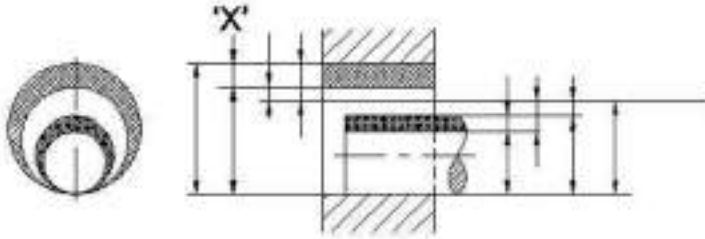


FITTER THEORY

ITI 1st Year Question Bank PART-09

www.globaliti.org

401. What is marked as X in hole basic system?
होल बेसिक सिस्टम में X के रूप में क्या चिह्नित है?



- A. Tolerance टोलरेंस B. Maximum dia अधिकतम डायामिटर
C. Lower deviation कम विचलन D. Upper deviation अधिक विचलन

Answer-A

402. What is the expression of 30H7/g6?
30H7/g6 की अभिव्यक्ति क्या है?

- A. Fit फिट B. Limits लिमिट
C. Deviation विचलन D. Tolerance टोलरेंस

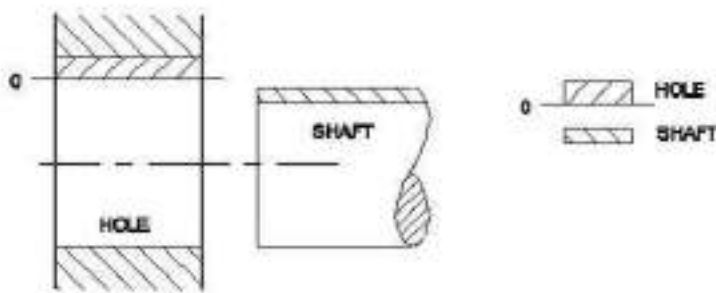
Answer-A

403. What is the lower limit of size in dimension of $20^{+0.016}_{-0.027}$?
आयाम में आकार की निचली सीमा क्या है?

- A. 19.988 B. 20.028
C. 20.007 D. 19.979

Answer-C

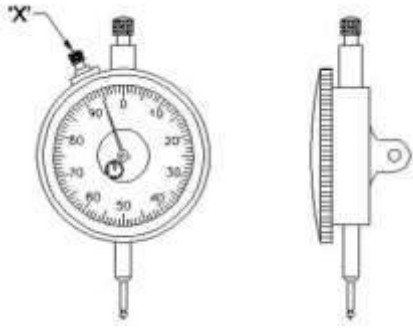
404. What is the type of fit, if the maximum size hole is larger than minimum size of shaft?
फिट का प्रकार क्या है, यदि अधिकतम आकार का होल न्यूनतम आकार के शाफ्ट से बड़ा है?



- A. Shrinkage fit सिक्रेज फिट B. Transition fit ट्रांजीशन फिट
C. Clearance fit क्लीयरेंस फिट D. Interference fit इंटरफेरेंस फिट

Answer-C

405. What is the name of the part marked X in dial test indicator?
डायल परीक्षण संकेतक में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

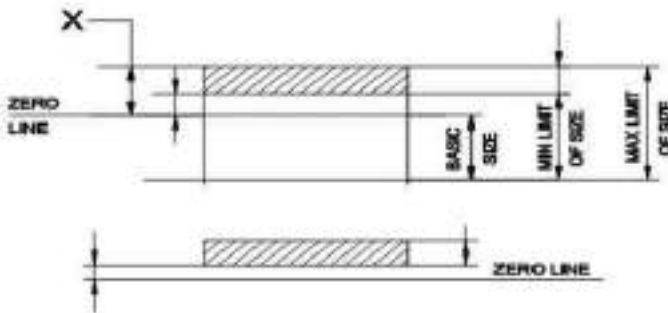


- A. Stem स्टेम
 B. Pointer सूचक
 C. Back plug बैक प्लग
 D. Bezel clamp बेजल क्लैप
- Answer-D

406. What is the angle of holding the scrapers for soft metal?
 नरम धातु के लिए स्क्रैपर्स को पकड़ने का कोण क्या होता है?
- A. 30^0 B. 60^0
 C. 40^0 D. 20^0

Answer-D

407. What is the marked as X?
 X के रूप में चिन्हित क्या है?



- A. Minimum limit न्यूनतम लिमिट
 B. Maximum limit अधिकतम लिमिट
 C. Lower deviation निम्नतर विचलन
 D. Upper deviation उच्चतर विचलन
- Answer-D

