क्या है।			
	क	व्हील को स्कीडिंग से बचाना	ख	सभी एक्सल की समान स्पीड बनाये रखना	ख
	ग	ए एवम बी दोनों	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
718		डम्प वाल्व लगाने का उद्देश्य क्या है।			
	क	व्हील को स्कीडिंग से बचाना	ख	सभी एक्सल की समान स्पीड बनाये रखना	ग

719	ग ए एवम बी दोनों डम्प वाल्व का कार्य क्या है।	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
	क ब्रेक लगाना	ख ब्रेक रिलीज करना	ग
720	ग ए एवम बी दोनों डम्प वाल्व के लिये कितने वोल्ट विद्युत की आवश्यकता है।	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
	क 110 वोल्ट एसी	ख 110 वोल्ट डीसी	ख
	ग 24 वोल्ट डीसी	घ 230 वोल्ट एसी	
721	एंटी स्कीड क्या है।		
	क इलेक्ट्रॉनिक सिस्टम है।	ख न्यूमेटिक सिस्टम है।	घ
	ग इलेक्ट्रॉन्यूमेटिक सिस्टम है।	घ ए एवम सी दोनों	
722	स्पीड सेन्सर का उद्देश्य क्या है।		
	क प्रत्येक एक्सल के चक्कर की गिनती करना	ख सभी एक्सल की स्पीड को समान बनाये रखना	क
	ग या तो ए या बी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
723	सेन्सर एवम फोनिक व्हील के बीच एअर गैप की लिमिट क्या है।		
	क 1.0 से 5.0 मिमी	ख 5.0 से 10 मिमी	ग
	ग 0.9 से 1.4 मिमी	घ 1.0 से 2.5 मिमी	
724	प्रेशर स्विच का क्या कार्य है।		
	क एंटी स्कीड सिस्टम को एक्चुयेट करना	ख ब्रेक एक्सलेटर को इलेक्ट्रीक सप्लाय करना	क
	ग डम्प वाल्व को इलेक्ट्रीक सप्लाय करना	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
725	ट्रेन का प्रेशर कितना होने पर प्रेशर स्वीच एक्चुयेट होता है।		
	क 0.5 बार	ख 1 बार	ग
	ग 1.3 से 1.8 बार	घ 1.5 से 3.0 बार	
726	नोर ब्रेमसे सिस्टम में प्रेशर स्विच कनेक्ट होता है।		
	क एफ.पी. लाइन से	ख बी.पी. लाइन से	क
	ग बी.सी. लाइन से	घ ए और बी दोनों	
727	सैब वैबको सिस्टम में प्रेशर स्विच कनेक्ट होता है।		
	क एफ.पी. लाइन से	ख बी.पी. लाइन से	ख
	ग बी.सी. लाइन से	घ ए और बी दोनों	
728	एल.एच.बी.कोच में कितने ब्रेक सिलिण्डर प्रयोग में लाये जाते हैं।		
	क 6	ख 4	ख
	ग 8	घ 16	
729	एन्टी स्कीड सिस्टम एक्चुयेट न होने का कारण हो सकता है।		
	क फ्यूज नं. 63, 65 का फ्यूज होना	ख प्रेशर स्विच की सेटिंग का डिस्टर्ब होना	ग
	ग ए और बी दोनों	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
730	माइक्रो प्रोसेसर में 99 कोड का दर्शाना क्या बताता है।		
	क पूरा सिस्टम सही कार्य कर रहा है।	ख स्पिड सिस्टम में कुछ फाल्ट है।	क
	ग या तो ए या बी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
731	माइक्रो प्रोसेसर में 72 कोड का दर्शाना क्या बताता है।		
	क किसी एक एक्सल में टेम्पोरेरी फाल्ट	ख कई एक्सल में परमानेंट फाल्ट	घ
	ग वोलटाइल फाल्ट	घ किसी एक एक्सल में परमानेंट फाल्ट	
732	माइक्रो प्रोसेसर में 73 कोड का दर्शाना क्या बताता है।		
	क किसी एक एक्सल में टेम्पोरेरी फाल्ट	ख कई एक्सल में परमानेंट फाल्ट	ख
	ग वोलटाइल फाल्ट	घ किसी एक एक्सल में परमानेंट फाल्ट	
733	माइक्रो प्रोसेसर में 95 कोड का दर्शाना क्या बताता है।		
	क टेम्पोरेरी फाल्ट	ख परमानेंट फाल्ट	घ
	ग नो फाल्ट	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
734	इमरजेन्सी पुल बाक्स खींचने पर कितना प्रेशर ड्राप होता है।		
	क 0.4 केजी/वर्गसेमी	ख 1.0 केजी/वर्गसेमी	ग
	ग 3 केजी/वर्गसेमी लगभग	घ उपरोक्त में कोई नहीं	

735	इमरजेन्सी ब्रेक वाल्व मे चोक का साइज क्या होता है।			
	क 0.4 मिमी	ख 2.0 मिमी		
	ग 3.0 मिमी	घ चोक नहीं होता		घ
736	कोच की लम्बाई मे जो एअर ट्यूब होती है उसकी साइज क्या है।			
	क 8.0 मिमी	ख 6.0 मिमी		
	ग 9.0 मिमी	घ 10.0 मिमी		घ
737	एल.एच.बी.कोच मे जो पीज्ड फिट किया गया है उसको रिसेट करते हैं।			
	क केवल कोच के अन्दर गियर से	ख कोच के अन्दर कहीं से भी		
	ग जहां से चेन खींचा गया है वहां से	घ ए एवम बी दोनों		ग
738	एल.एच.बी.कोच मे चेन पुल की वास्तविक स्थिती कैसे पता करते हैं।			
	क पुल बाकस उपर की तरफ होगा हिंसिंग की आवाज	ख पुल बाकस नीचे की तरफ होगा हिंसिंग की आवाज		
	ग पुल बाकस नीचे की तरफ होगा हिंसिंग की आवाज	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		ख
739	एल.एच.बी.कोच के पीज्ड मे आइसोलेटिंग काक की स्थिती कहां होती हैं।			
	क अंडर गियर पर	ख इमरजेन्सी ब्रेक वाल्व के निकट		
	ग आइसोलेटिंग काक नहीं लगा है।	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		ग
740	एल.एच.बी.कोच के अन्दर से जब इमरजेन्सी पुल बाकस पुल किया जाता है।			
	क एअर प्रेशर स्लाइटली ड्राप होता है।	ख एअर प्रेशर ड्राप होता है।		
	ग एअर प्रेशर ड्राप नहीं होता है।	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		ख
741	एल.एच.बी.कोच के अन्दर से जब इमरजेन्सी चेन पुल किया जाता है तब एक्सलेटर—			
	क रिस्पान्ड नहीं करता	ख रिस्पान्ड करता है।		
	ग रिस्पान्ड कर सकता है।	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		ख
742	एल.एच.बी.कोच के नये ब्रेक पैड की थिकनेस होती है।			
	क 28 मिमी	ख 30 मिमी		
	ग 32 मिमी	घ 35 मिमी		घ
743	एल.एच.बी.कोच के ब्रेक पैड की कन्डमिंग लिमिट होती है।			
	क 7 मिमी	ख 10 मिमी		
	ग 8 मिमी	घ 9 मिमी		क
744	एल.एच.बी.कोच के ब्रेक सिलीण्डर का अधिकतम प्रेशर होता है।			
	क 3.0 ± 0.1 केजी/वर्ग सेमी	ख 3.8 ± 0.1 केजी/वर्ग सेमी		
	ग 2.8 ± 0.1 केजी/वर्ग सेमी	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		क
745	ब्रेक डिस्क एवम ब्रेक पैड के बीच अधिकतम गैप होता है।			
	क 3 मिमी	ख 1 मिमी		
	ग 2 मिमी	घ 1.5 मिमी		ख
746	एल.एच.बी.कोच के ब्रेक सिलीण्डर इनबिल्ट स्लैक एडजस्टर होता है।			
	क सिंगल ऐक्टिंग	ख डबल ऐक्टिंग		
	ग स्लैक एडजस्टर नहीं होता	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		क
747	एल.एच.बी.कोच के ब्रेक सिलीण्डर मे होता है।			
	क पावर पोर्शन	ख सिपीडल री सेट मेकेनिज्म		
	ग स्लैक एडजस्टर मेकेनिज्म	घ उपरोक्त सभी		ग
748	एल.एच.बी.कोच के ब्रेक पैड को कैसे बदला जाता है।			
	क ब्रेक कैलीपर को खोलकर	ख सिलीण्डर के स्लैक एडजस्टर नट को खोलकर		
	ग ए और बी दोनों	घ उपरोक्त सभी		क
749	एल.एच.बी.कोच के केबी, मेक ब्रेक सिलीण्डर के स्लैक एडजस्टर के नट को खोलने के लिये किस साइज टूल की आवश्यकता है।			
	क 42 मिमी	ख 36 मिमी		
	ग 27 मिमी	घ 40 मिमी		ग
750	एल.एच.बी.कोच के केबी ब्रेक सिलीण्डर के स्लैक एडजस्टर के नट को खोलने की सही दिशा क्या है।			
	क एंटी क्लकवाइज	ख किसी भी दिशा मे		
	ग क्लकवाइज	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		ग
751	एल.एच.बी.कोच के एसएबी मेक ब्रेक सिलीण्डर के स्लैक एडजस्टर के नट को खोलने के लिये किस साइज टूल की आवश्यकता है			

	क 42 मिमी	ख 46 मिमी	
	ग 47 मिमी	घ 40 मिमी	क
752	एल.एच.बी.कोच के एसएबी मेक ब्रेक सिलिण्डर का डायामिटर कितना होता है।		
	क 250 मिमी	ख 256 मिमी	
	ग 245 मिमी	घ 255 मिमी	ख
753	ब्रेक पैड की अधिकतम लम्बाई कितनी होती है।		
	क 330 मिमी	ख 350 मिमी	
	ग 400 मिमी	घ 375 मिमी	ग
754	ब्रेक पैड का फ्रिक्शन एरिया कितना होता है।		
	क 330 मिमी	ख 350 मिमी	
	ग 375 मिमी	घ 400 मिमी	घ
755	ब्रेक सिलिण्डर पाइप प्रेशर 0.6 केजी/वर्ग सेमी से कम है तो ब्रेक इंडीकेटर शो करता है।		
	क लाल	ख हरा	
	ग आधा लाल, आधा हरा	घ पीला	ख
756	ब्रेक सिलिण्डर पाइप प्रेशर 0.6 केजी/वर्ग सेमी के बराबर या अधिक हो तो ब्रेक इंडीकेटर शो करता है।		
	क लाल	ख हरा	
	ग आधा लाल, आधा हरा	घ पीला	क
757	ब्रेक डिस्क का डायमीटर कितना होता है।		
	क 110 मिमी	ख 70 मिमी	
	ग 640 मिमी	घ 125 मिमी	ग
758	ब्रेक डिस्क का डायमीटर कितना होता है।		
	क 110 मिमी	ख 70 मिमी	
	ग 640 मिमी	घ 125 मिमी	ग
759	ब्रेक डिस्क बना होता है।		
	क ग्रे कास्ट आयरन	ख कास्ट स्टील	
	ग स्पेशल कास्ट स्टील	घ उपरोक्त में कोई नहीं	क
760	ब्रेक डिस्क के बीच में फिन्स प्रोवाइड किया गया है।		
	क डिस्क के स्ट्रेन्थनींग के लिये	ख डिस्क के कूलिंग के लिये	
	ग ए और बी दोनों	घ उपरोक्त में कोई नहीं	ख
761	एक ही एक्सल पर फिट ब्रेक डिस्क के बीच में कितनी दूरी प्रोवाइड किया गया है।		
	क 1030 मिमी	ख 1070 मिमी	
	ग 1100 मिमी	घ 1125 मिमी	क
762	व्हील के इनर फेस से ब्रेक डिस्क की कितनी दूरी होती है।		
	क 195 मिमी	ख 250 मिमी	
	ग 175 मिमी	घ 210 मिमी	ग
763	एल.एच.बी. के पावर कार में कितने प्रकार का ब्रेक सिस्टम प्रयोग किया जाता है।		
	क 1	ख 2	
	ग 3	घ 4	ख
764	एल.एच.बी. के पावर कार में प्रयोग किये जाने वाले हैंड ब्रेक को जाना जाता है।		
	क पार्किंग ब्रेक	ख इमरजेंसी ब्रेक	
	ग पेलेक्स बाल रिमोट कंट्रोल ब्रेक	घ उपरोक्त में कोई नहीं	क
765	हैंड ब्रेक का कितने चक्के पर प्रोवाइड किया गया है।		
	क केवल एक	ख केवल दो	
	ग किन्हीं तीन पर	घ उपरोक्त में कोई नहीं	ख
766	एल.एच.बी. यान में डिस्क ब्रेक सिस्टम के क्या फायदे हैं।		
	क चक्के का वियर टीयर कम	ख व्हील की लाइफ बढ़ जाना	
	ग ब्रकिंग का प्रभावी होना	घ उपरोक्त सभी	घ
767	ए टाइप यान में कितने ब्रेक सिलिण्डर होते हैं।		
	क 4	ख 2	ख

