

## डाई तथा टैप (Die and Tap)

### 1. डाई का वर्गीकरण (Classification of Die)

1. Which tool is used to cut an external tread ?  
बाहरी थ्रेड काटने के लिए प्रयुक्त एक औजार कहलाता है—

*IOF Fitter 10-9-2017*

- (a) Twist drill/ट्विस्ट ड्रिल (b) Tap/टैप  
(c) Die/डाई (d) Four/हाफ-नट

**Ans :** (c) बाहरी थ्रेड काटने के लिये प्रयुक्त औजार डाई (Die) है। यह एक रिंग के आकार की होती है इसके आन्तरिक सतह पर चूड़ियाँ कटी होती हैं और क्लियरेंस भी होते हैं। इन छिद्रों से ही कटाई कोरे बनती हैं और छिद्र स्वयं धातु चिप्स के लिये स्थान बनाते हैं। इसे हाई कार्बन स्टील का बनाया जाता है।

2. In press operation, the size of the blanked part is dependent on the size of :  
प्रेस कार्य में, खाली भाग का आकार इसके आकार पर निर्भर करता है—

*IOF Fitter 10-9-2017*

- (a) Punch/पंच  
(b) Die/डाई  
(c) punch and die/पंच और डाय  
(d) Die and clearance/डाय और क्लियरेंस

**Ans :** (b) प्रेस कार्य में खाली भाग का आकार डाई पर निर्भर करता है।

3. External thread is cut by means of .....की सहायता से बाहरी थ्रेड को काटा जाता है।

*(IOF Fitter 2017)*

- (a) Die/डाई (b) Reamer/रीमर  
(c) Tap/टैप (d) Thread chaser/थ्रेड चेजर

**Ans :** (a) डाई की सहायता से बाहरी थ्रेड को काटा जाता है। प्रायः बाहरी चूड़ियाँ काटने के लिए हम डाई का प्रयोग करते हैं। डाई को हाई कार्बन स्टील का बनाया जाता है।

4. बाहरी थ्रेड काटने के टूल का नाम बताएं?

*(HAL Fitter, 2015)*

- (a) एक्टस्ट्रैक्टर (b) टैप  
(c) डाई (d) कोई भी

**Ans :** (c) डाई—बाहरी चूड़ी काटने के लिए डाई का प्रयोग किया जाता है। इसमें V आकार की स्टैण्डर्ड चूड़ियाँ बनी होती हैं और कटिंग एज बनाने के लिए फ्लूट्स भी बनाये जाते हैं।

5. किस टूल द्वारा बाहरी पुरानी चूड़ियाँ साफ की जाती है?  
*(IOF Fitter, 2015)*

- (a) डाई प्लेट (b) चेजर डाई  
(c) टैप (d) डाई नट

**Ans :** (d) डाई नट—इसका प्रयोग पुरानी या खराब चूड़ियों को साफ करने के लिए किया जाता है।

6. पाइप पर चूड़ियाँ कौन से टूल द्वारा काटी जाती है?  
*(CRPF Constable Tradesman, 2016)*

- (a) पाइप डाई (b) रिंग डाई  
(c) डाई नट (d) डाई प्लेट

**Ans :** (a) पाइप डाई (Pipe Die)—पाइप की बाहरी सतहों पर चूड़ी काटने के लिए पाइप डाइयों का प्रयोग किया जाता है। डाई के द्वारा बाहरी चूड़ियाँ काटी जाती हैं।

7. हैण्डल जिस में डाई को पकड़कर घुमाते हैं का नाम क्या है?

