

फाइल और हेक्सॉ (File and Hacksaw)

1. फाइल का वर्गीकरण (Classification of file)

1. Square files are used for filing :
वर्गाकार फाइल का प्रयोग इसकी फाइलिंग के लिए होता है—

IOF Fitter 10-9-2017

- (a) Round shape job/गोलाकार जॉब
- (b) Flat shape job/सपाट आकार जॉब
- (c) Triangular shape job/त्रिकोण आकार जॉब
- (d) Square shape job/वर्गाकार जॉब

Ans : (d) वर्गाकार फाइल का प्रयोग वर्गाकार जॉब की फाइलिंग के लिए प्रयोग करते हैं।

2. When filing soft metal, the file teeth are clogged with minute particles of metal. The file should be cleaned by :
नर्म धातु की फाइलिंग करते समय फाइल दांत धातु के छोटे कणों से जम जाते हैं। फाइल को इससे साफ किया जाना चाहिए—

IOF Fitter 10-9-2017

- (a) Washing with water/पानी से धोकर
- (b) Rubbing with cloth/कपड़ा रगड़कर
- (c) Washing with dilute acid/तनु अम्ल से धोकर
- (d) Using file card/फाइल कार्ड का प्रयोग करके

Ans : (d) नर्म धातु की फाइलिंग करते समय फाइल दांत धातु के छोटे कणों से जम जाते हैं तो फाइल को फाइल कार्ड का प्रयोग करके साफ किया जाता है।

3. नाइफ एज रेती के क्रास सैक्शन का कोण होता है—
(RRB Sikandrabad ALP, 11.11.2001)
- (a) 20°
 - (b) 40°
 - (c) 10°
 - (d) 30°

Ans : (d) नाइफ एज फाइल (Knife Edge file) का आकार चाकू जैसा होता है। यह क्रमशः चौड़ाई और मोटाई में टेपर होती है। इसका अधिकतर प्रयोग वहाँ पर किया जाता है जहाँ पर 30° से कम कोण में जॉब को बनाने तथा फाइल करने की आवश्यकता पड़ती है। इसका प्रयोग ग्रूव व स्लॉट के कोनों (Corners) को साफ करने के लिए भी प्रयोग किया जाता है।

4. हैण्ड फाइल होती है—

(IOF Fitter, 2015)

- (a) चौड़ाई में टेपर
- (b) मोटाई में समान्तर

- (c) चौड़ाई में समान्तर
- (d) चौड़ाई में समान्तर मोटाई में टेपर

Ans : (d) हैण्ड फाइल के दोनों छोर (Edge) चौड़ाई में एक दूसरे के समान्तर होती हैं तथा मोटाई में टेपर होती है।

5. किस रेती की एक कोर सुरक्षित होने के कारण इसका प्रयोग पहले से परिष्कृत की गई सतह से 90° के कोण वाली सतह को रेतने के लिए किया जाता है—

(CRPF Constable Tradesman, 2016)

- (a) फ्लैट रेती
- (b) हैण्ड फाइल
- (c) वर्गाकार रेती
- (d) त्रिकोणी रेती

Ans : (b) हैण्ड फाइल के दोनों छोर (Edge) चौड़ाई में एक दूसरे के समान्तर होते हैं और इसके छोर पर दाँते नहीं कटे होते हैं। इसलिए इस फाइल को सेफ एज फाइल भी कहते हैं। इस फाइल का प्रयोग करते समय जॉब पर बनी 90° वाली संलग्न भुजा खराब नहीं होने पाती है।

6. फाइलों का वर्गीकरण कैसे किया जाता है?

*DRDO Machinist, 2016
(MES Fitter Tradesman, 2015)*

- (a) आकृति के अनुसार
- (b) लंबाई के अनुसार
- (c) कट (ग्रेड) के अनुसार
- (d) उपरोक्त सभी

Ans : (d) फाइलों का वर्गीकरण आकृति के अनुसार, लम्बाई के अनुसार, कट के अनुसार तथा ग्रेड के अनुसार पाई जाती है।

7. रेती का कितना भाग टेपर में होता है?

VIZAAG Steel Fitter, 2015

- (a) $1/4$ भाग
- (b) $1/3$ भाग
- (c) $1/2$ भाग
- (d) पूरा भाग

Ans : (b) फाइल का टेपर (Taper of File)—अधिकतर फाइलें आगे के $1/3$ भाग में टेपर होती हैं। इस प्रकार आगे का भाग टेपर होने से फाइल की चौड़ाई से कम साइज के स्लॉट में भी फाइल प्रयोग में लायी जा सकती है इसलिए फाइल को अधिक प्रयोग में लाने के लिए उसका आगे का भाग टेपर में बनाया जाता है।

8. रेतियाँ अधिकतम कितनी साइज की बनी होती हैं?

(NTPC Fitter, 2014)

- (a) 75 मिमी. (3")
- (b) 150 मिमी. (6")
- (c) 300 मिमी. (12")
- (d) 450 मिमी. (14")

Ans : (c) फाइल का साइज—फाइल का साइज या लम्बाई उसकी हील (Heel) से प्वाइंट (Point) के बीच की दूरी से लिया जाता है। लम्बाई में 100 से 200 मिमी. तक फाइल कार्यों के लिए तथा 200 से 250 मिमी. तक बड़े कार्यों के लिए फाइलें प्रयोग में लाई जाती हैं। साधारण कार्यों के लिए 200 से 300 मिमी. तक पायी जाती है।

9. कौन सा टूल जॉब की सतह से अनावश्यक धातु को हटाने के काम आता है?

(IOF Fitter, 2014)

- (a) फाइल (b) चीजल
(c) उपरोक्त दोनों (d) इनमें से कोई नहीं

Ans : (c) फाइल और चीजल दोनों कटिंग टूल हैं जो जॉब के सतह से अनावश्यक धातु को हटाने के काम आती हैं।

10. रेतियाँ किन धातुओं की बनाई जाती हैं?

(RRB Ranchi ALP, 19.01.2003)

- (a) माइल्ड स्टील (b) कार्बन स्टील
(c) कास्ट आयरन (d) H.C. स्टील

Ans : (d) रेतियाँ प्रायः हाई कार्बन स्टील (H.C.S.) से बनायी जाती हैं। हाई कार्बन स्टील में कार्बन की मात्रा 0.7% से 1.5% तक होती है और लो कार्बन स्टील में कार्बन की मात्रा 0.25% होती है।

11. किस ग्रेड की रेती द्वारा अधिक मात्रा में धातु तुरन्त हटाई जाती है-

(IOF Fitter, 2012)

- (a) डैंड स्मूथ रेती (b) स्मूथ रेती
(c) रफ रेती (d) सैकण्ड कट रेती

Ans : (c) रफ रेती (Rough File) ग्रेड की 100 से 450 मिमी. लम्बी फाइल में दांतों की संख्या 4.5 से 10 प्रति सेमी. होती है। इस ग्रेड वाली फाइल प्रायः वहाँ प्रयोग की जाती है जहाँ पर मुलायम और अधिक धातु काटनी हो।

12. इंचों की प्रणाली का प्रचलन निम्न में से किस देश में सबसे पहले प्रारम्भ हुआ है-

(HAL Fitter, 2015)

- (a) अमेरिका (b) जर्मनी
(c) इंग्लैंड (d) भारत

Ans : (c) इंच की प्रणाली (ब्रिटिश प्रणाली) का प्रचलन सबसे पहले इंग्लैंड देश में प्रारम्भ हुआ। मीट्रिक प्रणाली भारत देश की प्रणाली है। इसमें मिमी. में मापा जाता है।

13. जब रेती को वर्कपीस की लम्बी साइड के समान्तर चलाया जाता है, तो उसे कहते हैं-

(RRB Trivandrum ALP, 20.06.2004)

- (a) डायगनल फाइलिंग (b) लॉगीट्यूडनल फाइलिंग
(c) ट्रांसवर्स फाइलिंग (d) स्ट्रेट फाइलिंग

Ans : (b) जब रेती (File) को वर्कपीस की लम्बी साइड के समान्तर चलाया जाता है, तो उसे लॉगीट्यूडनल फाइलिंग कहते हैं। इस विधि में वाइस के अक्ष के समान्तर फाइल चला कर जॉब की धातु काटी जाती है।

14. फाइल रेती में कन्वेक्सिटी का अर्थ है-

DRDO Machinist.2016

(IOF Fitter, 2013)

- (a) रेती चौड़ाई में टेपर है
(b) रेती के फेस बीच में से उभरे हैं
(c) रेती का टेढ़ापन है
(d) उपरोक्त में से कोई नहीं

Ans : (b) रेती में उत्तलता (Convexity) का अर्थ होता है कि धातु की बीच की सतह को काटने के लिए किया जाता है। रेती के फेस पर ध्यान से देखने पर लम्बाई के बीच में कुछ उभरा भाग दिखाई देता है।

15. उस रेती का नाम.....है जो चौड़ाई में समान्तर और मोटाई में टेपर होती है-

(RRB Kolkata ALP, 06.02.2005)

- (a) हैण्ड फाइल (b) राऊण्ड फाइल
(c) नाइफ एज फाइल (d) स्क्वायर फाइल

Ans : (a) हैण्ड फाइल के दोनों छोर (Edges) चौड़ाई में एक दूसरे के समान्तर होती हैं। इसके छोर या किनारे पर दाँते नहीं काटे जाते हैं। इस फाइल को सेफ एज फाइल भी कहते हैं। इस फाइल का प्रयोग जॉब पर बनी 90° के संलग्न भुजा को रेतने समय खराब नहीं होती है। इसका अधिकतर प्रयोग आयताकार व वर्गाकार में किया जाता है।

16. ड्रा फाइलिंग का उपयोग किया जाता है-

(RRB Kolkata ALP, 16.07.2006)

- (a) अधिक धातु काटने के लिए
(b) सतह की फिनिशिंग करने व ऊँचे स्थान दूर करने
(c) टेपर सतह रेतने के लिए
(d) लम्बी व बड़ी सतह के लिए

Ans : (b) ड्रा फाइलिंग में फाइल को दोनों ओर से दोनों हाथों से पकड़कर तथा वाइस के बगल में खड़े होकर जॉब पर आगे-पीछे चलाते हैं। इससे अच्छी सतह की फिनिशिंग व ऊँचे स्थान दूर हो जाते हैं।

17. Filing is followed by

फाइलिंग या घिसाई के बाद.....किया जाता है।

(IOF Fitter 2017)

- (a) Grinding/ग्राइंडिंग या पिसाई
(b) Lapping/लैपिंग
(c) Scraping/स्क्रेपिंग
(d) None of these/इनमें से कोई नहीं

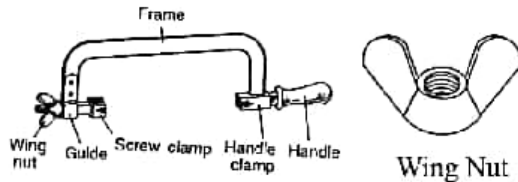
Ans : (c) मशीनी पार्ट को जब Filing machining या Grinding क्रिया करके बनाया जाता है तो भी इनकी सरफेस पर कुछ High spots रह जाते हैं। जो कि साधारण आखों से दिखाई नहीं पड़ते अतः जिन टूल के द्वारा High Spots को हटाया जाता है। उन्हें scraper कहते हैं। स्क्रैपर के द्वारा 0.005mm – 0.007mm तक धातु की तह खुरची जाती है।

18. हैक्स-फ्रेम ब्लेड को कौन से नट से कसा जाता है?