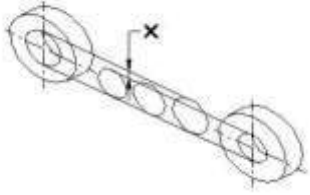
408. What is the upper deviation of the component size $20^{+0.008}_{-0.005}$?
 $20^{+0.008}_{-0.005}$ घटक आकार का उच्चतर विचलन क्या है?
- A. 0.005 B. 0.008
 C. 19.995 D. 20.008

Answer-B

409. What is the lower limit of size, if dimension is stated as in a drawing $25^{+0.25}_{-0.15}$?
 आकार की निचली सीमा क्या है, यदि आयाम को ड्राइंग में $25^{+0.25}_{-0.15}$ कहा गया है?
- A. 24.85 mm B. 24.75 mm
 C. 24.000 mm D. 25.021 mm

Answer-A

410. What is the marked as X?
 X के रूप में चिन्हित क्या है?



- A. Limit लिमिट
B. Tolerance zone टॉलरेंस क्षेत्र
C. Lower deviation निम्नतर विचलन D. Upper deviation उच्चतर विचलन

Answer-B

411. Which part indicates the reading of dial test indicates?

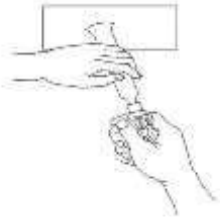
डायल टेस्ट की रीडिंग किस हिस्से से प्राप्त करते हैं?

- A. Stem स्टेम
B. Anvil एनविल
C. Pointer सूचक
D. Plunger प्लंजर

Answer-C

412. What is the name of operation?

इस ऑपरेशन का नाम क्या है?



- A. Filing फाइलिंग
B. Drilling ड्रिलिंग
C. Scraping स्क्रेपिंग
D. Chiseling चिजलिंग

Answer-C

413. Which scraper is used to scrape the centre portion of large flat surface?

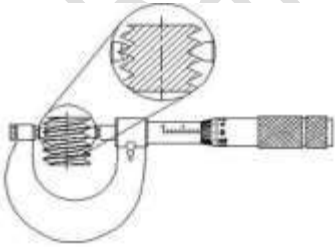
बड़ी सपाट सतह के मध्य भाग को खुरचने के लिए किस खुरचनी का उपयोग किया जाता है?

- A. Flat scraper सपाट खुरचनी (फलैट स्क्रेपर)
B. Hook scraper हुक खुरचनी (हुक स्क्रेपर)
C. Triangle scraper त्रिभुज खुरचनी (ट्रायंगल स्क्रेपर)
D. Bull-nose scraper बुल नोज खुरचनी (बुल नोज स्क्रेपर)

Answer-B

414. What is the name of the instrument?

इस यंत्र का नाम क्या है?



- A. Screw pitch gauge स्कू पिच गेज
B. Outside micrometer बाहरी माइक्रोमीटर (आउटसाइड माइक्रोमीटर)
C. Screw thread micrometer स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर
D. Screw thread caliper gauge स्कू थ्रेड कैलीपर गेज

Answer-C

415. Which instrument is used to magnify small variation in sizes by means of pointer on a graduated dial? ग्रेजुएशन डायल पर प्वाइंटर के द्वारा आकार में छोटा बदलाव को मैग्नाइज के लिए कौन से उपकरण है?

- A. Dial test indicator डायल टेस्ट इंडिकेटर
- B. Inside micrometer इनसाइड माइक्रोमीटर
- C. Dial vernier caliper डायल वर्नियर कैलिपर
- D. Vernier micrometer वर्नियर माइक्रोमीटर

Answer-A

416. What is the number of fundamental deviation in the BIS system ?

उपलब्ध BIS प्रणाली में आधारभूत _____ की संख्या क्या है?

- A. 25
- B. 20
- C. 15
- D. 26

Answer-A

417. How many fundamental tolerance grades are available?

कितने आधारभूत टोलरेन्स ग्रेड उपलब्ध हैं?

- A. 18 grade
- B. 25 grade
- C. 15 grade
- D. 12 grade

Answer-A

418. Which precision instrument is used for comparing and determining the variation in the sizes of the component? भागों के आकारों में को ज्ञात करने और तुलना करने के लिए कौन से परिशुद्धता उपकरण का प्रयोग होता है?

