

- خزادنے کے دوران سوراخ کو ناپتے یا جانچتے وقت بورنگ ٹول کی ٹوک کو ڈھانپ لینا چاہیے تاکہ
- ① بازو زخمی نہ ہونے پائے۔
 - ② جاب خراب نہ ہونے پائے۔
 - ③ ٹول کو گرم رکھا جاسکے۔
 - ④ ٹول کی ٹوک ٹوٹنے نہ پائے۔

- جب ورکشاپ میں مشین کے نزدیک ٹھنڈا کرنے والا مائع فرش پر گر رہا ہو تو
- ① ورکشاپ کے چپڑاسی کو بلانا چاہیے۔
 - ② انسٹرکٹور یا فورمین کو اطلاع دینی چاہیے۔
 - ③ فرش کو خشک کر کے صاف کر دینا چاہیے۔
 - ④ اسے برائے سے ڈھانپ دینا چاہیے۔

- برختم کرتے وقت
- ① بڑ کو صرت موڑ دیا جاتا ہے۔
 - ② جاب کے کنائے کی واضح طور پر سلامی پرکٹائی کی جاتی ہے۔
 - ③ جاب کی خزاوی گئی لبائی یا قطر کو درست کیا جاتا ہے۔
 - ④ بڑ کو اتارا اور کناروں کی دھار کو ختم کیا جاتا ہے۔

- جدا کرنے والے ٹول کا کٹائی کرنے والا حقدہ ممکن حد تک باریک ہونا چاہیے کیونکہ
- ① اس سے میٹریل کا ضیاع کم ہوتا ہے۔
 - ② ٹول بہت چھوٹا ہوتا ہے۔
 - ③ ٹول جس قدر باریک ہوگا اسی قدر زیادہ گہرائی میں کٹائی کر سکے گا۔
 - ④ اس سے مشین پر زیادہ دباؤ نہیں پڑتا ہے۔

- خزاد مشین پر ریتی بائیں ہاتھ سے چلانی چاہیے تاکہ
- ① جاب کی سطح بہتر حاصل ہو سکے۔
 - ② فیص کا بازو مشین میں پھیننے نہ پائے۔
 - ③ جاب کو بہتر طور پر دیکھا جاسکے۔
 - ④ جاب کی سطح پر چمک پیدا ہو سکے۔

T 26.1

T 26.2

T 26.3

T 26.4

T 26.5



کلائمب منگ کے دوران

- ① کٹر کے میٹرل میں دھسنے سے پہلے پیدا ہونے والی رگڑ کی وجہ سے منگ کٹر کا گھساؤ مروجہ منگ کی نسبت زیادہ ہوتا ہے۔
- ② اترنے والے برادے کی کسٹرن کی موٹائی کٹائی کے ساتھ ساتھ کم ہوتی جاتی ہے۔
- ③ فیڈ اور کٹائی کی حرکت ایک دوسرے کے مخالف سمت میں ہوتی ہیں۔

منگ کٹر کے ایک چکر کے دوران کٹر کا ایک دندانہ جو میٹرل کاٹتا ہے اس کا انحصار کس چیز پر ہوتا ہے؟

- ① فیڈ فی دندانہ اور رفتار کٹائی پر۔
- ② کٹائی کی گہرائی، فیڈ اور کٹر کے دندانوں کی تعداد پر۔
- ③ فیڈ اور کٹر کے قطر پر۔
- ④ فیڈ، چکروں کی تعداد اور کٹر کے قطر پر۔

بلڈر دندانوں والے منگ کٹر

- ① سیدھے دندانوں والے کٹر کی نسبت آسانی سے دوبارہ تیز کیے جاسکتے ہیں۔
- ② برادے کے پہلو کی طرف شاؤ کو شکل بناتے ہیں۔
- ③ سیدھے دندانوں والے کٹر کی نسبت کم ارتعاش سے کٹائی کرتے ہیں۔
- ④ کلائمب منگ کے لیے بنائے گئے ہوتے ہیں۔

ایڈجسٹمنٹ کی کٹائی کے لیے کس قسم کے منگ کٹر استعمال ہوتے ہیں؟

- ① چھوٹی حج دندانوں کے درمیان کم فاصلہ اور دندانوں کی کم تعداد والے منگ کٹر
- ② کم تعداد میں دندانوں والے ریلیوڈ (relieved) منگ کٹر
- ③ بڑے ریک اینجیل اور سیدھے دندانوں والے منگ کٹر
- ④ بڑی حج، بڑے ریک اینجیل اور دندانوں کی کم تعداد والے منگ کٹر

مخصوص شکل میں کٹائی کے لیے

- ① بلڈر دندانوں والے کٹر استعمال کیے جاتے ہیں۔
- ② فارم ریلیوڈ کٹر (form relieved cutter) استعمال کیے جاتے ہیں۔
- ③ دندانوں کی زیادہ تعداد والے منگ کٹر استعمال کرنا بہتر ہوتا ہے۔
- ④ شیل اینڈ منگ کٹر استعمال کیے جاتے ہیں۔



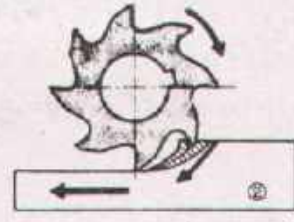
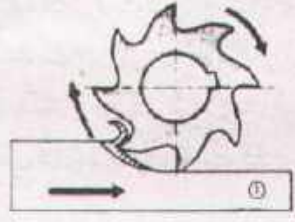


شکل میں دکھائے گئے منگ کٹر کا درست نام کیا ہے؟

- ① ناخانی دُم نامنگ کٹر
- ② زاویائی منگ کٹر
- ③ پرزم منگ کٹر
- ④ سلامی دار منگ کٹر

مروجہ منگ (شکل 1) کا کلائمب منگ (شکل 2) سے موازنہ کریں تو کلائمب منگ کی خاص خصوصیت کیا ہے؟

- ① کٹر کے ذہانے میٹریل میں دھسنے سے پہلے سطح پر پھسلتے ہیں۔
- ② کلائمب منگ کے لیے مشین کے ٹیبل کے سپنڈل میں چل نہیں ہونی چاہیے، بصورت دیگر جب کٹر کی طرف کھینچے جانے کی وجہ سے کٹر ٹوٹ جائے گا۔
- ③ کلائمب منگ کرتے وقت کٹائی کرنے والی قوت جب کو اوپر اٹھانے کی کوشش کرتی ہے۔
- ④ بہت زیادہ رگڑ پیدا ہوتی ہے۔



بروچنگ سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست ہے؟

- ① بروچنگ کا طریقہ عموماً ایک جاہب بنانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔
- ② بروچنگ کا طریقہ صرف اندرونی جھریاں بنانے کے لیے موزوں ہوتا ہے۔
- ③ بہت زیادہ تعداد میں جاہبوں پر ایک ہی سائز کی اندرونی جھریاں بنانے کے لیے بروچنگ کا طریقہ آسان اور سستا ہے۔
- ④ بروچنگ کا طریقہ صرف میٹل کے جاہبوں کے لیے موزوں ہے۔
- ⑤ بروچنگ کا طریقہ عموماً سہلین ننا بے سوراخ کرنے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔

یونیورسل منگ مشین پر سپر گرائی بنانے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کون سے ٹولز درکار ہوں گے؟

- ① سپر گرائی کاٹنے والے کٹر اور یونیورسل سپائرل منگ آپجمنٹ
- ② سپر گرائی کاٹنے والا کٹر اور قتیہ کار میٹ
- ③ سپر گرائی کاٹنے والا کٹر اور ریک کٹنگ آپجمنٹ
- ④ سپر گرائی کاٹنے والا کٹر اور کھٹائی جا سکنے والی بانگ



گراری کے ماڈیول سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست ہے؟

- ① ماڈیول جتنا بڑا ہوگا، سرکلر پیچ اتنی ہی چھوٹی ہوگی۔
- ② اگر کسی گراری کا ماڈیول 1 ملی میٹر ہو تو سرکلر پیچ 3.14 ملی میٹر ہوگی۔
- ③ ماڈیول کٹ کی اسٹیٹ میٹر گرائی کے برابر ہوتا ہے۔
- ④ ماڈیول ابرو ذی قطر پر ناپی گئی 1 ملی میٹر پیچ کے برابر ہوتا ہے۔

ٹنگ مشین پر اینڈ ٹیکنگ کے طریقے سے سپر گراری بنانا مقصود ہے۔ آپ کٹ کی گرائی یعنی دنڈلے کی گرائی کس طرح معلوم کریں گے؟

- ① ماڈیول
دنڈالوں کی تعداد
- ② ماڈیول $\pi \times$
- ③ ماڈیول $0.866 \times$
- ④ ماڈیول $\times \frac{13}{6}$
- ⑤ جدول سے معلوم کی جائے گی۔

ٹنگ آربر ٹیڑھا ہونے کی وجہ سے ----

- ① بہت ہموار سطح حاصل ہوتی ہے۔
- ② کٹ کے کام کرنے کی میعاد زیادہ ہو جاتی ہے۔
- ③ کٹ کے آدھے دنڈالے باقی آدھے دنڈالوں کی نسبت زیادہ لگھتے ہیں۔
- ④ آربر کے محوری خط کے متوازی قوت پیدا ہوتی ہے۔

انگ سے لگے ہوئے دنڈالوں والے ٹنگ کٹر (inserted tooth milling cutter) کا کیا نقصان ہوتا ہے؟

- ① خراب ہو جانے والے دنڈالوں کو تبدیل کیا جاسکتا ہے۔
- ② دنڈالے سخت دھات کے بنے ہوتے ہیں۔ جبکہ کٹر کی باڈی نرم دھات کی بنی ہوتی ہے۔
- ③ سخت دھات کے بنے ہوئے دنڈالوں سے زیادہ رفتار گرائی پر کام کرتے ہیں۔
- ④ یہ کٹر بہت چھوٹے سائز میں بنانا مناسب نہیں ہوتا۔



عمودی مٹنگ مشین سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست ہے؟

- ① اس مشین کا سپنڈل عموداً ہوتا ہے۔
- ② اس مشین کو عین عمودی حالت میں نصب کرنا پڑتا ہے۔
- ③ اس مشین کا ٹیبل عموداً ہوتا ہے۔
- ④ اس مشین کا ٹیبل صرف عموداً حرکت کر سکتا ہے۔

M 4.1

پلین مٹنگ مشین سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① اس مشین کا ٹیبل صرف افقی حالت میں حرکت کر سکتا ہے۔
- ② اس مشین کا سپنڈل افقی حالت میں کام کرتا ہے۔
- ③ مشین کو عین افقی حالت میں نصب کرنا پڑتا ہے۔
- ④ مٹنگ کٹر کو افقی حالت میں فیڈ دی جاتی ہے۔

M 4.2

کلائمب مٹنگ کے لیے

- ① ہاتھ سے درست فیڈموشن حاصل کرنے کے لیے ٹیبل کو مضبوطی سے مقفل کر لینا چاہیے۔
- ② ٹیبل کے سپنڈل میں چیل قطعاً نہیں ہونی چاہیے۔
- ③ کم گہرائی میں کٹائی کے دوران فیڈ کو نسبتاً زیادہ ہونا چاہیے۔
- ④ فیڈموشن کٹر کے گھومنے کی سمت کے مخالف ہونی چاہیے۔

M 4.3

مٹنگ کرنے کے دوران کس طرح ارتعاش کم پیدا ہوگا؟

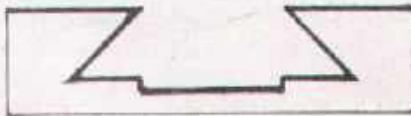
- ① فیس کٹرز سے جب کے درمیان میں کٹائی کرنے سے۔
- ② جب کی محیطی سطح کی کٹائی کے لیے بلڈر مٹنگ کٹرز استعمال کرنے سے۔
- ③ فیس مٹنگ کے لیے کم دندانوں والے کٹر سے کٹائی کرنے سے۔
- ④ تھوڑی سی ٹیڑھی آبر استعمال کرنے سے۔

M 4.4

شکل میں دکھائے گئے جب کی بالائی سطح اور فاختائی دم نماسلائڈ کی سطح دموٹے خطوط سے واضح کی گئی، کی مٹنگ کرنے کے لیے کون سے مٹنگ کٹر ضروری ہیں؟

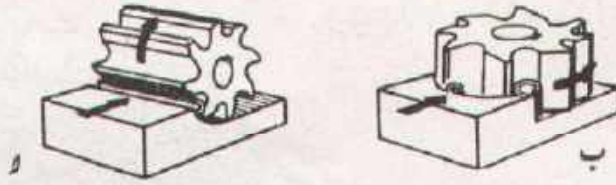
- ① پلین مٹنگ کٹر، ٹی ناچھری کٹنے والا کٹر، فاختائی دم ناچھری کٹنے والا کٹر۔
- ② فیس مٹنگ کٹر، سائڈ مٹنگ کٹر، فاختائی دم ناچھری کٹنے والا کٹر۔
- ③ پلین مٹنگ کٹر، گینگ مٹنگ کٹر، اسٹیکل مٹنگ کٹر۔
- ④ فیس مٹنگ کٹر، سپارٹل اینڈ مل، فاختائی دم ناچھری کٹنے والا کٹر۔

M 4.5



پلین ملنگ (شکل ۱) سے موازنہ کرتے ہوئے اینڈ ملنگ (شکل ب) سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① استعداد کٹائی تقریباً 15 سے 20 فی صد تک زیادہ ہوتی ہے۔
- ② ملنگ مشین پر غیر یکساں قوتیں عمل کرتی ہیں۔
- ③ صرف افقی ملنگ مشین پر اینڈ ملنگ سے کام کیا جاسکتا ہے۔
- ④ مشین کی ہونی سطحوں کے ہموار پن کا معیار گھٹیا ہوتا ہے۔



افقی ملنگ مشین کے آربر کے نٹ کو اس وقت تک کٹنا نہیں چاہیے جب تک آربر کو سہانے والی بریکٹ (arbor support) لگائی نہ گئی ہو تاکہ

- ① چابی (spanner) کے لیور کی لمبائی کو بڑھایا جاسکے۔
- ② نٹ کو مضبوطی سے کتے وقت چابی پھسلنے نہ پائے۔
- ③ آربر کو ٹیڑھا ہونے سے بچایا جاسکے۔
- ④ کٹنے سے پہلے یقین کیا جاسکے کہ کٹر اور بریکنگ کے درمیان کلیئرس موجود ہے۔

اگر بہت زیادہ تعداد میں اعلیٰ اقسام کی گراریاں بنانا مقصود ہو، تو کونسی مشین موزوں رہے گی؟

- ① ہابنگ مشین
- ② ڈو بلکس میوزیکلنگ ملنگ مشین
- ③ یونیورسل ٹی اور کالم (universal knee and column) ملنگ مشین
- ④ سلائنگ ایپچنٹ والی عمودی ملنگ مشین

ملنگ کے کام کے دوران مندرجہ ذیل میں سے کون سے میٹریل کے لیے چکنائے اور ٹھنڈا کرنے والا مائع استعمال نہیں کیا جاتا؟

- ① ہائی کاربن سٹیل اور درمیانی طاقت کھچاؤ والے بھرتی سٹیل۔
- ② بہت زیادہ طاقت کھچاؤ والے سٹیل، سخت کیا ہو اکاسٹ سٹیل۔
- ③ بھورا کاسٹ آئرن، پلاسٹک اور مولڈنگ کپاؤنڈرز۔
- ④ پتیل، کانسی۔

منگ کے طریقے سے تیار کی ہوئی سطح کے ہوا رپن کو کس طرح جانچا نہیں جاسکتا؟

- ① سیدھی دھار سے
- ② گچ بلاک سے
- ③ رنگ لگی سرفیس پلیٹ پر جاب کو پھسلا کر دیکھنے کے طریقے سے
- ④ گینے سے

تقسیم کار میڈکس لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① گول جابوں کا مرکز معلوم کرنے کے لیے۔
- ② جاب کے محیط کو متعدد برابر حصوں میں تقسیم کرنے کے لیے۔
- ③ برے سے سوراخ کرتے وقت سوراخ کی جگہ معلوم کرنے کے لیے۔
- ④ مندرجہ بالا میں سے کسی بھی مقصد کے لیے استعمال نہیں ہوتا۔

گینگ منگ کی صورت میں

- ① ایک ہی جاب کو مکمل کرنے کے لیے متعدد گٹرز استعمال کیے جاتے ہیں۔
- ② ایک ہی آربر پر نصب متعدد گٹرز سے کٹائی کی جاتی ہے۔
- ③ یکے بعد دیگرے متعدد منگ گٹرز استعمال کیے جاتے ہیں۔
- ④ مندرجہ بالا میں سے کوئی طریقہ بھی استعمال نہیں کیا جاتا۔

منگ سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① منگ کے عمل کے دوران میں موشن ٹول سے دی جاتی ہے۔
- ② منگ کے عمل کے دوران شیننگ کے عمل کی نسبت زیادہ وقت ضائع ہوتا ہے۔
- ③ منگ کا ایک خاص فائدہ منگ کٹر کا سستا ہونا ہے۔
- ④ جدید ورکشاپوں میں منگ کی جگہ شیننگ کے عمل کو زیادہ سے زیادہ استعمال کرتے ہیں۔
- ⑤ منگ کے عمل کے دوران میں موشن زیادہ تر جاب سے دی جاتی ہے۔

منگ کے عمل کے دوران مندرجہ ذیل میں سے کونسی اکائیاں رفتار کٹائی کے لیے استعمال ہوتی ہیں؟

- ① میٹرنی سینڈر
- ② چکر فی منٹ
- ③ میٹرنی منٹ
- ④ ملی میٹرنی منٹ
- ⑤ ملی میٹرنی دنڈانہ



اینڈ ملنگ (end milling) سے تعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① اینڈ ملنگ صرف بہت بڑی ملنگ شیپوں پر کی جاسکتی ہے۔
- ② اینڈ ملنگ کو دوسرے الفاظ میں کلائمب ملنگ کہتے ہیں۔
- ③ اینڈ ملنگ میں ملنگ کٹر کا محور ی خط مشین کی جانے والی سطح کے عموداً ہوتا ہے۔
- ④ اینڈ مل سے کٹنے والے برادے کی کٹرن کی شکل کو س (e) کی طرح ہوتی ہے۔
- ⑤ اینڈ ملنگ کا عمل صرف جاب کے سروں پر ہی کر سکتے ہیں۔

ملنگ کے دوران کونسی اکائیاں فیڈ کے لیے استعمال کی جاتی ہیں؟

- ① میٹر فی منٹ
- ② سینٹی میٹر فی منٹ
- ③ ملی میٹر فی منٹ
- ④ ملی میٹر فی چیکر
- ⑤ سینٹی میٹر فی چیکر



شکل میں دکھائے گئے ٹول کا درست نام کیا ہے؟

- ① شیپ اینڈ مل
- ② شینگ والا ملنگ کٹر
- ③ بین نما ملنگ کٹر
- ④ پلین ملنگ کٹر
- ⑤ گولائیاں یا اشکال کاٹنے والا ملنگ کٹر (profile milling cutter)



شکل میں دکھائے گئے ملنگ کٹر کا درست نام کیا ہے؟

- ① فنکر کٹر
- ② چابی کا راست بنانے والا کٹر
- ③ سلائنگ کٹر (slotting cutter)
- ④ شینگ والا اینڈ ملنگ کٹر



شکل میں دکھائے گئے ٹول کا درست نام کیا ہے؟

- ① لوہا کاٹنے والی آرسی کا بیڈ
- ② جھیری کلٹنے والا کٹر
- ③ چابی کا راست بنانے والا کٹر
- ④ میٹل سلٹنگ سا (metal slitting saw)
- ⑤ سائڈ ملنگ کٹر