*DRDO Machinist, 2016*

*VIZAAG Steel Fitter, 2015*

- (a) डाई हैण्डल (b) डाई स्टॉक  
(c) गाइड (d) चेजर डाई

**Ans :** (b) डाई स्टॉक (Die stock)—बाहरी चूड़ी काटते समय डाई स्टॉक को पकड़कर प्रयोग किया जाता है उसे डाई स्टॉक कहते हैं। इसकी देह (Body) पर डाई के पकड़ने और समायोजित (Adjust) करने के लिए सेट स्क्रू लगे होते हैं।

कार्य के अनुसार डाई स्टॉक भिन्न-भिन्न प्रकार के होते हैं।

- (i) सॉलिड डाई स्टॉक (Solid Die Stock)  
(ii) एडजस्टेबिल डाई स्टॉक (Adjustable Die stock)

8. कौन-सा ड्रिल लंबी कुंडली के स्थान पर टूटी चिप का उत्पादन करती है?

*UPRVUNL TG II FITTER 09-11-2016*

- (a) ऑगर ड्रिल (b) सपाट ड्रिल  
(c) कोन ड्रिल (d) ऑइल होल ड्रिल

**Ans :** (b) सपाट ड्रिल लम्बी कुण्डली के स्थान पर टूटी चिप का उत्पादन करती है।

9. पाइप डाई एक.....है।

**Noida Metro Maintainer Fitter 2017**

- (a) ड्रम टूल
- (b) हस्त-चलित उपकरण
- (c) हस्त-संचालित उपकरण एवं मशीन संचालित उपकरण
- (d) मशीन संचालित उपकरण

**Ans : (b)** पाइप डाई एक हस्त संचालित उपकरण है। पाइपों पर बाह्य चूड़ी काटने के लिए पाइप डाइयों का प्रयोग किया जाता है। ये उच्च स्पीड इस्पात या उच्च कार्बन इस्पात की बनायी जाती है। ये विभिन्न साइजों की उपलब्ध होती है।

10. बाहरी चूड़ी काटने में जिस औजार का प्रयोग किया जाता है, उसे कहते हैं—

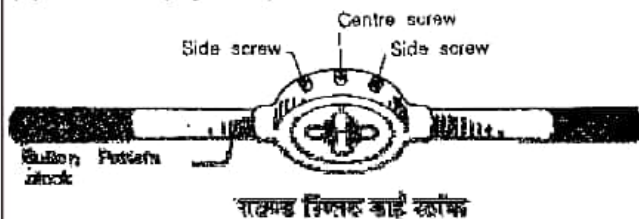
**DMRC Maintainer Fitter 20-07-2014**

- (a) ऐंठित बरमा
- (b) टैप
- (c) डाई
- (d) सिरा भ्रमिकर्तक

**Ans : (c)** डाई बाहरी चूड़ियाँ काटने वाला एक ग्रैंड कटिंग टूल है जिसे डाई स्टॉक में पकड़ कर किसी छड़ या पाइप पर केवल बाहरी चूड़ियाँ काटी जा सकती है। ये सामान्यतः हाई कार्बन स्टील से तैयार किया जाता है।

डाई को कार्य के अनुसार छः भागों में बाटा गया है।

- (1) सॉलिड डाई (Solid Die)
- (2) राउण्ड स्प्लिट डाई (Round Split Die)
- (3) डाई प्लेट (Die Plate)
- (4) एडजस्टेबल डाई (Adjustable Die)
- (5) कवैन्ट्री डाई (Coventry Die)
- (6) पाइप डाई (Pipe Die)



11. ....में रैम के प्रत्येक आघात में प्रेस के एक स्टेशन पर कर्तन तथा अकर्तन दोनों प्रचालन किए जाते हैं—

**DMRC Maintainer Fitter 20-07-2014**

- (a) साधारण डाई
- (b) कृत्यक प्रगामी डाई
- (c) बहुक्रिय डाई
- (d) संयुक्त डाई

**Ans : (c)** बहुक्रिय डाई में रैम के प्रत्येक आघात में प्रेस के एक स्टेशन पर कर्तन तथा अकर्तन दोनों प्रचालन किए जाते हैं।

12. चूड़ियाँ काटने वाला डाई, निम्न पदार्थ का बना होता है—

**(BHEL Hyderabad Fitter, 2014)**

- (a) माइल्ड स्टील
- (b) मीडियम कार्बन स्टील
- (c) हाई कार्बन स्टील
- (d) कास्ट आइरन