- A. Micrometer माइक्रोमीटर
- B. Comparators कम्पेरेटर्स
- C. Dial test indicator डायल टेस्ट इंडिकेटर
- D. Vernier bevel protector वर्नियर बेवल प्रोटेक्टर

Answer-C

419. What mechanism is used in the lever type dial test indicator?

लिवर वर्ग के डायल टेस्ट इंडिकेटर में कौन सी मैकेनीज्म काम आती है?

- A. Screw and nut स्क्रू और नट
- B. Rack and pinion रैक और पिनियम
- C. Lever and scroll लीवर और स्क्रोल
- D. Worm and worm wheel वर्म और वर्म व्हील

Answer-C

420. Which comparator is used in mass production?

थोक उत्पादन में कौन सा कम्पेरेटर प्रयुक्त होता है?

- A. Optical ऑप्टिकल
- B. Pneumatic न्यूमैटिक
- C. Electronics इलेक्ट्रॉनिक्स
- D. Mechanical मैकेनिकल

Answer-B

421. Which gauge used to check internal thread of components

भागों की अन्तर चूड़ियों को नापने के लिए कौन से गैज का उपयोग होता है?

- A. Thread ring gauge थ्रेड रिंग गैज
- B. Taper ring gauge टेपर रिंग गैज
- C. Thread plug gauge थ्रेड प्लग गैज
- D. Caliper gauge कैलिपर गैज

Answer-C

422. What is the extreme permissible sizes within which the operator is expected to make the component? कौन सा चरम स्वीकृत आकार है जिस के भीतर ऑपरेटर से भाग बनाने की आकांक्षा रखी जाती है?

- A. Basic size आधारभूत आकार
- B. Actual size वास्तविक आकार
- C. Nominal size नोमिनल आकार
- D. Limits of size आकार की सीमाएँ

Answer-D

423. What is the size of the component by actual measurement after it is manufactured?
उत्पादन के बाद भाग के वास्तविक आमाप को क्या कहा जाता है?

- A. Limit size लिमिट आमाप
- B. Actual size वास्तविक आमाप
- C. Maximum size मैक्सिमम (अधिकतम) आमाप
- D. Minimum size मिनिमम(न्यूनतम) आमाप

Answer-B

424. A dimension is stated as 25 ± 0.02 mm in a drawing. What is the tolerance?
आरेख में विमा (डायमेंशन) को 25 ± 0.02 mm कहाँ जाता है। टोलरेन्स क्या होगा?

- A. +0.02 mm
- B. - 0.02 mm
- C. 0.04 mm
- D. 25.00 mm

Answer-C

425. How to identify high spots while scraping?

खरोचते (स्क्रापिंग) के समय आप उभरे हुए स्थान को कैसे पहचानेंगे?

- A. Prussian blue प्रशियन ब्लू
- B. White chalk सफेद चाक
- C. Copper sulphate कापर सल्फेट
- D. Cellulose lacquer सेलुलोज लेकर

Answer-A

426. What is the smaller of the two limits of size?

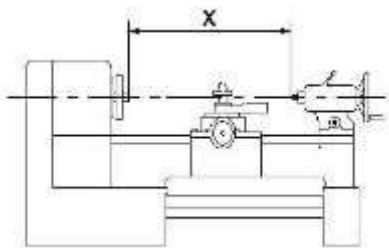
आकार की दो सीमाओं में से कौन सा छोटा है?

- A. Actual size वास्तविक आकार
- B. Maximum limit of size आकार की अधिकतम सीमा
- C. Minimum limit of size आकार की न्यूनतम सीमा
- D. Limit of size आकार की सीमा

Answer-C

427. What is the name of the lathe specification of marked as x?

x के रूप में चिह्नित खराद विनिर्देश का नाम क्या है?

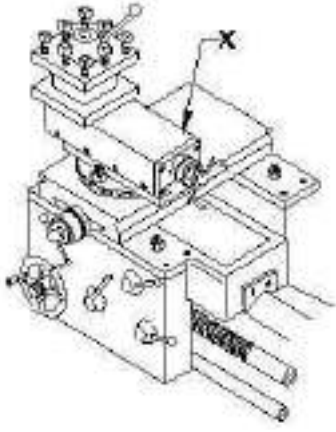


- A. Length of the bed बेड की लंबाई
- B. Centre height of lathe खराद की सेंटर हाइट
- C. Length between centre केंद्र के बीच की लंबाई
- D. Diameter of work (Swing) कार्य का व्यास (स्विंग)

Answer-C

428. What is the name of the part marked 'X' in the lathe carriage?

खराद कैरिज में x अंकित भाग का नाम क्या है?