مروجہ منگ سے متعلقہ کونسا بیان درست ہے؟

- ① منگ کی ہوتی سطح کا معیار بہت اعلیٰ ہوتا ہے۔
- ② میٹرل کے اندر دھنسے وقت منگ کٹر پر زیادہ سے زیادہ دباؤ پڑتا ہے۔
- ③ کٹر کے گھومنے کی سمت اور چاب کی فیڈموشن کی سمت ایک ہی ہوتی ہے۔
- ④ مروجہ منگ خاص طور پر تیار کی گئی بہت مضبوط مشینوں پر کی جاتی ہے۔
- ⑤ مروجہ منگ کے دوران منگ کٹر آہستہ آہستہ میٹرل کے اندر دھنسا ہے۔

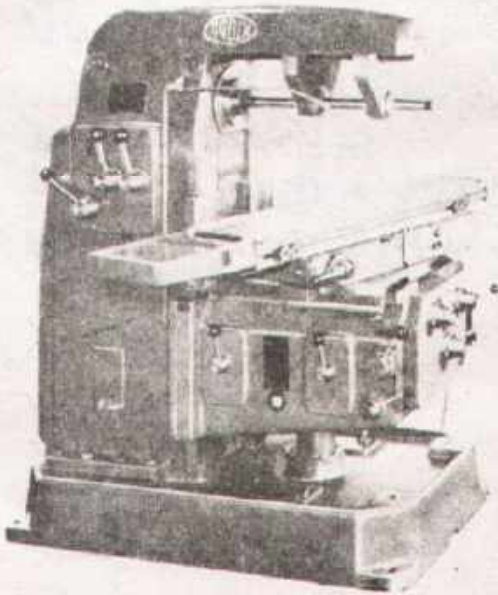
شکل میں دکھائے گئے منگ کٹر کا درست نام کیا ہے؟

- ① گینگ منگ کٹر
- ② سلائنگ کٹر
- ③ سائڈ منگ کٹر
- ④ الگ سے لگے ہوئے دندانوں والا نیس منگ کٹر
- ⑤ شیل اینڈل



شکل میں دکھائی گئی مشین کا درست نام کیا ہے؟

- ① عمودی منگ مشین
- ② پلین منگ مشین
- ③ پونیورسل منگ مشین
- ④ افقی منگ مشین
- ⑤ دو سپنڈل والی رنڈا (پلیٹنر) مشین



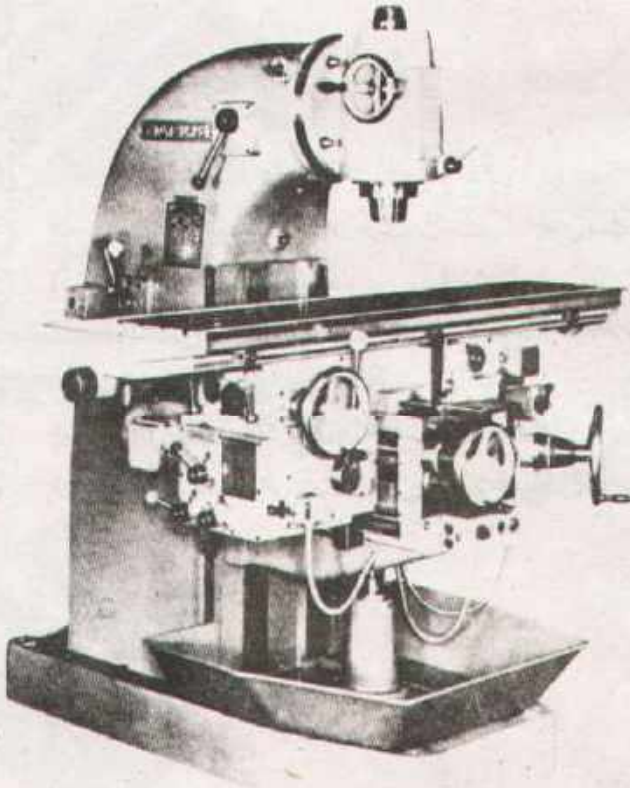
کلائمب ملنگ سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① کلائمب ملنگ سے حاصل ہونے والی سطحوں کا معیار بہت اعلیٰ ہوتا ہے۔
- ② کٹر کی دھاریں میٹریل کے اندر آہستہ آہستہ دھنستی ہے۔
- ③ ملنگ کٹر کی گھومنے کی سمت اور جناب کی فیڈ موشن مخالف سمتوں میں ہوتی ہیں۔
- ④ ملنگ کا یہ طریقہ صرف بڑے جابوں کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔
- ⑤ کلائمب ملنگ میں عموماً انگ سے لگے ہوئے دنگلوں والے ملنگ کٹرز استعمال ہوتے ہیں۔



شکل میں دکھائے گئے ملنگ کٹر کا درست نام کیا ہے؟

- ① چابی کار راستہ بنانے والا کٹر
- ② سلائنگ کٹر
- ③ ٹیگرڈ ٹوٹھ ملنگ کٹر
- ④ پلین ملنگ کٹر
- ⑤ شیونگ والا ملنگ کٹر



شکل میں دکھائی گئی مشین کا درست نام کیا ہے؟

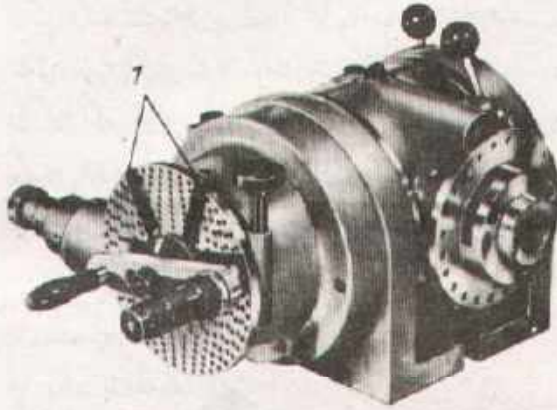
- ① افقی ملنگ مشین
- ② یونیورسل ملنگ مشین
- ③ عمودی ملنگ مشین
- ④ چابی کے راستے کاٹنے والی ملنگ مشین
- ⑤ کلائمب ملنگ

M 9.1

M 9.2

M 9.3





شکل میں دکھائے گئے آلے کا کیا نام ہے؟

- ① تقسیم کار میٹ
- ② گول میٹیل
- ③ گھومنے والا چیک
- ④ پلین انڈیکسنگ ایپینٹ
- ⑤ ٹیل ٹاک

تقسیم کار میٹ کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسی نسبت منتقلی عموماً استعمال کرتے ہیں؟

- ① 40 : 1
- ② 50 : 1
- ③ 30 : 1
- ④ 1 : 40
- ⑤ 1 : 100

شکل میں دکھائے گئے آلے کا "1" سے ظاہر کیا گیا پوزہ کس لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① حساب کر کے معلوم کیے گئے سوراخوں والے دائرے کے مطابق آلے کو سیٹ کرنے کے لیے۔
- ② انڈیکس پلیٹ کو لگانے کے لیے۔
- ③ اس کے استعمال سے انڈیکسنگ کے دوران کریک ہینڈل کو مطلوبہ حد تک حرکت دینے کے لیے ہر بار منتخب دائرے میں سے سوراخوں کو گنتا نہیں پڑتا ہے۔
- ④ بلا واسطہ انڈیکسنگ (ڈائریکٹ انڈیکسنگ) کے طریقے میں ورم ڈرائیو کو لگانے کے لیے۔
- ⑤ بلا واسطہ انڈیکسنگ کے طریقے کے دوران جب کو مطلوبہ حد تک گھمانے کے لیے۔



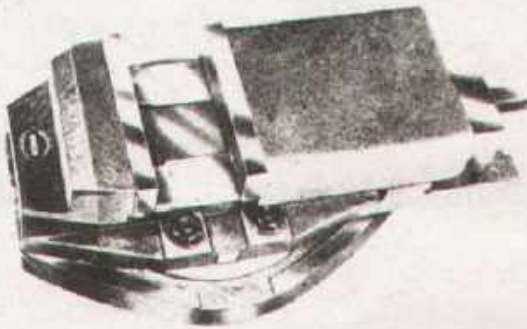


شکل میں دکھائے گئے منگ کٹر کا درست نام کیا ہے؟

- ① زاوئی منگ کٹر
- ② گینگ منگ کٹر
- ③ اینڈ منگ کٹر
- ④ الگ سے لگے ہوئے دندانوں والا فیس منگ کٹر
- ⑤ زاوئی اینڈ منگ کٹر

M 11.1

شکل میں دکھائے گئے پکڑنے والے آلے کا درست نام کیا ہے؟



- ① متوازی بانگ
- ② ماقوائی بانگ
- ③ گھمانی جاسکنے والی مشینی بانگ
- ④ یونیورسل مشینی بانگ
- ⑤ دستی بانگ

M 11.2

منگ مشین کے ٹیبل پر جاب کی سیدھ کو جانچنے وقت متقاطعی سینڈ والے ڈائل انڈیکسٹر کو کہاں پر رکھنا مناسب ترین ہوگا؟

- ① ٹیبل پر
- ② کٹر کے آربر پر
- ③ اوور آرم پر
- ④ مشین کالم پر

M 11.2

پلین منگ کٹر کو آربر سے حرکت

- ① آربر نٹ کے ذریعے منتقل ہوتی ہے۔
- ② ڈرائیورنگ سے منتقل ہوتی ہے۔
- ③ فیدر چابی سے منتقل ہوتی ہے۔
- ④ ڈوول پن سے منتقل ہوتی ہے۔

M 11.3

تعمیر کار میڈ کے ساتھ عموماً تین گنگوں والا خود بخود منظر کرنے والا چیک کیوں استعمال کرتے ہیں؟

- ① کیونکہ اس کی گرفت بہت مضبوط ہوتی ہے۔
- ② کیونکہ یہ جاب کو خود بخود مرکز پر لا کر پکڑتا ہے۔
- ③ کیونکہ ان کو کٹر کے سینڈل پر بلا واسطہ لگایا جاسکتا ہے۔
- ④ کیونکہ یہ انڈیکسنگ میں ہونے والی غلطیوں کو کم کرتا ہے۔

M 11.4



منگ مشین پر استعمال ہونے والی گول آرمی (metal slitting saw) کی موٹائی کناروں سے مرکز کی طرف کم ہوتی ہے تاکہ ---

- ① کٹائی کی قوت کو کم کیا جاسکے۔
- ② اس بات کو یقینی بنانے کے لیے چکن ہٹی مانع کٹائی کی دھاروں تک پہنچتا رہے۔
- ③ کٹائی کے دوران آرمی پھنس نہ جائے۔
- ④ براہے کو چیرے نکلنے میں آسانی ہو۔

شکل میں دکھائے گئے منگ کٹر کا کیا نام ہے؟



- ① منگل کاربڈ رائڈنگ کٹر
- ② شیل اینڈ مل
- ③ شینگ والا منگ کٹر
- ④ گیئر منگ کٹر

شیل اینڈ مل کے لیے کونسا آربر مناسب ہے؟

- ① لمبا آربر
- ② سپیشل آربر
- ③ چھوٹا آربر
- ④ شیل اینڈ آربر

منگ مشین کے لمبے آربر کی صورت میں

- ① مشین چلانے سے پہلے چوڑیوں والے سرے سے آربر کو لازماً سہارا دینا چاہیے۔
- ② آربر بنٹا کرنے کے بعد چوڑیوں والے سرے سے آربر کو لازماً سہارا دینا چاہیے۔
- ③ کلچ کو جوڑنے سے پہلے چوڑیوں والے سرے سے آربر کو لازماً سہارا دینا چاہیے۔
- ④ آربر بنٹا کرنے سے پہلے چوڑیوں والے سرے سے آربر کو لازماً سہارا دینا چاہیے۔

منگ کٹر اور جاب سے براہہ ہٹانے کے لیے

- ① کپڑے کا ٹکڑا استعمال کرنا چاہیے۔
- ② سوٹر کا ٹکڑا استعمال کرنا چاہیے۔
- ③ برش استعمال کرنا چاہیے۔
- ④ انگلیاں استعمال کرنی چاہئیں۔

چلتی منگ مشین کو چھوڑ کر جانے سے پیشتر

- ① فیڈ کو کم کر دینا چاہیے۔
- ② سپیڈ کو کم کر دینا چاہیے۔
- ③ خود کار فیڈ لگا دینی چاہیے۔
- ④ مشین کو بند کر دینا چاہیے۔



کام کے دوران جاب کا سائز جانچنے کے لیے

- ① خود کار فیڈ کو بند کر دینا چاہیے۔
- ② مشین کو بند کر دینا چاہیے۔
- ③ مشین کی گئی سطح کو کپڑے سے صاف کرنا چاہیے۔
- ④ مشین کے ٹیبل سے براہ برش کے ذریعے ایک طرف کر دینا چاہیے۔

مندرجہ ذیل میں سے ملنگ کا کونسا طریقہ سٹریڈل ملنگ (straddle milling) کہلاتا ہے؟

- ① دو جابوں پر بیک وقت ملنگ کرنا۔
- ② جاب کی دو طرف مقابل مگردوں پر ملنگ کرنا۔
- ③ بیک وقت مختلف قسم کے عمل کرنا۔
- ④ دو جابوں پر بیک وقت مرکزی نشان لگانا۔

آربرٹ کو کتے وقت

- ① چابی پر تھوڑے سے متعدد چوٹیں لگانا چاہئیں۔
- ② چابی پر پائپ کا ٹکڑا چڑھا لینا چاہیے تاکہ زیادہ دباؤ پڑ سکے۔
- ③ صرف چابی سے ہی کٹنا چاہیے۔
- ④ چابی اور سیسے کے تھوڑے سے کٹنا چاہیے۔

زاوئی انڈیکسنگ تقسیم کاری کا ایسا طریقہ ہے جس میں تقسیم کاری ہڈی کے سینڈل کو ---

- ① ایک سے زیادہ چکر دوں کی تعداد میں گھمانا ہوتا ہے۔
- ② جاب کے نصف قطر کے برابر گھمانا ہوتا ہے۔
- ③ مطلوبہ زاویے تک گھمانا ہوتا ہے۔
- ④ قوس کی مقرر کردہ لمبائی تک گھمانا ہوتا ہے۔

اگر تقسیم کاری ہڈی کی نسبت منتقلی 40 : 1 ہو تو کریک ہینڈل کو ایک چکر گھمانے پر جاب ---

- ① 40 درجے گھومے گا۔
- ② 9 درجے گھومے گا۔
- ③ 90 درجے گھومے گا۔
- ④ 1/40 درجے گھومے گا۔

اگر تقسیم کاری ہڈی کی نسبت منتقلی 40 : 1 ہو تو 36 درجے کے زاویے تک انڈیکسنگ کرنے کے لیے کریک ہینڈل کو کتنے چکر گھمانا ہوگا؟

- ① 2
- ② 4
- ③ 6
- ④ 9



- ڈفرینشل انڈیکسنگ میں انڈیکس ملٹ کو ڈفرینشل گریڈوں کے ذریعے
- ① سیکٹر آرم سے ملایا ہوتا ہے۔
- ② تقسیم کار میڈ کے سپنڈل سے ملایا ہوتا ہے۔
- ③ کریک ہینڈل سے ملایا ہوتا ہے۔
- ④ ورم سے ملایا ہوتا ہے۔

- گھومتے ہوئے ملنگ کٹر سے ہاتھ دُور رکھنے چاہئیں تاکہ - - - -
- ① وہ یکساں رفتار سے گھوم سکے۔
- ② اس پر عمل کرنے والی کٹائی کی قوت میں مداخلت نہ ہو۔
- ③ اس کی دھاروں کی تیزی کم نہ ہو۔
- ④ ہاتھ یا انگلیاں زخمی نہ ہونے پائیں۔

- کارگر کو گھومتے ہوئے ملنگ آربر پر ہاتھ وغیرہ نہیں رکھنا چاہیے تاکہ - - - -
- ① آربر جام نہ ہونے پائے۔
- ② حادثات سے بچا جاسکے۔
- ③ مشین کی درستگی اثر انداز نہ ہو۔
- ④ آربر یا کٹر ٹوٹنے نہ پائے۔

- مندرجہ ذیل میں سے کونسا آلہ ملنگ مشین پر جام پکڑنے کے لیے عموماً استعمال نہیں کیا جاتا ہے؟
- ① کلیپ
- ② بانک
- ③ مقناطیسی چمک
- ④ تقسیم کار میڈ

- ملنگ مشین پر پکڑے جانے والے جاموں کے باہر کونکے ہوئے لمبے حصوں کو مناسب طریقے سے
- ① سیدھ میں کرنا چاہیے۔
- ② جابچا جانا چاہیے۔
- ③ موڑنا چاہیے۔
- ④ سہارا دینا چاہیے۔

- مندرجہ ذیل میں سے کونسا آلہ ملنگ مشین کے سپنڈل کی نسبت سے بانک کے جبرٹوں کو سیٹ کرنے کے لیے موزوں ترین ہے؟
- ① یونیورسل میول پروڈر کیٹر
- ② گنیا
- ③ متوازی بلاک
- ④ ڈاؤل انڈیکسٹر



جاب کو کپڑے کے لیے تقسیم کارہیڈ کے ساتھ کونسا آلہ اکثر استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① تین گنگوں والا چیک
- ② اڈاپٹر
- ③ کولٹ چیک
- ④ سنڈرز

M 15.1

چار گنگوں والے چیک کی نسبت تین گنگوں والے چیک کا کیا فائدہ ہے؟

- ① جاب کو زیادہ درستگی کے ساتھ مرکز پر لا کر کپڑا جاسکتا ہے۔
- ② اس کو ہر طرح سے حرکت دی جاسکتی ہے۔
- ③ اس کی گرفت مضبوط ہوتی ہے۔
- ④ باریک جابوں کے لیے زیادہ موزوں ہوتا ہے۔

M 15.2

کولٹ چیک کس قسم کے جابوں کے لیے موزوں ہوتے ہیں؟

- ① بہت زیادہ درستگی کے ساتھ جاب بنانے کے لیے۔
- ② باریک مہلین نما جابوں کے لیے۔
- ③ کھردری سطح والے جابوں کے لیے۔
- ④ بے ڈھنگی شکل کے جابوں کے لیے۔

M 15.3

مندرجہ ذیل میں سے کون سے منگ کڑے معیار کے مطابق بنائی گئی متوازی جابوں کے راستے بنانے کے لیے بہتر رہتے ہیں۔

- ① پلین منگ کڑے
- ② سائیڈ منگ کڑے
- ③ اینڈ منگ کڑے
- ④ ووڈرف منگ کڑے

M 15.4



SP 1.1

- مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان پیننگ کے عمل سے متعلقہ درست ہے ؟
- ① مین موشن جب سے دی جاتی ہے اور فیڈ موشن اور کٹ کی گہرائی کی حرکت (ایڈجسٹنگ موشن) ٹول سے دی جاتی ہیں۔
 - ② فیڈ موشن جب سے دی جاتی ہے اور مین موشن اور کٹ کی گہرائی کی حرکت ٹول سے دی جاتی ہے۔
 - ③ مین موشن اور فیڈ موشن جب سے دی جاتی ہیں اور کٹ کی گہرائی کی حرکت ٹول سے دی جاتی ہے۔
 - ④ کٹ کی گہرائی کی حرکت ٹول سے دی جاتی ہے اور فیڈ موشن ٹیبل سے دی جاتی ہے۔
 - ⑤ فیڈ موشن جب سے دی جاتی ہے اور مین موشن ٹول سے دی جاتی ہے۔