**Ans : (c)** प्रायः हाई कार्बन स्टील की बनायी जाती है और इसको हाई व टैम्पर कर लिया जाता है। इसके अतिरिक्त डाइयाँ टूल स्टील या एलॉय स्टील से भी बनायी जाती है। डाई (Die) का प्रयोग बाहरी चूड़ियाँ काटने के लिए किया जाता है। जैसे - बोल्ट, स्टड तथा पाइप की चूड़ी काटी (बाहरी) जाती है। डाई में 'V' आकार (60°) की स्टैंडर्ड चूड़ियाँ कटी होती है और कटिंग एज बनाने के लिए कुछ फ्लूट्स भी बनाये जाते हैं।

13. छेद बनाने के प्रचलन में प्रयुक्त ड्रिलिंग मशीन औजार को क्या कहा जाता है?

**UPRVUNL TG II FITTER 09-11-2016**

- (a) ऐंठित ड्रिल (Twist drill)
- (b) रीमर
- (c) स्लीव
- (d) अपवाह (Drift)

**Ans : (a)** छेद बनाने के प्रचलन में प्रयुक्त ड्रिलिंग मशीन औजार को ऐंठित ड्रिल (Twist drill) कहा जाता है। यह ड्रिल बहुधा सुराख करने के लिए कार्यशाला में प्रयोग किया जाता है। इस ड्रिल के दो भाग होते हैं कटिंग एज वाले भाग में जहाँ फ्ल्यूट कटे होते हैं उसे बॉडी तथा पिछले भाग को शैंक के नाम से पुकारा जाता है यह शैंक दो प्रकार का होता है। समानान्तर एवं टेपर। टेपर वाले भाग का किनारा कुछ चपटा होता है।

14. ब्लार्किंग डाई बनाने के लिए, किस प्रकार के स्टील का प्रयोग किया जाता है?

**DRDO Machinist.2016**

**UPRVUNL TG II FITTER 09-11-2016**

- (a) स्टेनलेस स्टील
- (b) मध्यम कार्बन स्टील
- (c) नरम स्टील
- (d) औजार स्टील

**Ans : (d)** ब्लार्किंग डाई बनाने के लिए औजार स्टील का प्रयोग किया जाता है ब्लार्किंग क्रिया में प्रयोग होने वाली डाई 'ब्लार्किंग डाई' के नाम से सम्बोधित करते हैं।

15. For hard and tenacious material which type of drill is used:

कठोर और दृढ़ सामग्री के लिए किस प्रकार के ड्रिल का उपयोग किया जाता है।

**ISRO Technician-B Turner 2016**

- (a) N type/N प्रकार
- (b) H type/H प्रकार
- (c) S type/S प्रकार
- (d) None of the above/उपरोक्त में से कोई नहीं

**Ans : (b)** कठोर और दृढ़ सामग्री के लिए H प्रकार ड्रिल का प्रयोग किया जाता है छेद बनाने के लिए उपयुक्त मशीन पर एक औजार प्रयोग करते हैं जिसे ड्रिल या बरमा कहते हैं। H प्रकार के ड्रिल संगमरमर, कोयला तथा कठोर खर आदि के लिये प्रयोग किये जाते हैं।



## 2. टैप का वर्गीकरण (Classification of Tap)

16. Number of Taps generally used for hand tapping are :

हैंड टैपिंग के लिए प्रयुक्त टैपों की सामान्य संख्या है—

IOF Fitter 10-9-2017

- (a) One/एक (b) Two/दो  
(c) Three/तीन (d) Four/चार

Ans : (c) हैंड टैपिंग के लिये प्रयुक्त टैपों की संख्या तीन होती है। एक सैट में सामान्यतया तीन टैप होते हैं और इन्हें एक के बाद एक प्रयोग किया जाता है।