(Sail Bokaro Steel Plant, 2016)

- (a) विंग नट (b) स्ववायर नट
(c) हैक्सगोनल नट (d) डोम नट

Ans : (a) हैक्स-फ्रेम ब्लेड को विंग नट (Wing Nut) या फ्लाई नट (Fly Nut) से कसा जाता है। यह नट हाथ से भी आसानी से खोले या कसे जाते हैं। इस नट पर दाब डालने के लिए उसमें दो विंग (Wing) लगे होते हैं इसलिए इसे विंग नट भी कहते हैं।



19. फाइल में फंसे धातु कणों को निकालने के लिए क्या प्रयोग होता है?

(RRB Bhopal ALP, 06.06.2010)

- (a) फाइल कार्ड (b) ब्रुश
(c) होनिंग स्टिक (d) इनमें से कोई नहीं

Ans : (a) फाइल कार्ड (File Card)—यह एक प्रकार का ब्रुश होता है। फाइल कार्ड का प्रयोग फाइल में फंसे छोटे-छोटे कणों को बाहर निकालना तथा इसका प्रयोग करते समय इसे उसी दिशा में चलाना चाहिए जिसमें रेत की दाँतें कटे हैं।

20. फाइल को टेपर में क्यों बनाया जाता है?

(Sail Bokaro Steel Plant, 2016)

- (a) फाइलिंग की सहूलियत के लिए
(b) तंग स्थानों पर फाइलिंग के लिए
(c) फाइल की हार्डनेस बढ़ाने के लिए
(d) साइज को नियंत्रित करने हेतु

Ans : (b) फाइल को टेपर इसलिए बनाया जाता है कि तंग स्थानों पर फाइलिंग करने में आसानी रहे या अच्छी से फिनिशिंग हो जाय।

21. फाइल में उत्तलता क्यों दी जाती है?

(RRB Ahmadabad ALP, 17.10.2004)

- (a) दोनों किनारों पर समान दबाव पड़ने हेतु
(b) टेम्परिंग के समय टेढ़ापन रोकने हेतु
(c) फाइलिंग में पूरी बाड़ी रगड़ न खा सकने हेतु
(d) उपरोक्त सभी

Ans : (d) रेत की उत्तलता (Convex of File)—फाइल में उत्तलता इसलिए दी जाती है कि रेतने का कार्य करते समय अधिक ताकत नहीं लगानी पड़ती क्योंकि रेत की पूरी सतह जॉब की सतह के एक साथ सम्पर्क में नहीं आती है। रेत की लम्बाई के बीच का भाग कुछ उभरा हुआ दिखायी देता है उसे उत्तलता कहते हैं।

22. फाइल में पिनिंग दोष क्या है?

(RRB Malda ALP, 16.07.2006)

- (a) फाइल के दाँतों में धातु के कण फंसना
(b) फाइल के हैंडल का निकलना
(c) फाइल का गरम हो जाना
(d) उपरोक्त में कोई नहीं

Ans : (a) पिनिंग दोष—रेती द्वारा किसी कार्य को रेतते (Filing) समय कभी-कभी इसके द्वारा छोटे-छोटे कुछ कण इसकी दाँतों के बीच फंस जाते हैं, इसे पिनिंग दोष कहते हैं।

23. फाइल में पिनिंग का क्या प्रभाव पड़ता है?

(IOF Fitter, 2016)

- (a) जॉब की सतह पर खरोंच पड़ना
(b) जॉब की चमक खराब होना
(c) जॉब का क्रैक हो जाना
(d) उपरोक्त में कोई नहीं

Ans : (a) पिनिंग का प्रभाव—यदि फाइल में फंसे हुए कणों के साथ रेतती द्वारा रेतने का कार्य जारी रखा जाय तो तेज धार द्वारा रेतने का कार्य जारी रखा जाय तो तेज धार वाले ये फंसे हुए कण कार्य की सतह पर खरोंच के निशान बना देते हैं। जिससे सतह न तो अच्छी दिखती है और न ही ठीक बन पाती है।

24. किस फाइल द्वारा 'वी' के आकार के खाँचे काटे जाते हैं?

(RRB Ajmer ALP, 10.10.2004)

- (a) हैंड फाइल (b) स्ववायर फाइल
(c) ट्राइंगुलर फाइल (d) हाफ राउंड फाइल

Ans : (c) ट्राइंगुलर फाइल (Triangular File)—इस फाइल को श्री स्ववायर फाइल भी कहते हैं। प्रत्येक भुजा 60° के कोण में बनी होती है। इस फाइल के सभी तीन फेसों (Faces) पर प्रायः डबल कट दाँते होते हैं। इस फाइल का अधिकतर प्रयोग 'V' आकार के ग्रूव (Groove) बनाने के लिए, वर्गाकार, आयताकार, त्रिभुजाकार स्लॉट (Slot) और सुराख बनाने के लिए किया जाता है।

25. चाबी घाट बनाने में कौन सी फाइल प्रयुक्त होती है?

(IOF Fitter, 2016)

- (a) सैंकिड कट फाइल (b) रैम्प कट फाइल
(c) नाइफ एज फाइल (d) इनमें से कोई नहीं

Ans : (c) नाइफ एज फाइल (Knife Edge File)—इस फाइल का आकार चाकू जैसा होता है। यह फाइल क्रमशः चौड़ाई और मोटाई में टेपर होती है। इसका प्रयोग ग्रूव व स्लॉट के कोनों (Corners) को साफ करने के लिये तथा चाबी घाट बनाने के लिए की जाती है।

26. लकड़ी काटने वाली आरी के दाँतों को तेज करने के लिए निम्नलिखित रेत की का प्रयोग किया जाता है—

DRDO Machinist, 2016

(RRB Chandigarh ALP, 14.09.2008)

- (a) नीडल फाइल (b) चपटी रेत
(c) वर्गाकार रेत (d) त्रिभुजाकार रेत

Ans : (d) त्रिभुजाकार रेत—इसके आगे के सिरे की ओर से लगभग एक तिहाई लम्बाई भाग टेपर होता है। इसके सभी फलकों पर सामान्यतः इकहरे कट (Single Cut) दाँते होते हैं। इस रेत का उपयोग कोणीय कोनों व खाँचों को साफ करने एवं आरी के दाँतों को तेज (sharp) करने के लिए किया जाता है।

27. फाइल का विवरण दर्शाया जाता है—

(IOF Fitter, 2012)

- (a) लंबाई और आकृति से (b) एक कट या दो कट से
(c) ग्रेड से (d) उपरोक्त सभी से

Ans : (d) फाइल का विवरण लम्बाई और आकृति, कट, तथा ग्रेड से दर्शाया जाता है। फाइल आकृति के अनुसार निम्न प्रकार की होती है।

- | | |
|---------------------|---------------------|
| 1. फ्लैट फाइल | 2. हैंड या मिल फाइल |
| 3. वर्गाकार फाइल | 4. पिलर फाइल |
| 5. ट्राईएंगुलर फाइल | 6. हॉफ राउण्ड फाइल |
| 7. राउण्ड फाइल | 8. नाइफ एज फाइल |

28. Match the following given lists :
स्तंभों का मिलान करें—

UPRVUNL Technician Grade II Fitter 22-09-2015
सूची-I/List I सूची-II/List II

- | | |
|-------------------------------------|--|
| A. Single cut file
एकल कट रेती | 1. For maximum filing work and general purpose work
अधिकतम रेतीकरण कार्यों व सामान्य कार्यों हेतु |
| B. Rasp cut file
रेस्प कट रेती | 2. For filing hard steel parts
दृढ़ इस्पात के रेतीकरण हेतु |
| C. Double cut file
युग्म कट रेती | 3. For filing wood & fibre
लकड़ी तथा फाइबर के रेतीकरण हेतु |
- (a) A-1, B-3, C-2
(b) A-3, B-1, C-2
(c) A-3, B-2, C-1
(d) A-2, B-3, C-1

Ans : (d)

- | | |
|-------------------------------------|--|
| A. Single cut file
एकल कट रेती | 2. For Filing hard steel parts
दृढ़ इस्पात के रेतीकरण हेतु |
| B. Rasp cut file
रेस्प कट रेती | 3. For filing wood & fibre
लकड़ी तथा फाइबर के रेतीकरण हेतु |
| C. Double cut file
युग्म कट रेती | 1. For Maximum filing work and general purpose work
अधिकतम रेतीकरण कार्यों व सामान्य कार्यों हेतु |

29. Files recommended for narrow slots and holes is
संकीर्ण स्थानों और छिद्रों के लिए अनुशंसित रेती है

UPRVUNL Technician Grade II Fitter 22-09-2015

- (a) Knife edge/चाकूनुमा
(b) Tringular/त्रिभुजाकार
(c) Half round/अर्ध वृत्ताकार
(d) Needle file/सुईनुमा रेती

Ans : (a) क्षुरधार (knife edge file) रेती चाकू जैसी आकृति वाली और लम्बाई मोटाई दोनों में ही टेपरित होती है। यह दोहरे कट दाँतों वाली होती है। इसका उपयोग संकरी झिरी (narrow slot) तथा खाँचे आदि रेतेने में किया जाता है। यह 150 mm से 300 mm तक की लम्बाई में प्राप्त की जा सकती है।

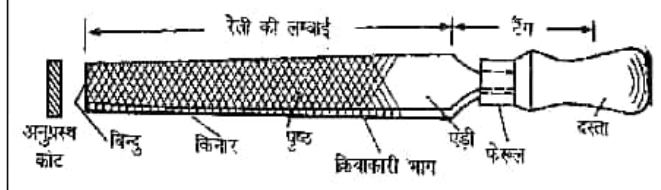
30. Excess materials from work piece can be removed by using.....

