

## ITI Turner 2nd Year Module 8 CNC Program, Simulation & CNC Turning

(1). What is the use of bar feeding automation? | बार फीडिंग स्वचालन का उपयोग क्या है?

- (A) To increase the efficiency of the machine | मशीन की दक्षता बढ़ाने के लिए
- (B) To control the auto feed mechanism | ऑटो फ़ीड तंत्र को नियंत्रित करने के लिए
- (C) It increases the material handling time | यह सामग्री हैंडलिंग के समय को बढ़ाता है
- (D) It takes much more production time | यह बहुत अधिक उत्पादन समय लेता है

Correct Answer : A

(2). Which 'G' codes is used for parting off with peck in FANUC's? | FANUC में पैक के साथ पार्टिंग-ऑफ के लिए कौन सा 'G' कोड उपयोग किया जाता है?

- (A) G 73
- (B) G 74
- (C) G 75
- (D) G 76

Correct Answer : C

(3). What is the code of 'z' used in drilling operation in the format G74Z-Q-F-? | ड्रिलिंग ऑपरेशन में प्रारूप G74Z-Q-F- में कौन सा कमांड, कोड z के लिए उपयोग होता है?

- (A) Drill relief depth / Return amount | ड्रिल रिलीफ डेप्थ / रिटर्न अमाउंट
- (B) Feed value for incremental depth of drill | इन्क्रीमेंटल ड्रिल की गहराई के लिए फीड वैल्यू
- (C) Incremental drill depth | इन्क्रीमेंटल ड्रिल डेप्थ

(D) Depth of hole | होल की गहराई

Correct Answer : D

(4). What indicates by P in the part program of grooving operation in G75X - Z-P-Q-F-? | पार्ट प्रोग्राम G75X - Z-P-Q-F-? के ग्रूविंग ऑपरेशन में पी द्वारा क्या इंगित करता है?

(A) Groove diameter | ग्रूव डायामीटर

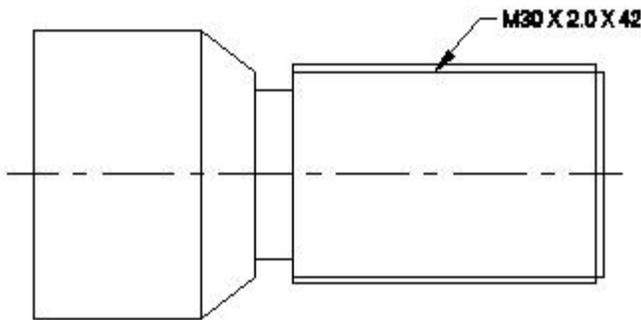
(B) Tool return value | टूल रिटर्न वैल्यू

(C) Depth of cut in 'z' axis | 'Z' अक्ष में कटौती की गहराई

(D) Depth of cut in 'x' axis | 'X' अक्ष में कटौती की गहराई

Correct Answer : D

(5). What is the name of the operation in the given figure? | दिए गए आंकड़े में ऑपरेशन का नाम क्या है?



(A) Knurling | नर्लिंग

(B) External threading | बाहरी थ्रेडिंग

(C) Internal threading | आंतरिक थ्रेडिंग

(D) Parallel turning | समानांतर टर्निंग

Correct Answer : B

(6). Which cause lead to malfunctioning of electronic circuit of CNC? | CNC के इलेक्ट्रॉनिक सर्किट में खराबी का कारण कौन सा है?

- (A) Improper ventilation | अनुचित वेंटिलेशन
- (B) Poor supply | खराब आपूर्ति
- (C) Loose connections | ढीले कनेक्शन
- (D) Blocked air circulation | अवरुद्ध वायु परिसंचरण

Correct Answer : A

(7). What is the G01 command stands for in the part program? | पार्ट प्रोग्राम में G01 कोड किसके लिए है?