	ग 8	घ 1	
768	एबी टाइप यान में कितने ब्रेक सिलीण्डर होते हैं।		
	क 4	ख 2	
	ग 8	घ 1	क
769	ब्रेक कैलीपर माउन्ट होता है।		
	क बोगी साइड फ्रेम पर	ख व्हील एक्सल पर	
	ग बोगी क्रॉस बीम पर	घ उपरोक्त में कोई नहीं	ग
770	ब्रेक सिस्टम में बाई पास सिस्टम का प्रयोग होता है।		
	क एफ पी पाइप ब्रोकेन होने पर	ख हीज पाइप ब्रोकेन होने पर	
	ग बी पी पाइप ब्रोकेन होने पर	घ उपरोक्त में कोई एक	घ
771	जब बीपी एंगल काक रास्ते में लिकेज होजाये तो आप क्या करेंगे।		
	क कोच बाई पास करेंगे	ख ट्रेन को बाई पास करेंगे	
	ग ट्रेन को सिंगल पाइप करेंगे	घ ए और सी	घ
772	ब्रेक कैलीपर यूनिट को चेक करते हैं।		
	क करोडेड पार्ट के लिये	ख वर्न आउट पिन के लिये	
	ग फ्री लिवरेज के लिये	घ उपरोक्त सभी	घ
773	ब्रेक इंडिकेटर, ब्रेक अप्लायड पोजीशन में भी हरा शो करता है कारण—		
	क कोच का सी.आर चार्ज नहीं है।	ख हैंड रिलीज वाल्व रिलीज पोजीशन में स्टक होगया	
	ग बीसी लाइन में हेवी लिकेज है	घ उपरोक्त में कोई एक	घ
774	एक ब्रेक इंडिकेटर, ब्रेक अप्लायड पोजीशन में भी हरा शो करता है कारण—		
	क कोच का सी.आर चार्ज नहीं है।	ख हैंड रिलीज वाल्व रिलीज पोजीशन में स्टक होगया	
	ग ब्रेक इंडिकेटर रिलीज पोजीशन में स्टक होगया है	घ उपरोक्त में कोई एक	ग
775	रेक के ड्राप टेस्ट के दौरान बीपी में अधिकतम कितना ड्राप परमीटेड है।		
	क 0.2 केजी/वर्गसेमी	ख 2.0 केजी/वर्गसेमी	
	ग 0.6 केजी/वर्गसेमी	घ 0.3 केजी/वर्गसेमी	क
776	रेक के ड्राप टेस्ट के दौरान एफ. पी. में अधिकतम कितना ड्राप परमीटेड है।		
	क 0.2 केजी/वर्गसेमी	ख 2.0 केजी/वर्गसेमी	
	ग 0.6 केजी/वर्गसेमी	घ 0.3 केजी/वर्गसेमी	क
777	रेक के एअर ब्रेक टेस्ट के दौरान कौन सा होज पाइप पहले कनेक्ट करते हैं।		
	क एफपी होज पाइप	ख बीपी होज पाइप	
	ग कोई भी होज पाइप	घ दोनों होज पाइप	ख
778	रेक के एअर ब्रेक टेस्ट के दौरान बीपी को कनेक्ट करने के बाद क्या चेक करते हैं।		
	क केवल बीपी गेज प्रेशर शे करता है	ख केवल एफपी गेज प्रेशर शे करता है	
	ग बीपी एवम एफपी दोनों गेज प्रेशर शे करता है	घ उपरोक्त में कोई एक	घ
779	पार्किंग ब्रेक का प्रेशर टैंक किसके द्वारा चार्ज होता है।		
	क एफपी से	ख बीपी से	
	ग डीवी से	घ उपरोक्त में कोई एक	क
780	पार्किंग ब्रेक का प्रेशर टैंक किसके द्वारा चार्ज होता है।		
	क एफपी से	ख बीपी से	
	ग डीवी से	घ उपरोक्त में कोई एक	क
781	सर्विस अप्लिकेशन के दौरान ब्रेक एक्सेलेटर —		
	क निश्चित रिस्पान्ड करेगा	ख रिस्पान्ड कर सकता है।	
	ग रिस्पान्ड नहीं करेगा	घ उपरोक्त में कोई एक	ग
782	एलएचबी के सीआर का चार्जिंग समय—		
	क 150 सेकेण्ड	ख 160 सेकेण्ड	
	ग 120 सेकेण्ड	घ 140 सेकेण्ड	ख
783	ब्रेक सिलीण्डर का बेलो क्रैक या फटा है तो क्या होगा—		
	क कुछ नहीं	ख ब्रेक सिलीण्डर में डस्ट प्रवेश कर सकता है।	
	ग बेलो से प्रेशर लीक कर सकता है	घ उपरोक्त में कोई नहीं	ख

784	कैसे आप जानेगें की एनआरवी डिफेक्टिव है। क केवल बीपी होज कनेक्टेड होने पर एफपी गेज में ख एफपी प्रेशर को कट करने पर रिजर्वायर में प्रेशर न ग उपरोक्त ए और बी घ उपरोक्त में कोई नहीं ग
785	आप क्या करेगें हैंड ब्रेक रिलीज हो और हैंड ब्रेक इंडिकेटर लाल दर्शाता हो। क फ्लेक्स बाल केबल की सेटिंग चेक करेंगें। ख फ्लेक्स बाल केबल के ब्रेकेज चेक करेंगें। घ ग ब्रेक सिलीण्डर लीवर के बेन्ट एवम जाम होना चेक घ उपरोक्त सभी घ
786	यदि सेकेण्डरी सस्पेन्शन न हो तो क्या होगा। क राइडिंग क्वालिटी प्रभावित होगा। ख वर्टिकल शाक बढ़ जायेगा। घ ग पार्ट्स के वीयर टीयर बढ़ जायेगा। घ उपरोक्त सभी घ
787	जा गैप गेज टेस्ट किया जाता है जब नकल— क बन्द स्थिती में हो। ख खुली स्थिती में हो। क ग ए और बी दोनों घ उपरोक्त में कोई नहीं क
788	कपलर को चेक गेज की सहायता से करते हैं। क 3 माह में ख 5 माह में क ग 4 माह में घ 6 माह में क
789	जा गैप चेक के समय, गेज को — क गैप से होकर पास होना चाहिये। ख गैप से होकर पास नहीं होना चाहिये। ख ग उपरोक्त में कोई नहीं घ कह नहीं सकते। ख
790	जा गैप से होकर गेज पास होजाये तो— क नकल को बदल देना चाहिये ख लाक असेम्बली को बदल देना चाहिये। ग ग ए या बी घ उपरोक्त में कोई नहीं ग
791	सपोर्टिंग डिवाइस की अधिकतम उचाई होना चाहिये। क 190 मिमी ख 189.5 मिमी घ ग 187 मिमी घ 187.5 मिमी घ
792	कपलर को लेवल में रखने के लिये कपलर के सेन्टर एवम साकेट के लोवर एज से अधिकतम दूरी— क 250 मिमी होती है ख 240 मिमी होती है ग ग 260 मिमी होती है घ 255 मिमी होती है ग
793	सपोर्टिंग डिवाइस बोल्ट को अधिकतम कितने टार्क से टाइट करना चाहिये। क 400 NM ख 200 NM ख ग 500 NM घ 550 NM ख
794	बेस प्लेट बोल्ट को अधिकतम कितने टार्क से टाइट करना चाहिये। क 45 NM ख 180—200 NM ख ग 500 ±25 NM घ 55±50 NM ख
795	WLRRM के लगेज रूम की कैपसिटी होती है। क 3.9 टन ख 4.5 टन ग ग 5.0 टन घ 6.0 टन ग
796	FIAT बोगी की चौड़ाई होती है। क 3030 मिमी ख 3240 मिमी क ग 3040 मिमी घ 3010 मिमी क
797	FIAT के दोनो बोगी के बीच दूरी होती है। क 15000 मिमी ख 19500 मिमी घ ग 15090 मिमी घ 14900 मिमी घ
798	FIAT बोगी का वेट होता है। क 6 टन ख 6.92 टन ख ग 7 टन घ 8.0 टन ख
799	LHB यान का कूलिंग कैपेसिटी होता है। क 4 टन ख 22.5 किलोवाट ख ग 22.0 किलोवाट घ 25.0 किलोवाट ख
800	रोल लिंक साइलेंट ब्लॉक में क्रेक की गहराई में अधिकतम लिमिट—

	क 36.7 मिमी	ख 39 मिमी	
	ग 35 मिमी	घ 40 मिमी	ख
801	नये प्राइमरी रबर पैड की मोटाई—		
	क 36.7 मिमी	ख 39 मिमी	
	ग 35 मिमी	घ 40 मिमी	क
802	प्राइमरी रबर पैड की गहराई में क्रेक की अधिकतम सीमा—		
	क 10 मिमी	ख 15 मिमी	
	ग 18 मिमी	घ 25 मिमी	ग
803	यदि बोगी से दोनो साइड के लैटरल डैम्पर को हटा दिया जाय—		
	क कोच डिरेल हो सकता है।	ख बोलस्टर टाप प्लैंक ट्वीस्ट हो सकता है।	
	ग सेन्टर पिवट डिसप्लेस हो सकता है।	घ लैटरल शाक बढ़ सकता है।	ख
804	टिमकेन मेक बियरिंग में कितने ग्रीस की आवश्यकता होती है।		
	क 300 ग्राम	ख 500 ग्राम	
	ग 400 ग्राम	घ 350 ग्राम	घ
805	या डैम्पर की कम्प्रेस लम्बाई —		
	क 800 मिमी	ख 700±3 मिमी	
	ग 703±3 मिमी	घ 800±3 मिमी	ग
805	या डैम्पर की एक्सटेन्डेड लम्बाई —		
	क 800 मिमी	ख 1083±3 मिमी	
	ग 703±3 मिमी	घ 800±3 मिमी	ख
806	प्राइमरी वर्टिकल डैम्पर की कम्प्रेस लम्बाई —		
	क 294±3 मिमी	ख 434±3 मिमी	
	ग 298±3 मिमी	घ 325±3 मिमी	क
807	प्राइमरी वर्टिकल डैम्पर स्ट्रोक—		
	क 160 मिमी	ख 140 मिमी	
	ग 60 मिमी	घ 150 मिमी	ख
808	या डैम्पर का ओवर आल स्ट्रोक—		
	क 260 मिमी	ख 380 मिमी	
	ग 300 मिमी	घ 280 मिमी	ख
809	सेकेंडरी वर्टिकल डैम्पर का कम्प्रेस लम्बाई—		
	क 240 मिमी	ख 395±3 मिमी	
	ग 325±3 मिमी	घ 690 मिमी	ख
810	सेकेंडरी वर्टिकल डैम्पर की एक्सटेन्डेड लम्बाई—		
	क 240 मिमी	ख 360	
	ग 395±3 मिमी	घ 690 मिमी	ग
811	लैटरल डैम्पर का कम्प्रेस लम्बाई—		
	क 400 मिमी	ख 360±3 मिमी	
	ग 240 मिमी	घ 690 मिमी	ख
812	सेकेंडरी लैटरल डैम्पर का एक्सटेन्डेड लम्बाई—		
	क 545±3 मिमी	ख 600 मिमी	
	ग 240 मिमी	घ 395±3 मिमी	ख
812	सेकेंडरी लैटरल डैम्पर का ओवरआल स्ट्रोक—		
	क 545±3 मिमी	ख 600 मिमी	
	ग 240 मिमी	घ 185±3 मिमी	घ
813	एसी 3 टायर में अन्डरस्लंग फिटेड वाटर टैंक की क्षमता—		
	क 650 लीटर	ख 685 लीटर	
	ग 400 लीटर	घ 500 लीटर	ख
814	एसी 3 टायर में इमरजेन्सी के लिये द्वायलेट में फिटेड वाटर टैंक की क्षमता—		
	क 30 लीटर	ख 40 लीटर	क

	ग 50 लीटर	घ 35 लीटर	
815	एल.एच.बी. कोच में लगा सी.बी.सी.— क केवल पुलिंग करता है। ग पुलिंग एवम बफिंग दोनों करता है।	ख केवल बफिंग करता है। घ या तो , या Ch	ग
816	रोलिंग स्टाक का कौन सा मेन्टेनेन्स करते हैं। क ब्रेक डाउन मेन्टेनेन्स ग उपरोक्त ए या बी	ख प्रिवेन्टिव मेन्टेनेन्स घ उपरोक्त दोनों	घ
817	प्राइमरी मेन्टेनेन्स एक प्रकार का— क ब्रेक डाउन मेन्टेनेन्स ग सेफ टू रन मेन्टेनेन्स	ख प्रिवेन्टिव मेन्टेनेन्स घ उपरोक्त में कोई नहीं	ख
818	राजधानी यानों का पी.ओ.एच. एवम आइ.ओ.एच. एक प्रकार का— क ब्रेक डाउन मेन्टेनेन्स ग ए एवम बी दोनों	ख प्रिवेन्टिव मेन्टेनेन्स घ या तो , या Ch	ख
819	एक्सल बाक्स पर येलो प्वाइंट दर्शाता है कि— क लोकेशन जहां से रोलर बियरिंग क्रेक हो सकता है ग लोकेशन जहां से रोलर बियरिंग का तापमान लिया	घ एक्सल बाक्स की संख्या उपरोक्त में कोई नहीं	ग
820	एंटी रोल बार का मुख्य कार्य— क कोच के रोलिंग एक्सन को एलाउ करना। ग बोगी को स्ट्रेन्थ प्रदान करना।	ख कोच के रोलिंग एक्सन को रोकना करना। घ टैंक के कर्व को निगोसियेट करना।	ख
821	एंटी रोल बार का फ्री मुवमेन्ट निर्भर करता है— क ब्रेकेट में ग्रीस की कंडीशन पर ग बियरिंग के केन की कंडीशन पर	ख दोनों सिरों पर बियरिंग की कंडीशन पर घ उपरोक्त सभी	घ
822	व्हील की टेपिंग करते हैं— क हेयर क्रेक पता करने के लिये ग व्हील शेपिंग पता करने के लिये	ख मटेरियल फ्लो पता करने के लिये घ उपरोक्त सभी	क
823	व्हील पर शेपिंग का कारण हो सकता है— क WSP system ठीक ढंग से कार्य नहीं कर रहा है। ग एक या दोनों सिलिण्डर डिफेक्टिव हो सकते हैं।	ख ब्रेक कैलिपर जाम हो सकता है। घ उपरोक्त सभी	क
823	व्हील पर कितनी शेपिंग एलाउ हैं— क 40 मिमी ग 30 मिमी	ख 50 मिमी घ शेपिंग एलाउ नहीं है।	ग
824	कन्ट्रोल आर्म लगा होता है— क 2 ब्रेकेट, 2सेपटी प्लेट,और 6 बोल्ट ग 2 ब्रेकेट, 2सेपटी प्लेट,और 2 बोल्ट	ख 6 ब्रेकेट, 6सेपटी प्लेट,और 6 बोल्ट घ उपरोक्त में कोई नहीं	ख
825	सेन्टर पिवट स्कू के लिये टार्क आवश्यक है— क 170 Nm ग 70 Nm	ख 200 Nm घ 120 Nm	क
826	कन्ट्रोल आर्म ब्रेकेट के लिये टार्क आवश्यक है— क 70 Nm ग 170 Nm	ख 200 Nm घ 120 Nm	ग
827	एअर ब्रेक टेस्टिंग के समय यदि बीपी एवम एफपी गेज का प्रेशर बढ़ता है तो— क बीपी और एफपी गेज डिफेक्टिव है ग एन आर वी डिफेक्टिव है	ख डीवी डिफेक्टिव है घ उपरोक्त में कोई नहीं	ग
828	यदि रोल लिंक का साइलेन्ट ब्लाक रोल लिंक के एक तरफ खिसक जाये— क बदलने की आवश्यकता नहीं है। ग एक ट्रिप एलाउ किया जा सकता है।	ख बदलने की आवश्यकता है। घ उपरोक्त में कोई नहीं	ख
829	यदि ट्रैक्सन लिंक का साइलेन्ट ब्लाक ट्रैक्सन लिंक के एक तरफ खिसक जाये— क बदलने की आवश्यकता है। ग एक ट्रिप एलाउ किया जा सकता है।	ख बदलने की आवश्यकता नहीं है। घ उपरोक्त में कोई नहीं	क