कार्य वस्तु में अतिरिक्त वस्तु को.....का उपयोग करते हुए निकाला जा सकता है।

ISRO Technician Plumber 27-11-2016

- (a) Heating/गरमी
(b) Driller/ड्रिलर
(c) Files/फाइल
(d) None of the above/उपरोक्त कोई नहीं

Ans : (c) कार्य वस्तु में अतिरिक्त वस्तु को फाइल (Files) का उपयोग करते हुये निकाला जा सकता है। जिसकी सहायता से आवश्यकतानुसार धातु काटी जा सकती है यह कटिंग टूल कास्ट स्टील या हाई कार्बन स्टील का बना होता है। फाइल फिटिंग शाप में प्रयोग होने वाला महत्वपूर्ण औजार है।



31. रैस्प फाइल का उपयोग कहाँ किया जाता है।

DMRC Maintainer Fitter 2017

- (a) संकरे श्रव की फइलिंग करने के लिए
(b) नाजुक कार्य की फइलिंग करने के लिए
(c) वक्राकार सतहों पर
(d) लकड़ी, चमड़े की फइलिंग करने के लिए

Ans : (d) रैस्प फाइल का उपयोग लकड़ी चमड़े की फइलिंग करने के लिए किया जाता है। इस पर कटे दाँते कुछ तिकोने तथा नुकिले होते हैं इस फाइल का प्रयोग लकड़ी चमड़े आदि के बने हुये सामानों की सफाई के लिए किया जाता है।

32. What are files made of?
फाइलें किससे बनी होती हैं?

DMRC Maintainer Fitter 2017

- (a) High Carbon Steel/हाई कार्बन स्टील
(b) Low alloy steel/लघु एलाय स्टील
(c) High speed steel/हाई स्पीड स्टील
(d) Low carbon steel/लघु कार्बन स्टील

Ans : (a) रेती को हाई कार्बन स्टील द्वारा बनाया जाता है। जिसकी सहायता से आवश्यकतानुसार धातु काटी जाती है। यह आकृति के आधार पर निम्नलिखित प्रकार की होती है।

- फ्लैट फाइल (Flat file)
- हैंड या मिल फाइल (Hand or mill file)
- वर्गाकार फाइल (Square file)
- पिलर फाइल (Pillar file)
- कोणीय फाइल (Triangular file)
- हॉफ राउण्ड (Half Round file)
- राउण्ड फाइल (Round file)
- नाइफ एज फाइल (Knife Edge file)

33. कौन सा चिह्न पदार्थ (marking media) फाइल किए गए या मशीनीकृत परिष्कृत (फिनिशड) पृष्ठों पर प्रयोग किए जाने पर बहुत स्पष्ट लाइनें बनाता है किंतु सुखाने में अन्य पदार्थों (Media) की तुलना में अधिक समय लेता है?

DMRC Maintanier Fitter 15-2-2017 8.30 am

- (a) प्रशियन ब्लू (b) व्हाइट वॉश
(c) कॉपर सल्फेट (d) सेल्यूलोज लैकर

Ans : (a) प्रशियन ब्लू चिह्न (Marking media) फाइल किए गए या मशीनीकृत परिष्कृत (फिनिशड) पृष्ठों पर प्रयोग किये जाने पर बहुत स्पष्ट लाइन बनाता है किंतु सुखाने में अन्य पदार्थों की तुलना में अधिक समय लेता है।

34. किस प्रकार के कार्य के लिए, अर्ध गोल रेती का उपयोग किया जाता है?

DMRC Maintanier Fitter 15-2-2017 8.30 am

- (a) संकीर्ण (Narrow slot)
(b) नाजुक कार्य
(c) वक्रित पृष्ठीय कार्य के लिए
(d) कीवे कार्य (Key way work)

Ans : (c) वक्रित पृष्ठीय कार्य के लिए अर्द्धगोल रेती का उपयोग किया जाता है। हाफ राउण्ड फाइल की आकृति एक ओर फ्लैट तथा दूसरी ओर से अर्द्धगोलाकार होती है। यह 150mm से 400mm तक की लम्बाई में उपलब्ध होती है। इस फाइल में फ्लैट साइड पर डबल कट दाँते कटे होते हैं। तथा अर्द्ध गोलाकार साइड पर सिंगल कट दाँते कटे होते हैं।

35. The file used for filing leather is.....?
रेती जिसे चमड़े की घिसाई के लिए उपयुक्त.....?

ISRO Technician-B Fitter 20-11-2016

- (a) Single cut/एकल कट
(b) Double cut/दुगुना कट
(c) Rasp cut/रास्प कट
(d) Curved cut/टेढ़ा कट

Ans : (c) इस फाइल की आकृति कुछ चपटी तथा हाँफ राउण्ड होती है। यह लगभग लम्बाई 150 mm से 400 mm तक होती है। इस पर कटे दाँते कुछ तिकोने तथा बहुत नोकिले होते हैं इस फाइल का प्रयोग लकड़ी चमड़े आदि के बने हुये सामानों की सफाई के लिए किया जाता है।



रैस्प कट फाइल

36. रेती के जिस भाग में हैण्डल फिट होता है उसे कहते हैं-

(RRB Ranchi ALP, 21.09.2003)

- (a) शैंक (b) शोल्डर
(c) टैंग (d) टार्क

Ans : (c) रेती के जिस भाग में हैण्डल फिट रहती है उसे टैंग कहते हैं यह रेती (file) का सबसे नुकीला भाग होता है यह रेती (file) प्रायः हाईकार्बन स्टील (High Carbon Steel) से बनाते हैं।

37. फेरुल एक मेटल रिंग है जो रेती में फिट होता है-

(NTPC Fitter, 2014)

- (a) हैण्डल पर (b) टैंग पर
(c) हील पर (d) प्वाइंट पर

Ans : (b) रेती के टैंग पर एक हैण्डल फिट की जाती है जिसमें फेरुल एक रिंग मेटल हैण्डल पर ही फिट करते हैं ताकि फाइल को मजबूती से पकड़ा जा सके।

38. रेती की टैंग नर्म रखी जाती है क्योंकि-

(RRB Mumbai/Bhopal ALP, 05.01.2003)

- (a) इसे हार्ड करना कठिन होता है।
(b) हार्ड करने पर व हैण्डल फिट करते समय वह टूट सकती है।
(c) हार्ड करते समय इसे हैण्डल से पकड़ा जाता है।
(d) उपरोक्त में से कोई नहीं

Ans : (b) रेती की टैंग नर्म रखी जाती है क्योंकि हार्ड करने पर व हैण्डल फिट करते समय उसके टूटने का डर रहता है या टूट सकती है।

39. कर्व्ड कट रेती का एक फेंस चपटा होता है इसका उपयोग किया जाता है-

(MAZAGON DOCK Ltd. Fitter, 2013)

- (a) हार्ड धातुओं को रेतने के लिए
(b) आरी के दाँते तेज करने
(c) नर्म धातु जैसे एल्युमीनियम, टिन व तांबा को रेतने के लिए
(d) लकड़ी रेतने के लिए

Ans : (c) कर्व्ड कट रेती की सतह पर दाँतें वक्र रेती में कटे होते हैं। इस कट की रेती बहुत कम काटती है। इसका प्रयोग प्रायः मुलायम धातुओं की फिनिशिंग करने के लिए किया जाता है। उदाहरण- एल्युमीनियम, टिन व तांबा

40. पतली पाइप काटने के लिए प्रयोग किया जाता है-

(RRB Ajmer ALP, 05.06.2005)

- (a) कोर्स पिच ब्लेड (b) फाइन पिच ब्लेड
(c) मीडियम पिच ब्लेड (d) स्टैगर्ड सेट

Ans : (b) पतली पाइप काटने के लिए फाइन पिच ब्लेड जिसमें 24दाँते/इंच में कटे रहते हैं।

बैव सेट (Wave set) की पिच 0.8mm से 1mm तक होती है। इस प्रकार के सेट वाले ब्लेड पर दाँतों की लहर बन जाती है यह ब्लेड विशेषतया ट्यूब और शीट काटने के लिए प्रयोग होते हैं।

41. रेती निम्न में से किससे तैयार किया जा सकता है-

(RRB Allahabad ALP, 03.08.2008)

- (a) एल्युमिनियम (b) हाई कार्बन स्टील
(c) मीडियम कार्बन स्टील (d) कार्बन स्टील

Ans : (b) इसे हाई कार्बन स्टील तथा हाई स्पीड स्टील का बनाया जाता है साधारणतयः हाई कार्बन स्टील के ब्लेड बनाये जाते हैं क्योंकि इनकी लागत कम होती है।

42. रेती की लम्बाई मापी जाती है-

(MAZAGON DOCK Ltd. Fitter, 2013)

- (a) सोल्डर से टिप या प्वाइंट तक
- (b) हील से टिप या प्वाइंट तक
- (c) टैंग से टिप या प्वाइंट तक
- (d) उपरोक्त में से कोई नहीं

Ans : (b) रेती की लम्बाई हील से टिप या प्वाइंट तक मापी जाती है। लम्बाई में 100mm से 200mm तक फाइन कार्यों के लिए और 200mm से 450mm तक बड़े कार्यों के लिए फाइलें प्रयोग में लाई जाती हैं।

43. जॉब की समतलता को फिनिशिंग देने के लिए क्या प्रयोग करते हैं?

(Coal India Fitter, 2013)

- (a) सुपर स्मूथ फाइल
- (b) बास्टर्ड फाइल
- (c) स्कैपर
- (d) इनमें से कोई नहीं

Ans : (a) सुपर स्मूथ फाइल (Super Smooth File)—इस ग्रेड को 100 से 250 मिमी. लम्बी रेती में दाँतों की संख्या प्रति सेमी. 40 से 64 होती है। इस प्रकार की रेती का प्रयोग जॉब को बहुत अधिक परिशुद्धता (Accuracy) में बारीक फिनिश के लिए किया जाता है।

44. श्री स्ववायर फाइल का दूसरा नाम क्या है?

(RRB Ahamadabad ALP, 2014)

- (a) हैंड फाइल
- (b) राउंड फाइल
- (c) ट्राइएंग्यूलर फाइल
- (d) नाइफ एज फाइल

Ans : (c) त्रिभुजाकार रेती (Triangular File)—इस रेती का अनुप्रस्थ परिच्छेद (Cross-section) त्रिकोण आकार का होता है। इसके आगे के सिरे की ओर से लगभग एक तिहाई (1/3) लम्बाई का भाग टेपर होता है। इसका दूसरा नाम श्री स्ववायर फाइल है।

45. फाइल का साइज कैसे मापते हैं?