- (A) Rapid traverse | रेपिड ट्रेवर्स
- (B) Return to reference point | रिफ़रेन्स पॉइंट पर वापस आने
- (C) Circular interpolation clockwise direction | सर्कुलर इंटरपोलेशन क्लॉकवाइज डायरेक्शन
- (D) Linear interpolation | लीनियर इंटरपोलेशन

Correct Answer : D

(8). What purpose the code of Q is used for the grooving cycle in G75X - Z-P-Q-F-? | G75X - Z-P-Q-F-? ग्रूविंग साइकिल में कोड Q का किस उद्देश्य के लिए उपयोग किया जाता है?

- (A) Shift value in 'z' axis microns | Z' अक्ष में इंक्रीमेंटल कट की गहराई के लिए
- (B) Width of the groove | ग्रूव की चौड़ाई के लिए
- (C) Groove diameter | ग्रूव डायामीटर के लिए
- (D) Feed value | फीड मान के लिए

Correct Answer : A

(9). What is the correct program format (Block) for CNC drilling cycle? | CNC ड्रिलिंग चक्र के लिए सही प्रोग्राम फॉर्मेट (ब्लॉक) क्या है ?

- (A) G75X20.0 Z-37 P500 Q400 F0.08
- (B) G01X40 Z-50 F0.05
- (C) G76X40 Z-110 P1298 Q300 F2.0
- (D) G74 Z-50.0 Q8000 F0.05

Correct Answer : D

(10). What is the full form of CAE? | CAE का पूर्ण रूप क्या है?

- (A) Computer Aided Engineering
- (B) Computer Application in Engineering
- (C) Computer Attached Engineering System
- (D) Computer Applicable Engineering Process

Correct Answer : A

(11). What is the value of 'x' axis while tapping? | टैपिंग करते समय 'x' एक्सिस का मान क्या है?

- (A) Value of tap size | टेप साइज़ का मान
- (B) Zero | शून्य
- (C) Negative | ऋणात्मक
- (D) Positive | धनात्मक

Correct Answer : B

(12). Which one is correct command block for threading cycle in CNC? | CNC में थ्रेडिंग साइकिल के लिए कौन सा कमांड ब्लॉक सही है?

- (A) G75 X-Z-P-Q-F-
- (B) G74 Z-Q-F-
- (C) G01 X-Z-F-
- (D) G76 X-Z-P-Q-F-

Correct Answer : D

(13). What is the remedy for cavitation in hydraulic pump of CNC? | CNC के हाइड्रॉलिक पंप में कैविटेशन का उपाय क्या है?

- (A) Replace the belt | बेल्ट बदलें
- (B) Fill sufficient oil | पर्याप्त तेल भरें
- (C) Replace dirty filters | गंदे फिल्टर बदलें
- (D) Replace bearing | बेअरिंग बदलें

Correct Answer : C

(14). What is the full form of TPM? | TPM का पूर्ण रूप क्या है?

- (A) Total Production Management
- (B) Total Productive Maintenance
- (C) Tolerance Permissible Method
- (D) Tolerance Permitted Management

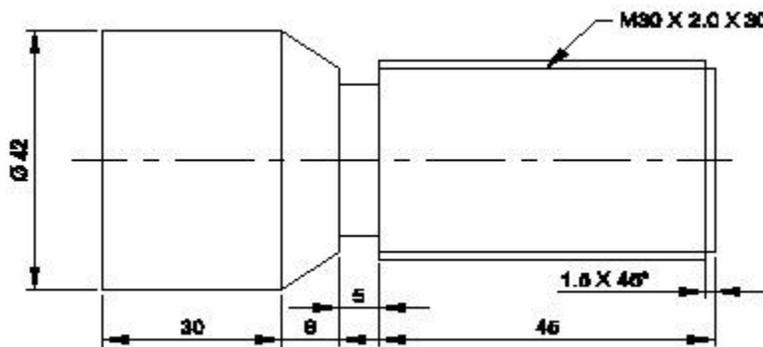
Correct Answer : B

(15). What is the address letter for the function of spindle rotation speed? | स्पिंडल घूमने की गति के फंक्शन (कार्य) के लिए कौन सा एड्रेस अक्षर होता है?

- (A) F
- (B) S
- (C) T
- (D) D

Correct Answer : B

(16). What is the major diameter of thread in the given figure? | दी गई आकृति में थ्रेड का प्रमुख व्यास क्या है?