टैप नम्बर 1 को टेपर टैप कहते हैं।

टैप नम्बर 2 को मध्यम टैप कहते हैं।

टैप नम्बर 3 को बाटमिंग टैप कहते हैं।

17. The operation of threading a drilled hole is called :

एक ड्रिल किए गए छिद्र के थ्रेडिंग का कार्य कहलाता है—

IOF Fitter 10-9-2017

- (a) Laping/लैपिंग (b) Reaming/रिमिंग  
(c) Threading/थ्रेडिंग (d) Tapping/टैपिंग

Ans : (d) एक ड्रिल किये गये छिद्र में थ्रेडिंग का कार्य टैप के द्वारा करते हैं। टैप के द्वारा चूड़ी काटने की क्रिया को टैपिंग कहते हैं। इसके अन्तर्गत ड्रिल किये गये छिद्र में आन्तरिक चूड़ियाँ काटी जाती हैं।

18. Broken tap is removed by the help of :

टूटे टैप को इसकी सहायता से हटाया जाता है—

IOF Fitter 10-9-2017

- (a) Pin/पिन  
(b) Chisel/छेनी  
(c) Hammer/हथौड़ा  
(d) Stud extractor/कील निकालने वाला

Ans : (d) स्टड एक्सट्रैक्टर के द्वारा टूटे टैप, बोल्ट या स्टड बोल्ट को निकालने के लिए प्रयोग करते हैं।

19. निम्न में से कौन टैप (Tap) लेथ कार्यों के लिए उपयुक्त है.....

(RRB Ranchi ALP, 19.01.2003)

- (a) हैंड टैप (b) मशीन टैप  
(c) गन टैप (d) स्पायरल फ्लयूटिड टैप

Ans : (b) टैप के द्वारा आन्तरिक चूड़ियाँ काटी जाती हैं हैंड टैप को हाथ द्वारा चलाया जाता है तथा मशीन टैप को मशीन द्वारा चलाया जाता है।

20. G.I. पाइप पर बाहरी चूड़ियाँ आसानी से काटी जाती हैं—  
(NTPC Fitter, 2014)

- (a) टैप द्वारा (b) डाई व डाई स्टॉक  
(c) सेंटर लेथ (d) थ्रैड रोलर्स से

Ans : (b) डाई व डाई स्टॉक (Die or Die Stock) - इसको पाइप थ्रेडर भी कहते हैं। जिससे डाई को लगाकर पाइप पर थ्रेड्स काटी जा सकती हैं। पाइप को गाइड करने के लिए इस पर एक गाइड भी लगा होता है।

21. Plug tap is also known as

प्लग टैप को.....के नाम से भी जाना जाता है।

(IOF Fitter 2017)

- (a) Taper tap/टेपर टैप  
(b) Bottoming tap/बॉटमिंग टैप  
(c) Intermediate tap/इन्टरमीडियट टैप  
(d) None of these/इनमें से कोई नहीं

Ans : (b) B.I.S. के अनुसार इसे बॉटमिंग टैप भी कहते हैं। इस टैप में शुरू की 2 चूड़ियाँ टेपर में बनी होती हैं। टैपिंग करते समय इस टैप का प्रयोग टेपर टैप तथा इन्टरमीडियट टैप के बाद में किया जाता है।

22. 'Thumb rule' for tap drill size is normally taken as  
'थम्ब रूल' के लिये टैप ड्रिल का नाप साधारणतया .....लिया जाता है।

(IOF Fitter 2017)

जहाँ d = छिद्र का व्यास होता है।

- (a) 0.6d (b) 0.75d  
(c) 0.8d (d) d

Ans : (c) थम्ब रूल के लिए टैप ड्रिल की साइज साधारणतया 0.8d लिया जाता है टैप से आन्तरिक चूड़ियाँ बनायी जाती हैं। जहाँ d = छिद्र का व्यास होता है।

23. Internal thread is cut by

आन्तरिक थ्रेड.....के द्वारा काटे जाते हैं।

(IOF Fitter 2017)