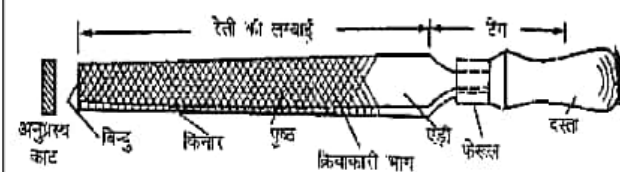
(Coal India Fitter, 2013)

- (a) फेस से
- (b) हैंडल से
- (c) टिप से हील तक
- (d) कट से

Ans : (c) फाइल के साइज—फाइल का साइज टिप से हील तक मापते हैं।

फाइल के भाग के नाम—

1. टैंग, 2. सोल्डर, 3. हील, 4. फेस, 5. एज, 6. बिन्दु, 7. फेरुल, 8. दस्ता



46. 25 mm में 20 दाँतों वाली रेती कहलाती है—

DMRC Maintainer Fitter 20-07-2014

- (a) खुरदरी रेती
- (b) अधम चिकनी रेती
- (c) सेकेंड काट रेती
- (d) चिकनी रेती

Ans : (a) 25 mm में 20 दाँतों वाली रेती को खुरदरी रेती कहलाती है। रेती की ग्रेड के अनुसार फाइल पांच भागों में बांटी गयी है।

- | | | |
|---------------------|---|-----------------------|
| (1) रफ फाइल | — | 7-8 दाँते प्रति सेमी0 |
| (2) बास्टर्ड फाइल | — | 10-12 दाँते/सेमी0 |
| (3) सेकेण्ड कट फाइल | — | 14-16 दाँते/सेमी0 |
| (4) स्मूथ फाइल | — | 20-40 दाँते/सेमी0 |
| (5) डैड स्मूथ फाइल | — | 32 दाँते/सेमी0 |

47. Which is not the part of a file?
कौनसी रेती का भाग नहीं है?

ISRO Technician-B Fitter 20-11-2016

- (a) Shoulder/कंधा
- (b) Heel/एडी
- (c) Ferrule/फेरल
- (d) Barrel/बैरल

Ans : (d) रेती (File)—फिटिंग शॉप में प्रयोग होने वाला वह कटिंग टूल है जिसकी सहायता से आवश्यकतानुसार धातु काटी जा सकती है यह कटिंग टूल कास्ट स्टील या हार्ड कार्बन स्टील का बना होता है। इसके फेस पर दाँते कटे होते हैं तथा पीछे से एक नुकीले भाग में जिसे टैंग (Tang) कहते हैं उसमें फाइल को पकड़ने के लिए लकड़ी का हैंडल लगाया जाता है।

2. फाइल का कट ग्रेड तथा मैटेरियल (Files cuts grade and material)

48. Find the type of file which cut material faster :
उस प्रकार के फाइल ज्ञात करें जो पदार्थ को तेजी से काटता है—

IOF Fitter 10-9-2017

- (a) Double cut/दोहरी काट
- (b) Single cut/एकल काट
- (c) Second cut/दूसरी काट
- (d) Rasp cut/रगड़ काट

Ans : (a) डबल कट फाइल — इस प्रकार की रेतियों के फेस पर दाँतों के दो सैट होते हैं। जो एक दूसरे की विपरीत दिशा में कटे होते हैं, अर्थात् एक दूसरे को क्रॉस में काटते हैं। एक तरफ से दाँते 70° के कोण पर होते हैं जबकि दूसरी तरफ के दाँते 51° के कोण पर कटे होते हैं, इन्हें अप कट (Up Cut) कहते हैं। रफ, बास्टर्ड कट या दोहरी कटाई में बनी होती है।

49. Files are specified by :
फाइल इससे निर्दिष्ट होता है—

IOF Fitter 10-9-2017

- (a) Length/लम्बाई
- (b) Length and shape/लम्बाई और आकार
- (c) Length, shape and type of cut/लम्बाई, आकार और काट का प्रकार
- (d) Type of cut/काट का प्रकार

Ans : (c) फाइल को लम्बाई आकार और कट के आधार पर स्पेसीफाइ किया जाता है फाइल को हार्ड कार्बन स्टील से बनाया जाता है और इसे हार्ड और टेम्पर किया जाता है।

50. Select the type of file for filing an Aluminum job :
एल्युमीनियम जॉब की फाइलिंग के लिए फाइल का प्रकार का चयन करें—

IOF Fitter 10-9-2017

- (a) Single cut file/एकल काट फाइल
- (b) Second cut file/दूसरी काट फाइल
- (c) Bastard cut file/बास्टर्ड काट फाइल
- (d) Rasp cut file/रगड़ काट फाइल

Ans : (d) रस्प कट - इस प्रकार के कट फाइल के फेस पर ऊंचे उभरे होते हैं, जो त्रिकोण की आकृति में होते हैं। इसका प्रयोग लकड़ी, सीसा आदि नर्म धातुओं को काटने के लिए किया जाता है।

51. रेती पर सिंगल कट दांते कटे होते हैं—

(Coal India Fitter, 2013)

- (a) 110°
- (b) 60°
- (c) 45°
- (d) 30°

Ans : (b) सिंगल कट फाइल में दांते फाइल के फेस पर एक ही सेट में एक-दूसरे के समान्तर काटे जाते हैं इसमें दांते सेंटर लाइन से 60° के कोण में बने होते हैं। इस कट वाली फाइल का अधिकतर प्रयोग मुलायम धातुओं जैसे- पीतल, तांबा, एल्युमीनियम इत्यादि पर फाइन फिनिशिंग के लिए भी किया जाता है।

52. डबल कट रेती में ओवर कट कटे होते हैं—

(IOF Fitter, 2014)

- (a) 55°
- (b) 70°
- (c) 45°
- (d) 60°

Ans : (b) डबल कट रेती (file) में दांते फाइल के फेस पर दो सेटों में कटे होते हैं जो कि एक-दूसरे को क्रॉस करके काटे जाते हैं। पहले सेट के दांते सेंटर लाइन से 70° के कोण में कटे होते हैं। जिसे ओवर कट कहते हैं दूसरे सेट के दांते सेन्टर लाइन से 51° के कोण कटे होते हैं। इसे अप कट कहते हैं।

53. इस प्रकार के दांते रेती के फेस पर तेज नुकीले व एक कतार में होते हैं, इनका प्रयोग लकड़ी, चमड़ा और अन्य गर्म पदार्थों को रेतने के लिए करते हैं। इस रेती को कहते हैं—

(Coal India Fitter, 2013)

- (a) सिंगल कट रेती
- (b) डबल कट रेती
- (c) रस्प/रूक्षकट रेती
- (d) कर्व्ड कट रेती

Ans : (c) रैस्प कट रेती (Rasp cut file) के फेस पर दांते मोटे और उभरे हुए काटे जाते हैं। इस कट वाली फाइल का अधिकतर प्रयोग लकड़ी, फाइबर, सीसा इत्यादि पर किया जाता है। इसके अलावा इससे चमड़ा भी रेटाई किया जाता है।

रेती (file) हार्ड कार्बन स्टील की बनाई जाती है या कास्ट स्टील या अच्छे ग्रेड की टूल स्टील से बनाई जाती है। इसकी पूरी बाड़ी हार्ड व टेम्पर की जाती है। इसकी साइज सोल्डर या हील (Heel) से प्वाइंट (Point) के बीच की दूरी से लिया जाता है। रेतियाँ विभिन्न प्रकार की पाई जाती हैं।

1. लम्बाई (Length), 2. आकार (Shape), 3. ग्रेड (Grade), 4. कट (Cut)

54. यह रेती धातु की अच्छी फिनिश प्रदान करने व कठोर धातुओं की फाइलिंग के लिए उत्तम है—

(IOF Fitter, 2015)

- (a) बास्टर्ड रेती
- (b) रफ रेती
- (c) स्मूथ रेती
- (d) सेकेण्ड कट रेती

Ans : (d) सेकेण्ड कट रेती धातु पर अच्छी फिनिश प्रदान करने तथा कठोर धातुओं की फाइलिंग के लिए उत्तम है।

बास्टर्ड रेती (File) साधारण कार्यों के लिए तथा रफ रेती (File) रफ कार्यों (अधिक धातु हटाने) के लिए की जाती है।

55. सिंगल कट रेती प्रयोग करते हैं—

DRDO Machinist.2016

(MAZAGON DOCK Ltd. Fitter, 2013)

- (a) नर्म धातुओं को रेतने के लिए
- (b) ढलाई किए धातु को रेतने के लिए
- (c) भारी मात्रा में धातु हटाने के लिए
- (d) लकड़ी व लैड को रेतने के लिए

Ans : (a) सिंगल कट रेती (File) प्रायः नर्म धातु को रेतने के लिए प्रयोग की जाती है। फाइल के फेस पर एक ही सेट में एक-दूसरे के समानान्तर दांते कटे हुए होते हैं।

56. नीडल फाइल लम्बाई में मिलती है—

(IOF Fitter, 2014)

- (a) 50 से 150 मिमी
- (b) 100 से 150 मिमी
- (c) 150 से 200 मिमी
- (d) 120 से 180 मिमी

Ans : (d) नीडल फाइल की लम्बाई प्रायः 120 mm. से 180 mm या 100 mm से 200 mm तक पायी जाती है नीडल फाइल में टैंग पर ही नर्लिंग की हुई होती है जो पकड़ने का काम करती है या हैण्डल जैसा पकड़ा जाता है।

57. फाइल पर कटे दांते क्या इंगित करते हैं?

(Coal India Fitter, 2013)

- (a) फाइल की लंबाई
- (b) फाइल का कट
- (c) फाइल की आकृति
- (d) फाइल का ग्रेड

Ans : (d) फाइल पर कटे दांते 'फाइल का ग्रेड' के इंगित करते हैं। ग्रेड में फाइल के फेस पर प्रति सेमी. दांतों की संख्या को प्रकट किया जाता है।

58. बास्टर्ड फाइल में प्रति इंच दांतों की संख्या कितनी होती है?

(Coal India Fitter, 2013)

- (a) 20 से 25
- (b) 25 से 30
- (c) 40 से 60
- (d) 80 से 100

Ans : (b) बास्टर्ड फाइल 100 से 450 मिमी. लम्बी, दांतों की संख्या 12 प्रति सेमी या 25 से 30 प्रति इंच में कटे होते हैं। इस फाइल का प्रयोग वहाँ किया जाता है जहाँ पर जॉब पर अधिक फिनिशिंग की आवश्यकता न हो और शुरू में अधिक धातु काटनी हो तो इस फाइल का प्रयोग करते हैं।

59. फाइल के फेस के प्रथम कट को क्या कहते हैं?

(Coal India Fitter, 2013)

- (a) क्रॉस कट
- (b) अप कट
- (c) सैकिण्ड कट
- (d) ओवर कट

Ans : (d) फाइल के फेस के प्रथम कट को ओवर कट कहते हैं। इसमें दाँते सेंटर लाइन से 60° के कोण में बने होते हैं। इस कट वाली फाइल का अधिकतर प्रयोग मुलायम धातुओं पर किया जाता है। उदाहरण-पीतल (Brass), ताँबा (Copper), एल्युमीनियम (Aluminium) इत्यादि।

60. कोर्स फाइल को किस के आधार पर व्यक्त करते हैं?