- (A) 30
- (B) 42
- (C) 45
- (D) 28

Correct Answer : A

(17). What will be displayed on the screen while simulation? | सिमुलेशन जो स्क्रीन पर प्रदर्शित किया जाएगा?

- (A) Entire part program | संपूर्ण पार्ट प्रोग्राम
- (B) Graph of the component | घटक का ग्राफ

- (C) Work off setting details | डिटेल सेट करना बंद करें
- (D) All tool geometrical values | सभी टूल ज्यामितीय मान

Correct Answer : B

(18). What is the purpose of turret head on CNC lathe machine? | CNC लेथ मशीन पर टर्रेट हेड का उद्देश्य क्या है?

- (A) It holds the work pieces | यह वर्कपीस को पकड़ता है
- (B) It holds the cutting tools | यह कटिंग टूल को पकड़ता है
- (C) It supports for lengthy work pieces | यह लम्बे वर्कपीस को पकड़ता है
- (D) It guides to the work piece while thread cutting | यह चूड़ी काटने के दौरान वर्कपीस को गाइड करता है

Correct Answer : B

(19). Which code is suitable for drilling operation from the following? | निम्नलिखित में से कौन सा कोड ड्रिलिंग ऑपरेशन के लिए उपयुक्त है?

- (A) G74
- (B) G76
- (C) G71
- (D) G70

Correct Answer : A

(20). Why bar feeding mechanism preferred in industries? | उद्योगों में बार फीडिंग तंत्र को प्राथमिकता क्यों दी जाती है?

- (A) To increase production | उत्पादन बढ़ाने के लिए
- (B) To reduce automation | स्वचालन को कम करने के लिए

- (C) To increase man power | मैन पावर बढ़ाने के लिए  
(D) To increase maintenance | रखरखाव बढ़ाने के लिए

Correct Answer : A

(21). What is 'x' in the syntax of G75 grooving command G75X-Z-P-Q-F-? | G75 ग्रीविंग कमांड G75X-Z-P-Q-F-? के सिंटैक्स में 'x' क्या है?

- (A) Incremental depth of cut in 'z' axis | Z' अक्ष में इंक्रीमेंटल कट की गहराई  
(B) Groove diameter | ग्रूव डायामीटर  
(C) Width of the groove | ग्रूव की चौड़ाई  
(D) Tool return value amount | टूल रिटर्न वैल्यू अमाउंट

Correct Answer : B

(22). Which CNC programming code is used for tapping cycle R.H? | टैपिंग चक्र R.H के लिए कौन सा सीएनसी प्रोग्रामिंग कोड प्रयोग किया जाता है?

- (A) G 84  
(B) G 08  
(C) G 04  
(D) G 03

Correct Answer : A

(23). What does the word Q stand in FANUC system peck drilling cycle syntax as G 83 X-Y-Z-R-Q-F-K? | Q शब्द FANUC सिस्टम पेक ड्रिलिंग चक्र सिंटैक्स G 83 X-Y-Z-R-Q-F-K में ..... के रूप में दर्शाता है?

- (A) Depth | गहराई  
(B) Position of R plane | R तल की स्थिति

- (C) Depth of per pass | प्रति पास की गहराई
- (D) Number of repeates | दोहराने की संख्या

Correct Answer : C

(24). What is the full form of ABF on CNC machine? | CNC मशीन पर ABF का पूर्ण रूप क्या है?

- (A) Automatic Bar Feeding
- (B) Available Basic Feeding Mechanism
- (C) Advanced Bilateral Feed
- (D) Authorized Bar Feed Control

Correct Answer : A

(25). What do you understand, if the code of P in the part program of multiple thread cutting block G76X-Z-P-Q-F-? | अगर थ्रेड कटिंग ब्लॉक G76X-Z-P-Q-F- के पार्ट प्रोग्राम में P का कोड से आप क्या समझते हैं?

- (A) Root diameter | रूट व्यास
- (B) Height of the thread | थ्रेड की ऊंचाई
- (C) Length of the thread on the component | कम्पोनेंट पर धागे की लंबाई
- (D) Depth to be taken for 1st cut | प्रथम कट के लिए ली जाने वाली गहराई

Correct Answer : B