- A. Tool post टूल पोस्ट B. Top slide टॉप स्लाइड
C. Cross slide क्रॉस स्लाइड D. saddle lock सैडल लॉक

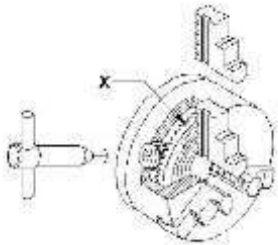
Answer-B

429. What is the merit of three jaw chuck in lathe machine? खराद मशीन में तीन जबड़े वाले चक्र की मेरिट क्या है?

- A. Work can be set with ease काम आसानी से स्थिर किया जा सकता है
B. Run out cannot be corrected रन आउट को सुधारा नहीं जा सकता
C. Only round and hexagonal components can be held केवल गोल और हेक्सागोनल घटकों को पकड़ा जा सकता है
D. work cannot be easily stabilized काम आसानी से स्थिर नहीं किया जा सकता है

Answer-A

430. What is the name of the part marked x? x चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A. Body बॉडी B. Back plate बैक प्लेट
C. External jaw बाहरी जबड़ा D. Crown wheel क्राउन व्हील

Answer-D

431. What is the de-merit of four jaw chuck?

चार जबड़ा वाले चक्र का डी मेरिट क्या है?

- A. Jaws are reversible जबड़े उलटने योग्य होते हैं
B. Irregular shape job can be hold अनियमित आकार की जॉब पकड़ सकता है
C. Heavy cuts can be given भारी कट दी जा सकती है
D. Small and Finished work will be damaged छोटे और फिनिश जॉब को नुकसान होगा

Answer-D

432. Which type of rake angle make slope from the front towards back of the tool?

किस प्रकार के रेक कोण, टूल के सामने से पीछे की ओर ढलान बनाते हैं?

- A. End rake angle एंड रेक कोण B. Side rake angle साइड रेक कोण
C. Negative rake angle नेगेटिव रेक कोण D. Positive rake angle पॉजिटिव रेक कोण

Answer-D

433. What will be the effect, if the carriage is not locked while facing?

यदि फेंसिंग करते समय कैरिज को लॉक नहीं किया गया तो क्या प्रभाव पड़ेगा?

- A. Correct face सही फेस
B. Convex face उतल फेस
C. Concave face अवतल फेस
D. Pip leaves in the center केंद्र में पिप छोड़ देता है

Answer-B

434. What is the name of the operation carried out in turning to remove burr and sharpness from the edge of component? घटक के किनारे से गडगडाहट और तीखेपन को हटाने के लिए किए गए ऑपरेशन का नाम क्या है?

- A. Grooving ग्रुविंग
B. Chamfering चेमफरिंग
C. Step turning स्टेप टर्निंग
D. Plane turning प्लेन टर्निंग

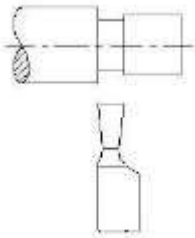
Answer-B

435. Find out the spindle speed for turning dia 40 mm cast iron rod, if the cutting speed is 15 m/min? 40 मिमी के ढलवो लोहा रॉड को टर्न करने के लिए स्पिण्डल की गति ज्ञात करें, यदि काटने की गति 15 मीटर/मिनट है?

- A. 119.3 rpm
B. 100.3 rpm
C. 219.3 rpm
D. 109.4 rpm

Answer-A

436. What is the name of the operation? इस ऑपरेशन का नाम क्या है



- A. Square shoulder स्कायर शोल्डर
B. Filleted shoulder फिल्लेटड शोल्डर
C. Bevelled shoulder बेवलड शोल्डर
D. undercut shoulder अंडरकट शोल्डर

Answer-D

437. What type of cutting tool used in mass production?

बड़े पैमाने पर उत्पादन में किस प्रकार के कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?

- A. Solid tools सॉलिड टूल
B. Brazed tools ब्रेजड टूल
C. Throw away type tools थ्रो अवे टाइप टूल
D. Inserted bits with holder इन्सर्टड बिट्स विथ होल्डर

Answer-C

438. Which gauge is used to compare the profile of thread? थ्रेड की प्रोफाइल को कम्पेयर करने के लिए किस गेज का उपयोग किया जाता है?

- A. Plug gauge प्लग गेज
B. Feeler gauge फीलर गेज
C. Radius gauge त्रिज्या गेज
D. Screw pitch gauge स्क्रू पिच गेज

Answer-D

439. Which is the vertical distance from crest to the root?

क्रेस्ट से रूट तक की उर्ध्वाधर दूरी कौन सी है?