830	प्राइमरी डैम्पर लगाने का उद्देश्य क्या है।			
	क प्राइमरी डैम्पिंग कम करना।	ख प्राइमरी स्प्रिंग को सपोर्ट करना।		ग
	ग प्राइमरी सस्पेन्शन में सुधार करना।	घ उपरोक्त सभी		
831	या डैम्पर लगाने का उद्देश्य क्या है।			
	क रोलिंग मोशन कम करना।	ख यान के स्कैटरींग एक्शन को कम करना।		क
	ग राइड इन्डेक्स में सुधार करना।	घ उपरोक्त सभी		
832	या डैम्पर लगाने का उद्देश्य क्या है।			
	क रोलिंग मोशन कम करना।	ख यान के स्कैटरींग एक्शन को कम करना।		क
	ग राइड इन्डेक्स में सुधार करना।	घ उपरोक्त सभी		
833	गैंग वे ब्रिज माउन्टिंग लगाया गया है।			
	क दो यानों के बीच में ब्रिज का कार्य करता है।	ख वेस्टिबल डोर को प्रोटेक्ट करता है।		क
	ग ए और बी दोनों	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
834	प्रत्येक यान में क्यों एक ही लैटरल डैम्पर लगाया गया है।			
	क यान की कीमत कम करना।	ख यान के स्कैटरींग एक्शन को कम करना।		घ
	ग यान की वनज कम करना।	घ यह दोनों साइड का लैटरल मूवमेन्ट नियंत्रित करता		
835	दांतेदार बेल्ट लगाया गया है—			
	क केवल स्लाइडिंग डोर में	ख केवल फ्लैप डोर में।		ग
	ग केवल वेस्टिबल डोर में।	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
836	FRP पैनल होता है—			
	क फायर रिटार्डेंट	ख फायर प्रूफ		क
	ग फायर फ्रेन्डली	घ उपरोक्त सभी		
837	LHB यान के पर्दे और रेक्सीन सीट होता है—			
	क फाइबर गेज	ख फायर प्रूफ		घ
	ग फायर फ्रेन्डली	घ फायर रिटार्डेंट		
838	ACCN LHB यान में कितने अन्डर स्लंग वाटर टैंक लगे हैं।			
	क 2	ख 4		ग
	ग 3	घ 5		
839	WLRRM यान में कितने अन्डर स्लंग वाटर टैंक लगे हैं।			
	क 1	ख 4		क
	ग 3	घ 5		
840	WLRRM यान के अन्डर स्लंग वाटर टैंक की क्षमता कितनी है।			
	क 630 लीटर	ख 640 लीटर		घ
	ग 400 लीटर	घ 450 लीटर		
841	यान के अन्डर स्लंग वाटर टैंक में सेन्सर लगाने का उद्देश्य क्या है।			
	क वाटर की उपलब्धता	ख वाटर टैंक का लोकेशन		घ
	ग वाटर टैंक की क्षमता	घ पम्प कंट्रोल को सिगनल देना		
842	यान के अन्डर स्लंग वाटर टैंक में सेन्सर लगा है।			
	क सभी वाटर टैंक में	ख दो वाटर टैंक में		ग
	ग एक वाटर टैंक में	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
843	यदि किसी एक्सल बाक्स का प्राइमरी स्प्रिंग वीक है, तो इसको पता करते हैं—			
	क कंट्रोल आर्म टाप और बोगी फ्रेम के बीच दूरी को	ख कंट्रोल आर्म बाटम और बोगी फ्रेम के बीच दूरी को		ग
	ग प्राइमरी डैम्पर के डिफ्लेक्सन को नाप कर।	घ कंट्रोल आर्म लग और सेफ्टी पिन के बीच दूरी को		
844	यदि लगेज डोर का टाप स्टापर मिसिंग है—			
	क लगेज डोर बन्द नहीं होगा।	ख लगेज डोर खुलेगा नहीं।		ग
	ग लगेज डोर का लाक आपरेट नहीं होगा।	घ या तो , या Cl		
845	यदि डम्प वाल्व लगातार वेन्ट हो रहा है कारण—			
	क डम्प वाल्व डिफेक्टिव है।	ख डम्प वाल्व एक्टुएटिंग स्थिती में स्टक है।		घ
	ग डम्प वाल्व का इलेक्ट्रिक सप्लाय बाधित है।	घ डब्ल्यूएसपी डिफेक्टिव है।		
846	यदि डम्प वाल्व लगातार वेन्ट हो रहा है क्या करेंगे—			

	क डब्लुएसपी रिसेट करते हैं।	ख डब्लुएसपी रिअरेन्ज करते हैं।	ग
	ग डम्प वाल्व कनेक्टर को पुल आउट करके रिकनेक्ट	घ डम्प वाल्व बदलते हैं।	
847	डम्प वाल्व कार्य करता है—		
	क इमरजेन्सी ब्रेकिंग में	ख वहील के डायामेटर में अन्तर होने पर	ग
	ग सर्विस अप्लिकेशन में	घ वहील के स्पीड में अन्तर होने पर	
848	यदि सभी चक्कों की स्पीड समान है और इमरजेन्सी ब्रेक अप्लाई हो रहा है तो डम्प वाल्व—		
	क रिस्पांड नहीं करेगा।	ख निश्चित रिस्पांड करेगा।	ख
	ग केवल एक डम्प वाल्व रिस्पांड करेगा।	घ या तो , या C।	
849	यदि सभी चक्कों की स्पीड समान नहीं है और इमरजेन्सी ब्रेक अप्लाई हो रहा है तो डम्प वाल्व—		
	क रिस्पांड नहीं करेगा।	ख निश्चित रिस्पांड करेगा।	ख
	ग केवल एक डम्प वाल्व रिस्पांड करेगा।	घ या तो , या C।	
850	यदि सभी चक्कों की स्पीड किसी कोच में समान नहीं है और इमरजेन्सी ब्रेक अप्लाई हो रहा है तो डम्प वाल्व रिस्पांड करेगा—		
	क पूरे रोक में।	ख कोच का पार्टिकुलर डम्प वाल्व रिस्पांड करेगा।	ग
	ग यान का सभी डम्प वाल्व रिस्पांड करेगा।	घ या तो , या C।	
851	ब्रेक पैड की थिकनेस समान होना चाहिये—		
	क एक व्हील सेट के दोनों कैलिपर पर।	ख एक ट्राली के सभी कैलिपर पर।	घ
	ग प्रत्येक कैलिपर पर।	घ दोनों ट्राली के सभी कैलिपर पर।	
852	यदि एक व्हील सेट चेन्ज करना हो तो सही होगा—		
	क दोनों ट्राली को रोल आउट किया जाय।	ख ट्राली के साथ कोच को लिफ्ट किया जाय।	घ
	ग प्रभावित ट्राली को रोल आउट किया जाय।	घ वहील के कनेक्शन को डिसमेंटल करके ट्राली के	
853	यदि ब्रेक पैड की थिकनेस में अन्तर प्रतीत हो कारण हो सकता है—		
	क ब्रेक पैड विभिन्न थिकनेस का फिट किया गया हो	ख ब्रेक सिलींडर का स्लैक एडजस्टमेंट सही न हो।	घ
	ग कैलिपर रनिंग में जाम हो।	घ उपरोक्त में कोई एक	
854	यदि ब्रेक पैड का थिकनेस टेपर घिस रहा हो तो कारण—		
	क ब्रेक पैड को टेपर फिट किया गया हो।	ख कैलिपर यूनिट का माउन्टिंग बुश दबा या क्रेक हो।	ख
	ग कैलिपर रनिंग में जाम हो।	घ उपरोक्त में कोई एक	
855	यदि ब्रेक डिस्क पर हैवी स्क्रैच दिख रहा हो तो कारण—		
	क ब्रेक पैड कन्डिमिंग लिमिट से ज्यादा घिस गया हो	ख ब्रेक पैड मिसिंग हो।	ग
	ग ब्रेक पैड फारेन मटेरियल उपस्थित हो।	घ उपरोक्त सभी	
856	यदि ड्रेन काक 125 लीटर रिजवायर का ओपन होजाये तो—		
	क पूरे रोक रोक का ब्रेक फेल होजायेगा।	ख 75 लीटर रिजवायर पर प्रभाव नहीं पड़ेगा।	क
	ग 75 लीटर रिजवायर भी ड्रेन होजायेगा।	घ उपरोक्त सभी	
857	यदि NRV of FP लाइन डिफेक्टिव होजाये तो—		
	क FP, BP दोनों ड्रेन होजायेगा।	ख केवल 125 लीटर रिजवायर ड्रेन होगा।	ग
	ग केवल 75 लीटर रिजवायर ड्रेन होगा।	घ उपरोक्त में कोई एक	
858	NRV लगाया गया है —		
	क 125 लीटर रिजवायर को ड्रेन होने से बचाने के लिए	ख सी.आर. को ड्रेन होने से बचाने के लिये।	घ
	ग 75 लीटर रिजवायर को ड्रेन होने से बचाने के लिए	घ 75, 125 लीटर रिजवायर और सीआर को ड्रेन होने	
858	या डैम्पर यदि डिफेक्टिव हो तो —		
	क आई होल का बुश बुरी तरह क्रेक हो गया होगा।	ख डैम्पर बैडली लिकी या डैमेज होगा।	घ
	ग कोई बोल्ट टूटा या मिसिंग होगा।	घ उपरोक्त सभी	
858	या डैम्पर यदि एक तरफ का डिफेक्टिव हो तो —		
	क यान के राइडिंग क्वालिटी पर प्रभाव पड़ेगा।	ख सेकेडरी स्प्रिंग टूटा हो सकता है।	ग
	ग यान टिल्ट हो सकता है।	घ उपरोक्त सभी	
859	यदि सेकेडरी वर्टिकल डैम्पर डिफेक्टिव हो तो —		
	क सेकेडरी सस्पेंशन की क्वालिटी पर प्रभाव पड़ेगा।	ख सेकेडरी स्प्रिंग टूटा सकता है।	घ
	ग राइड इन्डेक्स क्वालिटी पर प्रभाव पड़ेगा।	घ उपरोक्त में कोई एक।	
860	यदि सेकेडरी लैटरल डैम्पर डिफेक्टिव हो तो —		
	क कर्व निगोसिएशन पर प्रभाव पड़ेगा।	ख सेन्टर पिवट सस्पेंशन पर प्रभाव पड़ेगा।	घ