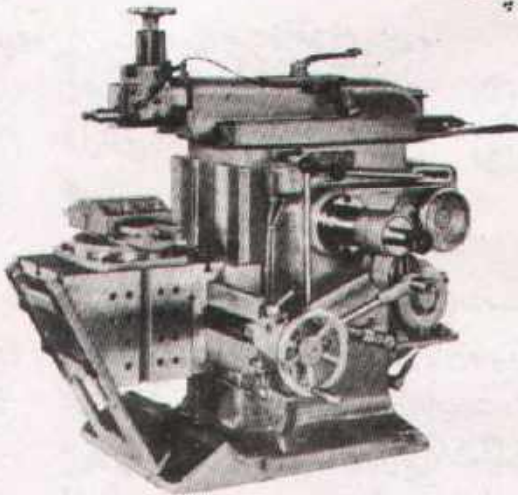
SP 1.2

- ملنگ مشین کے مقابلے میں پیننگ اور شیدنگ مشین کا ایک اہم فائدہ یہ ہے کہ
- ① کٹائی نہ کرنے والی سٹرک توڑائی بجاتی ہے۔
 - ② سخت دھات والے ٹولز استعمال کیے بغیر سخت میٹریل کی مشیننگ کی جاسکتی ہے۔
 - ③ پیشینیں جھجکوں کو برداشت کر سکتی ہیں۔
 - ④ کٹائی والے ٹولز سادہ اور سستے ہوتے ہیں۔

SP 1.3

فرض کیا آپ نے اندرونی جھریوں والے ایک ہی سائز کے متحدہ جاب بنانے ہیں۔ اس مقصد کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسا عمل زیادہ موزوں رہے گا ؟

- | | |
|----------|-------------|
| ① پیننگ | ④ گرائینڈنگ |
| ② بروچنگ | ⑤ شیدنگ |
| ③ ملنگ | |



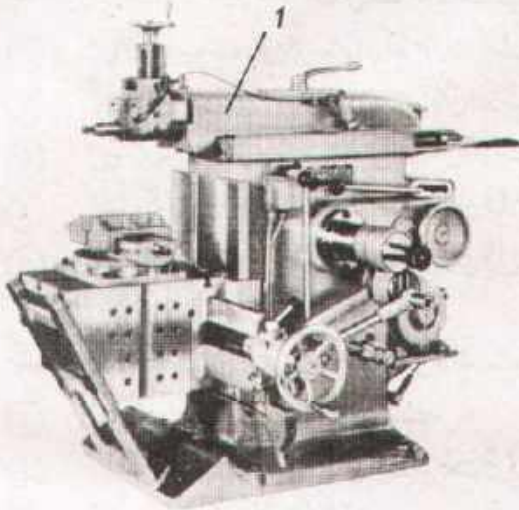
SP 1.4

شکل میں دکھائی گئی مشین کا درست نام کیا ہے ؟

- ① پلیسر
- ② شیدر جس کا رژیم میکانی نظام سے چلتا ہے۔
- ③ انٹی پلیسر جس کا رژیم میکانی نظام سے چلتا ہو۔
- ④ ہائی سپیڈ پلیسر جس کا رژیم ہوائی (ہائیڈرولک) نظام سے چلتا ہو۔
- ⑤ عمودی سلائنگ مشین



۶ سے ظاہر کیے گئے حصے کا درست نام کیا ہے؟



- ① ریم
- ② پلیئر سلائیڈ
- ③ ٹول اڈی
- ④ سلائیڈ ٹیبلٹ
- ⑤ پلیئر (planer)

SP 2.1

شپیر کی سٹروک کی لمبائی کو کس طرح بڑھایا جاتا ہے؟

- ① کریک پن کو مرکز سے زیادہ دوری پر سیٹ کرنے سے۔
- ② گرائیوں کو بدل کر چکروں کی تعداد بڑھانے سے۔
- ③ کلیپر کیس اور ٹول سلائیڈ کو دوبارہ سیٹ کرنے سے۔
- ④ پاور فیڈ کو بڑھانے سے۔

SP 2.2

مندرجہ ذیل میں سے کون سا پرزہ شپیر سے متعلقہ نہیں ہے؟

- ① ٹیبل
- ② ٹول اڈی
- ③ کلیپر
- ④ ریم
- ⑤ کیاؤنڈ سلائیڈ

SP 2.3

مندرجہ ذیل میں سے شپنگ کے عمل سے متعلق کون سا بیان درست ہے؟

- ① فیڈ موشن ٹول سے دی جاتی ہے اور مین موشن جاب سے دی جاتی ہے۔
- ② کٹ کی گہرائی کی حرکت (ایڈجسٹنگ موشن) جاب سے دی جاتی ہے، فیڈ موشن مشین کے ٹیبل سے دی جاتی ہے۔
- ③ مین موشن اور فیڈ موشن جاب سے دی جاتی ہیں، کٹ کی گہرائی کی حرکت ٹول سے دی جاتی ہے۔
- ④ فیڈ موشن جاب سے دی ہے، مین موشن اور کٹ کی گہرائی کی حرکت ٹول سے دی جاتی ہے۔
- ⑤ مین موشن جاب سے دی جاتی ہے، فیڈ موشن ٹول سے دی جاتی ہے۔

SP 2.4



- شیپنگ یا پلیٹنگ میں کون سے عوامل شامل ہوتے ہیں؟
- ① کٹ کی گہرائی کی حرکت (ایڈجسٹنگ مشین) اور فیڈ مشین۔
 - ② کٹائی کی سٹروک اور فیڈ مشین۔
 - ③ کٹائی کی سٹروک اور خالی سٹروک۔
 - ④ کٹ کی گہرائی کی حرکت اور خالی سٹروک۔
 - ⑤ خالی سٹروک اور فیڈ مشین۔

پلیٹنگ کے کون سے حصے سے فیڈ مشین دی جاتی ہے؟

- ① ٹول سلائیڈ بمع ٹول
- ② رییم بمع ٹول
- ③ جاب بمع شین کا ٹیبل
- ④ شین کا ٹیبل اور ٹول
- ⑤ کراس بیچ

شیپنگ اور پلیٹنگ کے عوامل کے لیے فیڈ کی درست اکائیاں کیا ہیں؟

- ① ملی میٹر فی سیکنڈ
- ② ملی میٹر فی دوہری سٹروک
- ③ سینٹی میٹر فی منٹ
- ④ میٹر فی سیکنڈ
- ⑤ سینٹی میٹر فی سٹروک

ایک شیپنگ مشین جس کا ریم میکانی طریقے سے چلتا ہو، اس کی زیادہ سے زیادہ سٹروک کی لمبائی پر سیٹ کیا گیا ہے۔ کس مقام پر ریم اپنی زیادہ سے زیادہ رفتار پر پہنچتا ہے؟

- ① کٹائی کی سٹروک کے آغاز پر۔
- ② کٹائی کی سٹروک کے اختتام پر۔
- ③ کٹائی کی سٹروک کے درمیان۔
- ④ خالی سٹروک کے درمیان۔
- ⑤ خالی سٹروک کے اختتام پر۔

عام طور پر شیپنگ کے عمل کے لیے جب کو لمبائی کے رخ کیوں باندھتے ہیں؟

- ① تاکہ سطحی میٹیر بھرتی حاصل ہو۔
- ② خالی سٹروکوں سے خارج ہونے والا وقت کم سے کم ہو۔
- ③ کیونکہ ایسا کرنے سے شیپنگ کے ولن میٹیریل میں کھچاؤ (stresses) کم پیدا ہوتے ہیں۔
- ④ کیونکہ چوڑائی کے رخ باندھنے کی بجائے اس طرح باندھنے سے ٹول کو کپڑا نسبتاً آسان ہو جاتا ہے۔
- ⑤ کیونکہ چوڑائی کے رخ باندھنے کی بجائے اس طرح باندھنے سے مشین کی جانے والی سطح کم ہو جاتی ہے۔





شکل میں دکھائی گئی مشین کا درست نام کیا ہے؟

- ① افقی شپپر
- ② دوہرے کالم والا شپپر
- ③ ہائیڈرولک شپپر
- ④ دوہرے کالم والا پلینر

اوپر شکل میں دکھائی گئی مشین کے ٹیبل کو کس طرح حرکت دی جاتی ہے؟

- ① گراہی اور ریک گراہی سے
- ② ماقوائی نظام سے (hydraulically)
- ③ راکر آرم کے ذریعے
- ④ رگولا کے ذریعے کام کرنے والے نظام سے
- ⑤ ڈی سی موٹر سے

شپنگ اور پلیننگ کے عوامل میں رفتار کٹائی کی درست اکائیاں کیا ہوتی ہیں؟

- ① سٹروک فی منٹ
- ② میٹر فی سیکنڈ
- ③ دوہری سٹروک فی منٹ
- ④ میٹر فی منٹ
- ⑤ اینٹی میٹر فی سٹروک

SP 4.1

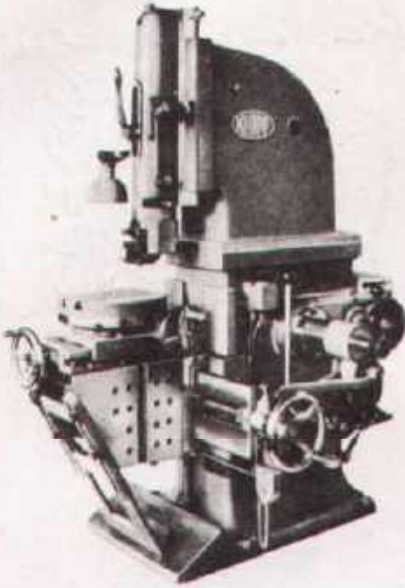
SP 4.2

SP 4.3



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME



شکل میں دکھائی گئی مشین کا درست نام کیلئے ہے؟

- ① گیزر شپنگ مشین
- ② ایک کالم والا پلینر
- ③ عمودی سلاٹنگ مشین
- ④ چھوٹی سٹروک والا عمودی پلینر
- ⑤ ہائیڈراک سلاٹنگ مشین

SP 5.1

کار بائیڈ ٹپ والے شپنگ ٹول سے کام کرتے وقت مندرجہ ذیل میں سے کس بات کا خیال رکھنا ہوتا ہے؟

- ① عام ٹولز کی نسبت رفتار گنتائی کم ہونی چاہیے۔
- ② واپسی سٹروک کے دوران کلیپر یقیناً اوپر اٹھنا چاہیے۔
- ③ صرف لمبائی کے رخ شپنگ کرنی چاہیے۔
- ④ ٹول کلیپر سے کم از کم 3 سینٹی میٹر باہر نکلا ہونا چاہیے۔
- ⑤ کھردری گنتائی کے دوران فیڈ کو 0.4 ملی میٹر فی دوہری سٹروک سے زیادہ نہیں ہونا چاہیے۔

SP 5.2

سٹروک کی لمبائی جاب کی لمبائی سے زیادہ ہونی چاہیے تاکہ - - - -

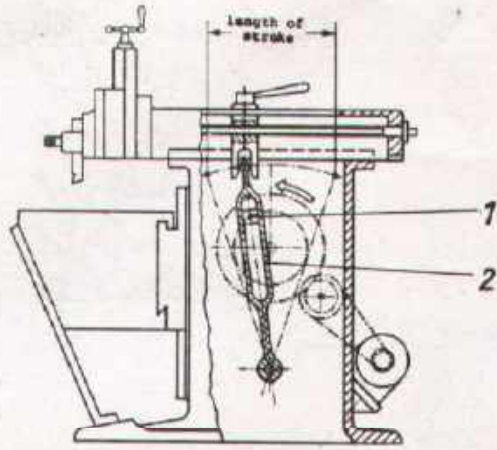
- ① دوبارہ گنتائی شروع کرنے سے پہلے کلیپر اپنی درست حالت میں آجائے۔
- ② واپسی سٹروک کی تیز حرکت کو روکا جاسکے۔
- ③ گنتائی کرنے والے ٹول کو یک لخت مٹیل میں دھننا نہیں چاہیے۔
- ④ ٹول کو زیادہ گرم ہونے سے بچایا جاسکے۔

SP 5.3

شپنگ مشین کی رفتار گنتائی کس چیز سے اثر انداز نہیں ہوتی؟

- ① گیزر بکس سے۔
- ② کریک پن کی پوزیشن۔
- ③ ریٹ کی پوزیشن سے۔
- ④ سٹروک کی لمبائی سے۔

SP 5.4



شکل میں "1" سے ظاہر کیے گئے پرزے کا درست نام کیا ہے؟

- ① کریک جو انٹ
- ② فرکشن پلیٹ
- ③ قفل نٹ (lock nut)
- ④ سنڈل کایج
- ⑤ سلائڈنگ بلاک

SP 6.1

شکل میں "2" سے ظاہر کیے گئے پرزے کا درست نام کیا ہے؟

- ① ریک گزاری
- ② ترتیب دینے والا لیور (adjustment lever)
- ③ راکر آرم
- ④ ایگل جو انٹ
- ⑤ ریم لیور

SP 6.2

اگر پرزہ "1" کو پرزہ "2" میں سنی ہوئی جبری کے مرکز کی طرف کھسکا دیا جائے، تو کیا فرق پڑے گا؟

- ① ریم حرکت کرنا بند کر دے گا۔
- ② سٹروک کی لمبائی کم ہو جائے گی۔
- ③ سٹروک کی پوزیشن تبدیل ہو جائے گی اور ٹول ٹیبل کے آخر پر کٹائی کرے گا۔
- ④ سٹروک کی لمبائی میں اضافہ ہو جاتا ہے۔
- ⑤ سٹروک کی پوزیشن تبدیل ہو جائے گی اور ٹول ٹیبل کے پہلے ایک تہائی حصے تک کٹائی کرے گا۔

SP 6.3

شپر کو چلانے والے میکانیکی نظام سے واپسی سٹروک کی رفتار تیز ہو جاتی ہے، کیونکہ

- ① ٹول اور ریم کو واپس آتے وقت کم فاصلہ طے کرنا پڑتا ہے۔
- ② کریک پن واپسی سٹروک کے دوران آٹا ہی فاصلہ کم وقت میں طے کرتی ہے۔
- ③ واپسی سٹروک کے دوران کریک پن کو کم فاصلہ طے کرنا پڑتا ہے۔
- ④ واپسی سٹروک کے دوران کریک پن زیادہ تیزی سے حرکت کرتی ہے۔

SP 6.4



- ہائیڈرائک شیپر کی واپسی سٹروک کٹائی کی سٹروک کی نسبت تیز ہوتی ہے کیونکہ
- ① پشٹن کے راڈ کی وجہ سے سلنڈر کا حجم کم ہو جاتا ہے۔
 - ② واپسی سٹروک کے دوران مزاحمت کم ہوتی ہے (یعنی کٹائی)۔
 - ③ واپسی سٹروک کے دوران پشٹن کا زیر دباؤ رقبہ زیادہ ہوتا ہے۔
 - ④ واپسی سٹروک کے دوران زیادہ تیز رفتار سے تیل سلنڈر میں داخل ہو رہا ہوتا ہے۔

SP 7.1

- شیپر پر استعمال ہونے والے کٹائی کرنے والے ٹولز خراشیں پر استعمال ہونے والے ٹولز سے کس لحاظ سے مختلف ہوتے ہیں؟
- ① یہ ٹائلڈ میٹیل کے بنائے جاتے ہیں۔
 - ② یہ زیادہ تیزی سے کٹائی کرتے ہیں۔
 - ③ ان کا فرنٹ اور سائڈ کلیئرس زیادہ ہوتا ہے۔
 - ④ یہ نیچے کی طرف حرکت کر کے جاب کے میٹیل میں دھنستے ہیں۔

SP 7.2

- میٹیل کے جاب پر کام کرتے وقت شیپر کے ٹول کی بٹ پر کلیئرس اینگل کتنے درجے سے زیادہ نہیں ہونا چاہیے؟
- | | | | |
|---|----|---|-----|
| ① | 2° | ③ | 6° |
| ② | 8° | ④ | 12° |

SP 7.3

- شیپر کے ٹول پر اگر کلیئرس اینگل بہت زیادہ بنا دیا جائے تو
- ① کم موٹائی کا برادہ اترے گا۔
 - ② جاب کی سطح کا معیار بہت ہو گا۔
 - ③ جاب گرم ہو جائے گا۔
 - ④ ٹول جلدی کند ہو جائے گا۔

SP 7.4

- عمودی شیپر میں شیپر کی وہ قسم ہے جس
- ① میں فیڈ موٹن عموداً دی جاتی ہے۔
 - ② کاریم عموداً حرکت کرتا ہے۔
 - ③ کی ٹول پوسٹ عموداً ہوتی ہے۔
 - ④ کے میٹیل کو صرف عموداً حرکت دی جاسکتی ہے۔

SP 7.5



SP 8.1

عمودی شیپر کے ریم کو مندرجہ ذیل میں سے کس طرح سیٹ کیا جاسکتا ہے؟

- ① کسی زاویے پر
- ② کٹائی کی گہرائی کے لیے
- ③ نصف قطری سمت میں
- ④ افقی سمت میں

SP 8.2

شیدر مشین کو ٹیبل کی طرف سے دیکھیں تو سٹروک کی لمبائی کم و بیش کرنے والی شاٹ کہاں واقع ہوتی ہے؟

- ① مشین کے بائیں طرف
- ② مشین کے دائیں طرف
- ③ کراس ریل پر
- ④ ریم پر

SP 8.3

شیدر مشین کی کٹائی کی سٹروک واپسی سٹروک کی نسبت کس درجہ سے آہستہ ہوتی ہے؟

- ① کٹائی کرنے والا ٹول مڑ جانے کی وجہ سے۔
- ② کٹائی کی مزاحمت کی وجہ سے۔
- ③ ریم کو چلانے والے میکانیکی نظام کی بنا پر۔
- ④ موٹر کے آہستہ ہوجانے کی وجہ سے۔

SP 8.4

شیپر پر کام کرتے وقت جب کوکپرٹنے کے لیے عموماً کونسا آلہ استعمال کیا جاتا ہے۔

- ① چک
- ② کالٹ چک
- ③ واٹس
- ④ "C" شکل کے کلیپ

SP 8.5

شیپر پر کلیپر کس کس مقصد کے لیے لگایا گیا ہوتا ہے؟

- ① تاکہ کٹائی کرنے والے ٹولز کو رکھا جاسکے۔
- ② جب تیار ہونے کی نشان دہی کرنے کے لیے۔
- ③ کٹائی کرنے والے ٹول کو کپرٹنے کے لیے۔
- ④ واپسی سٹروک کے دوران کٹائی کرنے کے لیے ٹول کے اوپر اٹھنے کو ممکن بنانے کے لیے۔

SP 8.6

شیدر مشین پر کام کرتے وقت جب کی لمبائی کے مطابق

- ① موٹر کی سپیڈ رکھی جاتی ہے۔
- ② کٹائی کی گہرائی رکھی جاتی ہے۔
- ③ سٹروک کی لمبائی رکھی جاتی ہے۔
- ④ فیڈ کی شرح ہوتی ہے۔



- شیدپر برکام کے دوران اگر زاویہ کٹائی کے لیے نیچے کو فیڈ مشین دینی ہو، تو کلیپر کس کو کس طرف کو ٹیڑھا کر کے باندھا جاتا ہے؟
- ① مشین کی جاتی والی سطح کی طرف
 - ② دائیں جانب
 - ③ مشین کی جانے والی سطح کے مخالف سمت میں
 - ④ بائیں جانب

- یکریوں ممکن بنایا جاتا ہے کہ شیدپر کو مختلف رفتاروں سے چلایا جاسکے؟
- ① تاکہ مختلف قسم کے میٹرل پر کام کیا جاسکے۔
 - ② تاکہ زیادہ گہرائی میں کٹائی کی جاسکے۔
 - ③ تاکہ مختلف شرح سے فیڈ دی جاسکے۔
 - ④ تاکہ ٹول کی بڑے سائز کی ہٹ استعمال کی جاسکیں۔

- مختلف موٹائی کے جانوں کے لیے شیدپر مشین کو سیٹ کرنے سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟
- ① واٹس کو گھمانا۔
 - ② میل کو تھوڑا حرکت دینا۔
 - ③ سٹرک کی لمبائی کو کم کرنا۔
 - ④ چھوٹی ہٹ والا ٹول استعمال کرنا۔