- A. Lead लीड
B. Flank फ्लैंक
C. Pitch पिच
D. Depth गहराई

Answer-D

440. Calculate the blank size for external threading M16 x 2.0 |

बाहरी सूत्रण (बाहरी थ्रेडिंग) M16 x 2.0 के लिए ब्लांक साइज की गणना करें

- A. 14.0 mm
B. 15.8 mm

C. 16.0 mm D. 18.0 mm

Answer-B

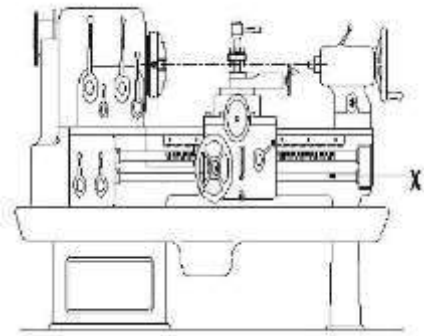
441. Which type of thread is used in screw jack?

स्कू जैक में किस प्रकार के थ्रेड का उपयोग किया जाता है?

- A. Vee thread वी थ्रेड B. Acme thread एकमे थ्रेड
C. Knuckle thread नकल थ्रेड D. Square thread स्क्वायर थ्रेड

Answer-D

442. What is the name of the part marked X? X चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A. Bed बेड B. Tail stock टेल स्टॉक
C. Feed shaft फीड शाफ्ट D. Lead screw लीड स्कू

Answer-C

443. What is the maximum swiveling angle of the compound rest in the lathe machine?

खराद मशीन में कम्पाउंड रेस्ट का अधिकतम घुमाव कोण क्या है?

- A. 90° B. 180°
C. 220° D. 360°

Answer-D

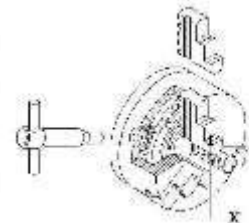
444. Which part is mainly supporting the lengthy job in lathe machine? कौन सा भाग मुख्य रूप से खराद मशीन में लंबी जॉब को सपोर्ट करता है?

- A. Face plate फेस प्लेट B. Steady rest स्टेडि रेस्ट
C. Dog carrier डॉग कैरियर D. Dead centre डेड सेंटर

Answer-B

445. What is the name of part marked as x of three jaw chuck?

तीन जबड़े चक में x के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A. Body बॉडी B. Back plate बेक प्लेट
C. External jaw बाहरी जबड़ा D. Internal jaw आंतरिक जबड़ा

Answer-D

446. What is the de-merit of 3 jaw chuck?

3 जबड़ा चक का दोष क्या है?

- A. Work can be set with ease काम आसानी से निर्धारित किया जा सकता है
B. Internal and external jaws are available आंतरिक और बाहरी जबड़े उपलब्ध हैं

C. A wide range of cylindrical and hexagonal work can be held बेलनाकार और हेक्सागोनल जॉब की विस्तृत रेंज पकड़ी जा सकती है

D. Accuracy decreases सटीकता कम हो जाती है

Answer-D

447. Which tool materials are manufactured by powder metallurgy technique? पाउडर मेटलर्जी टेक्नीक द्वारा कौन से टूल सामग्री का निर्माण किया जाता है?

A. Carbides कारबाइड B. High speed steel हाई स्पीड स्टील

C. High carbon steel उच्च कार्बन स्टील D. Medium carbon steel मध्यम कार्बन स्टील

Answer-A

448. Which angle of the tool prevents from getting jammed in the groove and causes breakage? टूल का कौन सा कोण ग्रुव में फसने से रोकता है और टूटने का कारण बनता है?

A. Side rake angle साइड रेक कोण B. Side relief angle साइड रिलीफ कोण

C. Side clearance angle साइड क्लियरेंस कोण D. Lip angle लिप कोण

Answer-B

449. What is the defect caused if the tool is not set to the correct centre height while facing? यदि टूल की फेंसिंग करते समय सही केंद्र की उचाई पर सेट नहीं किया जाता है तो क्या दोष है?

A. Convex face उत्तल फेस B. Concave face अवतल फेस

C. Pip left in the centre केंद्र में पिप छोड़ देता है

D. Rough surface on the face फेस पर खुरदरी सतह

Answer-C

450. What is the unit of cutting speed in turning? काटने की गति की इकाई क्या है?

A. mm/sec

B. m/sec

C. m/min

D. mm/min

Answer-C

Credit- NIMI Bharat Skill

- अच्छी तैयारी के लिए आज ही मोबाइल एप्प डाउनलोड कीजिये
- Global iTi Mobile App Download Link-
<https://play.google.com/store/apps/details?id=co.davos.srgzl>