(RRB Mumbai ALP, 15.07.2012)

- (a) लम्बाई के आधार पर (b) ग्रेड के आधार पर
(c) कट के आधार पर (d) शेष के आधार पर

Ans : (b) ग्रेड के आधार पर फाइल—

1. रफ फाइल (Rough File)
2. बास्टर्ड फाइल (Bastard File)
3. सेकेंड कट फाइल (Second Cut File)
4. स्मूथ फाइल (Smooth File)
5. डैड स्मूथ फाइल (Dead Smooth File)
6. सुपर स्मूथ फाइल (Super Smooth File)
7. कोर्स फाइल (Coarse File)

61. कौन सी फाइल के एक किनारे पर दाँते नहीं होते?

(Coal India Fitter, 2013)

- (a) ट्राइंगुलर फाइल (b) सेफ एज फाइल
(c) नाइफ फाइल (d) फ्लैट फाइल

Ans : (b) सेफ एज फाइल के एक किनारे पर दाँते नहीं होते हैं। इसे हाई कार्बन स्टील का बनाया जाता है। यह एक कटिंग औजार है।

62. कट के अनुसार फाइलें कितने प्रकार की होती हैं?

(RRB Kolkata ALP, 02.11.2008)

- (a) 3 (b) 4
(c) 5 (d) 6

Ans : (d) कट के अनुसार फाइलें निम्नलिखित प्रकार की होती हैं।

1. सिंगल कट फाइल (Single Cut file)
2. डबल कट फाइल (Double Cut file)
3. स्पाइरल कट फाइल (Spiral Cut file)
4. सर्कुलर कट फाइल (Circular Cut file)
5. रैस्प कट फाइल (Rasp Cut file)
6. हेलिकल कट फाइल (Helical Cut file)

63. फ्लैट-फाइल के दोनों किनारों पर होता है—

(RRB Banglore ALP, 08.07.2007)

- (a) सिंगल कट टिथ (b) डबल कट टिथ
(c) सेकण्ड कट टिथ (d) डायमंड कट टिथ

Ans : (b) फ्लैट फाइल (Flat File)—इसके दोनों फलकों पर डबल (Double) कट (cut) दाँते तथा दोनों कोरों पर इकहरे कट (Single Cut) दाँते होते हैं। यह आयताकार सैक्शन की होती है एवं 15 से 40 cm तक लम्बी मिलती है। इसका मुख्य उपयोग चपटी सतहों को रेतने (Filing) के लिए किया जाता है।

64. रैती का ग्रेड सूचित करता है—

(RRB Siliguri ALP, 2014)

- (a) रैती की कठोरता को
(b) रैती की लंबाई को
(c) रैती के आकार को
(d) रैती के दाँत की रेखाओं के बीच की दूरी को

Ans : (d) ग्रेड के अनुसार रैती (File of According to Grade)—ग्रेड में रैती के फेस पर प्रति सेमी. दाँतों की संख्या को प्रकट किया जाता है। दाँतों की संख्या के आधार पर रैतियाँ निम्न प्रकार की हैं।

- (i) रफ रैती (Rough File)
(ii) बास्टर्ड रैती (Bastard File)
(iii) द्वितीय कट रैती (Second Cut File)
(iv) चिकनी रैती (Smooth File)
(v) नितांत चिकनी रैती (Dead Smooth File)
(vi) सुपर स्मूथ रैती (Super Smooth File)

65. एक रफ मिल किए गए वर्क पीस पर सतह को सुधारने के लिए फिनिश कट दिया जाता है। कटिंग पैरामीटर पर कौन-कौन से एडजस्टमेंट आवश्यक है?

(RRB Gorakhpur ALP, 11.10.2009)

- (a) कटिंग गति, फीड दर तथा कट की गहराई कम करना
(b) फीड की दर, कट की गहराई तथा कटिंग की गति को बढ़ाना
(c) फीड की दर तथा कट की गहराई को बढ़ाना तथा कटिंग गति को कम करना
(d) कटिंग गति को बढ़ाना तथा फीड दर और की गहराई को कम करना

Ans : (c) एक रफ मिल किए गए वर्क पीस पर सतह को सुधारने के लिए फिनिश कट दिया जाता है। कटिंग पैरामीटर पर फीड की दर तथा कट की गहराई को बढ़ाना तथा कटिंग गति को कम करना एडजस्टमेंट आवश्यक है।

66. रैती का स्पेसिफिकेशन किस तरह से किया जाता है?

(IOF Fitter, 2012)

- (a) एकल काट या द्विकाट (b) रूक्षता
(c) ये सभी प्रकार (d) लंबाई और आकार

Ans : (c) फाइल का वर्गीकरण निम्नलिखित के अनुसार किया जाता है—

1. लम्बाई 2. आकार 3. ग्रेड 4. कट

67. बास्टर्ड रैती का प्रयोग मुख्यतः कहाँ किया जाता है?

DMRC Maintainer Fitter 2017

- (a) नाजुक कार्य (b) संकीर्ण ग्रूव
(c) घुमावदार सतह के कार्य (d) सामग्री की भारी कमी

Ans : (d) बास्टर्ड रैती का प्रयोग मुख्यतः सामग्री की भारी कमी (कटाई) के लिए किया जाता है। इन रैतियों में 12 दाँते प्रति सेमी होते हैं। यह एक मध्यम प्रकार की फाइल होती है। इसका प्रयोग हार्ड व सॉफ्ट दोनों प्रकार की धातुओं के लिए किया जा सकता है। इसलिए यह सबसे अधिक प्रयोग में आने वाली फाइल है।

68. निम्न में से कौन-सी सामग्री को उद्दत रैती से काटा जा सकता है?

DMRC Maintainer Fitter 20-07-2014

- (a) इस्पात (b) काष्ठ
(c) ड्यूरायल्यूमिन (d) ब्रॉन्ज

Ans : (b) यह लकड़ी की सतह को रेतने (File) के काम आती है, विशेष रूप से वक्र सतहों को इसका आकार अर्ध-गोल (half round) रेतने के समान होता है परन्तु कर्तन-धारे (cutting edges) के स्थान पर धारदार दाँते होते हैं जो एक नोकदार पंच से बनाये जाते हैं और उभरे हुए बिन्दुओं के समान प्रतीत होते हैं यह ब्लेड उच्च कार्बन इस्पात का बना होता है।



रेस या उदत रेली

69. नाइफ एज फाइल (रेती) का उपयोग कहाँ किया जाता है?

DMRC Maintainer Fitter 2017

- (a) स्लॉट (b) लाजुक कार्य
(c) धुमावदार सतह के कार्य (d) 'की' वर्क

Ans : (d) नाइफ एज फाइल का उपयोग 'की' वर्क में किया जाता है। इस फाइल की आकृति ठीक चाकू की तरह होती है। यह 150 मिमी. से 300 मिमी. तक की लम्बाई में प्राप्त की जा सकती है इसमें एक साइड कुछ चपटी होती है। इसी कारण इसे नाइफ एज कहते हैं। इसकी साइड पर सिंगल कट दाँते पैरलल तथा दोनों फ्लैट सतह पर सिंगल कट दाँते बने होते हैं। फाइल की धार वाले किनारे पर 10° में टेपर बना रहता है। जिसके कारण यह फाइल दो सतह के बीच में कम कोण पर भी कार्य कर सकती है।

3. आरी और हेक्सा का वर्गीकरण (Classification of Hacksaw and Saw)

70. हेक्सॉ ब्लेड निम्नलिखित में से किसके बना होता है?

DMRC Maintainer Fitter 15-2-2017 8.30 am

- (a) Low carbon steel/अल्प इस्पात
(b) High speed steel/क्षिप्र इस्पात
(c) Cast iron/ढलवां लोहा
(d) High carbon high chromium steel
अधिकर्बन अधिक्रोमियम इस्पात

Ans : (b) आरी के ब्लेड सामान्यतः उच्च कार्बन इस्पात (High carbon steel) या उच्च गति इस्पात (High speed steel) के बनाये जाते हैं। ब्लेड या तो पूरी तरह कठोर होते हैं, या उनके दाँतो वाले भाग कठोरीकृत (Hardened) होते हैं, तथा पीठ (Back) मृदु होती है। ऐसे ब्लेड लचीले (Flexible) होते हैं। कठोर धातुओं को कठोर ब्लेडों से काटा जाता है। तथा मृदु धातुओं को लचीले ब्लेडों से काटते हैं। सामान्यतः ब्लेड 250 मि.मी. तथा 300 मिमी. लम्बाइयों में उपलब्ध होते हैं। इनकी चौड़ाई 13 तथा 16 मिमी. तथा मोटाई क्रमशः 0.63 मिमी. होती है।

71. What is the common length of the blade for hand operation in hacksaw?

आरी में हस्त संक्रिया हेतु ब्लेड की सामान्य लम्बाई होती है

UPRVUNL Technician Grade II Fitter 22-09-2015

- (a) 250 to 350 mm/250 से 350 मिमी.
(b) 200 to 300 mm/200 से 300 मिमी.
(c) 220 to 330 mm/220 से 330 मिमी.
(d) 280 to 330 mm/280 से 330 मिमी.

Ans : (a) हेक्सा ब्लेड में ब्लेड की लम्बाई 250 से 300 मिमी. होती है। हेक्सा ब्लेड के लिए हाई कार्बन स्टील तथा हाई स्पीड स्टील का प्रयोग करते हैं। दाँते काटने एवं होल बनाने के पश्चात् इसे हार्ड एवं टेम्पर किया जाता है।

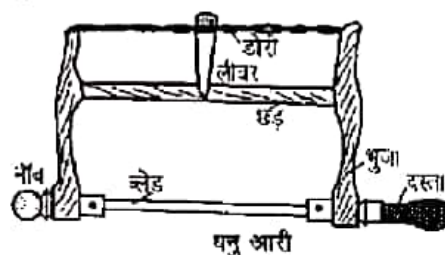
72. Which saw is used for thin curves and profiles having quick bends:

पतले वक्र एवं प्रोफाइल जिसमें विवक बंक है, के लिए कौन-सी आरी प्रयुक्त की जाती है-

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) Bow saw/धनुष आरी
(b) Coping saw/कोपिंग आरी
(c) Fret saw/फ्रेट आरी
(d) Compass saw/कंपास आरी

Ans : (a) धनु आरी (Bow saw)—यह धनुष (Bow) के आकार की होती है, इसी आधार पर इसका नाम धनु रखा गया है आरी में 20 सेमी. लम्बाई तथा 1 सेमी. चौड़ाई वाले ब्लेड लगाये जाते हैं उसका उपयोग बाह्य एवं आन्तरिक वक्रों की कटाई में होता है। नाँव तथा दस्ते को घुमा कर ब्लेड को अन्य कोणीय स्थिति में भी पकड़ा जा सकता है।



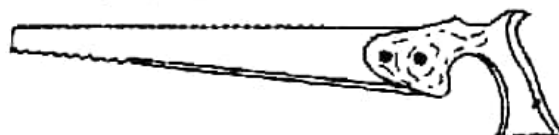
73. Which saw is used for cutting large interior curves:

बृहत आन्तरिक वक्र काटने के लिए कौन-सी आरी प्रयुक्त की जाती है-

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) Bow saw/धनुष आरी
(b) Coping saw/कोपिंग आरी
(c) Fret saw/फ्रेट आरी
(d) Compass saw/कंपास आरी

Ans : (d) बृहत आन्तरिक वक्र काटने के लिए कम्पास आरी (Compass saw) प्रयुक्त की जाती है कम्पास आरी यह विशेष प्रयोजन आरी है। इसका ब्लेड पतला, टेपरित, लचीला तथा नोक (toe) पर संकरा होता है इसके दाँते अनुप्रस्थ काट आरी की भाँति होते हैं। ब्लेड की लम्बाई 25 से 40 सेमी. तक, दस्ते पर चौड़ाई लगभग 5 सेमी. तथा नोक पर 2.5 सेमी और दाँते की संख्या 12 प्रति सेमी. होती है। इसका उपयोग बाह्य तथा आन्तरिक वक्रों तथा वृत्तों की कटाई में होता है।



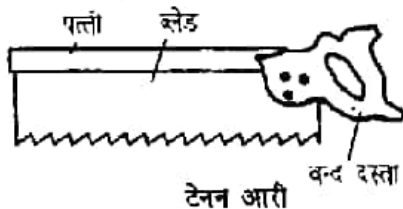
कम्पास आरी

74. Which saw is used for finer works like tenon:
टेनन जैसे महीन कार्यों के लिए कौन-सी आरी प्रयुक्त की जाती है-

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) Tennon saw/टेनन आरी
- (b) Coping saw/कोपिंग आरी
- (c) Fret saw/फ्रेट आरी
- (d) Compass saw/कंपास आरी

Ans : (a) टेनन आरी (Tennon saw) इस आरी का ब्लेड समान चौड़ाई का तथा अपेक्षाकृत पतला होता है इसकी पीठ (back) पर पीतल या इस्पात की पत्ती पूरी लम्बाई में लगी होती है इसके दांते की संख्या 4 से 6 प्रति सेमी. तक तथा लम्बाई 25 से 40 सेमी तक होती है इसका उपयोग चूल काटने में होता है।



75. In a Circular saw machine, the face should be:
वृत्ताकार आरी मशीन में, फेस.....होना चाहिए-

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) Perpendicular to the saw blade
आरा ब्लेड को लंबवत
- (b) Horizontal to the saw blade
आरा ब्लेड को क्षैतिज
- (c) Parallel to the blade/आरा ब्लेड को समानांतर
- (d) None of the above/उपरोक्त में कोई नहीं

Ans : (c) वृत्ताकार आरी (Circular saw)-मशीन में फेस आरा ब्लेड के समानांतर होता है।

76. In a circular saw machine the types of saw blades used are :
वृत्ताकार आरी मशीन में, कितने प्रकार के आरा ब्लेडों का प्रयोग किया जाता है-

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) Hollow ground saw/हॉलो ग्राउण्ड आरी
- (b) Taper saw/टेपर आरी
- (c) Plate saw/प्लेट आरी
- (d) All of the above/उपरोक्त सभी

Ans : (d) वृत्ताकार आरी (circular saw) मशीन में विभिन्न प्रकार के फेस का ब्लेड प्रयोग किया जाता है।

1. हॉलो ग्राउण्ड आरी
2. टेपर आरी
3. प्लेट आरी

77. Universal wood working machine can be used as:

वैश्विक काष्ठ कार्यकारी मशीन का प्रयोग.....के रूप में किया जा सकता है-

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) A sander/एक सैंडर
- (b) Circular saw/वृत्ताकार आरा
- (c) Drill press, Lathe/वेधन यंत्र
- (d) All of the above/उपरोक्त सभी

Ans : (d) यूनिवर्सल काष्ठ कारी मशीन का प्रयोग निम्नलिखित में किया जा सकता है।

1. सैंडर
2. वृत्ताकार आरा
3. लेथ

78. Band saw in a band saw machine has:
एक पट्टी आरा में पट्टी आरा के.....

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) Both ends are fixed/दोनों छोर निश्चित होते हैं
- (b) Endless flexible blade/अन्तहीन लचकदार ब्लेड
- (c) One end is fixed/एक अंत निश्चित होता है
- (d) None of the above/उपरोक्त में कोई भी नहीं

Ans : (b) एक पट्टी आरा में पट्टी आरा के छोर रहित (Endless) लचकदार ब्लेड होता है। इसका प्रयोग मशीन चलित आरा में किया जाता है।

79. Using a ban saw what are the operations done?
पट्टी आरे का प्रयोग करके कौन से प्रचालन किये जाते हैं?

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) Free hand sawing/मुक्त हस्त चिराई
- (b) Ripping and re-sawing/रिपिंग एवं पुनचिराई
- (c) Cross cutting, curve cutting, cutting circles
तिरछी कर्तन, वक्र कर्तन, वृत्तों की कर्तन
- (d) All of the above/उपरोक्त सभी

Ans : (d) पट्टी आरे (Ban saw) का प्रयोग मुक्त हस्त चिराई, रिपिंग एवं पुनः चिराई तथा तिरछी कर्तन, वक्र कर्तन वृत्तों का कर्तन आदि में प्रयोग किया जाता है।

80. Which saw is used for cutting panels for door shutters :

डोर शटर्स में कटिंग पैनल के लिए कौन-सी आरी का उपयोग किया जाता है-

ISRO-Technician Carpenter - 27-11-2016

- (a) Panel saw/पैनल आरी
- (b) Coping saw/कोपिंग आरी
- (c) Fret saw/फ्रेट आरी
- (d) Compass saw/कंपास आरी

Ans : (a) डोर शटर्स में कटिंग के लिए पैनल आरी का उपयोग किया जाता है। भागल या पैनल आरी-इसका आकार अनुप्रस्थ काट आरी के समान होता है। यह रेशों की दिशा तथा उसके लम्बरूप दोनों दिशाओं में कटाई के काम आती है। इसका ब्लेड अपेक्षाकृत पतला व दाँते बारीक होते हैं इसलिए इसका उपयोग बारीक कटाई में होता है।

81. In a hacksaw blade a pitch of 1.8 mm is called:
एक हैक्सो ब्लेड में 1.8 मिमी के पिच को कहते हैं-

ISRO Technician-B Carpenter 27-11-2016

- (a) Fine pitch/महीन पिच
(b) Medium pitch/माध्यम पिच
(c) Coarse pitch/स्थूल पिच
(d) None of the above/उपरोक्त में कोई नहीं

Ans : (c) ब्लेड की पिच दो दाँतों के मध्य की दूरी को पिच कहते हैं। पिच को निम्न तीन श्रेणियों में बांटा गया है—

श्रेणी	पिच
कोर्स	1.8 mm
मीडियम	1mm से 1.4 mm
फाइन	0.8 mm

82. डबल कट रेती में अप कटे होते हैं—

(BHEL Hyderabad Fitter, 2014)

- (a) 30° (b) 40°
(c) 51° (d) 60°

Ans : (d) डबल कट रेती में दूसरे सेट के दाँते सेंटर लाइन से 75° से 80° के कोण कटे होते हैं जिसे अप कट कहते हैं।

83. हेक्सा ब्लेड बने होते हैं—

(IOF Fitter, 2015)

- (a) निम्न कार्बन इस्पात से (b) स्टेनलेस इस्पात से
(c) उच्च कार्बन इस्पात से (d) मृदु इस्पात से

Ans : (c) हेक्सा ब्लेड (Hacksaw Blade)—हेक्सा ब्लेड प्रायः हाई कार्बन स्टील, हाई स्पीड स्टील धातु से बनाकर कठोर एवं टेम्पर कर दिया जाता है। ये ब्लेड प्रायः कटिंग उस समय करते हैं जब इन्हें आगे की ओर ढकेला जाता है।

84. पतली ट्यूब को काटने के लिए हेक्सा ब्लेड की सर्वोत्तम पिच क्या है?

(RRB Mumbai ALP, 15.07.2012)

- (a) 1.8 मिमी. (b) 1.4 मिमी.
(c) 1.0 मिमी. (d) 0.8 मिमी.

Ans : (b) पतली ट्यूब को काटने के लिए हेक्सा ब्लेड की सर्वोत्तम पिच 1.4 मिमी. है।

क्र.सं.	धातु जिसे काटना है	दाँतों की संख्या प्रति इंच में	पिच मिमी. में
1.	मुलायम धातु जैसे-ताँबा, पीतल, सीसा व ट्यूब	14	1.4
2.	मृदु इस्पात (Mild steel) व ढलवाँ लोहा	18	1.8
3.	मध्यम कार्बन स्टील	24	1.4
4.	हाई कार्बन स्टील, एलॉय स्टील व चादरें आदि	32	1.0

85. पुराने ब्लेड द्वारा निर्मित ब्लाइंड सॉकेट में नए हेक्सा ब्लेड का इस्तेमाल नहीं किया जाना चाहिए, क्योंकि—

(IOF Fitter, 2013)

- (a) ब्लेड को चलाने के लिए पर्याप्त स्थान नहीं होता है
(b) ब्लेड कीमती होता है
(c) ब्लेड के दाँत तेज होते हैं
(d) स्लिट के कारण कार्य कठिन हो जाता है

Ans : (a) पुराने ब्लेड द्वारा निर्मित ब्लाइंड सॉकेट के कट में पुराना ब्लेड ही इस्तेमाल करना चाहिए, क्योंकि नया हेक्सा ब्लेड को चलाने के लिए पर्याप्त स्थान नहीं मिलेगा तथा जिससे ब्लेड टूटने का भय रहता है और कट तिरछा हो जाता है।

86. हेक्सा ब्लेड बनाने में क्या प्रयोग करते हैं—

(RRB Bhubneswar ALP, 15.07.2012)

- (a) हाई स्पीड स्टील (b) कार्बन
(c) लो कार्बन स्टील (d) लोहा

Ans : (a) हेक्सा ब्लेड हाई स्पीड स्टील या हाई कार्बन स्टील के बनाये जाते हैं। ब्लेड के सुराख को छोड़कर सभी भाग को हार्ड व टेम्पर कर दिया जाता है।

87. स्टैगर्ड सेट की पिच होती है—

(IOF Fitter, 2013)

- (a) 0.5mm to 1.00mm (b) 1.00mm to 1.5mm
(c) 0.8mm to 1.5mm (d) 1.00mm to 1.8mm

Ans : (d) स्टैगर्ड सेट (Staggered Set) की पिच की दूरी 1.00mm से 1.8mm होती है इसमें दो या दो से अधिक दाँते बाँयी ओर तथा दो या दो से अधिक दाँते दायी ओर मुड़ी रहती है। इसी क्रम में पूरे ब्लेड पर सेटिंग होती है। यह साधारण कार्यों के लिए प्रयोग किया जाता है।