- شیدپر مشین کو ٹیبل کی طرف سے دیکھنے پر کام کے دوران کارگیٹر کو کہاں کھڑا ہونا چاہیے؟
- ① بالکل سامنے
 - ② دائیں جانب
 - ③ بائیں جانب
 - ④ بالکل پیچھے

- شیدپر مشین کے ٹیبل پر واٹس کو باندھنے سے پہلے
- ① ریم کو آگے کی طرف کر لینا چاہیے۔
 - ② ٹیبل اور واٹس کے پینڈے کی سطح سے برائے کی کترن اور گرد وغیرہ صاف کر لینا چاہیے۔
 - ③ ٹیبل کو ممکن حد تک نیچے کر لینا چاہیے۔
 - ④ ٹول کو ڈھانپ لینا چاہیے۔

SP 9.1

SP 9.2

SP 9.3

SP 9.4

SP 9.5



- شیپر پر کام کرتے وقت واپسی سٹروک کے دوران ٹول اوپر اٹھ جاتا ہے تاکہ
- ① ریم کو چلانے والا نظام خراب نہ ہونے پائے۔
 - ② کٹائی کی گہرائی کم رہے۔
 - ③ کٹائی زیادہ گہرائی تک کی جاسکے۔
 - ④ ٹول کی نوک ٹوٹ نہ جائے۔

- شیپر کا ریم واپسی سٹروک میں کٹائی کی سٹروک کی نسبت کس وجہ سے تیزی سے حرکت کرتا ہے؟
- ① مشین چلانے والے نظام کی بدولت۔
 - ② ٹول کے اوپر اٹھ جانے کی وجہ سے۔
 - ③ موٹر کی رفتار بدل جانے سے۔
 - ④ کٹائی نہ ہونے کی وجہ سے۔

SP 10.1

SP 10.2





شکل میں دکھائے گئے برے کے زاویے "4" کا درست نام کیا ہے؟

- ① بالائی ریک اینگل
- ② کلینس اینگل
- ③ پوائنٹ اینگل
- ④ سپائرل اینگل
- ⑤ ویج اینگل



شکل میں دکھائی گئی مشین کا درست نام کیا ہے؟

- ① ہینج ڈرلنگ مشین
- ② ریڈیل ڈرلنگ مشین
- ③ چگ بورنگ مشین
- ④ گیگ ڈرلنگ مشین
- ⑤ کالم ڈرلنگ مشین

- شکل میں دکھایا گیا ٹول عموماً کس مقصد کے لیے استعمال ہوتا ہے؟
- ① برے سے یکے گئے کھر درے سوراخوں کی ختمی صفائی کے لیے۔
 - ② ڈھلانی کر کے بنائے گئے سوراخوں کی ختمی ریٹنگ کے لیے۔
 - ③ چوڑی دار سوراخوں کے کنارے سلامی دار بنانے کے لیے۔
 - ④ ڈھلوانی سطحوں کے کناروں کو سلامی دار بنانے کے لیے۔
 - ⑤ کاؤنٹرنگ ردف کے سوراخ بنانے کے لیے۔



- اگر برما کیے جانے والے سوراخ میں پھنس کر رک جائے تو ---
- ① برے پر ایک طرف سے چوٹیں لگانی چاہئیں۔
 - ② فیڈ مشین کے لیے ڈالا جانے والا دباؤ بڑھا دینا چاہیے۔
 - ③ ڈرننگ مشین کو الٹی سمت میں چلانا چاہیے۔
 - ④ مشین کو بند کر دینا چاہیے اور برے کو ہاتھ سے گھمانا چاہیے۔

مندرجہ ذیل میٹیل میں سے کون سے میٹیل میں برے سے سوراخ کرتے وقت چکناہٹ یا ٹھنڈا کرنے والا مائع استعمال نہیں کیا جاتا ہے؟

- ① بھورا کاسٹ آئرن
- ② ہائی الائن میٹیل
- ③ کاسٹ میٹیل
- ④ ٹول میٹیل
- ⑤ مائیلڈ میٹیل

ایک ٹوٹا ڈرل کو شکل میں دکھائی گئی حالت میں تیز کیا گیا ہے۔ سوراخ کرنے کے عمل کے دوران آپ کیا نقص محسوس کریں گے؟



- ① برادہ ہلدار جھریوں میں اٹک جائے گا۔
- ② برما میٹیل کے اندر دھنس نہیں سکے گا۔
- ③ برے کی صرف ایک کٹائی کی دھار کالے گی نتیجتاً برما جلد گند ہو جائے گا۔
- ④ کٹائی کی دھار 2 برے کے چند چکر گھومنے کے بعد ٹوٹ جائے گی۔
- ⑤ سوراخ نسبتاً بڑے سائز کا بنے گا۔

برے کو دوبارہ تیز کرنے سے کونسا زاویہ تبدیل نہیں ہو سکتا؟

- ① پوائنٹ اینگل
- ② کلینر اینگل
- ③ ویج اینگل
- ④ سائڈ اینگل

شکل میں دکھائے گئے ٹول کا درست نام کیا ہے؟

- ① درجہ دار برما
- ② دو طرفہ برما
- ③ چیمفر (chamfer) ڈرل
- ④ سنٹر ڈرل
- ⑤ سخت دھاتوں کے لیے برما



ہائیلڈ میٹل میں سوراخ کرنے کے لیے برے کا پوائنٹ اینگل کتنا ہونا چاہیے؟

- ① 140 درجے
② 130 درجے
③ 118 درجے
④ 95 درجے
⑤ 80 درجے

ایک ٹوٹ ڈرل کو شکل کے مطابق گرائینڈ کیا گیا ہے۔ اس برے سے "St. 50" میٹریل میں سوراخ نکالتے وقت آپ کیا مشاہدہ کریں گے؟



- ① بہت زیادہ قوت لگانی پڑے گی۔
② سوراخ کا سائز بڑا ہوگا۔
③ برآمدتھن مرکز گھومے گا۔
④ کٹائی کی دھاریں ڈرل جائیں گی، کیونکہ کلیئرس اینگل بہت بڑا ہے۔
⑤ برآمدتھن کھائے گا اور سوراخ بالکل گول نہیں ہوگا۔

شکل میں دکھائے گئے ٹوٹ ڈرل کی بناوٹ میں کونسی بات اہم ہے؟

- ① اس کی 4 لینڈز (lands) ہیں۔
② اس کا ٹینک سلامی دار ہے۔
③ اس کا بالائی ریک اینگل بہت چھوٹا ہے۔
④ اس کے بلی کیٹرز بائیں طرف کو ہے اور قدر ساعت سمت گھمانے پر کٹائی کرے گا۔
⑤ ٹھنڈا کرنے والے مائع کے لیے اس میں ایک نائڈ جبری ہے۔



شکل میں دکھایا گیا برآمدتھن جو ذیل میں سے کس میٹریل میں سوراخ کرنے کے لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① پتیل
② ایومینیم
③ سخت پلاسٹک
④ ہائیلڈ میٹل
⑤ بھری



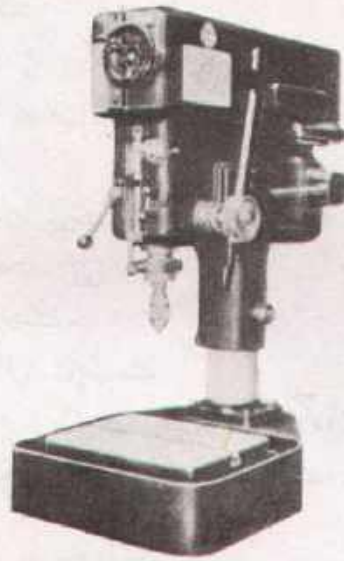
شکل میں دکھایا گیا برآمدہ جہ ذیل میں سے کس میٹریل میں سوراخ کرنے کے لیے استعمال ہوتا ہے؟

- | | |
|---|-----------------|
| 1 | تانبہ |
| 2 | بھورا کاسٹ آئرن |
| 3 | پیتل |
| 4 | ایلمینیم |
| 5 | بجری |



شکل میں دکھائی گئی مشین کا درست نام کیا ہے؟

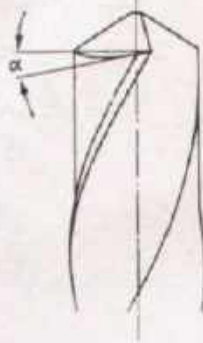
- | | |
|---|------------------------------|
| 1 | ہینچ ڈرننگ مشین |
| 2 | ورک ہینچ ڈرننگ مشین |
| 3 | چھوٹی قسم کی کالم ڈرننگ مشین |
| 4 | چوڑی کاٹنے والی مشین |
| 5 | جگ بورنگ مشین |



چوڑی کاٹنے کے دوران چکناہٹ استعمال کرنے کا کیا مقصد ہوتا ہے؟

- | | |
|---|---|
| 1 | برادے کی کترنوں کے بہاؤ کو بہتر بنانے کے لیے۔ |
| 2 | موس کو گرم ہو کر خراب ہونے سے بچانے کے لیے۔ |
| 3 | چوڑی کے پہلوؤں پر تنکید کے عمل کو روکنے کے لیے جو بصورت دیگر چوڑی کاٹنے کے فوراً بعد شروع ہو جاتا ہے۔ |
| 4 | ایسی کترن کی صورت میں برادہ اتارنے کے لیے۔ |
| 5 | موس اور کاٹی جا چکنے والی چوڑیوں کے درمیان رگڑ کو کم کرنے کے لیے۔ |





زاویہ "α" کا درست نام کیا ہے؟

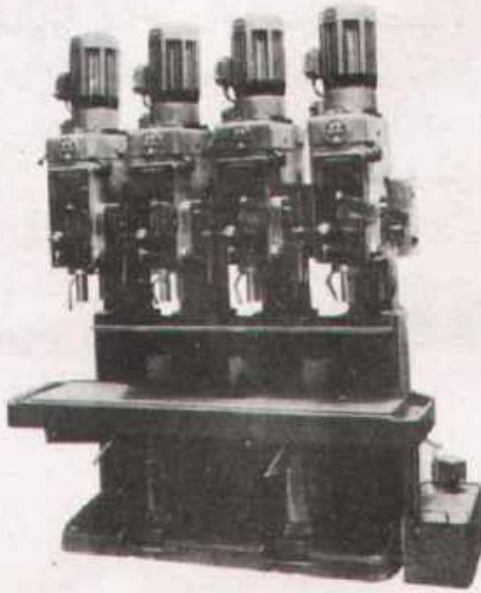
- ① کلینس اینگل
- ② ریک اینگل
- ③ پوائنٹ اینگل
- ④ سائٹل اینگل
- ⑤ ویج اینگل

DR 5.1

شکل میں دکھائی گئی مشین کا درست نام کیا ہے؟

- ① ریٹیل ڈرننگ مشین
- ② افقی بورنگ مشین
- ③ جگ بورنگ مشین
- ④ گینگ ڈرننگ مشین
- ⑤ متعدد سپنڈلوں والی ڈرننگ مشین

DR 5.2

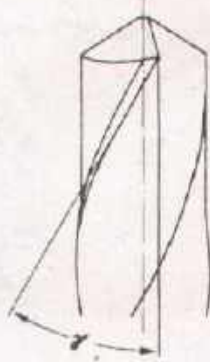


شکل میں دکھایا گیا ٹول ٹو ماس مقصد کے لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① بہت سخت اور مضبوط میٹیل پر سے برائے کے لیے۔
- ② ڈھلائی کر کے بنائے گئے سوراخوں کی تختی بورنگ کے لیے۔
- ③ بہت درست سوراخ بنانے کے لیے۔
- ④ جھری دار سردالے (چیز ہیڈ) پیچوں کے واسطے کا ڈنٹر بور کرنے کے لیے۔
- ⑤ بہت بڑے قطر کے سوراخ بنانے کے لیے۔

DR 5.3





زاویہ "γ" کا درست نام کیا ہے؟

- ① پوائنٹ اینگل
- ② بالائی ریک اینگل
- ③ کلیرنس اینگل
- ④ ویج اینگل
- ⑤ پائل اینگل

شکل میں دکھائی گئی ڈرنگ مشین سے متعلقہ کونسا بیان درست ہے؟

- ① اس مشین کا میٹل گھوم سکتا ہے۔
- ② برے کو فیڈ صرف میٹل کو اٹھانے سے دی جاسکتی ہے۔
- ③ اس مشین کے چیکروں کی تعداد کے صرف دو مدارج ہوتے ہیں۔
- ④ اس مشین پر متعدد سوراخ جاب کو صرف ایک بار کپڑا کر کے جاسکتے ہیں۔

⑤ اس مشین کی مضبوط بناوٹ ہونے کی وجہ سے سوراخ کرنے کے لیے زیادہ دباؤ ڈالا جاسکتا ہے۔



اس کی کیا وجہ ہے کہ ریمرز کی کٹائی کی دھاروں کی تعداد عموماً جفت ہوتی ہے؟

- ① قطر کو ناپنے میں آسانی پیدا کرنے کے لیے۔
- ② سوراخ کی سطح پر ریمر کی تھر تھر امپٹ سے بننے والے نشانات (chatter marks) سے بچاؤ کے لیے۔
- ③ ریمر کی لاگت کو کم کرنے کے لیے۔
- ④ ریمر کو بائیں طرف اور دائیں طرف کی کٹائی کے لیے موزوں بنانے کے لیے۔
- ⑤ اس بات کو ممکن بنانے کے لیے کہ ریمر کو جتنی مرتبہ چاہیں تیز کیا جاسکے۔



- ریمرز کی کٹائی کی دھاروں کی غیر یکساں تقسیم کس لیے کی جاتی ہے؟
- ① بندسوراخوں میں سے بھی برادے کے مکمل طور پر اخراج کو ممکن بنانے کے لیے۔
 - ② ریگ کی ہوئی بہتر معیار کی سطح حاصل کرنے کے لیے۔
 - ③ ایک ہی ریمر کو سخت اور نرم میٹیل کے لیے استعمال کے قابل بنانے کے لیے
 - ④ ریمر کو جتنی مرتبہ چاہیں دوبارہ تیز کرنے کے قابل بنانے کے لیے۔
 - ⑤ ریگ کے عمل کے لیے وہی رفتار استعمال کر سکنے کے لیے جو برے سے کھر درے سوراخ کرنے کے لیے استعمال کرتے ہیں۔

DR 7.1

- اندرونی چوڑیاں کاٹنے کے لیے بنائے جانے والے سوراخ کا قطر موس کے چھوٹے قطر (core diameter) سے ہمیشہ بڑا کیوں ہوتا ہے؟
- ① موس کو جام ہونے سے بچانے کے لیے، کیونکہ چوڑیاں کاٹنے کے عمل کے دوران موس کی دھاروں کے دباؤ سے سوراخ کا قطر چھوٹا ہو جاتا ہے۔
 - ② موس کو سخت مرکز گھومنے سے بچانے کے لیے۔
 - ③ چکناہٹ کے استعمال کے بغیر کٹائی کرنے کے لیے۔
 - ④ موس کو ایک ہی بار چلا کر چوڑیوں کو ختمی شکل دینے کے لیے۔
 - ⑤ سوراخ کو کاؤنٹر سنک کرنے کی ضرورت کو ختم کرنے کے لیے۔

DR 7.2

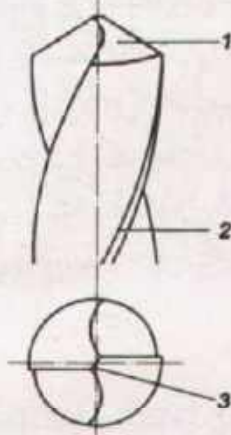
شکل میں دکھلائے گئے ٹول کا درست نام کیا ہے؟

- ① بلڈار جھریوں والا مشینی ریمر
- ② بلڈار جھریوں والا شیل ریمر
- ③ سلامی دارپن ریمر
- ④ دستی ریمر
- ⑤ ترتیب پذیر ریمر

DR 7.3



شکل میں دکھائے گئے ڈرل کے حصہ "3" کا درست نام کیا ہے؟



- ① ڈیڈ سینٹر
- ② ویب
- ③ ہڈا جھری
- ④ کٹائی کی دھار
- ⑤ لینڈ

چوڑی کاٹنے کے عمل کے دوران موس کو تھوڑا تھوڑا داپس گھمایا جاتا ہے۔ اس کی کیا وجہ ہوتی ہے؟

- ① براد سے کی کٹرن کو توڑنے کے لیے تاکہ یہ موس کی جھریوں میں پھنس نہ جائے۔
- ② چوڑیاں بالکل عموداً کاٹنے کو یقینی بنانے کے لیے۔
- ③ اس سے کٹائی کی دھاریں خود بخود پالش ہوتی رہتی ہیں اور موس گند نہیں ہونے پاتا۔
- ④ اس سے کٹرن موس کی جھریوں کے راستے خود بخود سوراخ میں سے باہر گرتی جاتی ہیں۔
- ⑤ اس سے چوڑیوں کے بالائی حصے کا میٹریل دبے نہیں پاتا۔

شکل میں دکھائے گئے ٹول کا درست نام کیا ہے؟

- ① ترتیب پذیر دستی ریمر
- ② ترتیب پذیر مشینی ریمر
- ③ شیل ریمر
- ④ کاؤنٹر بور
- ⑤ سلامی وارپن والاریمر



DR 8.1

DR 8.2

DR 8.3



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

150

DR 8

برسے سے سوراخ کرنے کے بعد سوراخوں کی ریٹنگ کیوں کی جاتی ہے؟

- ① برسے کی کام کرنے کی میعاد بڑھانے کے لیے۔
- ② برسے سے سوراخ کرنے کو آسان بنانے کے لیے۔
- ③ کاؤنٹر ڈرننگ یا کاؤنٹر سننگ کی ضرورت نہ رہنے دینے کے لیے۔
- ④ زیادہ درست اور گول سوراخ حاصل کرنے کے لیے۔

DR 9.1

بڑے سائز کے برسوں کے دیس کو باریک کیوں بنایا جاتا ہے؟

- ① فیڈینے کے لیے درکار قوت کو کم کرنے اور برسے کے دھسنے کو آسان بنانے کے لیے۔
- ② کٹائی کی قوت کو کم کرنے اور بڑا دے کے نکلنے کو آسان بنانے کے لیے۔
- ③ اس چیز کو یقینی بنانے کے لیے کہ اپ کلینس کم نہ رہے۔
- ④ اس چیز کو یقینی بنانے کے لیے کہ برسے سوراخ کے اندر پھینسنے نہ پائے۔

DR 9.2

برسے کو دوبارہ تیز کرنے کے بعد اگر اپ کلینس اینگل صفر درجہ (0°) ہو تو ---

- ① برامیٹیل میں آسانی سے دھسنے گا، کیونکہ دھسنے کے خلاف مزاحمت کم ہو جاتی ہے۔
- ② سوراخ کا قطر برسے سے بڑا ہوگا۔
- ③ فیڈ کی زیادتی کی وجہ سے برامیٹیل جائے گا۔
- ④ برامیٹیل رگڑا کھائے گا اور کٹائی نہیں ہوگی۔

DR 9.3

نرم میٹیل کے لیے برسے کا پوائنٹ اینگل کتنا ہونا چاہیے؟

- ① 60° سے 100°
- ② 150°
- ③ 118°
- ④ 120°

DR 9.4

اگر برسے کی دھاروں کی لمبائی مختلف ہو تو ---

- ① سوراخ برسے کے قطر سے بڑے سائز کا ہوگا۔
- ② سوراخ برسے کے قطر سے چھوٹے سائز کا ہوگا۔
- ③ سوراخ برسے کے قطر کے مطابق درست سائز کا ہوگا۔
- ④ سوراخ بائیل گول نہیں ہوگا۔

DR 9.5

36 ملی میٹر قطر اور H7 کی ٹالرنس والے ریر سے ایک سوراخ کی ریٹنگ کرنا درکار ہے $(H7 = +0.025)$ اس کے لیے کس سائز کا برسے استعمال کیا جائے گا؟