	ग	कोच के लैटरल मुवमेन्ट पर प्रभाव पड़ेगा।	घ	उपरोक्त में कोई एक।	ग
861		SS III की फ्रिक्वेन्सी होती है।			
	क	दो वर्ष	ख	तीन वर्ष	घ
	ग	पांच वर्ष	घ	छ वर्ष	
862		SS III की कितने किमी. बाद होता है।			
	क	6 लाख	ख	24 लाख	ख
	ग	12 लाख	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
863		SS II की फ्रिक्वेन्सी होती है।			
	क	तीन वर्ष	ख	चार वर्ष	क
	ग	पांच वर्ष	घ	दो वर्ष	
864		SS II की कितने किमी. बाद होता है।			
	क	6 लाख	ख	24 लाख	ग
	ग	12 लाख	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
865		OCV यदि किसी पैसेन्जर कोच के साथ अटैच हो तो उसका POH की कितने माह बाद होता है।			
	क	9 माह	ख	12 माह	घ
	ग	18 माह	घ	24 माह	
866		ART/ARME के अतिरिक्त किसी विभागीय कोच का POH कितने माह बाद होता है।			
	क	24 माह	ख	36 माह	क
	ग	42 माह	घ	48 माह	
867		ART/ARME का POH कितने माह बाद होता है।			
	क	24 माह	ख	36 माह	ग
	ग	42 माह	घ	48 माह	
868		BG ब्रेक वान का POH कितने माह बाद होता है।			
	क	24 माह	ख	32 माह	क
	ग	42 माह	घ	48 माह	
869		अन्डरफ्रेम माउन्टेड ब्रेक सिसटम में किस प्रकार का ब्रेक ब्लाक प्रयोग होता है।			
	क	के टाइप का कम्पोजिट	ख	एल टाइप का कम्पोजिट	ख
	ग	केएल टाइप का कम्पोजिट	घ	माडीफाइड के टाइप का कम्पोजिट	
870		CC Rake है।			
	क	कान्स्टेन्ट कान्टैक्ट रैक	ख	कान्स्टेन्ट कान्टैक्ट रैक	घ
	ग	कम्पलीट कोल रैक	घ	क्लोज सरकिट रैक	
871		BOXN Wagon वहील का मिनीमम डायामेटर होता है।			
	क	1000 मिमी	ख	960 मिमी	घ
	ग	906 मिमी	घ	915 मिमी	
872		H Type tight lock CBC का मिनीमम टेन्साइल लोड होता है।			
	क	1000 KN	ख	2000 KN	ख
	ग	1500 KN	घ	500 KN	
873		BOXN Wagon वहील लोडेड स्थिति में पिस्टन स्टोक होता है।			
	क	140±15 मिमी	ख	130±10 मिमी	ख
	ग	125±15 मिमी	घ	120±15 मिमी	
874		BOXN Wagon का एंगल काक कोच में फिट किया जा सकता है यदि उसके साथ –			
	क	नट हो	ख	नट बोल्ट हो	घ
	ग	रिड्यूसर हो	घ	रिड्यूसर आउटर एवम इनर थ्रेड के साथ हो	
874		Floor sheet में कितने मिमी का कम्प्रेग फ्लोर बोर्ड प्रयोग किया जाता है—			
	क	9 मिमी	ख	11 मिमी	घ
	ग	13 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	
875		Indo-German modification के बाद कोचिंग स्टाक में ब्रेक गियर बुश किस तरह का प्रयोग किया जाता है।			
	क	Nylon-66	ख	Steel-46	क
	ग	Copper coated-55	घ	Nylon-55	

876	डिस्ट्रीब्यूटर वाल्व का वारंटी पीरियड कितना होता है।			
	क डिलीवरी के 36 माह या फिटमेन्ट के 24 माह बाद	ख डिलीवरी के 48 माह या फिटमेन्ट के 24 माह बाद		क
	ग डिलीवरी के 24 माह या फिटमेन्ट के 34 माह बाद	घ डिलीवरी के 36 माह या फिटमेन्ट के 12 माह बाद		
877	सभी बोगी के कार्नों की हाईट में कितना वैरिएशन होना चाहिये।			
	क 5 मिमी से कम या बराबर	ख 10 मिमी से कम या बराबर		ख
	ग 15 मिमी से कम या बराबर	घ 18 मिमी से कम या बराबर		
878	जिस ब्रेक सिस्टम में एक्सटर्नल स्लैक एडजस्टर नहीं है उसे—			
	क UMBS	ख UMBS & BMBS		ग
	ग BMBS	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
878	BLC वैगन में किस टाइप की ट्राली का प्रयोग किया गया है।			
	क UIC Trolley	ख IRS Trolley		घ
	ग Diamond Frame Trolley	घ Cast steel bogie LCCF 20 C		
879	BTPN वैगन का एक्सल लोड होता है।			
	क 20.32 tons	ख 22.35 tons		क
	ग 21.35 tons	घ 25.22 tons		
880	SWTR से क्या समझते हैं।			
	क Single wagon test rubber	ख Single wagon test ring		ग
	ग Single wagon test rig	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
881	CASNUB 22 HS Trolley में किस टाइप का साइड बियरर का प्रयोग किया जाता है।			
	क Metal CC type	ख Spring loaded CC type & PU type side l		ख
	ग Roller type	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
882	BLC Wagon platform Standard height रेल लेवल से कितना होता है।			
	क 1010 mm	ख 1015 mm		ग
	ग 1009 mm	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
883	BLC Wagon चक्के का कंडमिंग डायामिटर कितना होता है।			
	क 780 mm	ख 800 mm		क
	ग 900 mm	घ 670 mm		
884	रूफ पैनल में लिमिटेड एस्बेस्टस शीट की मोटाई कितनी होती है।			
	क 3 mm	ख 4 mm		ग
	ग 2 mm	घ 1.5 mm		
885	रूफ पैनल में लिमिटेड एस्बेस्टस शीट के स्थान पर कितनी मोटाई का एनएफटीसी का प्रयोग कर सकते हैं।			
	क 3 mm	ख 4 mm		घ
	ग 2 mm	घ 1.5 mm		
886	साइड वाल पैनल में लिमिटेड एस्बेस्टस शीट की मोटाई कितनी होती है।			
	क 3 mm	ख 4 mm		क
	ग 2 mm	घ 1.5 mm		
887	HDPE होता है—			
	क High definition poly ethylene	ख High density poly ethylene		ख
	ग High definition poly emide	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
888	यान का फुल इन्सुलेशन मटेरियल चेक कितने समय बाद करते हैं।			
	क 2 से 3 वर्ष बाद	ख 3 से 4 वर्ष बाद		ग
	ग 5 से 7 वर्ष बाद	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
889	यान का फुल इन्सुलेशन मटेरियल चेक कितने समय बाद करते हैं।			
	क 2 से 3 वर्ष बाद	ख 3 से 4 वर्ष बाद		घ
	ग 4 से 5 वर्ष बाद	घ उपरोक्त में कोई नहीं		
890	कौन सा II Sleeper का एमिनीटी फिटिंग नहीं है।			
	क सोप डिस	ख फोर्लिंग टेबल		ख
	ग कोट हुक	घ हैंड होल्ड		
891	विंडो ग्लास पैन को साफ करते हैं—			

	क	किरोसिन आयल	ख	लाइम	
	ग	स्प्रिट	घ	लाइम एवम स्प्रिट	घ
892	Floor sheet में कितने मिमी का कम्प्रेग फ्लोर बोर्ड प्रयोग किया जाता है—				
	क	9 मिमी	ख	11 मिमी	
	ग	12 मिमी	घ	16 मिमी	ग
893	फर्श के मरम्मत कार्य में Floor sheet में कितने मिमी प्लाई प्रयोग किया जाता है—				
	क	19 मिमी	ख	25 मिमी	
	ग	12 मिमी	घ	16 मिमी	क
894	Floor sheet के ऊपर कितने मिमी का पी.वी.सी.फ्लोरिंग में प्रयोग किया जाता है—				
	क	2 मिमी	ख	3 मिमी	
	ग	4 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
895	Floor sheet में कम्प्रेग फ्लोर बोर्ड के ज्वाइंट को भरने के लिये एपोक्सी पुट्टी का कम्बिनेशन है—				
	क	फ्रेच चाक, रेजीन, एसीटोन,	ख	फ्रेच चाक, रेजीन, एसीटोन, एक्सलेरेटर, कैटैलिस्ट	
	ग	फ्रेच चाक, रेजीन, एसीटोन, एक्सलेरेटर,	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
896	Floor sheet में कम्प्रेग फ्लोर बोर्ड और पी.वी.सी. को जोड़ने के लिये अधेसिव का प्रयोग करते हैं—				
	क	,कम्प्रेग सब फ्लोर पर	ख	पी.वी.सी. पर	
	ग	,कम्प्रेग सब फ्लोर एवम पी.वी.सी. पर	घ	या तो ए या बी	ग
897	Floor sheet में कम्प्रेग फ्लोर बोर्ड और पी.वी.सी. को जोड़ने के लिये अधेसिव सालवेन्ट का एलाउड इवैपोरेशन टाइम है—				
	क	15 मिनट लगभग	ख	20 मिनट लगभग	
	ग	25 मिनट लगभग	घ	30 मिनट लगभग	घ
898	कम्प्रेग फ्लोर बोर्ड और पी.वी.सी. में अधेसिव सालवेन्ट को लगाने के बाद कितना प्रेशर से स्टील रोलर चलाते हैं—				
	क	25 केजी	ख	30 केजी	
	ग	35 केजी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
899	पी.वी.सी. के थर्मो बेल्टिंग में हाट एअर बेल्टिंग इक्विपमेन्ट की कैपेसिटी है—				
	क	550 वाट	ख	750 वाट	
	ग	1000 वाट	घ	850 वाट	ख
900	पी.वी.सी. इलेक्ट्रोड बेल्टिंग राड का डायामेटर है—				
	क	4 मिमी	ख	3 मिमी	
	ग	2 मिमी	घ	1 मिमी	ग
901	Floor sheet में कम्प्रेग फ्लोर बोर्ड और पी.वी.सी. को जोड़ने के लिये कौन सा अधेसिव का प्रयोग करते हैं—				
	क	डनलप अधेसिव एस-758	ख	फेविकोल एसआर-998	
	ग	उपरोक्त ए या बी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ग
902	यानों के पेन्टिंग के बाद नम्बरिंग के लिये लेटर की साइज होनी चाहिये—				
	क	10 मिमी	ख	12 मिमी	
	ग	15 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
903	यानों के पेन्टिंग के बाद नम्बरिंग इत्यादि के लिये ब्लॉक की साइज होनी चाहिये—				
	क	300 × 250 मिमी	ख	350 × 250 मिमी	
	ग	350 × 200 मिमी	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	ख
904	यानों के पेन्टिंग में प्रयोग होने वाले एब्रेसिव पेपर होते हैं।				
	क	सिलिकान कार्बाइड वाटर प्रूफ पेपर	ख	मैगनीशियम कार्बाइड वाटर प्रूफ पेपर	
	ग	सोडियम कार्बाइड वाटर प्रूफ पेपर	घ	उपरोक्त में कोई नहीं	क
905	यानों के पेन्टिंग में प्रयोग होने वाले सिलिकान कार्बाइड वाटर प्रूफ एब्रेसिव पेपर का ग्रेड है—				
	क	120	ख	220	
	ग	320 एवम 400	घ	उपरोक्त सभी	घ
906	यानों का पेन्टिंग शिड्यूल A होता है—				
	क	5 दिन	ख	7 दिन	
	ग	9 दिन	घ	11 दिन	ग
907	यानों का पेन्टिंग शिड्यूल C होता है—				
	क	5 दिन	ख	7 दिन	क

	ग 9 दिन	घ 11 दिन	
908	यानों के पेन्टिंग में लेटरिंग का कलर होता है—		
	क येलो	ख गोल्डेन येलो	ख
	ग ब्लैक	घ उपरोक्त सभी	
909	गार्ड के डिब्बे के पीछे किस कलर का क्रास मार्किंग किया होता है।		
	क येलो	ख गोल्डेन येलो	क
	ग रेड	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
910	गार्ड के डिब्बे के पीछे फ्लोरोसेंट पीले पेंट क्रास मार्किंग की मोटाई होती है।		
	क 100 मिमी	ख 110 मिमी	घ
	ग 120 मिमी	घ 125 मिमी	
911	UHMWPE होता है—		
	क Ultra High molecular-weight polyethyl	ख Ultra Hydra molecular-weight polyethyl	क
	ग Ultra Hydrogen molecular-weight poly	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
912	ब्रेक गियर में नायलान-66 बुश के साथ पिन का प्रयोग होता है।		
	क टंगस्टन स्टील	ख निकिल स्टील	घ
	ग क्रोम स्टील	घ N finished इलेक्ट्रोप्लेटेड पिन	
913	G-97 होता है—		
	क मेन्टेनेन्स मैनुअल आफ एअर ब्रेक सिस्टम फार फ्रेट	ख मेन्टेनेन्स मैनुअल आफ एअर ब्रेक सिस्टम फार कोरि	क
	ग मेन्टेनेन्स मैनुअल आफ एअर ब्रेक सिस्टम फार एअर	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
914	IRS-M-41 होता है—		
	क करोजन रेजिस्टेन्स हाइ टेनसाइल स्ट्रेन्थ स्टील	ख कार्टन स्टील	ग
	ग उपरोक्त ए या बी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
915	CTRB लगे यानों के जनरल का एलाउएबल डायल होता है।		
	क 130.043 से 130.068 मिमी	ख 131.043 से 131.068 मिमी	क
	ग 132.043 से 132.068 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
916	CTRB लगे यानों के एक्सल शोल्जर का एलाउएबल डायल होता है।		
	क 163.134 से 163.174 मिमी	ख 164.134 से 164.174 मिमी	ग
	ग 160.134 से 160.174 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
917	CTRB (टिमकेन मेक) बियरिंग का फाइनल माउन्टिंग फॉर्स होता है।		
	क 20 से 25 टन	ख 28 से 32 टन	क
	ग 32 से 36 टन	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
918	CTRB (SKF मेक) बियरिंग का फाइनल माउन्टिंग फॉर्स होता है।		
	क 20 से 25 टन	ख 28 से 32 टन	ख
	ग 32 से 36 टन	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
919	CTRB बियरिंग का माउन्टिंग के बाद इन्ड प्ले होता है—		
	क 0.025 से 0.330 मिमी	ख 0.100 से 0.330 मिमी	क
	ग 0.100 से 0.450	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
920	किसी यान के सभी CTRB बियरिंग के तापमान में कितने से ज्यादा अन्तर होने पर नहीं चलाना चाहिये।		
	क 15 डिग्रीसेंटी.	ख 18 डिग्रीसेंटी.	ग
	ग 20 डिग्रीसेंटी.	घ 25 डिग्रीसेंटी.	
921	किसी यान के CTRB बियरिंग के तापमान कितने से ज्यादा होने पर नहीं चलाना चाहिये।		
	क 60 डिग्रीसेंटी.	ख 70 डिग्रीसेंटी.	घ
	ग 75 डिग्रीसेंटी.	घ 80 डिग्रीसेंटी.	
922	LHB rake का इमरजेन्सी ब्रेकिंग डिस्टेन्स होता है।		
	क 805 मीटर	ख 905 मीटर	ग
	ग 1200 मीटर	घ 1250 मीटर	
923	LHB coach का रेल लेवल से मिनीमम क्लीयरेंस होता है।		
	क 100 मिमी अन्डर लोड एवम वर्न कंडीशन	ख 102 मिमी अन्डर लोड एवम वर्न कंडीशन	ख
	ग 105 मिमी अन्डर लोड एवम वर्न कंडीशन	घ 103 मिमी अन्डर लोड एवम वर्न कंडीशन	