88. ऑल हार्ड ब्लेड होता है—

(RRB Kolkata ALP, 02.11.2008)

- (a) पूरा हार्ड
(b) सुराखों को छोड़ बाकी सारा
(c) केवल दाँते
(d) उपरोक्त में से कोई नहीं

Ans : (b) हेक्सा ब्लेड को सुराखों को छोड़कर बाकि सारा हार्ड किया जाता है। हेक्सा ब्लेड को हाई कार्बन स्टील (High speed steel) से बनाया जाता है।

89. हेक्सा ब्लेड का साइज लिया जाता है—

(BHEL Hyderabad Fitter, 2014)

- (a) दोनों सुराखों को अन्दरूनी दूरी से
(b) दोनों सुराखों की बाहरी दूरी से
(c) दोनों सुराखों के केन्द्र की दूरी से
(d) ब्लेड की एक सिरे से दूसरे सिरे के दूरी से

Ans : (c) हेक्सा ब्लेड का साइज ब्लेड के दोनों किनारों के सुराखों के केन्द्र से लिया जाता है। हेक्सा ब्लेड को प्रायः हाई कार्बन स्टील तथा हाई स्पीड स्टील से बना कर सुराख को छोड़कर सभी हार्ड एवं टेम्पर कर दिया जाता है।

ग्रेड के अनुसार हेक्सा '4' चार प्रकार के होते हैं।

क्र. सं.	ग्रेड	कटे दाँते (इंच में)	पिच (मिमी.)
1-	कोर्स (Coarse)	14 दाँते/इंच	1.8 mm
2-	मीडियम (Medium)	18 दाँते/इंच	1.4 mm
3-	फाइन (Fine)	24 दाँते/इंच	1.00 mm
4-	वेरीफाइन (Very fine)	32 दाँते/इंच	0.8 mm

90. To reduce the hacksaw blade breakages, the ideal position that the job is to be held to cut is.....

हेक्सा ब्लेड टूट-फूट को कम करने, काटने के लिए
जॉब को रखने की आदर्श स्थिति.....है-

ISRO Technician Plumber 27-11-2016

- (a) Flat side/सपाट पार्श्व
- (b) Corner side/कोना पार्श्व
- (c) Edge side/कोर पार्श्व
- (d) 60° to flat/सपाट को 60°

Ans : (a) हेक्सा ब्लेड टूट-फूट को कम करने काटने के लिए जॉब को रखने की आदर्श स्थिति सपाट पार्श्व (Flat side) होता है। हेक्सा ब्लेड सामान्यतः उच्च कार्बन इस्पात (high carbon steel) या उच्च गति (high speed steel) ब्लेड या तो पूरी तरह कठोर होते हैं। या उनके दाँतों वाले भाग कठोरीकृत होते हैं।

91. The pitch of Hacksaw blade require to cut conduit and other thin tubing sheet metal work is.....

नाली काटने तथा शीट मेटल के तनु ट्यूबिंग के लिए आवश्यक हेक्सा ब्लेड का पिच है.....

ISRO Technician Plumber 27-11-2016

- (a) 0.3mm
- (b) 1.0mm
- (c) 1.2mm
- (d) 0.8mm

Ans : (d) नाली काटने तथा शीट मेटल के तनु ट्यूबिंग के लिए आवश्यक हेक्सा ब्लेड का पिच 0.8mm होती है। पाईप तथा पतली चादर को काटने के लिए फाइन पिच का ब्लेड प्रयोग किया जाता है। मोटी धातु काटने के लिए कोर्स पिच टाइप ब्लेड का प्रयोग करते हैं।

92. एक हेक्सा ब्लेड काटता है-

(RRB Kolkata ALP, 29.09.2002)

- (a) आगे चल रहे स्ट्रोक पर
- (b) पीछे चल रहे स्ट्रोक पर
- (c) आगे और पीछे दोनों स्ट्रोक पर
- (d) बल की दिशा पर आश्रित

Ans : (a) हेक्सा ब्लेड आगे चल रहे स्ट्रोक में धातु को काटता है। हेक्सा एक मुख्य औजार है जिसका प्रयोग वर्कशाप में धातु को काटने के लिए किया जाता है हेक्सा से धातु को काटने की क्रिया को हेक्साइंग कहते हैं और यह आगे चल रहे स्ट्रोक में धातु की कटिंग करता है।

93. लोहा काटने का टूल कौन सा है?

(BHEL Hyderabad Fitter, 2014)

- (a) फाइल
- (b) स्क्रपर
- (c) हेक्सा
- (d) टैनन साँ

Ans : (c) हेक्सा (Hacksaw)—फिटिंग कार्य में धातु की छड़ों, नलियों, पट्टियों (Flats), चादरों, लोहा (Iron) तथा इसी प्रकार की अनेक वस्तुओं को काटने की आवश्यकता होती है और इस कार्य के लिए हेक्सा ही सामान्य रूप से प्रयोग किया जाने वाला हस्त औजार है।

94. हेक्सा ब्लेड की साइज कैसे मापी जाती है?

(Coal India Fitter, 2013)

- (a) हेक्सा फ्रेम से
- (b) दाँतों की दूरी से

- (c) ब्लेड के पिन होलों की दूरी से
- (d) ब्लेड की चौड़ाई से

Ans : (c) हेक्सा ब्लेड की साइज—हेक्सा ब्लेड की साइज ब्लेड के पिन होलों की बीच की दूरी को कहते हैं। हेक्सा ब्लेड को प्रायः हाई कार्बन स्टील, हाई स्पीड स्टील या टंगस्टन धातु से बनाकर कठोर एवं टेम्पर कर दिया जाता है। जिनके दोनों सिरों पर एक-एक छेद बना होता है। इन्हीं दोनों छिद्रों के बीच की दूरी हेक्सा ब्लेड की साइज होती है।

95. हेक्सा ब्लेड के दाँतों की सेटिंग क्यों की जाती है?

(RRB Sikandrabad ALP, 06.06.2010)

- (a) काटने की सुगमता को
- (b) ब्लेड का घर्षण कम करने की
- (c) कटिंग खाँचे को क्लीयरेंस देने को
- (d) उपरोक्त सभी

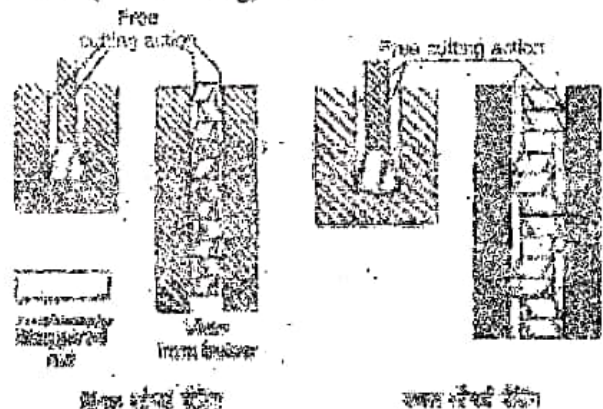
Ans : (d) हेक्सा ब्लेड के दाँतों की सेटिंग इसलिए की जाती है कि काटने की सुगमता रहे, ब्लेड का घर्षण कम रहे तथा कटिंग खाँचे को क्लीयरेंस देने की सुगमता रहे।

96. जिग-जैग सेटिंग किस प्रकार की ब्लेड में की जाती है?

(RRB Jammu-kashmir ALP, 06.06.2010)

- (a) फाइन पिच
- (b) कोर्स पिच
- (c) मीडियम पिच
- (d) अत्यंत फाइल पिच

Ans : (a) जिग-जैग सेटिंग (Zig-Zag Setting)—इस प्रकार की सेटिंग में हेक्सा ब्लेड पर तीन या इससे अधिक दाँते दाईं ओर व तीन या अधिक दाँते बांयी ओर मुड़े रहते हैं और इसी क्रम में पूरे ब्लेड पर सेटिंग की होती है। इस प्रकार की सेटिंग प्रायः पतले (Fine) ग्रेड के ब्लेड पर पायी जाती है। इस सेटिंग का दूसरा नाम वेव सेटिंग (Wave setting) भी है।



97. हेक्सा ब्लेड किस धातु की बनी होती है?

(RRB Chennai ALP, 06.06.2010)

- (a) हाई कार्बन स्टील
- (b) कार्बन स्टील
- (c) स्टेनलैस स्टील
- (d) माइल्ड स्टील

Ans : (a) हेक्सा ब्लेड प्रायः हाई कार्बन स्टील (High Carbon Steel) की बनी होती है। इसमें कार्बन की मात्रा 0.7% से 1.5% तक होता है और इसे हार्ड एवं टेम्पर कर दिया जाता है।

98. हेक्सा ब्लेड के दाँते किस पिच के बने होते हैं?

(RRB Mumbai ALP, 14.06.2009)

- (a) कोर्स पिच
- (b) मीडियम पिच
- (c) फाइन पिच
- (d) उपरोक्त सभी

Ans : (d) हैक्स ब्लेड के दाँतों की संख्या के अनुसार पिच निम्न प्रकार का होता है।

S/N	प्रकार	संख्या	पिच
1	कोर्स पिच ब्लेड	5 से 6 दाँते/C.m	1.8 mm
2	मीडियम पिच ब्लेड	8 दाँते/C.m	1.25mm
3	फाइन पिच ब्लेड	10 दाँते/C.m	1 mm
4	वेरी फाइन पिच ब्लेड	12 दाँते/C.m	0.8mm

99. फाइन पिच की ब्लेड में प्रति मिमी. कितने दाँते होते हैं?

(RRB Gorakhpur ALP, 08.10.2006)

- (a) 1.8 मिमी. पिच (b) 1.4 मिमी. पिच
(c) 1.00 मिमी. पिच (d) इनमें से कोई नहीं

Ans : (c) फाइन पिच ब्लेड में प्रति मिमी. 1.00 दाँते होते हैं। इसके द्वारा पतली धातु शीट काटी जाती है।

100. हैक्सिंग के समय ब्लेड के दाँते किस दिशा में रहने चाहिए?

(RRB Ranchi ALP, 04.09.2005)

- (a) सामने की तरफ (b) पीछे की तरफ
(c) किसी भी दशा में (d) इनमें से कोई नहीं

Ans : (a) हैक्स ब्लेड द्वारा किसी कल-पुर्जों को काटते समय हैक्स ब्लेड के दाँत सामने की तरफ होना चाहिए।

101. मोटी धातु को काटने हेतु कौन सी मशीन प्रयोग की जाती है?