- ① 36.2
- ② 35.6
- ③ 35.8
- ④ 35.2

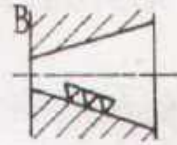
DR 9.6



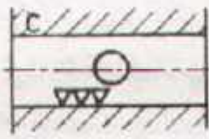
مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان متعلقہ شکل کے حوالے سے درست نہیں ہے؟



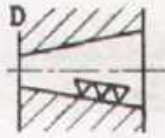
① بل دار جھریوں والا ریبر استعمال کرنا ہوگا۔



② کھردی کٹائی کا کام کھردی کٹائی والے ریبر سے کرنا ہوگا۔



③ بل دار جھری والا ریبر استعمال کرنا ہوگا۔



④ ریٹنگ سے پہلے سلامی دار برے سے سوراخ کرنا ہوگا۔

ریبر کو سوراخ میں سے کس طرح باہر نکالا جاتا ہے؟

- ① گھمانے بغیر کھینچ کر۔
- ② کٹائی کرنے والی سمت میں گھماتے ہوئے کھینچ کر۔
- ③ کٹائی کرنے والی سمت کے مخالف گھماتے ہوئے کھینچ کر۔
- ④ دائیں بائیں گھماتے ہوئے کھینچ کر۔

ترتیب پذیر ریبر کو

- ① دوبارہ تیز کرنے سے پہلے اس کا قطر بڑھا دیا جاتا ہے۔
- ② سوراخ کے مطلوبہ قطر کے مطابق پھیلا یا جاسکتا ہے۔
- ③ موٹی کترن کاٹنے کے لیے پھیلا دیا جاتا ہے۔
- ④ کام کرنے کی زیادہ میعاد حاصل کرنے کے لیے پھیلا یا جاتا ہے۔

برے کو ڈرنگ مشین کے سپنڈل سے آسانی اور بحفاظت کس ٹول کی مدد سے نکالا جاسکتا ہے؟

- ① کلاس کٹ ریتی کے ذریعے
- ② ڈرل ڈرنٹل کے ذریعے
- ③ ریتی کی چول کے ذریعے
- ④ باریک گول ریتی کے ذریعے



بل دار دھاروں والے ریئر - - - -

- ① صرف خراوشین پر استعمال کیے جاتے ہیں۔
- ② صرف چھوٹے قطر والے سوراخوں کے لیے استعمال کیے جاتے ہیں۔
- ③ صرف مخروطی سوراخوں کے لیے استعمال کیے جاتے ہیں۔
- ④ جمہری والے سوراخوں کے لیے استعمال کیے جاتے ہیں۔

برے سے سوراخ کرتے وقت

- ① زیادہ رفتار کٹائی اور کم فیڈ سے کام کرتے ہیں۔
- ② زیادہ رفتار کٹائی اور زیادہ فیڈ سے کام کرتے ہیں۔
- ③ کم رفتار کٹائی اور کم فیڈ سے کام کرتے ہیں۔
- ④ کم رفتار کٹائی اور زیادہ فیڈ سے کام کرتے ہیں۔

مائلڈ سٹیل کے ایک جاب میں " 6H7 " سائز کا سوراخ ڈرننگ اور ریٹنگ کر کے بنانا مقصود ہے۔ برے کا قطر کتنا ہونا چاہیے؟

- | | | |
|---|------|----------|
| ① | 6.1 | ملی میٹر |
| ② | 6.0 | ملی میٹر |
| ③ | 5.95 | ملی میٹر |
| ④ | 5.8 | ملی میٹر |
| ⑤ | 5.5 | ملی میٹر |

کاؤنٹر بور ایسا ٹول ہے جس کے ذریعے - - - -

- ① سوراخ کی ریٹنگ کرتے ہیں۔
- ② سوراخ کے قطر کو جزوی طور پر بڑا کرتے ہیں۔
- ③ سوراخ میں چوڑیاں ڈالتے ہیں۔
- ④ سوراخ بناتے ہیں۔

کاؤنٹرنگ کے ذریعے سوراخ کو ایک طرف سے - - - -

- ① مربع شکل میں بڑا کرتے ہیں۔
- ② اوپر سے چپا بنا دیتے ہیں۔
- ③ مخروطی شکل دے دیتے ہیں۔
- ④ فاختائی ڈم بنا دیتے ہیں۔



کس صورت میں ریمر کی اچھی راہنمائی ہوتی ہے؟

- ① دھاریں بہت زیادہ تعداد میں ہونے سے۔
- ② دستی ریمر کے سلامی دار حصے کی لمبائی زیادہ ہونے سے۔
- ③ ریٹنگ کے دوران فیڈ اور رفتار کٹائی کے کم ہونے سے۔
- ④ بل دار جھری والا ریمر استعمال کرنے سے۔

ایک 20 ملی قطر والا برما 20.2 ملی قطر کے سائز کا سوراخ کرتا ہے۔ اس نقص کی کیا وجہ ہو سکتی ہے؟

- ① غلط گرائینڈ کیا ہوا ایک اینگل
- ② برسے کی منحرف مرکز گرائینڈنگ
- ③ غیر مناسب لپ کلینس
- ④ غلط طریقے سے باریک کیا ہوا ویب۔
- ⑤ گنڈ برما۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① ریمرز پر عموماً ہائیں ہاتھ کو بل کھاتی جھریاں ہوتی ہیں تاکہ برادہ نیچے کی طرف جائے۔
- ② چابی کے راستے والے سوراخوں کے لیے بل دار جھریوں والے ریمرز استعمال کرنا ضروری ہوتا ہے۔
- ③ ریمر کی دھاروں کی تقسیم غیر یکساں ہوتی ہے۔
- ④ دستی ریمر کی کٹائی کی دھاریں مشینی ریمر کی نسبت لمبی ہوتی ہیں۔

مرکزی سوراخ کرنے والے برسے کے مخروطی حصے کا زاویہ کتنا ہوتا ہے؟

- ① 30°
- ② 45°
- ③ 60°
- ④ 100°

دستی ریمر اور مشینی ریمر میں تمیز کس بنا پر کی جاسکتی ہے؟

- ① لمبے سلامی دار کٹائی کرنے والے حصے کی بنا پر۔
- ② بل کھاتی ہوئی دھاروں کی بنا پر۔
- ③ دھاروں کی زیادہ تعداد کی بنا پر۔
- ④ دھاروں کی غیر مساوی تقسیم کی بنا پر۔



ٹرنٹ ڈرل کا ویب

- ① فیڈ موشن کے خلاف مزاحمت پیدا کرتا ہے کیونکہ یہ کٹائی کرنے کے بجائے میٹل کو صرف دباتا ہے۔
- ② آپریشن سوراخ کی صورت میں برے کے سوراخ کی دوسری طرف نکلنے میں راہنمائی کرتا ہے۔
- ③ برادے کو باہر نکالتا ہے۔
- ④ کٹائی کی دھاروں کے ساتھ 90 درجے کے زاویے پر ہوتا ہے۔

سلامی وارٹینگ والے برے کو سلویو یا ڈرنگ مشین کے سپنڈل میں لگانے سے پیشتر ---

- ① موٹر کو آہستہ کر لینا چاہیے۔
- ② موٹر کو چلا دینا چاہیے۔
- ③ ڈرل کے شیٹنگ اور سلویو یا سپنڈل کو صاف کر لینا چاہیے۔
- ④ ڈرنگ مشین کے میٹل کو صاف کر لینا چاہیے۔

ایلویمینیم کے لیے استعمال کیے جانے والے برے ---

- ① کا پوائنٹ اینگل 180 درجے ہوتا ہے۔
- ② کے بل کا زاویہ (helix angle) میٹل کے لیے استعمال ہونے والے برے کی نسبت کم ہوتا ہے۔
- ③ کا ایک اینگل میٹل کے لیے استعمال ہونے والے برے کی نسبت کم ہوتا ہے۔
- ④ میں بنائی گئی چھریوں کے بلوں کا رخ بائیں طرف ہوتا ہے تاکہ برادے کی لمبی لمبی کٹرن اتر سکے۔

برے سے بڑے سائز کے سوراخ کرتے وقت پہلے چھوٹے سائز کے برے سے ابتدائی سوراخ کرتے ہیں تاکہ

- ① فیڈ موشن اور کٹائی کے لیے کم قوت لگانی پڑے اور برماخون مرکز کٹائی شروع نہ کرے۔
- ② برادے کی باریک کٹرنیں اتریں اور فیڈ موشن اور کٹائی کے لیے کم قوت لگانی پڑے۔
- ③ بڑے قطر والے برے میٹل کی غیر مطلوبہ کٹائی نہ کریں۔
- ④ برے کے ویب کو چھوٹا کیا جاسکے۔

ریٹنگ کرنے کے لیے میٹل کی چھوڑی جانے والی مقدار کا انحصار زیادہ تر کس چیز پر ہوتا ہے؟

- ① سوراخ کے قطر اور ریٹنگ کی جانے والی دھات کی قسم پر۔
- ② سوراخ کی لمبائی پر۔
- ③ ریپر کی دھاروں کی بناوٹ پر (سیدھے یا ہلدار)
- ④ ریپر کی رفتار کٹائی پر۔

DR 13.1

DR 13.2

DR 13.3

DR 13.4

DR 13.5

کاؤنٹر بور کے پائلٹ کے سائز کا انحصار کس بات پر ہوتا ہے؟

- ① سوراخ کی گہرائی پر۔
- ② کاؤنٹر بور کیے جانے والے سوراخ کے سائز پر۔
- ③ ڈرنگ مشین کی رفتار پر۔
- ④ جاب کے میٹرل پر جس میں کاؤنٹر بور کرنا ہو۔

برسے سے سوراخ کرنے کے مقابلے میں کاؤنٹر بور کرنے کے لیے رفتار کتنی ---

- ① برابر ہونی چاہیے۔
- ② تیز ہونی چاہیے۔
- ③ کم ہونی چاہیے۔
- ④ کم و بیش ہو سکتی ہے۔

ریمر اس وقت جلدی گھتا ہے جب ---

- ① جب ریٹنگ کے لیے مناسب موٹائی میں میٹرل نہ چھوڑا گیا ہو۔
- ② جب ریمر کو بہت زیادہ میٹرل کی گہرائی کرنی پڑے۔
- ③ جب نرم مٹیل میں بنے ہوئے سوراخ کی ریٹنگ کی جا رہی ہو۔
- ④ جب تانبے میں بنے ہوئے سوراخ کی ریٹنگ کی جا رہی ہو۔

ریمر میں چھریاں کس مقصد کے لیے بنائی ہوتی ہیں؟

- ① ریٹنگ کے بعد حاصل ہونے والی سطح پر پھر پھر ہٹ کے نشانات کو ہٹانے سے روکنے کے لیے۔
- ② ایک ہی سائز کو برقرار رکھنے کے لیے۔
- ③ برادے کو سوراخ سے باہر نکالنے کے لیے۔
- ④ سوراخ میں ہوا کے داخلے کو ممکن بنانے کے لیے۔

شیل ریمر استعمال کرنے کی وجہ کیا ہے؟

- ① درستگی میں اضافہ کرنے کے لیے۔
- ② وزن میں کمی کرنے کے لیے۔
- ③ ریمر کی قیمت کم کرنے کے لیے۔
- ④ ریمر کے گھساؤ کو کم کرنے کے لیے۔

DR 14.1

DR 14.2

DR 14.3

DR 14.4

DR 14.5



باریک چادروں میں برے سے سوراخ کرتے وقت سوراخ کے سائز کی درستگی اور حفاظت کے پیش نظر -----

- ① برے کی دھار کو کنارے سے توڑ دینا چاہیے۔
- ② جب کو دستی دائس میں پکڑنا چاہیے۔
- ③ جب کو لکڑی کے ٹکڑے پر میچوں سے لگانا چاہیے۔
- ④ جب کو مشین کے میل پر کلیمپ کے ذریعے باندھ دینا چاہیے۔

پاٹ فیٹنگ کرتے وقت -----

- ① سوراخ کو بڑا کر دیا جاتا ہے۔
- ② سوراخ کی اندرونی سطحوں پر مشین سے کام کیا جاتا ہے۔
- ③ سوراخ کی بالائی سطح کو ہموار بنایا جاتا ہے۔
- ④ اندرونی چوڑیاں کاٹی جاتی ہیں۔

بڑے قطر کے برے سے سوراخ کرنے کے لیے کیے گئے ابتدائی سوراخ کا قطر -----

- ① مطلوبہ سوراخ کے قطر کا ایک چوتھائی ہونا چاہیے۔
- ② مطلوبہ سوراخ کے قطر کا آٹھواں حصہ ہونا چاہیے۔
- ③ بڑے قطر کے برے کے ویب کی موٹائی کے برابر ہونا چاہیے۔
- ④ بڑے قطر کے برے کے مارجن کی چوڑائی کے برابر ہونا چاہیے۔

گول جاب کی محیطی سطح پر برے سے سوراخ کرتے وقت جاب کو -----

- ① دائس میں پکڑنا چاہیے۔
- ② متوازی ٹکڑوں میں پکڑنا چاہیے۔
- ③ مونکی (monkey) ریچ میں پکڑنا چاہیے۔
- ④ وی بلاک میں کلیمپ کے ذریعے پکڑنا چاہیے۔

برے سے سوراخ کرتے وقت اگر تیز سی آواز پیدا ہو تو یہ -----

- ① گند برے کی نشان دہی کرتی ہے۔
- ② دھات کے بہت سخت ہونے کی نشاندہی کرتی ہے۔
- ③ دھات کے بہت نرم ہونے کی نشاندہی کرتی ہے۔
- ④ جاب کے ڈھیلا پکڑے ہونے کی نشاندہی کرتی ہے۔

ڈرننگ مشین کے میل پر جاب کو کلیمپ کرتے وقت کلیمپنگ کے لیے استعمال ہونے والے کاہلے کو -----

- ① برے کے ممکن قریب ہونا چاہیے۔
- ② جاب کے ممکن قریب ہونا چاہیے۔
- ③ درجہ دار بلاک کے ممکن قریب ہونا چاہیے۔
- ④ وی پٹے کے ممکن قریب ہونا چاہیے۔



جب آپ محسوس کریں کہ براسوراخ مکمل کرنے کے بعد دوسری طرف سے میٹیل میں سے باہر نکلی رہا ہے تو یہ مناسب ہوتا ہے کہ

- ① برے کو زیادہ زور سے دبایا جائے۔
- ② برے پر دباؤ کم کر دیا جائے۔
- ③ چکنا چٹی مادہ زیادہ مقدار میں ڈالا جائے۔
- ④ مشین کو بند کر دیا جائے۔

برما اس وقت تک درست سائز کا سوراخ نہیں بنائے گا جب تک

- ① مناسب چکنا چٹی ہتھاندہ کی جائے۔
- ② برما درست گرائنڈنگ کیا گیا ہو۔
- ③ برے کو مضبوطی سے نہ پکڑا گیا ہو۔
- ④ سلامتی دار سوراخ والی سلیمین نہ پکڑا گیا ہو۔

اگر برما درست نہ گھوم رہا ہو، تو یہ

- ① بہت گرم ہو جائے گا۔
- ② سوراخ چھوٹے سائز کا ہوگا۔
- ③ مشین کا سپنڈل ٹیڑھا ہو جائے گا۔
- ④ سوراخ بڑے سائز کا ہوگا۔

برے سے سوراخ کرتے وقت بہت زیادہ فیڈ دینے سے

- ① برما ٹوٹ جائے گا۔
- ② برما ٹیڑھا ہو جائے گا۔
- ③ سوراخ بیضوی بنے گا۔
- ④ پیداوار میں اضافہ ہوگا۔

برے سے سوراخ کرتے وقت رفتار کٹائی زیادہ تیز ہو تو

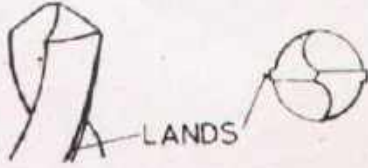
- ① برے کی کٹائی کی دھاریں خراب ہو جائیں گی۔
- ② جب کی سطح کا معیار اچھا نہیں ہوگا۔
- ③ برما ٹیڑھا ہو جائے گا۔
- ④ سوراخ بیضوی بنے گا۔

اگر برے کا مار جن گھسا ہوا ہو تو

- ① بننے والے سوراخ برے کے قطر سے بڑے سائز کے ہوں گے۔
- ② بننے والے سوراخ برے کے قطر سے چھوٹے سائز کے ہوں گے۔
- ③ برما منحرف الکرز گھومے گا۔
- ④ سوراخ بیضوی بنے گا۔



- ریمر کے بول کا ڈرچ بائیں ہاتھ اس لیے ہوتا ہے - - - -
- ① تاکہ ریمر کی دھاریں سوراخ کی بھریوں میں نہ پھنس سکیں۔
 - ② تاکہ ریمر کی دھاریں کی نوکیں سوراخ میں لگیں نہ ڈال دیں۔
 - ③ تاکہ سوراخ سے براہ آسانی سے نکل سکے۔
 - ④ تاکہ ریمر کو باہر نکالتے وقت ضد ساعت سمت گھمایا جاسکے۔



ٹوسٹ ڈرل پر لینڈز بنانے کا کیا مقصد ہوتا ہے؟

- ① تاکہ درست گرائنڈنگ ہو سکے۔
- ② تاکہ براہ بہتر طور پر نکل سکے۔
- ③ تاکہ سوراخوں کی درست ریٹنگ کی جاسکے۔
- ④ تاکہ سوراخوں کی اندرونی سطح کا معیار بہتر حاصل ہو سکے۔
- ⑤ تاکہ سوراخ میں برسے کی راہنمائی بہتر طریقے سے ہو سکے۔

DR 17.1

DR 17.2



سان کے پیٹے کے ریزوں سے متعلق کون سا بیان درست ہے ؟

- ① باریک ریزے زیادہ کٹائی کرتے ہیں۔
- ② ریزے جتنے زیادہ باریک ہوں گے سان کا پیہ اتنا ہی سخت ہوگا۔
- ③ موٹے ریزوں والے سان کے پیٹے کی گرائینڈنگ کے لیے موزوں نہیں ہوتے۔
- ④ ریزے جتنے زیادہ باریک ہوں گے گرائینڈنگ کی ہوئی سطح اتنی ہی زیادہ ملائم ہوگی۔
- ⑤ ریزے جتنے زیادہ باریک ہوں گے گرائینڈنگ سپیڈ اتنی ہی کم منتخب کی جائے گی۔

Gr 1.1

ہیرے کی نوک سے سان کے پیٹے کی ڈریسنگ کرنے سے

- ① پیٹے گول ہو جاتے ہیں اور چکنے جیسے اتر جاتے ہیں۔
- ② سان کے پیٹے کی گرائینڈنگ کرنے کی صلاحیت کم ہو جاتی ہے۔
- ③ سان کے پیٹے کے سخت پن میں اضافہ ہو جاتا ہے۔
- ④ سان کے پیٹے کے سخت پن میں کمی ہو جاتی ہے۔

Gr 1.2

سان کا مثالی پیٹہ

- ① گھٹنا شروع کر دیتا ہے جب خراشی مادے کے ریزے کند ہو جائیں۔
- ② ایک خاص حساب سے گھٹتا ہے۔
- ③ آہستہ آہستہ گھٹتا ہے اور اس طرح مہنگا نہیں پڑتا ہے۔
- ④ نرم خراشی مادے اور خراشی مادوں کو جوڑنے والے سخت میٹیل پر مشتمل ہوتا ہے۔

Gr 1.3

مخفف "CBOK 4" سان کے ایسے پیٹے کو ظاہر کرتا ہے

- ① جس کا خراشی مادہ ایومینیم آکسائیڈ ہو۔
- ② جو سیمینٹ کا ربا سٹیٹ سے بنائے گئے ٹولز کو تیز کرنے کے لیے موزوں ہو۔
- ③ جس کے ریزے موٹے موٹے ہوں۔
- ④ بہت زیادہ سخت ہو۔