924	LHB coach का रेल लेवल से मिनीमम क्लीयरेंस होता है।		
क	100 मिमी अन्डर लोड एवम वर्न कंडीशन	ख	102 मिमी अन्डर लोड एवम वर्न कंडीशन
ग	105 मिमी अन्डर लोड एवम वर्न कंडीशन	घ	103 मिमी अन्डर लोड एवम वर्न कंडीशन
925	LHB ट्रेन का ग्रास लोड अधिकतम बिना लोको होता है।		
क	1700 टन	ख	1500 टन
ग	1800 टन	घ	1900 टन
926	LHB कोच का ग्रास लोड अधिकतम होता है।		
क	55 टन	ख	60 टन
ग	62 टन	घ	65 टन
927	TIGHT LOCK H TYPE CBCs को कोच से डिसमाउन्ट एवम डिसअसेम्बलड कितने अन्तराल पर करते हैं।		
क	18 माह	ख	36 माह
ग	54 माह	घ	72 माह
928	BCNHL Wagon CBCs को डिसमाउन्ट एवम डिसअसेम्बलड कितने अन्तराल पर करते हैं।		
क	18 माह	ख	36 माह
ग	54 माह	घ	72 माह
929	Magazine Pouch किस यान से डिलिस्ट किया गया है।		
क	एसी 1st से	ख	स्लीपर क्लास से
ग	एसी 2nd से	घ	उपरोक्त सभी से
930	Bio toilet tank को कितने लीटर बैक्टिरीया से चार्ज किया जाता है।		
क	145 लीटर से	ख	120 लीटर से
ग	135 लीटर से	घ	130 लीटर से
931	Damping ratio किसी यान का कितना होना चाहिये।		
क	0.15 से 0.25	ख	0.20 से 0.35
ग	0.35 से 0.50	घ	0.50 से 0.60
932	किसी फ्रेट स्टॉक में कौन सी डैम्पिंग का प्रयोग होता है।		
क	आयल डैम्पिंग	ख	क्वायल डैम्पिंग
ग	फ्रिक्शन डैम्पिंग	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
933	FIAT BOGIE का फ्रेम होता है।		
क	जेड शेप	ख	वाई शेप
ग	स्कवायर शेप	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
934	Air spring का प्रयोग होता है।		
क	EMUs,	ख	DMUs,
ग	FIAT Bogie	घ	उपरोक्त सभी में
935	Trough Floor का उंचाई होता है।		
क	बफर के सेन्टर लाइन में।	ख	बफर के सेन्टर लाइन से थोड़ा उपर।
ग	बफर के सेन्टर लाइन से थोड़ा नीचे।	घ	उपरोक्त सभी में हो सकता है।
936	Coach के इन्ड पैनल का स्टील फ्रेम होता है।		
क	आई सेक्सन का	ख	जेड सेक्सन का
ग	यू सेक्सन का	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
937	Coach में डिस्ट्रक्शन ट्यूब लगाया गया है।		
क	बफर के अन्दर	ख	बफर के पीछे
ग	बफर के अन्दर पैड के पीछे	घ	उपरोक्त में कोई नहीं
938	BCNHL Wagon कितने यूनिट का होता है।		
क	1 यूनिट का	ख	1.5 यूनिट का
ग	2 यूनिट का	घ	2.5 यूनिट का
939	BVZI Brakevan कितने यूनिट का होता है।		
क	1 यूनिट का	ख	1.5 यूनिट का
ग	2 यूनिट का	घ	0.5 यूनिट का
940	BVZC Brakevan कितने यूनिट का होता है।		

	क 1 युनिट का	ख 1.5 युनिट का	
	ग 2 युनिट का	घ 0.5 युनिट का	घ
941	LHB Coach कितने यूनिट का होता है।		
	क 1 युनिट का	ख 1.5 युनिट का	
	ग 2 युनिट का	घ 0.5 युनिट का	ग
942	BOXNEL Wagon का अधिकतम एक्सल लोड होता है।		
	क 20.3 टन	ख 22.9 टन	
	ग 23.9 टन	घ 25 टन	घ
943	BOXNEL Wagon POH होता है।		
	क 36 माह	ख 42 माह	
	ग 48 माह	घ 54 माह	क
944	BOXNEL Wagon ROH होता है।		
	क 24 माह	ख 18 माह	
	ग 12 माह	घ 28 माह	ग
945	UIC Trolley है।		
	क कास्ट स्टील	ख आइआरएस	
	ग फ़ैब्रीकेटेड	घ उपरोक्त में कोई नहीं	ग
946	किसी ट्राली में लोड के अनुसार व्हील और ब्रेक ब्लॉक के बीच में गैप कम या अधिक होता है।		
	क Casnub trolley	ख UIC trolley	
	ग Diamond Frame Trolley	घ IRS Trolley	क
944	BCN Wagon में कितना ब्रेक बीम होता है।		
	क 1	ख 2	
	ग 4	घ 8	ग
945	BCN Wagon में कितना ब्रेक सिलिंडर होता है।		
	क 1	ख 2	
	ग 4	घ 8	क
946	BCNHL Wagon modified brake system में कितना ब्रेक सिलिंडर होता है।		
	क 1	ख 2	
	ग 4	घ 8	ख
947	इम्पटी लोड बाक्स के हैंडल को कितना टन लोड होने के बाद लोडेड पर कर देते हैं।		
	क 40 tones	ख 42.5 tones	
	ग 45 tones	घ 46 tones	ख
948	किस वैगन में इम्पटी लोड बाक्स नहीं लगा है।		
	क BCN	ख BOXN	
	ग BOX	घ BLC	घ
949	BLC Wagon का एक्सल लोड कितना टन होता है।		
	क 20.3 टन	ख 22.9 टन	
	ग 23.3 टन	घ 25 टन	क
950	इम्पटी लोड बाक्स के हैंडल का लोडेड पोजीशन पर किस कलर का होता है।		
	क लाल	ख पीला	
	ग काला	घ हरा	ग
951	इम्पटी लोड बाक्स के हैंडल का इम्पटी पोजीशन पर कौन सा कलर का होता है।		
	क लाल	ख पीला	
	ग काला	घ हरा	ख
952	बाक्स एन. वैगन में किस टाइप का स्लैक एडजस्टर प्रयोग में लाया जाता है।		
	क DRV2-600	ख DRV2-450	
	ग DRV2-500	घ उपरोक्त में कोई नहीं	क
953	बाक्स एन. वैगन में प्रयुक्त स्लैक एडजस्टर होता है।		
	क Single acting & rapid working	ख Multi direction acting	ग

	ग Double acting & rapid working	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
954	स्लैक एडजस्टर का , डायमेंशन होता है।		
	क कन्ट्रोल राड हेड एवम बैरल हेड के बीच की दूरी	ख कन्ट्रोल राड हेड एवम पुल राड के बीच की दूरी	क
	ग कन्ट्रोल राड हेड एवम पुश राड के बीच की दूरी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
955	बाक्स एन. वैगन में प्रयुक्त स्लैक एडजस्टर का , डायमेंशन होता है।		
	क 72 (+2&-0 mm)	ख 70 (+2&-2 mm)	घ
	ग 50 (+2&-0 mm)	घ 70 (+2&-0 mm)	
956	स्लैक एडजस्टर का पे इन/ स्ट्रोक होता है।		
	क 100 मिमी	ख 30 मिमी	ख
	ग 70 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
957	स्लैक एडजस्टर का पे आउट/ स्ट्रोक होता है।		
	क 100 मिमी	ख 30 मिमी	क
	ग 70 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
958	कौन सा स्लैक एडजस्टर का पार्ट नहीं है।		
	क क्लच	ख एडजस्टर नट	घ
	ग लीडर नट	घ कन्ट्रोल राड	
959	बीएलसीए. वैगन में प्रयुक्त स्लैक एडजस्टर का , डायमेंशन होता है।		
	क 72 (+0&-2 mm)	ख 70 (+2&-2 mm)	क
	ग 50 (+2&-0 mm)	घ 70 (+2&-0 mm)	
960	बीओबीआरएन. वैगन में प्रयुक्त स्लैक एडजस्टर का , डायमेंशन होता है।		
	क 72 (+0&-2 mm)	ख 70 (+2&-2 mm)	ग
	ग 27 (+2&-0 mm)	घ 70 (+2&-0 mm)	
961	बाक्स एन वैगन का b ₁ डायमेंशन होता है।(हायर एक्सल लोड के अतिरिक्त)		
	क 550 से 600 मिमी	ख 555 से 575 मिमी	ख
	ग 550 से 575 मिमी	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
962	सबसे ज्यादा किस ग्रुप की आर्क बेल्टिंग की जाती है।		
	क नान फेरस	ख कास्ट स्टील	घ
	ग हाई कार्बन स्टील	घ माइल्ड स्टील	
963	किसी सेक्शन का इन्सेटिव परसेन्टेज कलकुलेट होता है।		
	क $(TS)/(TT) \times 100$	ख $(AT-TT)/(TT) \times 100$	ग
	ग या तो d या [k	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
964	किसी व्यक्तिगत वर्कर का इन्सेटिव बोनस कलकुलेट होता है।		
	क $(TS)/(TT) \times 100$	ख $(AT-TT)/(TT) \times 100$	ग
	ग $\frac{80}{100} \times \text{इन्सेटिव प्रतिशत:सेक्सन का} \times \text{वर्कर द्वारा लिया गया समय} \times \text{वर्कर के कटेगरी का प्रति घंटा रेट}$	घ $\frac{80}{100} \times \text{इन्सेटिव प्रतिशत:सेक्सन का} \times \text{वर्कर का जीएसी आवर} \times \text{वर्कर के कटेगरी का प्रति घंटा रेट}$	
965	किसी EIWs का इन्सेटिव बोनस कलकुलेट होता है।		
	क $(TS)/(TT) \times 100$	ख $(AT-TT)/(TT) \times 100$	घ
	ग $\frac{80}{100} \times \text{इन्सेटिव प्रतिशत:सेक्सन का} \times \text{वर्कर द्वारा लिया गया समय} \times \text{वर्कर के कटेगरी का प्रति घंटा रेट}$	घ $\frac{80}{100} \times \text{इन्सेटिव प्रतिशत:सेक्सन का} \times \text{वर्कर का जीएसी आवर} \times \text{वर्कर के कटेगरी का प्रति घंटा रेट}$	
966	किसी यान में EFT कहां लगा होता है।		
	क यान के अन्दर साइड पैनल पर	ख यान के अन्दर इण्ड पैनल पर	ग
	ग यान के बाहर इण्ड पैनल पर	घ उपरोक्त में कोई नहीं	
966	EFT होता है—		
	क इमरजेन्सी फीड टर्मिनल	ख इलेक्ट्रिसीटी फीड टर्मिनल	क
	ग इलेक्ट्रिसीटी फीडिंग टेक्निक	घ उपरोक्त में कोई नहीं	

967	कैसनब बोगी 22 NLB मे बोलस्टर एवम बोगी साइड फ्रेम के बीच लैटरल क्लियरेन्स होता है—			
	क 16 मिमी	ख 18 मिमी		ख
	ग 20 मिमी	घ 24 मिमी		
968	कैसनब बोगी 22 WM मे साइड फ्रेम एवम एक्सल बाक्स/एडाप्टर के बीच लैटरल क्लियरेन्स होता है—			
	क 16 मिमी	ख 18 मिमी		घ
	ग 20 मिमी	घ 25 मिमी		
969	कैसनब बोगी 22 NLC मे साइड फ्रेम एवम एक्सल बाक्स/एडाप्टर के बीच लांगीट्यूडिनल क्लियरेन्स होता है—			
	क 16 मिमी	ख 18 मिमी		ग
	ग 9 मिमी	घ 24 मिमी		
970	कैसनब बोगी 22 HS वैगन का अधिकतम स्पीड होता है—			
	क 110 केएमपीएच	ख 100 केएमपीएच		ख
	ग 90 केएमपीएच	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		
971	कैसनब बोगी 22 NLC मे साइड फ्रेम एवम बोलस्टर के बीच लांगीट्यूडिनल क्लियरेन्स होता है—			
	क 6 मिमी	ख 18 मिमी		क
	ग 9 मिमी	घ 24 मिमी		
972	Cl क्लियरेन्स होता है—			
	क बोलस्टर टाप एवम सोल बार के बाटम के बीच	ख बोलस्टर टाप एवम सोल बार के टाप के बीच		क
	ग बोलस्टर बाटम एवम सोल बार के बाटम के बीच	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		
973	Cl क्लियरेन्स होता है—			
	क 40±3 मिमी	ख 40±2 मिमी		ग
	ग 40±5 मिमी	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		
974	कैसनब बोगी 22 HS जनरल सेन्टर होता है—			
	क 2260 मिमी	ख 2159 मिमी		क
	ग 2000 मिमी	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		
975	ICF Bogie का जनरल सेन्टर होता है—			
	क 2260 मिमी	ख 2159.5 मिमी		ख
	ग 2000 मिमी	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		
976	, क्लियरेन्स होता है—			
	क एक्सल बाक्स क्राउन एवम साइड फ्रेम टाप के बीच	ख एक्सल बाक्स क्राउन एवम साइड फ्रेम बाटम के बीच		ग
	ग एक्सल बाक्स क्राउन एवम सेपटी बोल्ट के बीच	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		
977	BVZC वैगन का पिस्टन स्ट्रोक होता है—			
	क 90±10 मिमी	ख 85±10 मिमी		घ
	ग 100±10 मिमी	घ 70±10 मिमी		
977	BVZI वैगन का पिस्टन स्ट्रोक होता है—			
	क 60±10 मिमी	ख 50±10 मिमी		घ
	ग 40±10 मिमी	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		
978	BVZI वैगन का पिस्टन स्ट्रोक होता है—			
	क 50 मिमी	ख 32 मिमी		ख
	ग 40 मिमी	घ उपरोक्त मे कोई नहीं		
979	BMBS वैगन का पिस्टन स्ट्रोक होता है—			
	क 50 मिमी	ख 32 मिमी		घ
	ग 40 मिमी	घ 54 मिमी		
980	BOBRN वैगन का इम्पटी मे पिस्टन स्ट्रोक होता है—			
	क 90±10 मिमी	ख 85±10 मिमी		ग
	ग 100±10 मिमी	घ 70±10 मिमी		
981	BOBRN वैगन का लोडेड मे पिस्टन स्ट्रोक होता है—			
	क 110±10 मिमी	ख 85±10 मिमी		क
	ग 100±10 मिमी	घ 70±10 मिमी		
982	BLCA,BLCB वैगन का कोड होता है—			