(RRB Mumai ALP, 16.07.2006)

- (a) लेथ (b) हैक्स
(c) पावर सॉ (d) मिलिंग मशीन

Ans : (c) पावर सॉ (Power Saw)—इस्पात के भारी व मोटे जॉब को पावर सॉ (Power Saw) से काटा जा सकता है। पावर सॉ को चलाने के लिए विद्युत शक्ति (Electric Power) का प्रयोग किया जाता है।

102. हैक्सिंग में तिरछी काट के क्या कारण हैं?

(IOF Fitter, 2012)

- (a) एक समान दबाव का न होना
(b) ब्लेड का हैक्स फ्रेम में ठीक न बँधा होना
(c) ब्लेड की पूरी लंबाई द्वारा काट न करना
(d) उपरोक्त (a) और (b)

Ans : (d) हैक्सिंग करते समय एक समान दबाव का न होना तथा ब्लेड का हैक्स फ्रेम में ठीक न बँधा होने हैक्सिंग तिरछी काट हो सकता है।

103. ब्लेड टूटने के क्या कारण होते हैं?

(RRB Bhubneswar ALP, 14.06.2009)

- (a) हैक्स पर अधिक दबाव डालना
(b) कूलेंट का प्रयोग न करना
(c) पुराने कट में नई ब्लेड प्रयोग करना
(d) उपरोक्त सभी

Ans : (d) हैक्सिंग करते समय हैक्स पर अधिक दबाव डालना, कूलेंट का प्रयोग न करना तथा पुराने कट में नई ब्लेड का प्रयोग करने से ब्लेड टूट सकती है।

सहायक लोको पायलट एवं टेक्नीशियन की परीक्षाओं में पूछे गये प्रश्नों का संग्रह

- बास्टर्ड फाइल प्रयोग की जाती है —मध्यम फाइलिंग के लिए
- जिस फाइल के एक एज पर दाँते नहीं होते, उसे कहते हैं —सेफ एज फाइल
- नर्म धातु घिसाने के लिए प्रयोग की जाती हैं —विक्सन फाइलें
- पतली चादर काटने के लिए प्रयोग किया जाता है —बहुत ही फाइन पिच ब्लेड का
- फाइल का कौन सा भाग हार्ड नहीं होता है? —टैंग
- फाइल की लम्बाई मापी जाती है —सोल्डर से प्वाइन्ट या टिप तक
- फाइल बनाई जाती है —हार्ड कार्बन स्टील की
- फाइल के फेस उभरे होते हैं जिस —कन्वैक्सिटी (Convexity) ऑफ फाइल कहते हैं
- फाइल के फेस पर प्रति वर्ग से.मी. दाँतों की संख्या को क्या कहते हैं —ग्रेड
- द्वितीयक कट फाइल किसके अनुसार होती है —ग्रेड के
- राउण्ड फाइल की सतह पर कटे होते हैं —स्पाइरल कट
- हैक्स ब्लेड की लम्बाई मापी जाती है —एक सुराख के केन्द्र से दूसरे सुराख के केन्द्र तक

- हैक्स ब्लेड बने होते हैं —टंगस्टन स्टील या अलॉय स्टील के
- हैक्स फ्रेम बनाए जाते हैं —माइल्ड स्टील के
- हॉट चिजल हार्ड कार्बन स्टील की बनाई जाती है तथा इसमें नहीं होती है —हार्ड और टेम्पर
- जिस फाइल के एक एज पर दाँते नहीं होते, उसे कहते हैं —सेफ एज फाइल
- नर्म धातु घिसने के लिए प्रयोग की जाती है —विक्सन (Vixen) फाइलें
- फाइलिंग द्वारा सतह बनाई जाती है —0.01 mm की शुद्धता में
- हैक्स ब्लेड की लम्बाई मापी जाती है —एक सुराख के केन्द्र से दूसरे सुराख के केन्द्र तक
- हैक्स ब्लेड बने होते हैं —टंगस्टन स्टील या अलॉय स्टील के
- हैक्स फ्रेम बनाए जाते हैं —माइल्ड स्टील के
- चीजल धातु में घुसेगी जब— झुकाव कोण अधिक होगा
- कटिंग एज थोड़ा-सा कनवैक्स ग्राइंड किया जाता है —किनारों को जॉब में फंसने से बचाने के लिए
- चीजल किस धातु की बनी होती है? —कॉस्ट स्टील

- हैक्सा ब्लेड के दाँतें रखे जाते हैं— —विंग नट की ओर
- हैक्सा ब्लेड के दाँतों की आकृति होती है —जिग-जैग
- हैक्सा ब्लेड प्रायः धातु के बनाए जाते हैं—
—अलॉय स्टील, हाई स्पीड स्टील, हाई कार्बन स्टील
- हैक्सा ब्लेड की लम्बाई कहाँ से मापी जाती है—
—एक पिन होल के मध्य से दूसरे होल के मध्य तक दूरी
- हैक्सा ब्लेड की टीथ सैटिंग क्यों की जाती है?
—कटाई का घर्षण कम करने के लिए
- पतली ट्यूब काटने के लिए ब्लेड चुनना चाहिए —0.8 मि.मी.
- छोटे व्यास की धातु काटते समय जॉबों को देखते रहना क्यों अनिवार्य है?
—कट मार्किंग के अनुसार है या नहीं
- पीतल को काटते समय किस पिच वाला ब्लेड उत्तम होगा?
—1.0 मि.मी.
- अधिक चौड़े जॉब को गहरा काटने के लिए कौन-सा हैक्सा फ्रेम प्रयोग में लाया जाता है?— डीप श्रोत नान एडजस्टेबल हैक्सा फ्रेम
- शीट या पतले पाइप काटते समय फाइन पिच ब्लेड क्यों प्रयोग किया जाता है?
—ब्लेड के 2 या 2 से अधिक दाँते धातु के सम्पर्क में आते हैं
- पुराने कट में नया ब्लेड प्रयोग में नहीं लाया जाता
—कटिंग करते समय ब्लेड कम क्लीयरेंस के कारण फंस जाता है
- हैक्सा ब्लेड कुछ स्ट्रोक के बाद ढीला हो जाता है
—बींग नट की चूड़ियाँ घिस चुकी हैं
- हैंड फाइल प्रायः में टेपर होती है —मोटाई
- हैंड फाइल के एक ऐज पर सिंगल कट दाँते होते हैं जबकि दूसरे ऐज पर होते हैं —दाँते नहीं होते
- हैंड फाइल को फाइल भी कहते हैं— —सेफ ऐज
- फ्लैट फाइल का क्रास सैक्शन..... होता है —आयताकार
- फ्लैट फाइल का भाग समानांतर होता है —2/3 भाग
- मिल फाइल फाइल को कहते हैं— —हैंड
- फ्लैट फाइल तथा स्क्वायर फाइल टिप की ओर से भाग टेपर होता है— —1/3 भाग
- पिलर फाइल (Pillar File) देखने में स्क्वायर फाइल जैसी होती है लेकिन यह फाइल हील से प्वाइंट तक होती है —टेपर
-फाइल में फ्लैट साइड पर डबल कट दाँते तथा अर्द्धगोलाकार साइड पर सिंगल कट दाँते कटे होते हैं —हॉफ राउंड
-फाइल का प्रयोग कोनवैक्स (Convex) आकृति वाली जॉब पर ऑपरेशन करने के लिए किया जाता है —हॉफ राउंड
- फाइल की साइड पर सिंगल कट दाँते पैरलल तथा दोनों फ्लैट सतह पर सिंगल कट दाँते बने होते हैं — नाइफ ऐज
-फाइल का प्रयोग टूल एंड डाई मेकर तथा घड़ी साज करते हैं— —नीडल
-फाइल का प्रयोग अधिकतर कठोर रबड़, सीसा या फाइबर काटने में किया जाता है— —विक्सन फाइल

- फाइल बीच में उभरी होती है उसे फाइल की कहते हैं—
—कनवेक्सिटी
- डबल कट के अनुसार फाइल के फेस पर दाँतें प्रथम कट 60° पर तथा दूसरा कट में होता है— —75° से 80°
- रफ फाइल में दाँतें प्रति सेंमी. होते हैं इसको रफ कार्यों के लिए प्रयोग करते हैं— —7-8
- बास्टर्ड फाइल में दाँतें प्रति सेंमी. होते हैं इसको भी रफ कार्यों के लिए प्रयोग करते हैं— —10 - 12
- पतले सेक्शन वाली ट्यूबों को काटने के लिए हैक्सा ब्लेड का अति उपयुक्त पिच होता है —0.8 मिमी.
- सॉलिड ब्रास को काटने के लिए हैक्सा ब्लेड का उपयुक्त पिच होता है —1.8 मिमी.
- डबल कट फाइल का प्रयोग किस पर फाइलिंग के लिए किया जाता है —स्टील
- फाइल में सेकेण्ड कट.....का प्रयोग होता है —ग्रेड
- हैक्सा ब्लेड की साधारणतया प्रयोग में लाई जाने वाली स्टैंडर्ड लम्बाई होती है —250 मिमी.
- एक सम्पूर्ण चक्कर में ड्रिल जॉब के अन्दर जितनी दूरी तक आगे बढ़ जाता है उसे कहते हैं —फीड
- फाइल का कटिंग ऐक्शन किस पर निर्भर करता है
—कट के प्रकार और दाँतों की स्पेसिंग, फाइल पर दाँतों व्यवस्था, फाइल का साइज और आकार
- किसी रफ फाइल का प्रयोग किया जाता है
—धातु को शीघ्रता से रगड़ने के लिए
- फाइल कार्ड का प्रयोग किया जाता है
—फाइल के दाँते साफ करने के लिए
- हैक्सा ब्लेड में दाँतों की सेटिंग की —ब्लेड और वर्कपीस के बीच घर्षण को दूर करने के लिए आवश्यकता होती है
- सिंगल कट फाइल के फेस पर दाँते किस कोण में कटे होते हैं
—फाइल की सेंटर लाइन से 60° कोण पर
- फ्लैट चीजल की बाडी प्रायः किस आकार की होती है —अष्टभुज
- 'की वे' काटने वाली चीजल कौन सी होती है —केप चीजल
- स्त्रैंगिंग एक क्रिया है जिसका प्रयोग धातु को हटाने के लिए किया जाता है —ग्राइंडिंग द्वारा
- किसी फ्लैट बास्टर्ड फाइल की दोनों साइडों पर होते हैं
—डबल कट दाँते
- हैक्सा ब्लेड की लम्बाई मापी जाती है —एक पिन होल के सेंटर से दूसरे पिन होल के सेंटर तक
- एक नए हैक्सा ब्लेड को पुराने ब्लेड द्वारा बनाए गए ब्लाइंड सॉ कट में प्रयोग नहीं करना चाहिए क्योंकि —ब्लेड को चलाने के लिए पर्याप्त स्थान नहीं होता है
- फाइल के सेफ ऐज का प्रयोग किया जाता है
—संलग्न भुजाओं को बचाने के लिए