Gr 1.4

باریک ریزوں والے سان کے پیٹے کس قسم کی گرائینڈنگ کے لیے موزوں ہوتے ہیں ؟

- ① زیادہ فیڈ اور کھردری سطح کے لیے۔
- ② صرف بین فلٹر ہولوں کی گرائینڈنگ کے لیے۔
- ③ سخت دھاتوں کے لیے۔
- ④ نرم دھاتوں کے لیے۔

Gr 1.5



Gr 2.1

- سان کے پیسے کی سختی سے متعلق کون سا بیان درست ہے ؟
- ① خراشی مادے کے ریزوں کی راکویل کے طریقے سے جانچی گئی سختی۔
 - ② بیسے کی سختی کے مقابلے میں سان کے پیسے کی سختی۔
 - ③ خراشی مادے کے ریزوں کو جوڑنے والے میٹرل کی برنل کے طریقے سے جانچی گئی سختی۔
 - ④ بیسے کی سختی کے مقابلے میں ریزوں کی سختی۔
 - ⑤ وہ مزاحمت جس کی بنا پر جوڑنے والا میٹرل خراشی مادے کے ریزوں کو اکھڑنے نہیں دیتا۔

Gr 2.2

- گرائینڈنگ سے متعلق کون سا بیان درست نہیں ہے ؟
- ① ایمری (emery) ایلمینیم آکسائیڈ کی نامیاتی حالت ہے۔
 - ② ایلمینیم آکسائیڈ سیلیکون کاربائیڈ سے زیادہ سخت ہے۔
 - ③ سیلیکون کاربائیڈ بجلی کی شعلے والی جھپٹی میں تیار کیا جاتا ہے۔
 - ④ رگڑنے والے سخت پتھروں کے لیے خراشی مادے کے طور پر سیلیکون کاربائیڈ کی اکثر ضرورت نہیں ہوتی ہے۔

Gr 2.3

- سان کا پتہ اتنا سخت ہونا چاہیے کہ - - - - -
- ① سینڈ کا ربائیڈ کے ٹول سے اس کی آسانی ڈریننگ کی جاسکے۔
 - ② رگڑانے کے عمل کے دوران خراشی مادے کے کندا درگھے ہوتے ریزے خود بخود اکھڑتے جائیں۔
 - ③ کہ خراشی مادے کے ریزے اکھڑ سکیں۔
 - ④ گھسنے نہ پائے۔

Gr 2.4

- وٹریفائیڈ بانڈ والے سان کے پتوں سے متعلق کون سا بیان درست ہے ؟
- ① زیادہ درجہ حرارت پر ایسے سان کے پتے چکنے لگتے ہیں۔
 - ② ایسے سان کے پتے بہت زیادہ رفتار سے گرائینڈنگ کرنے کے لیے موزوں ہوتے ہیں ۱۰۰ میٹر فی سیکنڈ تک۔
 - ③ ایسے سان کے پتے جھنکا اور چوٹ لگنے سے ٹوٹ جاتے ہیں۔
 - ④ یہ زیادہ تر سخت دھاتوں کی سطح کو گرائینڈ کرنے کے لیے استعمال ہوتے ہیں۔
 - ⑤ ان پتوں کو متوازن نہیں کرنا پڑتا ہے۔



- سان کے پیٹوں کے سخت پن سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کون سا بیان درست ہے ؟
- ① سان کے پیٹے کی سختی کا انحصار خراشی مادے کی سختی پر ہوتا ہے ۔
 - ② سان کا سخت پیٹہ سخت میٹریل کے لیے نہایت موزوں ہوتا ہے ۔
 - ③ سان کا نرم پیٹہ سخت میٹریل کے لیے نہایت موزوں ہوتا ہے ۔
 - ④ سان کے سخت پیٹے کی ڈرلنگ کرنے کی ضرورت پیش نہیں آتی ۔
 - ⑤ سان کے سخت پیٹے کو متوازن نہیں کرنا پڑتا ۔

سان کے پیٹے کی سختی کا انحصار کس بات پر ہوتا ہے ؟

- ① سان کے پیٹے کی شکل پر ۔
- ② خراشی مادے کی قسم پر ۔
- ③ خراشی مادے کے ریزوں کو جوڑنے والے میٹریل (بانڈ) پر ۔
- ④ خراشی مادوں کے ریزوں کے سائز پر ۔

سان کے پیٹے کے لیے خراشی مادے کی قسم اور اس کے ریزوں کے سائز کے علاوہ کونسی چیز اہم ہوتی ہے ؟

- ① بانڈ
- ② سیلیکون
- ③ آکسائیڈ
- ④ کاربائیڈ

سان کے پیٹوں کے لیے اکثر استعمال ہونے والا خراشی مادہ سیلیکون کاربائیڈ کے علاوہ کون سا ہے ؟

- ① سینڈ کا بائیڈ
- ② سرامک
- ③ ریزی ٹائیڈ
- ④ ایلمینیم آکسائیڈ

سیلیکون کاربائیڈ سے بنے ہوئے سان کے پیٹے کس قسم کے میٹریل کے لیے استعمال ہوتے ہیں ؟

- ① زیادہ طاقت کھانڈوالے میٹریل کے لیے ۔
- ② کم طاقت کھانڈوالے سخت اور بھرجرے میٹریل کے لیے ۔
- ③ سخت کیے ہوئے میٹیل کے لیے ۔
- ④ ٹھنڈی حالت میں بیلے ہوئے میٹیل کے لیے ۔

ایلمینیم آکسائیڈ سے بنے ہوئے سان کے پیٹے مندرجہ ذیل میں سے کس میٹریل کے لیے استعمال کیے جاتے ہیں ؟

- ① سٹیل
- ② پتیل
- ③ کانسی
- ④ تانبا



- اگر سان کے پیتے پر بہت زیادہ دباؤ ڈالا جائے تو
- ① سان کے پیتے کے بیڑنگ گرم ہو جائیں گے۔
 - ② جب کامیئر مل جل جائے گا۔
 - ③ سان کے پیتے کا سنڈل ٹیڑھا ہو جائے گا۔
 - ④ سان کا پھتہ ٹوٹ جائے گا۔

- اگر سان کے پیتے کو اس کے لیے تجویز کی گئی رفتار سے زیادہ تیز چلایا جائے، تو
- ① جب خراب ہو جائے گا۔
 - ② بیڑنگ جل جائیں گے۔
 - ③ بہت زیادہ کٹائی ہوگی۔
 - ④ سان کا پھتہ ٹوٹ جائے گا۔

46 نمبر سے ظاہر کیے جانے والے خراشی مادے کے ریزے کس قسم کے ہوتے ہیں؟

- ① بہت باریک
- ② موٹے
- ③ درمیانی
- ④ باریک

سان کے پیتے کے لیے وٹریفائیڈ بانڈ کے علاوہ کونسا بانڈ سب سے زیادہ استعمال ہوتا ہے؟

- ① ریزیٹائیڈ
- ② ربرٹ
- ③ سیکٹیٹ
- ④ شلیک

کس قسم کے بانڈ پر تیل، تیزاب، پانی یا درجہ حرارت کا اثر نہیں ہوتا ہے؟

- ① وٹریفائیڈ
- ② ریزیٹائیڈ
- ③ شلیک
- ④ ربرٹ

Gr 4.1

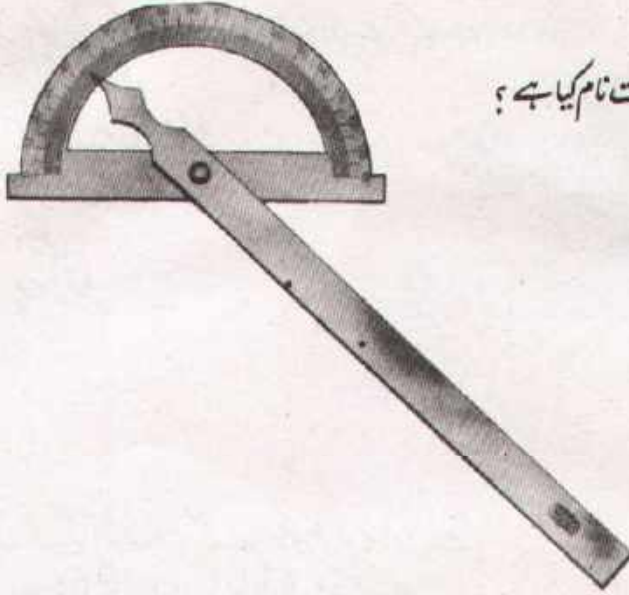
Gr 4.2

Gr 4.3

Gr 4.4

Gr 4.5



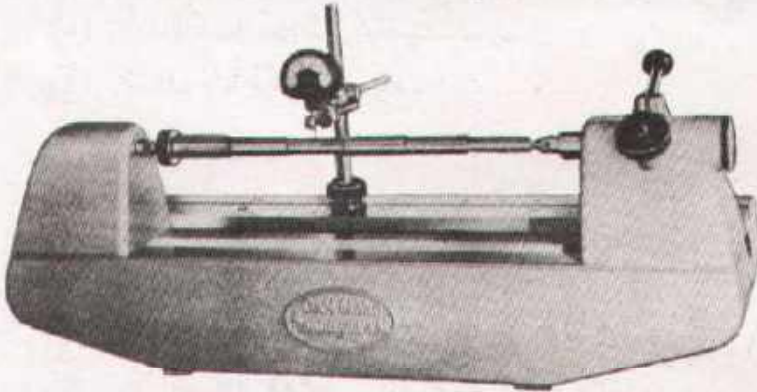


شکل میں دکھائے گئے ناپنے والے آلے کا درست نام کیا ہے؟

- ① سیننگ اینگل
- ② یونیورسل بیول پروڈیکٹر
- ③ یونیورسل بیول
- ④ اینگل
- ⑤ پروڈیکٹر

MC 1.1

شکل میں دکھایا گیا آلہ کس کام کے لیے خصوصی طور پر موزوں ہے؟



- ① شانٹوں کے قطر ناپنے کے لیے۔
- ② خرا دے گئے جابوں کی محزوظی بناوٹ جانچنے کے لیے۔
- ③ خرا دے گئے درجہ دار جاب کے ہم مرکز ہونے کو جانچنے کے لیے۔
- ④ سیلن نما جابوں کی سطحوں کے کھربے پن کو جانچنے کے لیے۔
- ⑤ سفت پن کو جانچنے کے لیے

MC 1.2

شکل میں دکھائے گئے جانچنے والے آلے کا درست نام کیا ہے؟



- ① سینپ گج
- ② ٹون گج
- ③ سوراخوں کے لیے لٹ گج
- ④ بیرونی کیلیپر

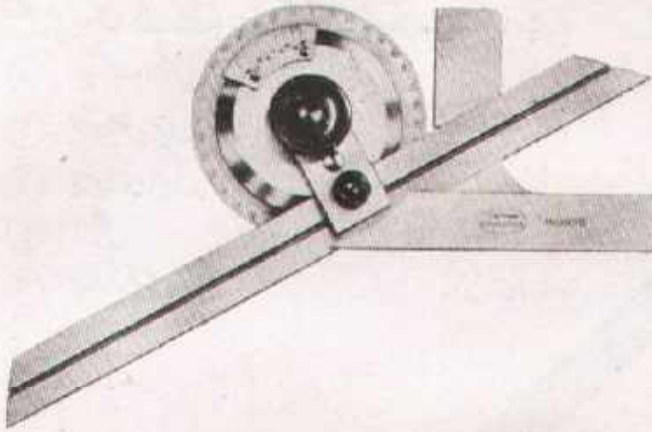
MC 1.3



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

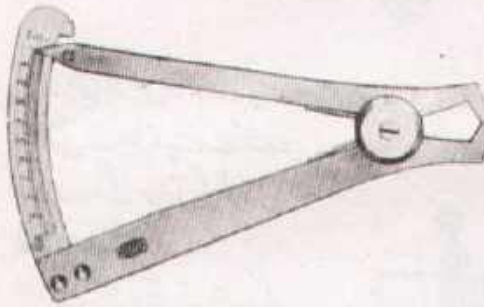
شکل میں دکھائے گئے ناپنے والے آلے کا درست نام کیا ہے؟



- ① سیننگ اینگل
- ② یونیورسل بیول ٹروڈ میٹر
- ③ یونیورسل بیول
- ④ اینگل
- ⑤ پروڈر میٹر

MC 2.1

شکل میں دکھایا گیا آلہ کس کام کے لیے خصوصی طور پر موزوں ہے؟

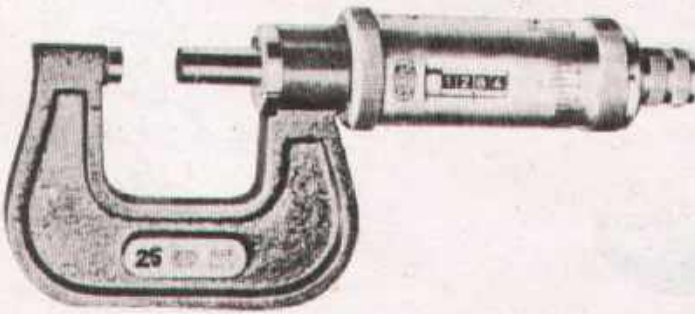


- ① دھات کی تہی چادروں کی موٹائی ناپنے کے لیے
- ② چوڑائی کی تیج کو جانچنے کے لیے۔
- ③ گرائیوں کی تیج کو ناپنے کے لیے۔
- ④ بہت باریک اور نرم میٹریل کو ناپنے کے لیے۔
- ⑤ سوراخوں کے قطر ناپنے کے لیے۔

MC 2.2

دکھائے گئے مائیکرو میٹر کے فریم پر کتنے ہوٹے عدد "25" سے کیا مراد ہے؟

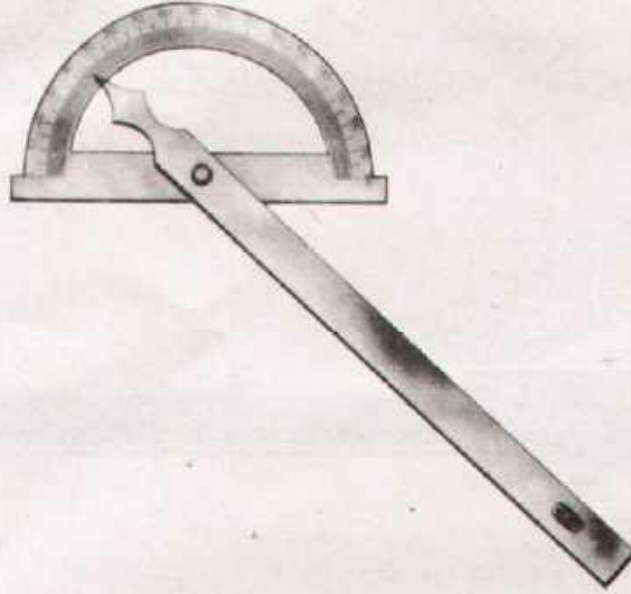
- ① حوالہ جاتی درجہ حرارت 25 درجے سینٹی گریڈ۔
- ② مائیکرو میٹر کے سپنڈل پر چوڑائی کے لیے ٹالرنس 25 مائیکرو میٹر ہے۔
- ③ 0 سے 25 ملی میٹر تک سائز کے جالوں کو ناپا جاسکتا ہے۔
- ④ 25 نیوٹن تک کی قوت لگا کر ناپنے سے درست پیمائش حاصل ہوگی۔



MC 2.3



شکل میں دکھائے گئے آلے کی سکیل پر پڑھی جا سکنے والی چھوٹی سے چھوٹی پیمائش کتنی ہے؟



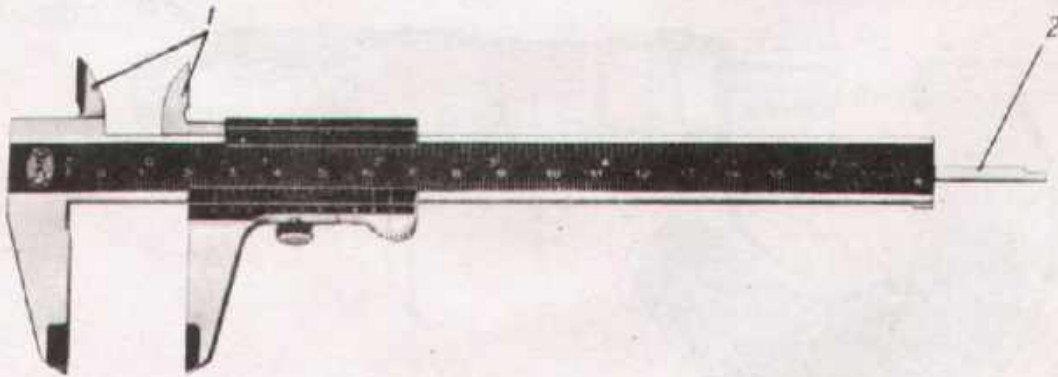
- ① 2 درجے
② 1 درجہ
③ $\frac{1}{10}$ درجہ
④ 10 منٹ
⑤ 1 منٹ

MC 3.1

شکل میں ورنیر کیلیپر کے "1" سے ظاہر کیے گئے نوکیلے دھار دار حصے کس مقصد کے لیے ہوتے ہیں؟

- ① سوراخ کے درمیانی فاصلوں کی خط کشی کرنے کے لیے۔
② زنگ آلود جابوں پر خط کشی کرنے کے لیے۔
③ سوراخوں کے قطر اور چابی کے راستوں کی چوڑائی ناپنے کے لیے۔
④ بیرونی چوڑائیوں کے چھوٹے قطر ناپنے کے لیے۔
⑤ شافتوں کے قطر ناپنے کے لیے۔

MC 3.2



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

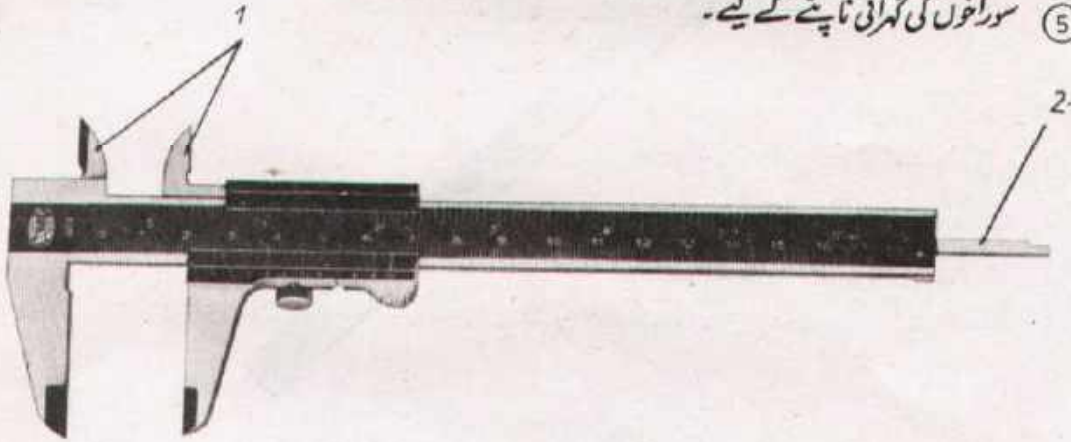
PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

167

MC 3.