	क 61,62	ख 41,42	
	ग 71,72	घ उपरोक्त में कोई नहीं	क
983	BOXNHS वैगन का कोड होता है—		
	क 11	ख 12	
	ग 21	घ 22	ख
984	FISH VAN वैगन का कोड होता है—		
	क VF	ख VV	
	ग VR	घ VE	घ
985	MILK VAN वैगन का कोड होता है—		
	क VF	ख VV	
	ग VR	घ VE	ख
986	VPH हाई कैपसीटी पार्सल वान का कैरिंग कैपसीटी होता है—		
	क 35 tones	ख 25 tones	
	ग 23 tones	घ 20 tones	ग
987	SRRM किस प्रकार का यान होता है—		
	क Inspection carriage	ख Older motor cum parcel van	
	ग OHE Inspection car	घ Second class with brake van and genera	घ
988	LHB AC Pantry Car का कोड होता है—		
	क LACCB	ख LGACCB	
	ग LFACCB	घ LWGACCB	क
989	Elastomeric pad कार्य करता होता है—		
	क सस्पेंशन का।	ख व्हील वियर को रिड्यूस करना।	
	ग साइड फ्रेम को पोजीशन में रखना।	घ उपरोक्त में कोई नहीं	ख
990	जब डी.वी. आइसोलेट किया जाता है तो कौन सा पार्ट चाजै नहीं होता है—		
	क कंट्रोल रिजर्वायर एवम ब्रेक सिलींडर	ख ब्रेक सिलींडर	
	ग कंट्रोल रिजर्वायर एवम आकजलरी रिजर्वायर	घ ब्रेक सिलींडर एवम आकजलरी रिजर्वायर	क
991	जब क्यू.आर.वी. द्वारा मैनुअली ब्रेक रिलीज किया जाता है तो किसका प्रेशर वेन्ट होता है।		
	क ब्रेक सिलींडर	ख ब्रेक पाइप प्रेशर	
	ग कंट्रोल रिजर्वायर	घ आकजलरी रिजर्वायर	ग
992	कोचिंग स्टाक का रिहैबिलेशन कास्ट होता है—		
	क टोटल कास्ट का 15 प्रतिशत	ख टोटल कास्ट का 20 प्रतिशत	
	ग टोटल कास्ट का 25 प्रतिशत	घ टोटल कास्ट का 35 प्रतिशत	ग
993	मैनीपुलेटर का उद्देश्य क्या है—		
	क रोलर बियरिंग टेस्ट करना।	ख डाउन हैण्ड बेल्डिंग करना।	
	ग ब्रेक रिगिंग अरेजमेन्ट	घ आरओएच करने में।	ख
994	डिस्ट्रक्सन ट्यूब आइसीएफ यान में कहाँ लगाया गया है—		
	क मेन हेड स्टाक एवम आकजलरी हेड स्टाक के बीच ख	आउटर मेन हेड स्टाक के साथ	
	ग आकजलरी हेड स्टाक के साथ	घ उपरोक्त में कोई नहीं	क
995	DMUs /EMUs steel body coaches की कोडल लाइफ होती है—		
	25 वर्ष	30 वर्ष	
	35 वर्ष	32 वर्ष	ख
996	आइसीएफ यान में ड्राफ्ट पैड की कन्डमिंग थिकनेस होती है।		
	क 30 मिमी	ख 32 मिमी	
	ग 33 मिमी	घ 34 मिमी	क
997	आइसीएफ यान में ड्रा बार हुक में ड्राफ्ट की का स्लाट होता है।		
	क 36 मिमी का	ख 37 मिमी का	
	ग 38 मिमी का	घ 39 मिमी का	ग
998	आइसीएफ यान में नये ड्राफ्ट की का थिकनेस होता है।		
	क 30 मिमी का	ख 36 मिमी का	ख

	ग	41 मिमी का	घ	39 मिमी का	५
999	एच	टाइप टाइट लाक सेन्टर बफर कपलर का मिनिमम टेन्साइल स्ट्रेस होता है—			
	क	6560 केजी/सेमी ²	ख	6112 केजी/सेमी ²	ग
	ग	6327 केजी/सेमी ²	घ	6720 केजी/सेमी ²	
1000	नये	बीजी व्हील के टाप का रेडियस होता है—			
	क	14 मिमी	ख	13.5 मिमी	क
	ग	11.5 मिमी	घ	10.5 मिमी	

Machine Tools Questions and Answers – Classification of Machine Tools

This set of Machine Tools Multiple Choice Questions & Answers (MCQs) focuses on “Classification of Machine Tools”.

1. Which of the following is included in basic machine tools?

- a) Lathe machine b) production milling machine c) production drilling machine d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: According to the definition of basic type of machine tools, lathe is basic machine tool while production milling machine and production drilling machines are special purpose drilling machines.

2. Which type of machine tool is used for mass production of essentially small parts?

- a) General purpose b) special purpose c) automatic screw cutting d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: The automatic type of screw cutting is used for this purpose. The automatic screw cutting is used because of its high accuracy.

3. Which of the following does all the work of lathe machine?

- a) turning centre of CNC type b) machining centre of CNC type c) turning centre of CNC type and machining centre of CNC type both d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: This type of turning centre does most of jobs of lathe. Lathe is a basic machine used for producing cylindrical machine. It is considered as father of machine tool.

4. CNC machining centre does all the work_____

- a) milling machine b) drilling machine c) both milling and drilling machine d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: CNC machining centre perform almost all jobs of milling and drilling machines. Drilling machine is used to produce holes and milling machines remove metal as the work is fed against a rotating multipoint cutter.

5. Which of the following is the type of lathe machine?

- a) Capstan b) turret c) both capstan and turret d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: These both are categorized under the types of lathe machine. Turret and capstan lathe are generally used for the production of duplicate parts

6. The development of machine tools (which are used for metal cutting) started from the invention of cylinder.

- a) true b) false

Answer: a

Explanation: According to the history of machine tools, Egyptians were the first, who used that. They used the cylinder.

7. DNC stands for_____

- a) digital numerical control b) direct numerical control c) double numerical control d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: DNC is the abstract form of direct numerical control.

8. Machine tools are economical for producing large lots.

- a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Machine tools are only economical, when it is used for producing small number of pieces.

9. The capacity and the efficiency of the universal machine tools are high.

- a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. It is comparatively low in case of universal machine tool.

10. Machine tools can be classified as _____

- a) geometric shape of the work piece b) number of the work piece c) function of the machine d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: These all are the aspects, which are responsible for the classification. In machine tools, lathe is the most important machine tool followed by drilling machine and shaper machine.

11. Revolver machine tool is an example of special purpose machine tool.

- a) true b) false

Answer: a

Explanation: This is false. Revolver machine tool is an example of production machine tool.

12. The demand of instruments or parts, which are used for purpose of measurements are more in NC machine tool.

a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. The demands are less in case of NC machine tool.

Machine Tools Questions and Answers – Lathe : Working Principle

This set of Machine Tools Multiple Choice Questions & Answers (MCQs) focuses on “Lathe Working Principle”.

1. Which machine tool is known as the mother machine tool?

a) drill b) milling c) lathe d) none of mentioned

Answer: c

Explanation: Lathe is known as the mother machine tool because it can perform various type of operations. It is a versatile machine.

2. Lathe is primarily used for producing ____ surfaces.

a) Flat b) curve c) taper d) none of the mentioned

Answer: d

Explanation: Lathe is primarily used for producing cylindrical surfaces. But today it can perform various operations and perform various surfaces like curvilinear surface, flat surface and so on.

3. Which type of surface is produced by turning operation in lathe machine?

a) Flat b) cylindrical c) taper d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Cylindrical surface is produced by turning operation in lathe machine. This turning can be done on the external surface. Boring is a type of turning which is performed in the internal surface.

4. What is the necessary condition for turning?

a) material of work piece should be harder than the cutting tool b) cutting tool should be harder than the material of work piece

c) hardness of the cutting tool and material of piece should be same d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Cutting tool should be harder than the material of work piece, so that it can be able to cut the work piece into the desire shape.

5. Traversing of tool parallel to the axis of job is termed as_____

a) cross feed b) longitudinal feed c) both cross feed and traversing feed d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: It is the definition of longitudinal feed. Similarly, traversing of tool perpendicular to the axis of job is known as cross feed.

6. The swing diameter over the bed is the largest diameter.

a) true b) false

Answer: a

Explanation: This is true. Swing diameter over the lathe is the largest diameter of work over the bed that will revolve without touching height of the centres measured from the bed of the lathe.

7. Lathe cannot produce internal features like holes.

a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Lathe is a versatile machine tool. It can produce holes, flat surfaces and so on.

8. Which type of feed is needed in facing operation?

a) Longitudinal b) cross c) both cross and longitudinal d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Facing operation is done by the cross feed. In facing, work piece is rotated against the single point cutting tool.

9. Which type of surface is produced in facing operation?

- a) cylindrical b) taper c) flat d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Flat surface is produced in facing operation as per the definition. In facing operation, metal is removed by the tool from the end of the metal and flat surface is produced.

10. Traversing of tool at any angle to the job axis produces curve surfaces.

- a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Traversing of tool at any angle to the job axis produces taper surfaces.

Machine Tools Questions and Answers – Types of Lathe

This set of Machine Tools Multiple Choice Questions & Answers (MCQs) focuses on “Types of Lathe”.

1. Which type of lathe is also known as centre lathe?

- a) engine lathe b) bench lathe c) room lathe d) capstan lathe

Answer: a

Explanation: Engine lathe is also known as the centre lathe. This centre lathe is generally used for the production of cylindrical surfaces.

2. Wheel lathe is the type of _____

- a) engine lathe b) centre lathe c) speed lathe d) special purpose lathe

Answer: d

Explanation: Wheel lathe is the type of special purpose lathe. This lathe is generally used for the purpose of turning wheels of railways locomotives and so on.

3. Wood working lathe is the type of _____

- a) engine lathe b) centre lathe c) speed lathe d) special purpose lathe

Answer: c

Explanation: Wood lathe is the type of speed lathe. Speed lathe can revolve spindle with great speed. It is also used for turning small objects.

4. Geared lathe is the type of _____

- a) engine lathe b) centre lathe c) speed lathe d) special purpose lathe

Answer: a

Explanation: Geared lathe is the type of engine lathe. Engine lathe is a screw cutting type lathe. It has back-gear driven headstock.

5. Belt driven lathe is the type of _____

- a) engine lathe b) centre lathe c) speed lathe d) special purpose lathe

Answer: b

Explanation: Belt driven lathe is the type of centre lathe. In practical, various types of belt driven machines are used like V belt driven machine and so on.

6. Duplicating lathe is the type of _____

- a) engine lathe b) centre lathe c) speed lathe d) special purpose lathe

Answer: d

Explanation: As per the classification of lathe, duplicating lathe is the type of special purpose lathe. It is rarely used.

7. Spinning lathe is the type of _____

- a) engine lathe b) centre lathe c) speed lathe d) special purpose lathe

Answer: c

Explanation: Spinning lathe is the type of speed lathe. Spinning lathe is a lathe generally used for the purpose of shaping metal hollowware with the help of flat stock over a form (of revolving type) with the help of hand tool.

8. Which of the following is the type of engine lathe?

- a) centering lathe b) individual motor driven lathe c) duplicating lathe d) all of the mentioned

Answer: b

Explanation: Centering lathe is the example of speed lathe and duplicating lathe is the type of special purpose lathe while individual motor driven lathe is an example of engine lathe.

9. Which of the following is special purpose lathe?

- a) polishing lathe b) centering lathe c) spinning lathe d) none of the mentioned

Answer: d

Explanation: Polishing lathe, centering lathe and spinning lathe are the examples of speed lathe.

10. Which of the following is the example of speed lathe?

- a) wheel lathe b) polishing lathe c) gap bed lathe d) all of the mentioned

Answer: b

Explanation: Wheel lathe and gap bed lathe are the examples of the special purpose lathe while polishing lathe is an example of speed lathe.

11. T – lathe is the example of bench lathe.

- a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. T – lathe is the example of special purpose lathe.

12. Which of the following is the type of lathe?

- a) bench lathe b) tool room lathe c) capstan and turret lathe d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: These all are the types of lathe as per the lathe classification. Lathe is primarily intended for the purpose of producing cylindrical surfaces although today it becomes a versatile tool.