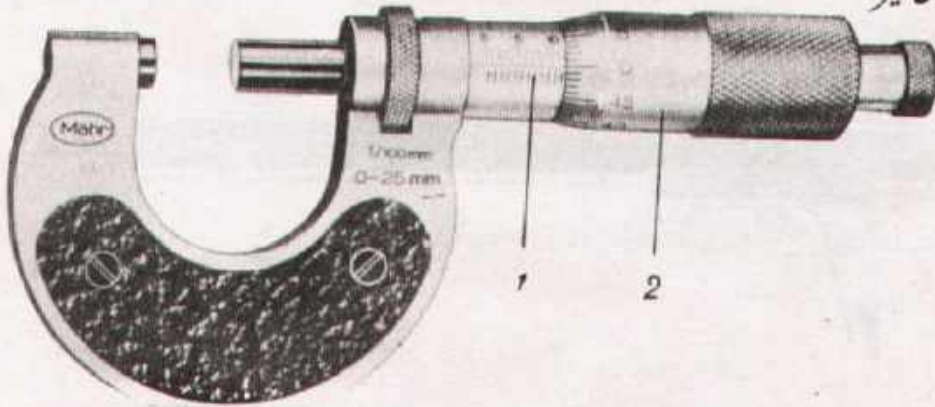
شکل میں درنیز کیلیپر کا "2" سے ظاہر کیا گیا حصہ کس مقصد کے لیے ہوتا ہے؟

- ① سوراخوں کے درمیانی فاصلے ناپنے کے لیے۔
- ② چوڑائیوں کی چوڑائی کو جانچنے کے لیے۔
- ③ چابی کے راستوں کی چوڑائی ناپنے کے لیے۔
- ④ بڑے قطر کے سوراخوں کو جانچنے کے لیے۔
- ⑤ سوراخوں کی گہرائی ناپنے کے لیے۔



شکل میں مائیکرو میٹر کے "1" سے ظاہر کیے گئے حصے پر مبنی ہوئی سکیل کا چھوٹے سے چھوٹا حصہ کتنی پیمائش کو ظاہر کرتا ہے؟

- ① 1 ملی میٹر
- ② $\frac{1}{2}$ ملی میٹر
- ③ $\frac{1}{10}$ ملی میٹر
- ④ $\frac{1}{100}$ ملی میٹر
- ⑤ $\frac{1}{1000}$ ملی میٹر



MC 4.1

MC 4.2



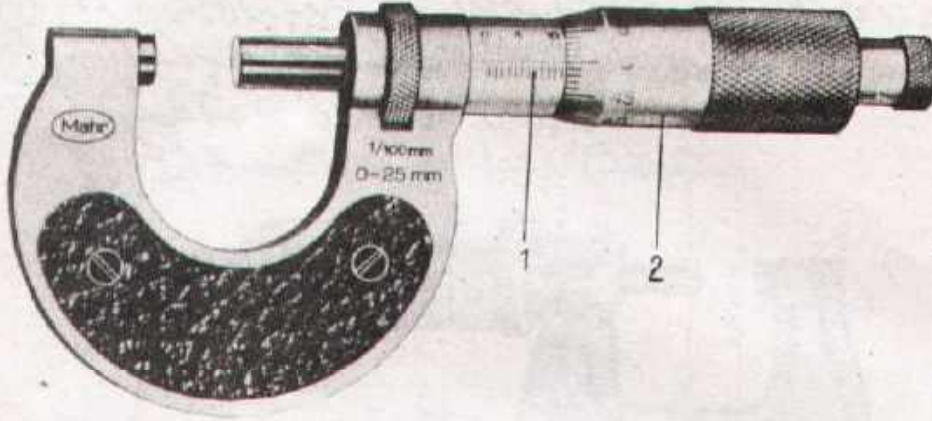
DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

168

MC 4

شکل میں مائیکرو میٹر کے "2" سے ظاہر کیے گئے حصے پر سببی ہوئی سکیل کا چھوٹے سے چھوٹا حصہ کتنی پیمائش کو ظاہر کرتا ہے؟



- ① 1 ملی میٹر
- ② 1/2 ملی میٹر
- ③ 1/5 ملی میٹر
- ④ 1/50 ملی میٹر
- ⑤ 1/100 ملی میٹر

MC 5.1

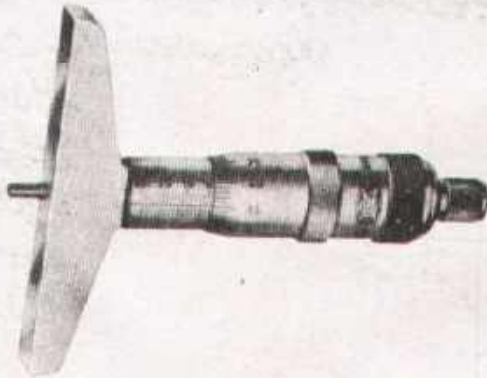
شکل میں دکھائے گئے ناپنے والے آلے کا درست نام کیا ہے؟



- ① اندرونی مائیکرو میٹر
- ② مائیکرو میٹر گہرائی گج
- ③ مینی (mini) مائیکرو میٹر
- ④ ریم (ram) مائیکرو میٹر
- ⑤ چابی کاراستہ ناپنے والا مائیکرو میٹر

MC 5.2

شکل میں دکھایا گیا آلہ کس کام کے لیے استعمال کیا جاتا ہے؟



- ① سوراخوں کے مرکزوں کا فاصلہ ناپنے کے لیے
- ② دھات کی چادروں کی موٹائی ناپنے کے لیے
- ③ چابی کے راستوں کی چوڑائی ناپنے کے لیے
- ④ سوراخوں اور جھریوں کی گہرائی ناپنے کے لیے
- ⑤ گراریوں کے دندلوں کی گہرائی ناپنے کے لیے

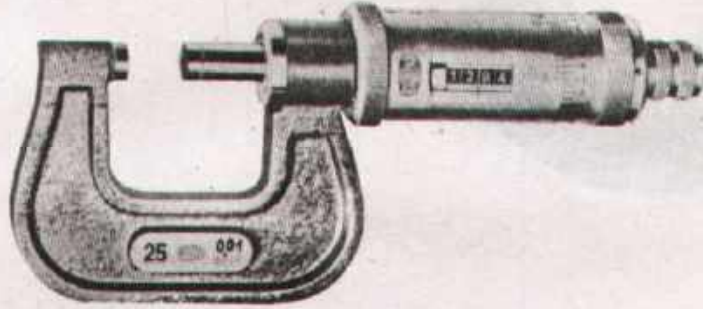
MC 5.3



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

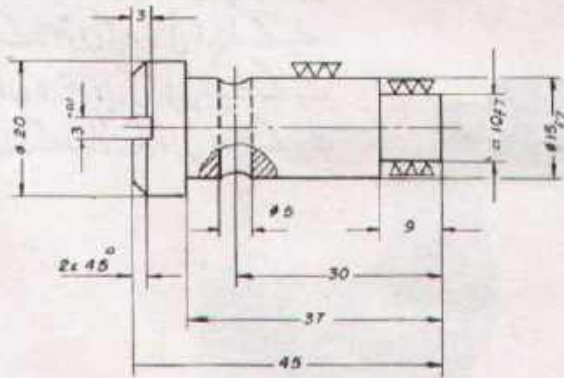
- شکل میں دکھائے گئے مائیکرومیٹر کے فریم پر لکھے ہوئے عدد "0.01" سے کیا مراد ہے؟
- ① 25 درجے سینٹی گریڈ پر پیمائش $\frac{1}{1000}$ ملی میٹر تک یقیناً درست حاصل کی جاسکتی ہے۔
 - ② مائیکرومیٹر کے سینڈل کی چوڑائیوں کے لیے ٹالرنس کی مقدار "0.01" ملی میٹر ہے۔
 - ③ ناپنے کے لیے قوت "0.01" نیوٹن سے زیادہ نہیں ہونی چاہیے۔
 - ④ تعجبیل پرسکیل کا چھوٹے سے چھوٹا حصہ "0.01" ملی میٹر پیمائش کو ظاہر کرتا ہے۔



مندرجہ ذیل ناپنے والے آلات میں سے کونسا آلہ اصل سائز کو درست ترین ناپ سکتا ہے؟

- ① مائیکرومیٹر
- ② ورنیر کیلیپر
- ③ شیل رول
- ④ سنپ گیج
- ⑤ لمٹ پلگ گیج

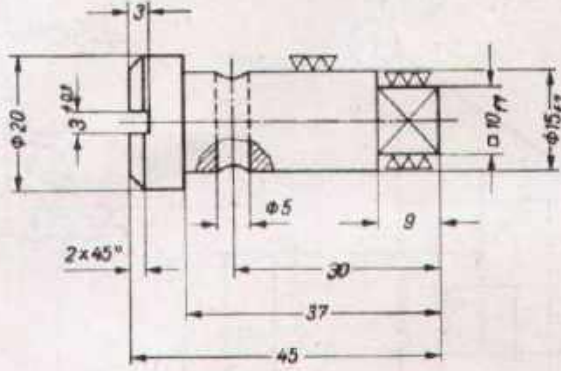
مندرجہ ذیل ڈرائنگ کے مطابق ایک جاب بنایا گیا ہے۔ فرض کیا جاب پر پیمائش "30" کو جانچنا ہے۔ اس مقصد کے لیے مندرجہ ذیل آلات میں سے کونسا آلہ موزوں ترین ہوگا؟



- ① بیرونی کیلیپر
- ② ورنیر کیلیپر
- ③ شیل رول
- ④ سنپ گیج
- ⑤ گہرائی گیج



مندرجہ ذیل ڈرائنگ میں جاب کے مزاج ملاحظہ (MC 17) کے زاویوں کی درستگی کو جانچنا ہے۔ اس مقصد کے لیے مندرجہ ذیل آلات میں سے کونسا آلہ موزوں ترین ہوگا؟



- ① اینگل بلاک
- ② سلامی دار کنا سے والا گنیا
- ③ بول پروٹریکٹر
- ④ سنٹر گینج
- ⑤ اینگل بول

MC 7.1

ایک بند سوراخ کے سائز کو جانچنے کے لیے لمٹ پلگ گینج پر مخوری رخ میں لازماً جھری ہونی چاہیے۔

لمٹ پلگ گینج پر اس جھری کے بنانے کی کیا وجہ ہے؟

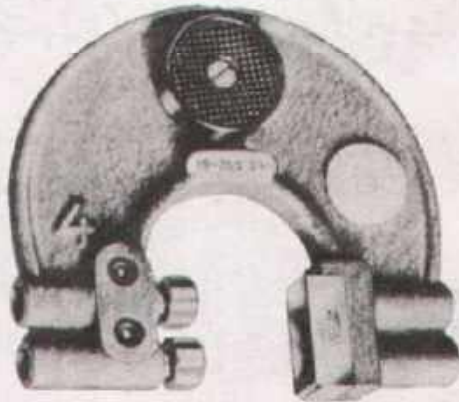
- ① تاکہ سوراخ میں سے ہوا خارج ہو سکے۔
- ② تاکہ سوراخ میں موجود براؤسے کی باریک کترن ناپنے کی درستگی پر اثر انداز نہ ہو سکے۔
- ③ تاکہ جاب اور لمٹ پلگ گینج کے درجہ حرارت میں فرق ناپنے کی درستگی پر اثر انداز نہ ہو سکے۔
- ④ تاکہ سوراخ میں سے ٹھنڈا کرنے والا مائع خارج ہو سکے۔

MC 7.2

شکل میں دکھائے گئے آلے کا درست نام کیا ہے؟

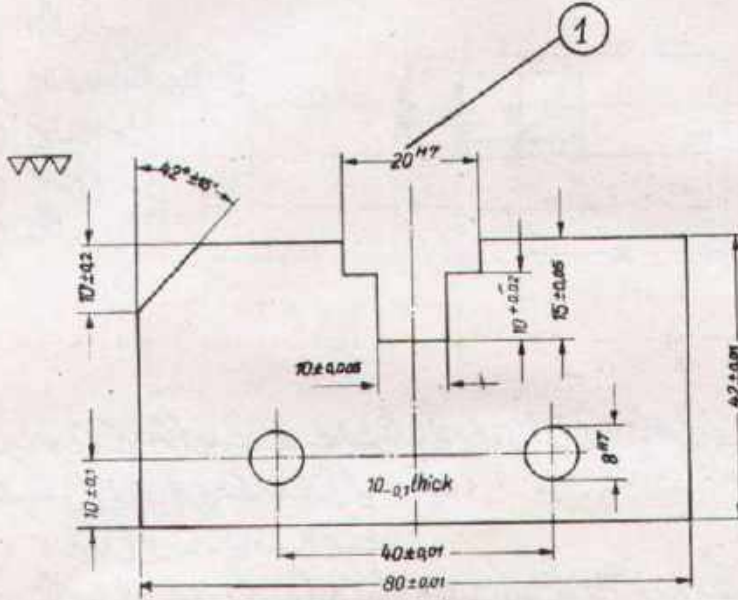
- ① چلیٹی گینج
- ② بلاک گینج
- ③ بہت زیادہ دقیق سنٹیپ گینج
- ④ ترتیب پذیر سنٹیپ گینج

MC 7.3



مندرجہ ذیل ڈرائنگ کے مطابق ایک جاب بنایا گیا ہے۔ "1" سے ظاہر کی گئی جھری کی پیمائش کو دیے گئے ٹالس کے مطابق جانچنے کے لیے کونسا آلہ موزوں ترین ہوگا؟

- ① یونیورسل ورنیر کیلیپر
- ② فیلر گیج
- ③ اندرونی کیلیپر
- ④ ڈائل انڈیکیٹر
- ⑤ فلیٹ لمٹ پلگ گیج



ٹیل کے بنے ہوئے گیج بلاک کو استعمال کرنے کے بعد صاف کرنے کا مناسب طریقہ کیا ہے؟

- ① ہاتھ کی ہتھیلیوں سے رگڑنا چاہیے۔
- ② پالش کرنے والے میٹیل سے رگڑنا چاہیے۔
- ③ ہاتھ کی ہتھیلیوں سے رگڑ کر بعد میں ان پر چکناہٹ کی تہ چڑھا دینی چاہیے۔
- ④ ان کو نرم چمڑے سے رگڑ کر بعد میں ان پر چکناہٹ کی تہ چڑھا دینی چاہیے۔
- ⑤ ان کو چکناہٹ حل کرنے والے مائع سے رگڑنا چاہیے۔

شکل میں دکھائے گئے آلے کا درست نام کیا ہے؟

- ① ناپنے والی گیج
- ② ناپنے والا پلگ
- ③ لمٹ پلگ گیج
- ④ فیلر پلگ گیج



MC 8.1

MC 8.2

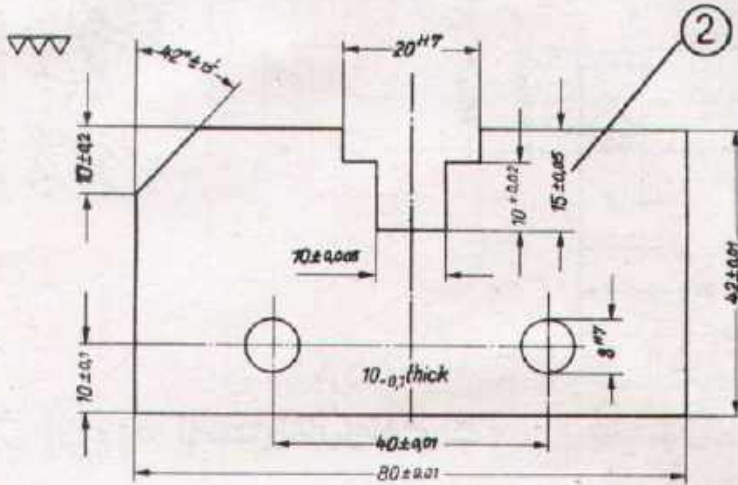
MC 8.3



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

جھری کی "2" سے ظاہر کی گئی پیمائش کا اصل سائز معلوم کرنا ہے۔
مندرجہ ذیل آلات میں سے کونسا آلہ اس مقصد کے لیے موزوں ترین ہوگا؟



- ① میچ بلاک
- ② اندرونی ڈائیل انڈیکر
- ③ مائیکرو میٹر گرائیڈ
- ④ درزیر گرائیڈ
- ⑤ اندرونی کیلیپر

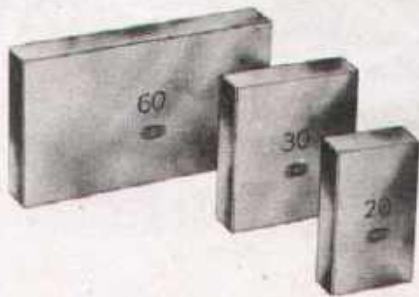
MC 9.1

ایک "50 H7" سائز کی لمٹ پلگ گج دھوپ میں خاصے عرصے تک پڑی رہنے کے بعد اگر جانچنے کے لیے استعمال کی جائے تو جانچنے کے نتائج پر اس کا کوئی اثر پڑے گا یا نہیں؟

- ① ہاں، کیونکہ سورج کی گرمی سے آلے کی ناپنے والی سطحوں پر حفاظتی تہہ خراب ہو جاتی ہے۔
- ② نہیں، کیونکہ پلگ گج کا میٹر بل گرم ہو کر پھیلتا نہیں ہے۔
- ③ ہاں، جانچا گیا سوراخ اصل سائز سے چھوٹا معلوم ہوگا۔
- ④ ہاں، جانچا گیا سوراخ اصل سائز سے بڑا معلوم ہوگا۔
- ⑤ نہیں، حرارتی پھیلاؤ اتنا کم ہوتا ہے کہ یہ جانچنے کے نتائج پر اثر انداز نہیں ہوتا ہے۔

MC 9.2

شکل میں دکھائے گئے آلات کا درست نام کیا ہے؟

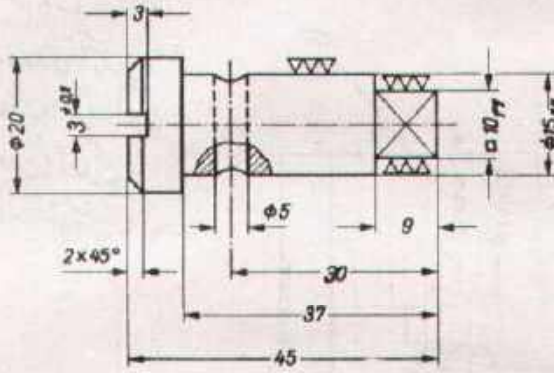


- ① ناپنے والے بلاک
- ② لمٹ گیجز
- ③ فلیٹ گیجز
- ④ میچ بلاک
- ⑤ فلیٹ لمٹ گیجز

MC 9.3



مندرجہ ذیل ڈرائنگ میں قطر "15.17" کے اصل سائز کو ناپنا ہے۔
اس مقصد کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسا آلہ موزوں ترین ہوگا؟



- ① ڈائیل انڈیکیٹر
- ② بیرونی کیلیپرز
- ③ سینپ کچ
- ④ ورنیر کیلیپرز
- ⑤ مائیکرو میٹر

پیمائش $50 \begin{matrix} +0.011 \\ -0.005 \end{matrix}$ کی صورت میں ٹالرنس کی مقدار کتنی ہے؟

- | | |
|------------------|-----------------|
| ① 0.005 ملی میٹر | ④ 0.05 ملی میٹر |
| ② 0.011 ملی میٹر | ⑤ 0.16 ملی میٹر |
| ③ 0.016 ملی میٹر | |

شکل میں دکھایا گیا مائیکرو میٹر کس قسم کے جالوں کو ناپنے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① گول (قرص نما) جالوں کو ناپنے کے لیے۔
- ② دھات کی چادروں کی موٹائی کو ناپنے کے لیے۔
- ③ گزاریوں کے دھالوں کی کچھ ناپنے کے لیے۔
- ④ درجہ دار گولائیوں کو ناپنے کے لیے۔
- ⑤ گیند نما جالوں کو ناپنے کے لیے۔



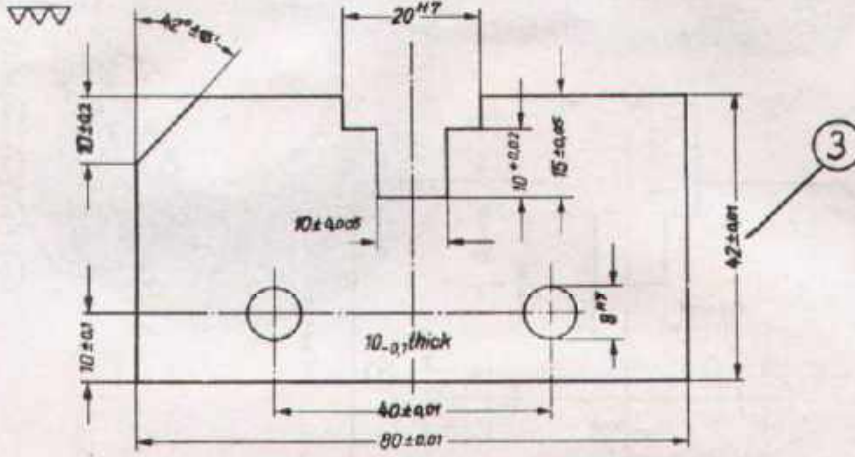
MC 10.1

MC 10.2

MC 10.3



مندرجہ ذیل ڈرائنگ میں 3° سے ظاہر کی گئی چڑھائی کا اصل سائز معلوم کرنا ہے۔ اس مقصد کے لیے مندرجہ ذیل آلات میں سے کونسا آلہ موزوں ترین ہوگا؟



- ① سنپ گیج
- ② مائیکرو میٹر
- ③ بیرونی کیلیپر
- ④ درنیر کیلیپر
- ⑤ میل رول

شکل میں درنیر کیلیپر کی سکیل کو جزوی طور پر دکھایا گیا ہے۔ ناپے گئے جاب کا سائز کیا ہے؟



- ① 4.4 ملی میٹر
- ② 44.0 ملی میٹر
- ③ 5.3 ملی میٹر
- ④ 44.4 ملی میٹر
- ⑤ 53.0 ملی میٹر

مندرجہ ذیل آلات میں سے کونسا آلہ سوراخ $\phi 10^{H7}$ کو جانچنے کے لیے موزوں ترین ہوگا؟

- ① یونیورسل درنیر کیلیپر
- ② اندرونی مائیکرو میٹر
- ③ بلاک گیج
- ④ اندرونی سپرنگ کیلیپر
- ⑤ پلگ گیج

مندرجہ ذیل میں سے کون سے آلے کی مدد سے بالواسطہ طور پر ناپا جاتا ہے؟

- ① درنیر کیلیپر
- ② پروڈیکٹر
- ③ کیلیپر
- ④ مائیکرو میٹر

MC 11.1

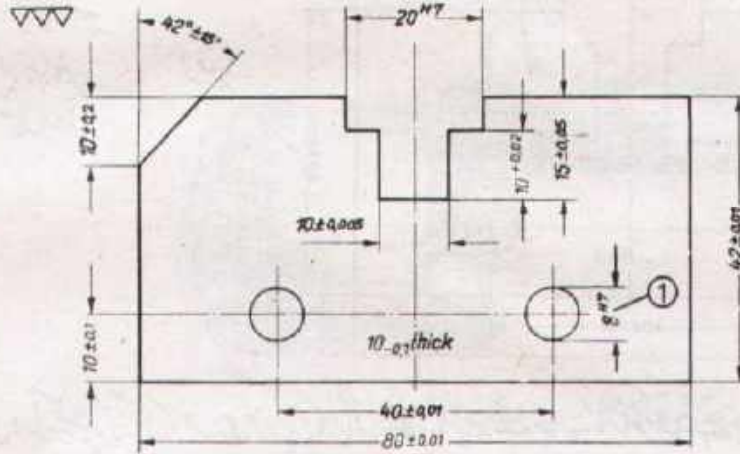
MC 11.2

MC 11.3

MC 11.4



مندرجہ ذیل ڈرائنگ کے مطابق ایک جاب بنایا گیا ہے۔
سوراخ کے "1" سے ظاہر کیے گئے سائز کو اخراجی حدود میں جانچنے کے لیے مندرجہ ذیل آلات میں سے کون سا آلہ موزوں ترین ہے؟



- ① ورنیر کیلیپرز
- ② رنگ گج
- ③ لمٹ پگ گج
- ④ اندرونی کیلیپرز
- ⑤ سٹیپ گج

MC 12.1

شکل میں دکھایا گیا مائیکرومیٹر کس قسم کی پیمائش لینے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① دھات کی چادروں کی موٹائی ناپنے کے لیے۔
- ② سوراخوں کے مرکزی ناصلے کو ناپنے کے لیے۔
- ③ گرائیوں کے دندانوں کی بیچ ناپنے کے لیے۔
- ④ گول جھبروں کی گہرائی ناپنے کے لیے۔
- ⑤ پائپوں کی دیوار کی موٹائی ناپنے کے لیے۔

MC 12.2

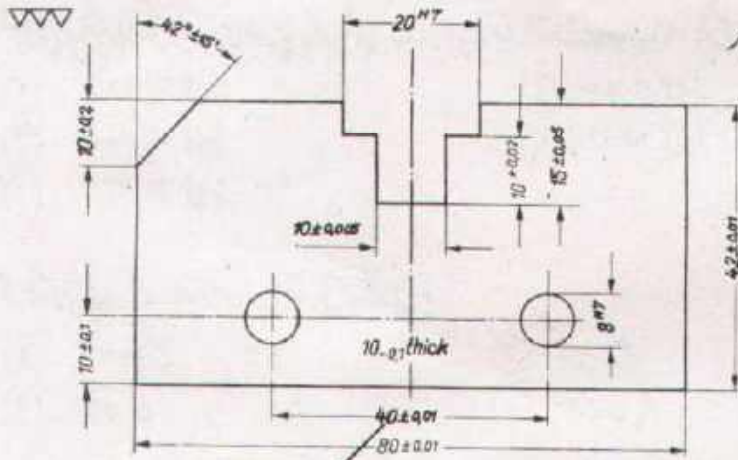


DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

سوراخوں کے مرکوزوں کا 2" سے ظاہر کیا گیا فاصلہ ناپنے کے لیے مرکوزوں کے درمیان مندرجہ ذیل آلات میں سے کون سے آلات موزوں ترین ہیں؟

- ① دو پلگ گیج اور ایک درزیر کیلیپر
- ② دو لمٹ گیج اور ایک ڈائیل انڈیکیٹر
- ③ ایک پلگ گیج اور ایک درزیر کیلیپر
- ④ دو پلگ گیج اور گیج بلاک
- ⑤ لمٹ پلگ گیج اور ایک درزیر کیلیپر



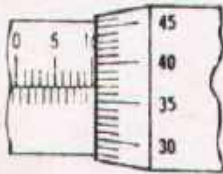
② مندرجہ ذیل شکل میں دکھایا گیا آکس قسم کی پیمائش لینے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① تاروں کی موٹائی کو ناپنے کے لیے۔
- ② چوڑی کے بیچ قطر کو ناپنے کے لیے۔
- ③ چھوٹی گراہیوں کے اندرونی قطر کو ناپنے کے لیے۔
- ④ دھات کی چادروں کی موٹائی ناپنے کے لیے۔
- ⑤ چوڑی دار سوراخوں کی گہرائی کو ناپنے کے لیے۔



- گیج سے جانچنے کا ایک نقص یہ ہے کہ -----
- ① نتائج حاصل کرنے کے لیے اس میں ناپنے کے مقابلے میں زیادہ وقت لگتا ہے۔
 - ② درزیر کیلپس کی نسبت اس میں درستگی کم ہے۔
 - ③ ایک گیج صرف ایک مخصوص سائز اور ٹالرنس کے لیے ہی استعمال کی جاسکتی ہے۔
 - ④ غلطیاں ہونے کے زیادہ امکانات ہوتے ہیں۔

شکل میں مائیکرو میٹر کو جزوی طور پر دکھایا گیا ہے۔ ناپے جانے والے جاب کا سائز کیا ہے؟

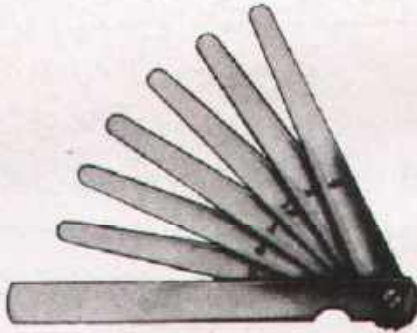


- ① 10.034 ملی میٹر
- ② 10.34 ملی میٹر
- ③ 10.87 ملی میٹر
- ④ 11.037 ملی میٹر
- ⑤ 10.37 ملی میٹر

کابلے کو جانچنے کے لیے کونسی گیج استعمال کرتے ہیں؟

- ① سنیپ گیج
- ② پلگ گیج
- ③ کیلپس گیج
- ④ اونچائی گیج

شکل میں دکھایا گیا آلہ کس کام کے لیے موزوں ہے؟



- ① گولائیوں کو جانچنے کے لیے
- ② دھات کی چادروں کی موٹائی ناپنے کے لیے
- ③ دندالوں کی چوڑی کو جانچنے کے لیے
- ④ کلپس کو جانچنے کے لیے
- ⑤ اکیچی چوڑی کی چوڑی کو جانچنے کے لیے

یونیورسل بیول پروٹریکٹر پر ایک ورزیر کیل ہوتی ہے۔ اس کیل سے کس حد تک درست پیمائش پڑھی جاسکتی ہے؟

- ① 1°
- ② 10°
- ③ 0.1°
- ④ 5'

MC 16.1

MC 16.2

MC 16.3

MC 16.4

MC 16.5



اگر ورنیر کیلیپر کی 19 ملی میٹر لمبی ورنیر سکیل کو 10 برابر حصوں میں تقسیم کیا ہو تو اس سے چھوٹی سے چھوٹی ممکنہ پیمائش لے سکتے ہیں؟

- (1) 0.01 ملی میٹر
(2) 0.05 ملی میٹر
(3) 0.1 ملی میٹر
(4) 0.2 ملی میٹر

شکل میں ورنیر کیلیپر کو جزوی طور پر دکھایا گیا ہے۔ ناپے جانے والے جاب کا سائز کیا ہے؟

- (1) 4.3 ملی میٹر
(2) 4.4 ملی میٹر
(3) 4.04 ملی میٹر
(4) 40.5 ملی میٹر
(5) 40.4 ملی میٹر

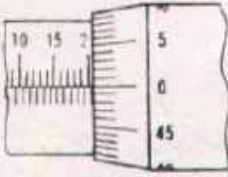


اگر ورنیر کیلیپر دھوپ میں پڑا رہنے سے گرم ہو گیا ہو تو اس حالت میں اس سے ناپنے سے پیمائش پر کیا اثر پڑے گا؟

- (1) کوئی اثر نہیں پڑے گا۔
(2) حاصل کی گئی پیمائش جاب کی اصل لمبائی سے کم ہوگی۔
(3) حاصل کی گئی پیمائش جاب کی اصل لمبائی سے زیادہ ہوگی۔
(4) پیمائش پر تو کوئی خاص اثر نہیں ہوگا، مگر ورنیر کیلیپر ٹیڑھا ہو جائے گا۔

شکل میں مائیکرو میٹر کو جزوی طور پر دکھایا گیا ہے۔ ناپے جانے والے جاب کا سائز کیا ہے؟

- (1) 19.50 ملی میٹر
(2) 20.00 ملی میٹر
(3) 20.05 ملی میٹر
(4) 20.50 ملی میٹر
(5) 21.00 ملی میٹر



ورنیر کیلیپر سے 0.05 ملی میٹر تک کی درستگی سے اس صورت میں ناپا جاسکتا ہے جب ورنیر سکیل کی

- (1) 10 ملی میٹر لمبائی کو 9 برابر حصوں میں تقسیم کیا گیا ہو۔
(2) 20 ملی میٹر لمبائی کو 19 برابر حصوں میں تقسیم کیا گیا ہو۔
(3) 9 ملی میٹر لمبائی کو 10 برابر حصوں میں تقسیم کیا گیا ہو۔
(4) 19 ملی میٹر لمبائی کو 20 برابر حصوں میں تقسیم کیا گیا ہو۔
(5) 19 ملی میٹر لمبائی کو 10 برابر حصوں میں تقسیم کیا گیا ہو۔

فرض کیا ایک سوراخ کے ٹائلز "117" سے ظاہر کیا گیا ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے کون سے چھوٹے حروف کے مطابق ٹائلز رکھا جائے کہ کلینس فٹ حاصل ہو؟

- (1) h ت a
(2) k ت i
(3) n ت m
(4) z ت p



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

179

MC 15

MC 15.1

MC 15.2

MC 15.3

MC 15.4

MC 15.5

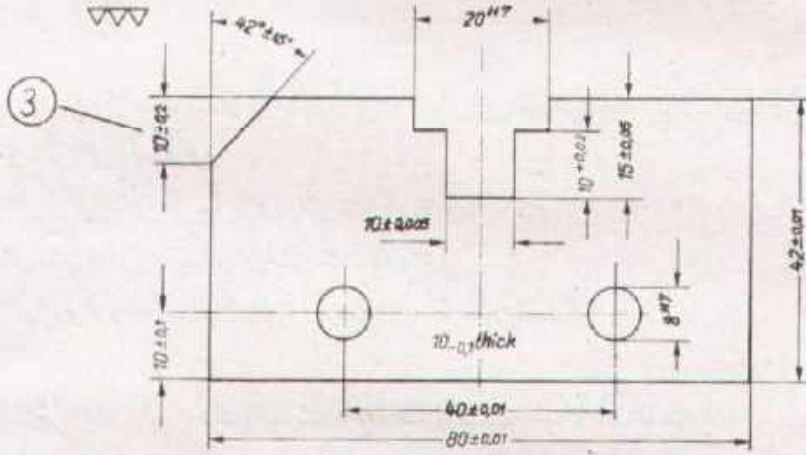
MC 15.6

ڈرائنگ میں دکھائے گئے جاب کی "3" سے نکاس کی گئی پیمائش کو جانچنا ہے۔

اس مقصد کے لیے مندرجہ ذیل آلات میں سے کونسا آلہ موزوں ترین ہے؟

- (1) میل رول
(2) اینگل بلاک
(3) ورنیر کیلیپر
(4) بیرونی کیلیپر
(5) اندرونی کیلیپر

MC 14.1



- ورنیر کیلیپر سے بیرونی قطر ناپتے وقت بہت زیادہ قوت لگانے سے ---
 (1) جبڑے ٹیڑھے ہو جانے کی وجہ سے پیمائش غلط ہو سکتی ہے۔
 (2) حاصل کی گئی پیمائش اصل پیمائش سے بہت بڑی ہو سکتی ہے۔
 (3) ورنیر کیلیپر جلدی گھس جائے گا۔
 (4) ورنیر کیلیپر کی درستگی یک دم کم ہو جائے گی۔

MC 14.2

گیج سے جانچنے سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- (1) جاب کا اصل سائز صرف گیج سے جانچنے سے ہی حاصل ہو سکتا ہے۔
 (2) گیج سے جانچ کر حاصل کیے گئے نتائج زیادہ درست ہوتے ہیں۔
 (3) گیج سے جانچنے کی نسبت ناپنے میں کم مہارت کی ضرورت ہوتی ہے۔
 (4) گیج سے جانچ کر معلوم کیا جا سکتا ہے کہ جاب فی لے گئے ٹالرنس کے مطابق تیار ہوا ہے یا نہیں۔

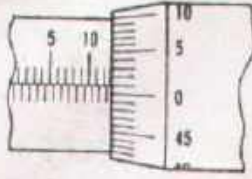
MC 14.3



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

MC 14



شکل میں مائیکرو میٹر بڑی طور پر دکھایا گیا ہے۔ ناپے جانے والے جاب کا سائز کیا ہے؟

- ① 10.31 ملی میٹر
② 13.01 ملی میٹر
③ 14.01 ملی میٹر
④ 10.51 ملی میٹر
⑤ 13.51 ملی میٹر

- ① 10 ملی میٹر درنگی کی حدود لے وزیر کیلیبر کی وزیر کیلیبر پر
② 19 ملی میٹر لمبائی کو 10 برابر حصوں میں تقسیم کیا جاتا ہے۔
③ 10 ملی میٹر لمبائی کو 9 برابر حصوں میں تقسیم کیا جاتا ہے۔
④ 19 ملی میٹر لمبائی کو 20 برابر حصوں میں تقسیم کیا جاتا ہے۔
⑤ 9 ملی میٹر کی لمبائی میں سکیل کے 10 حصوں کے برابر ہوتی ہے۔

- شکل میں دکھائے گئے آلے سے سطح کے ہموار پن کو جانچنے کا موزوں طریقہ کونسا ہے؟
① آلے کو پیچھے کی طرف تھوڑا سا جھکا کر ہلکے سے دباؤ سے سطح کے اوپر پھسلا جاتا ہے۔
② بہت زیادہ دباؤ کے ساتھ آلے کو کناے کی طرف کھسکایا جاتا ہے۔
③ بہت ہلکے دباؤ کے ساتھ آلے کو گھما کر سطح کے اوپر پھسلا جاتا ہے۔
④ مختلف مقامات پر آلے کو عموداً رکھا جاتا ہے۔



اگر مائیکرو میٹر کی $\frac{1}{100}$ ملی میٹر درنگی کی حدود اور مقبل پر بنی ہوئی سکیل 50 برابر حصوں میں منقسم ہو تو مائیکرو میٹر کے سپنڈل کی چوڑی کی بیچ کتنی ہونی چاہیے۔

- ① 1 ملی میٹر
② 2 ملی میٹر
③ 0.5 ملی میٹر
④ 0.1 ملی میٹر



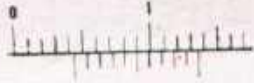
شکل میں دکھائے گئے ناپنے والے آلے سے کم سے کم کتنی پیمائش لے سکتے ہیں؟

- | | | | |
|------------|-----|---------------|-----|
| 1 ملی میٹر | (4) | 0.1 ملی میٹر | (1) |
| 2 ملی میٹر | (5) | 0.25 ملی میٹر | (2) |
| | | 0.5 ملی میٹر | (3) |



شکل میں درج کردہ کیلپر کی سکیل جزوی طور پر دکھائی گئی ہے۔ ناپے جانے والے جاب کا سائز کیا ہے؟

- | | | | |
|---------------|-----|---------------|-----|
| 4.3 ملی میٹر | (4) | 4.5 ملی میٹر | (1) |
| 0.44 ملی میٹر | (5) | 13.4 ملی میٹر | (2) |
| | | 4.4 ملی میٹر | (3) |



ٹالرنس سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- | | |
|--|-----|
| جب کے اصل سائز اور بڑے سے بڑے سائز میں فرق کو ٹالرنس کہتے ہیں۔ | (1) |
| ناپنے والے آلے کی درستگی کی حد کو ٹالرنس کہتے ہیں۔ | (2) |
| بڑے سے بڑے اور چھوٹے سے چھوٹے سائز میں فرق کو ٹالرنس کہتے ہیں۔ | (3) |
| شیپنگ کے بعد اخراجی حدود کے اندر اصل سائز کو ٹالرنس کہتے ہیں۔ | (4) |

شکل میں درج کردہ کیلپر کی سکیل جزوی طور پر دکھائی گئی ہے۔ ناپے جانے والے جاب کا سائز کیا ہے؟

- | | | | |
|---------------|-----|--------------|-----|
| 1.7 ملی میٹر | (4) | 0.7 ملی میٹر | (1) |
| 10.7 ملی میٹر | (5) | 0.8 ملی میٹر | (2) |
| | | 0.9 ملی میٹر | (3) |



شکل میں مائیکرو میٹر کو جزوی طور پر دکھایا گیا ہے۔ ناپے جانے والے جاب کا سائز کیا ہے؟

- | | | | |
|----------------|-----|----------------|-----|
| 16.20 ملی میٹر | (4) | 15.12 ملی میٹر | (1) |
| 16.70 ملی میٹر | (5) | 15.70 ملی میٹر | (2) |
| | | 16.02 ملی میٹر | (3) |