13. Lathe can be classified on the basis of_____

- a) designs and construction b) fundamental principle c) function performance d) all of the mentioned

Answer: a

Explanation: All types of lathe machine employ the same fundamental principle of operation and perform the same function. They are differ only in the terms of their designs and constructions.

14. Wood working lathe is the example of capstan and turret lathe.

- a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Wood working lathe is the example of speed lathe.

Machine Tools Questions and Answers – Lathe : Bed

This set of Machine Tools Multiple Choice Questions & Answers (MCQs) focuses on “Lathe : Bed”.

1. Which of the following is the base of the lathe machine?

- a) bed b) tailstock c) headstock d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: Bed is the base of the lathe machine. This provides the necessary working height for the lathe.

2. Which of the following is fitted on the bed?

- a) headstock b) tailstock c) headstock and tailstock both d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: These both are fitted on the bed as per the definition. This is the structure on which the entire lathe parts are situated.

3. The bed generally rest on copper structure.

- a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Actually, the bed generally rest on cast iron or welded structure.

4. Which of the following is not the part of the bed?

- a) vee slide b) tailstock c) carriage d) none of the mentioned

Answer: d

Explanation: All are the part of the bed. Tailstock is a sliding unit on the bed-ways of the lathe bed. Carriage is the part of the lathe which slides over the bed-ways.

5. Which of the following provides foundation for the whole machine?

- a) tailstock b) bed c) headstock d) carriage

Answer: b

Explanation: As per the definition of the bed. It is the base of lathe which provides needed height as well as foundation for whole machine.

6. Small lathes have a sliding bed.

a) true b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Generally, small lathes don't need a sliding bed. Very large lathes have a sliding bed.

7. There are some beds, which hold a gap closer to the headstock.

a) true b) false

Answer: a

Explanation: It can be easily seen from the definition of the bed. The headstock is a fixed unit of the lathe on the left hand side of the lathe bed.

8. Which type of bed design offers more rigidity and thermal stability?

a) true slant bed b) flatbed c) conventional bed d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: True slant bed provides more rigidity and thermal stability as compare to others. It is very necessary for chips to fall to the chip plan. Slant bed do this job better than flat bed and conventional bed.

9. In which slant angles, the slant bed design is offered?

a) 30 and 60 b) 60 & 45 c) 30, 60 and 45 d) 30 and 45

Answer: c

Explanation: Mainly this bed design is offered in 30 and 45 slant angles, but sometimes slant bed of 60 degree type is also offered.

10. In which type of bed, length of guide rail is bounded to the deepness of the casting?

a) true slant bed b) flat bed c) conventional bed d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: It can be easily seen from the definition of the flat bed. The guide way is the surface of the bed in contact with the sliding units of lathe.

11. There are some beds, which hold a gap closer to the headstock.

a) true b) false

Answer: a

Explanation: The gap is there so that it can permit bigger diameters to be tuned.

12. Which of the following is the part of bed?

a) vee slide b) machine ways c) headstock d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: All are the parts of the bed. This bed and its parts generally assigned iron casting.

13. In which type of bed, a heavy machine along with a smaller footprint achieved?

a) true slant bed b) flat bed c) conventional bed d) all of the mentioned

Answer: a

Explanation: This is the advantage of true slant bed. It take up less space, everything is rotated about the centerline which is slightly away from the operator which is capable of putting the spindle closer to get parts in and out.

Machine Tools Questions and Answers – Lathe : Classification of Cutting Tools

This set of Machine Tools and Machining Questions and Answers for freshers focuses on “Lathe : Classification of Cutting Tools”

1. Lathe cutting tool can be classified according to_____

a) manufacturing of tool b) method of holding tool c) method of using tool d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: Cutting tool can be classified according to all mentioned parameters. Generally in lathe we use single point cutting tools.

2. Which of the following cutting tool can have single roller?

a) boring tool b) knurling tool c) both boring tool and knurling tool d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Both boring tool and knurling tool can have single roller. Generally, boring tool is used to enlarge the hole. Knurling is used when we need a pattern of straight, cross and angular lines cutting each other.

3. Lathe cutting tool can be classified as right hand and left hand according to _____

- a) method of using the tool b) method of holding the tool c) method of applying feed d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Lathe cutting tool can be classified as right hand and left hand according to method of applying feed. Here, feed is the distance the tool advances for each revolution of the work.

4. Which of the following is not the type of left hand type cutting tool?

- a) roughing tool b) facing tool c) finishing tool d) none of the mentioned

Answer: d

Explanation: All are the types of left hand cutting tool. Facing, roughing and finishing are one kind of turning operations often carried out on lathe.

5. According to the method of using the tool, lathe cutting tool can be classified as _____

- a) turning b) grooving c) forming d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: According to the method of using the tool, lathe cutting tool can be classified as turning, grooving, forming, chamfering, internal thread cutting, parting-off and so on.

6. Which of the following is not the type of classification as per the method of manufacturing the tool?

- a) tipped tool, which is brazed to the carbon steel shank b) tipped tool, which is fastened mechanically to the carbon steel shank
c) grooving d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Here, grooving is not the type of classification according to the method of manufacturing the tool. Grooving is the type of classification according to the method of using the tool.

7. “Tool bit inserted in the (tool) holder and solid tool” – is included in the classification according to the _____

- a) method of using tool
b) method of manufacturing tool c) method of applying feed d) none of the mentioned

Answer: d

Explanation: All options are incorrect. Answer should be none of mentioned. It is suitable with the classification of cutting tool as per the method of holding the tool.

8. ‘Internal thread cutting’ - is suitable with the classification of cutting tool according to the _____

- a) method of using the tool b) method of holding the tool c) method of manufacturing the tool d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: It can be easily seen from the classification of cutting tool. Apart from internal thread cutting, boring, facing, forming etc. are also included in this category.

9. ‘Round nose’ – is suitable with the classification of cutting tool according to the _____

- a) method of holding tool b) method of holding tool c) method of the applying feed d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: It can be easily understood by looking at the classification of cutting tool. Apart from round nose, right hand tool and left hand tool are also included in this category.

10. ‘Parting-off’ – is suitable with the classification of cutting tool according to the _____

- a) method of manufacturing the tool b) method of holding the tool c) method of using the tool d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: ‘Parting-off’ – is suitable with the classification of cutting tool according to the method of using the tool. This parting uses a blade like cutting tool into work piece in order to cut the metal at the speed of spindle.

Machine Tools Questions and Answers – Lathe : Operations

This set of Machine Tools and Machining Interview Questions and Answers for fresher's focuses on “Lathe : Operations”.

1. For lathe operations, work piece can be hold _____

- a) between centres
b) on mandrel
c) either between centres or on mandrel

d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Work piece can be hold either between centers or on mandrel. Mandrels are used for holding hollow work pieces for turning concentric to the bore.

2. Which of the following is used to drive the work piece?

a) Carriers

b) catch plates

c) both carriers and catch plates

d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Work piece can be driven by using both of these. Catch plates are either screwed or bolted to the nose of the tailstock spindle while the carriers consists of a cast iron or forged steel body.

3. Drilling is performed by holding the work by a chuck.

a) True

b) false

Answer: a

Explanation: It can be seen from the working of lathe operations. Several types of chucks are there like 4 jaw chuck, 3 jaw chucks and so on.

4. Knurling can be performed by special attachments.

a) True

b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Knurling can be done by a chuck on holding work piece between centres.

5. Grinding can be performed by_____

a) using faceplates or angle plates

b) using chucks

c) special attachments

d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Grinding can be done by special attachments. Grinding is a type of machining using an abrasive type of wheel as the cutting tool.

6. Taper boring and the under boring can be performed by_____

a) centers

b) face plates or angle plates

c) special attachments

d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Both types of plates can be used for this purpose. A face plate consists of a circular disk bored out and threaded to sit the nose of the lathe spindle while angel plate is a cast iron plate having two faces machined to make them absolutely at right angles to each other.

7. Milling can be performed by _____

a) centres

b) face plates or angel plates

c) chucks

d) special attachments

Answer: d

Explanation: Milling can be performed by special attachments. Milling machine is a machine tool that removes metal as the work is fed against a rotating multipoint cutter.

Machine Tools Questions and Answers – Working Principle of Shaper

This set of Machine Tools Multiple Choice Questions & Answers (MCQs) focuses on “Working Principle of Shaper”.

1. Which of the following is used for machining larger jobs?

a) shaper

b) planer

- c) can't say anything
- d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Planer is used for the purpose of machining too large and heavy jobs. There is a table in planer known as platen on which the work piece is fixed firmly and the operation is performed.

2. Which of the following is used for machining smaller jobs?

- a) shaper
- b) planer
- c) can't say anything
- d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: Shaper is used for the purpose of machining smaller jobs. It is mainly used for producing flat and plan surfaces.

3. Which of the following machine is primarily intended for producing flat surfaces?

- a) Shaper
- b) drilling
- c) lathe
- d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: Shaper is intended for this purpose. It was invented in 1836 by James Nasmyth.

4. Which of the following operation can be performed in shaper?

- a) gear cutting
- b) keyways cutting
- c) curvilinear contours
- d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: All mentioned operations can be performed in shaper. Although it is used mainly for producing flat surfaces but its a versatile machine and can be used for other purposes too.

5. In shaper, the job is kept_____

- a) stationary
- b) rotating
- c) reciprocating
- d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: The job is kept stationary in this machine. In shaper, cutting tool moves in order to perform operations.

6. In shaper, the cutting tool is made to reciprocate across the job.

- a) true
- b) false

Answer: a

Explanation: This is true. cutting tool moves in order to perform the work. Only forward movement is useful. Work is only done in forward movement.

7. Which stroke is cutting stroke in shaper?

- a) forward
- b) return
- c) can't say anything
- d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: Forward stroke is cutting stroke in shaper because only in forward stroke work-cutting is done.

8. Which stroke is idle stroke in shaper?

- a) forward
- b) return
- c) can't say anything
- d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Return stroke is idle stroke in shaper because no useful work is done in this stroke.

9. No useful work is done in forward stroke in shaper.

- a) true
- b) false

Answer: b

Explanation: In return stroke, no useful work is done. The return stroke is also known as idle stroke.

10. At the end of one cycle, job is given a feed motion_____ to the direction of tool movement.

- a) parallel
- b) perpendicular
- c) anti-parallel
- d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: At the end of one cycle, job is given a feed motion perpendicular to the direction of tool movement. Feed is the relative movement of the tool or work.

Machine Tools Questions and Answers – Types of Shaper

This set of Machine Tools Multiple Choice Questions & Answers (MCQs) focuses on “Types of Shaper”.

1. According to the type of mechanism used for giving reciprocating motion to the ram, shaper can be classified as_____

- a) crank type
- b) geared type
- c) both crank type and geared type
- d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: According to the type of mechanism used for giving reciprocating motion to the ram, shaper can be classified as both crank type and geared type. Here the ram means the reciprocating member of the shaper which houses a screwed shaft.

2. According to the type of design of the table, lathe can be classified as_____

- a) standard shaper
- b) universal shape
- c) both standard shaper and universal shaper
- d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: According to the type of design of the table, lathe can be classified as both standard shaper and universal shaper. Standard shaper is also known as plain shaper which has only two movements vertical and horizontal to get feed.

3. Push type shaper is type of shaper according to_____

- a) design of the table
- b) position and travel of the ram
- c) type of cutting stroke
- d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Push type shaper is type of shaper according to type of cutting stroke. In push type shaper, at the time when the ram is moving away/going away from the column, removal of metal is done.

4. horizontal type shaper is type of shaper according to_____

- a) design of the table
- b) position and travel of the ram
- c) type of cutting stroke
- d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: horizontal type shaper is type of shaper according to position and travel of the ram. When we talk about horizontal shaper, it is mostly used for producing flat surfaces.

5. Draw type shaper is type of shaper according to_____

- a) design of the table
- b) position and travel of the ram
- c) type of cutting stroke
- d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Draw type shaper is type of shaper according to, type of cutting stroke. In this type of shaper, at the time when the ram is moving towards in the direction of column, the metal removal is done.

6. Travelling head type shaper is type of shaper according to_____

- a) design of the table
- b) position and travel of the ram
- c) type of cutting stroke
- d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Travelling head type shaper is type of shaper according to, position and travel of the ram. In workshop, if we have a machine that cannot be fixed on the machine or cannot be moved at that time we use this shaper.

7. Hydraulic type shaper is type of shaper according to_____

- a) design of the table
- b) position and travel of the ram
- c) type of cutting stroke
- d) none of the mentioned

Answer: d

Explanation: As per the classification of this machine, it can be classified according to the type of mechanism used for giving reciprocal motion to the ram. In hydraulic shaper, not a penny sound is produced. So this shaper machine can be termed as eco friendly machine to some extent.

8. In crank type shaper, for performing an operation a multi point cutting tool is employed.

- a) true
- b) false

Answer: a

Explanation: This is false. In crank type shaper, for performing an operation a SINGLE point cutting tool is employed. The crank mechanism is used in order to drive reciprocating ram.

9. Vertical type shaper is type of shaper according to_____

- a) design of the table
- b) position and travel of the ram
- c) type of cutting stroke
- d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Vertical type shaper is type of shaper according to position and travel of the ram. In vertical type shaper ram has its motion in vertical direction, that's why it is known as vertical shaper.

10. The shaper is a reciprocating type of machine tool primarily intended for producing flat surfaces.

- a) True
- b) false

Answer: a

Explanation: As per the definition of this machine. It is a reciprocating type machine introduced by James Nasmyth in 1836 for producing flat surfaces.

Machine Tools Questions and Answers – Shaper Basics – 1

This set of Machine Tools Multiple Choice Questions & Answers (MCQs) focuses on “Shaper Basics – 1”.

1. In shaper, the tool head consists of_____

- a) tool post
- b) tool slide
- c) clamper box
- d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: All mentioned are the parts of tool head. Tool head of a shaper holds the tool rigidly and provides vertical and angular feed movement.

2. The main parts of shaper are _____

- a) base and body
- b) ram and tool head
- c) cross rail and body
- d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: All mentioned are the parts of shaper. Due to these parts, this machine is arranged in such a manner that it can produce flat surfaces easily and perform other operations too.

3. The body of the shaper comprises of _____

- a) pillar
- b) column
- c) frame
- d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: All are the parts of shaper. Column and pillar are used to stabilize the machine and are mounted on base. The frame is the basic structure of this machine.

4. The base of the shaper is a heavy cast iron casting.

- a) True
- b) false

Answer: a

Explanation: As per the construction of the base. It must be made of heavy cast iron casting because the whole machine including pillar, frame, and column are mounted on the base. So base must be capable and strong enough to withstand it.

5. Which of the following part of shaper supports the entire load of the machine?

- a) Base
- b) cross rail
- c) frame
- d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: Base of shaper supports the entire load of the machine. All other parts are mounted on the base. It is the basic foundation of this machine.

6. The base of the shaper is not able to withstand the vibration.

- a) true
- b) false

Answer: b

Explanation: The base of shaper is able to withstand the vibration. In shaper, reciprocating feed is given so there is always a chance of higher vibration and since the entire machine is mounted on the base it is necessary that this base must be able to withstand vibration for the safety purpose.

7. Drive mechanism consists of _____

- a) main drives
- b) the gear box
- c) quick return mechanism
- d) all of the mentioned

Answer: d

Explanation: All are the parts of drive mechanism. Shapers may have drive mechanism or hydraulic mechanism.

8. Quick return mechanism is responsible for ram movement.

- a) True
- b) false

Answer: a

Explanation: As per the working of quick return mechanism. Whenever there is a need to convert rotary motion into reciprocating motion, quick return mechanism is used.

9. The top of the body provides guide ways for _____

- a) ram
- b) cross rail
- c) can't say anything
- d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: As per the construction and working of shaper body. Guide ways are like a track or path and ram is a reciprocating member of shaper.

10. Saddle slides along the ram.

- a) True
- b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Saddle slides along the cross rail which holds the table firmly on its top.

Machine Tools Questions and Answers – Shaper Basics – 2

This set of Machine Tools Multiple Choice Questions & Answers (MCQs) focuses on “Shaper Basics – 2”.

1. The front of the body provides guide ways for _____

- a) ram
- b) cross rail
- c) can't say anything
- d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: The front of the body provides guide ways for cross rail. Cross rail has two parallel guide ways on its top in the vertical plane.

2. The cross rail is mounted on the _____ of the body frame

- a) front
- b) back
- c) can't say anything
- d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: The cross rail is mounted on the front of the body frame. Cross rail can slide up and down in the vertical frame.

3. The ram can be moved up and down.

- a) True
- b) false

Answer: a

Explanation: These both movements are possible in the ram. It houses a screwed shaft for altering the position of ram.

4. The _____ movements of cross rail permit the jobs of different heights to be accommodated below the tool.

- a) Horizontal
- b) vertical
- c) can't say anything
- d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: The vertical movements of cross rail permit the jobs of different heights to be accommodated below the tool. The table may be raised or lowered to accommodate different sizes of job by rotating an elevating screw which causes the cross rail to slide up and down.

5. Saddle carries the work table.

- a) True
- b) false

Answer: a

Explanation: This is true. It carries the table which can be raised or lowered to accommodate different sizes.

6. Which movement of ram is called stroke?

- a) Only back
- b) only forth
- c) back and forth
- d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Back and forth movement of ram is called stroke, but only in forward stroke useful work is done.

7. The stroke can be adjusted according to the length of the work piece to be machined.

- a) True
- b) false

Answer: a

Explanation: This is true. Two strokes are there: forward stroke and return stroke. Time for forward stroke should be more than return stroke for better performance.

8. The ram is driven back and forth in its slides by crank slider mechanism.

- a) True

b) false

Answer: b

Explanation: This is false. The ram is driven back and forth in its slides by slotted link mechanism.

9. Shaper can produce contours of _____

a) concave

b) convex

c) both concave and convex

d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Shaper can produce contours of both concave and convex. There are some contour type shapers which are fixed by an additional mechanism known as tracer mechanism.

10. Shaper can produce flat surface only in horizontal and vertical plane, not in angular plane.

a) True

b) false

Answer: b

Explanation: This is false. Shaper can produce flat surface in all horizontal, vertical and angular planes. This is the main purpose shaper. It is primarily intended for the purpose of producing flat surfaces.

CNC MACHINING

1. In machining of a work piece, the material is removed by _____

a) Drilling action b) melting action c) shearing action d) using brittleness of the material

Answer: c

Explanation: There are different machining processes, such as turning, milling, boring etc. In all these cases metal is removed by a shearing process, which occurs due to the relative motion between the work piece and the tool. Generally, one of the two rotates at designated and generally high speed, causing the shearing of material (known as chips), from the work piece. The other moves relatively slowly to effect removal of metal throughout the work piece.

2. The depth that the tool is plunged into the surface is called as _____

a) feed b) depth of cut c) depth of tool d) working depth

Answer: b

Explanation: The depth of cut, DOC is the depth that the tool is plunged into the surface. Feed defines the relative lateral movement between the cutting tool and the work piece. Thus, together with the depth of cut, feed decides the cross section of the material removed for every rotation of the job or the tool.

3. Feed is measured in units of _____

a) length/revolution b) degree/revolution c) length d) velocity

Answer: a

Explanation: Feed is the amount of material removed for each revolution or per pass of the tool over the workpiece and is measured in units of length/revolution, length/pass or other appropriate units for the particular process.

4. CNC machining centres do not include operations like _____

a) milling b) boring c) welding d) tapping

Answer: c

Explanation: CNC machining centres are developed for machining prismatic components combining operations like milling, drilling, boring and tapping. Gradually machines for manufacturing cylindrical components, called turning centres are also developed.

5. In CNC systems multiple microprocessors and programmable logic controllers work _____

a) in parallel b) in series c) one after the other d) for 80% of the total machining time

Answer: a

Explanation: In CNC systems multiple microprocessors and programmable logic controllers work in parallel for simultaneous servo position and velocity control of several axes of a machine for contour cutting as well as monitoring of the cutting process and the machine tool.

6. Which of the following is not the advantage of CNC machines?

a) Higher flexibility b) Improved quality c) Reduced scrap rate d) Improved strength of the components

Answer: d

Explanation: CNC machines offer the following advantages in manufacturing:

- Higher flexibility
- Increased productivity
- Improved quality
- Reduced scrap rate
- Reliable and Safe operation
- Smaller footprint.

7. In how many ways CNC machine tool systems can be classified?

- a) 2 b) 3 c) 4 d) 5

Answer: b

Explanation: CNC machine tool systems can be classified in various ways such as:

- Point-to-point or contouring: depending on whether the machine cuts metal while the workpiece moves relative to the tool
- Incremental or absolute: depending on the type of coordinate system adopted to parameterise the motion commands
- Open-loop or closed-loop: depending on the control system adopted for axis motion control.

8. Point-to-point systems are used for _____

- a) reaming b) parting c) grooving d) facing

Answer: a

Explanation: Such systems are used, typically, to perform hole operations such as drilling, boring, reaming, tapping and punching. In a PTP system, the path of the cutting tool and its feed rate while traveling from one point to the next are not significant, since, the tool is not cutting while there is motion.

9. In part programming, interpolation is used for obtaining _____ trajectory.

- a) helicoidal b) pentagonal c) triangular d) zig-zag

Answer: a

Explanation: Interpolation consists of the calculation of the coordinated movement of several axes using the programmed parameters, in order to obtain a resulting trajectory, which can be of various types, such as:

- Straight line
- Circular
- Helicoidal.

10. For CNC machining skilled part programmers are needed.

- a) True b) False

Answer: a

Explanation: The main disadvantages of NC systems are:

- Relatively higher cost compared to manual versions
- More complicated maintenance due to the complex nature of the technologies
- Need for skilled part programmers.

11. An absolute NC system is one in which all position coordinates are referred to one fixed origin called the zero point.

- a) True b) False

Answer: a

Explanation: An absolute NC system is one in which all position coordinates are referred to one fixed origin called the zero point. The zero point may be defined at any suitable point within the limits of the machine tool table and can be redefined from time to time.

MILLING MACHINE

1. Shaping can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Vertical milling machines are of two types: bed mill and turret mill and due to its construction features these vertical type milling machines can performed shaping easily.

2. surfacing can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Surfacing can be performed more effectively by vertical milling machine. This machine has a spindle. It rotates in vertical direction over the table.

3. Form cutting can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: Form cutting can be performed more effectively by horizontal milling machine. The spindle in the horizontal milling machine is mounted on the horizontal arbor above table.

4. Slab milling can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: Slab milling can be performed more effectively by horizontal milling machine. This slab mill is also used in gang milling.

5. Drilling can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal
b) vertical
c) can't say anything
d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: In vertical milling, the work piece is held by a horizontal table and this horizontal table rotates about a vertical axis. There are non-rotating tools which can be fed by cross rail and then drilling operation is performed which is more effective in nature.

6. Boring can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: Vertical boring milling is more effectively as it has wide application in ring gear blanks, turbine casting and locomotive tires and so on.

7. Dovetailing can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: As per the classification of milling operations. Dovetailing means joint something like link together with the help of dovetail.

8. Straddle milling can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: a

Explanation: Sometimes we machine two or more vertical parallel surfaces at a single cut, this type of operation is known as straddle milling. Horizontal milling can perform it more nicely.

9. Angular milling can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Angular milling is a type of milling that mills flat surfaces which are neither parallel or perpendicular to the axis of milling cutter. It is performed more accurately by both milling machines: horizontal and vertical.

10. Cutting T-slots can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) can't say anything d) none of the mentioned

Answer: b

Explanation: This process depends upon the size of the T bolts which are going to be used and its typical milling process which can be performed by vertical milling more effectively.

11. Slotting can be performed more effectively by _____ milling machine.

- a) horizontal b) vertical c) both horizontal and vertical d) none of the mentioned

Answer: c

Explanation: Slotting is the removal of material in the form of chips by a relative movement of a tool with a cutting edge relative to a work piece along a non-circular trajectory.

Incentive Scheme

Q.(1) What is the ceiling limit of profit of CLW pattern.

- (a) 33.1/3% (b) 50% (c) 51.1/2% (d) 50.1/2%

Ans-b

Q.(2) What is the rating of worker when working under a properly applied CLW incentive Scheme work at a speed and with such exports as to earn 33.1/3% more.

- (a) 60 (b) 80 (c) 100 (d) 120

Ans-b

Q.(3) How to calculate Normalized time ?

- (a) Actual Time x Observed rating/60(Incentive rating) (b) Actual Time x Observed rating/80(Incentive rating)
(c) Actual Time x Observed rating/100(Incentive rating) (d) Actual Time x Observed rating/120(Incentive rating)

Ans-b

Q.(4) When was first Incentive Bonus Scheme introduced in Indian Railway Workshops ?

- (a) 1949 (b) 1954 (c) 1956 (d) 1960

Ans-b

Q.(5) How to calculate %Incentive of CLW Pattern ?

- (a) $TS/(TT) \times 100$ (b) $TT/(TS) \times 100$ (c) $(TT-AT)/(TT) \times 100$ (d) $AT/(TT) \times 100$

Ans-a

Q.(6) Presently existing Incentive Scheme on Indian Railway Workshops broadly grouped incategories.

- (a) Two (b) Three (c) Four (d) One

Ans-a

Q.(7) CLW Pattern Incentive Scheme based on -

- (a) Saving time in each activity by employee. (b) Direct linked to outturn given by a group.
(c) a & b both (d) None of the above

Ans-a

Q.(8) When GIS Incentive Scheme was introduced in Indian Railway ?

- (a) 2002 (b) 1999 (c) 2000 (d) 1995

Ans-a

Q.(9) CLW Pattern workers are divided intocategories.

- (a) 3 (b) 4 (c) 2 (d) 5

Ans-a

Q.(10) Full form of AT is -

- (a) Action Time (b) Additional Time (c) Allowed Time (d) None

Ans-c

Q.(11) In CLW Pattern Incentive Scheme fatigue allowance is -

- (a) 12½ - 25% (b) 10-20% (c) 10-33½ (d) 12-33½

Ans-a

Paints & Painting Systems

Q.(1) In ICF Coaches Size of letters should be-

- (a) 10mm (b) 12mm (c) 15mm (d) 13mm

Ans-a

Q.(2) In ICF Coaches Size of the block should be-
(a) 350x250mm (b) 375x225mm (c) 325x225mm (d) 320x210mm
Ans-a

Q.(3) Standard 8662-93 is related to-
(a) Painting (b) Productivity (c) Green Energy (d) Welding
Ans-a

Q.(4) Following is not a Paint System:
(a) Alkyd (b) Epoxy (c) Polyurethane (d) Phosphating

Q.(5) How many days should be taken in A-Schedule of Painting Scheme ?
(a) 5 days (b) 7 days (c) 9 days (d) 8 days
Ans-c

GA CARD

Q.(1) GA Card full form is -
(a) General Attendance Card (b) Gate Card Attendance (c) Gate Attendance Cards (d) General Attendance Card
Ans-c

Q.(2) How many times given daily attendance by each workman of workshop in GA Card System ?
(a) 02 times (b) 04 times (c) 01 time (d) 03 times
Ans-b

Q.(3) Form No. of GA Card is-
(a) Form W-219 (b) Form W-220 (c) Form W-230 (d) Form W-218
Ans-b