- (a) Tap/टैप (b) Die/डाई  
(c) Reamer/रीमर (d) Thread chaser/थ्रेड चेजर

Ans : (a) इसके द्वारा अन्दरूनी चूड़ियाँ काटी जाती हैं। टैप के द्वारा चूड़ियाँ काटने के लिए पहले टैप के Size के अनुसार ड्रिल के द्वारा सुराख करके टैपिंग की जाती है। यह प्रायः हाई कार्बन इस्पात (H.C.S) से बनाया जाता है तथा इसे Hard व Temper किया जाता है।

24. सुराख के अंदर की चूड़ियाँ कौन से टूल द्वारा काटी जाती हैं

(HAL Fitter, 2015)

- (a) रीमर द्वारा (b) टैप द्वारा  
(c) पंच द्वारा (d) डाई द्वारा

Ans : (b) यदि सुराख के अन्दर चूड़ी काटनी हो तो टैप द्वारा चूड़ियाँ काटा जाता है।

25. टैप किस धातु के बनाये जाते हैं?

(IOF Fitter, 2014)

- (a) कास्ट आयरन (b) कास्ट स्टील  
(c) कार्बन स्टील (d) उच्च कार्बन स्टील

**Ans : (d) टैप (Tap)**—टैप एक प्रकार का कटिंग टूल है जिसके द्वारा अंदरूनी चूड़ियाँ काटी जाती हैं। टैप के द्वारा चूड़ियाँ काटने के लिए पहले टैप के साइज के अनुसार ड्रिल के द्वारा सुराख करके टैपिंग की जाती है।

टैप प्रायः हाई कार्बन स्टील के बनाए जाते हैं। इनकी बॉडी को हार्ड व टेम्पर कर दिया जाता है और इसमें (हाई कार्बन स्टील) कार्बन की मात्रा 0.7% से 1.5% तक होती है।

26. टैप में फ्लूट क्यों काटे जाते हैं?

(NTPC Fitter, 2014)

- (a) कटिंग चिप्स के बाहर निकालने हेतु  
(b) कूलेंट डालने हेतु  
(c) उपरोक्त दोनों  
(d) इनमें से कोई नहीं

**Ans : (c)** चार गहरे व लम्बाई में बने हुए खाँचों को फ्लूट्स कहते हैं। ये खाँचे ही चूड़ियाँ को कटिंग ऐज प्रदान करते हैं। इन्हीं खाँचों से कटिंग चिप्स बाहर आते हैं तथा कूलेंट अन्दर जाता है।

27. ब्लाइंड होल में टैपिंग के लिए कौन सा टैप प्रयुक्त होता है?

(IOF Fitter, 2016)

- (a) पुली टैप (b) टेपर टैप  
(c) प्लग टैप (d) मशीन टैप

**Ans : (c) प्लग टैप (Plug Tap)**—इसे फिनिशिंग टैप या बाटमिंग टैप भी कहते हैं। इसके आगे की मात्र एक-दो चूड़ी टेपर में होती है। इसका प्रयोग, दूसरे टैप को चलाने के बाद मात्र बन्द छिद्रों (Blind Hole) में होती है। इसकी टेपर लीड 20° होती है। इसलिए छिद्र की तली (Bottom) तक चूड़ी बना सकता है।

28. पाइप के साकिट में चूड़ियाँ काटने को कौन सा टैप प्रयोग होता है?

(RRB Bhubneswar ALP, 14.06.2009)

- (a) गैस टैप (b) मशीन टैप  
(c) टेपर टैप (d) पुली टैप

**Ans : (a) गैस टैप (Gas Tap)**—इसका प्रयोग गैस या हाइड्रॉलिक कनेक्शन के लिए टैपिंग करने के लिए किया जाता है, जैसे—पाइप, सॉकिट या वाल्व आदि इसकी एक-दो चूड़ी में चैम्फर होता है तथा इससे बहुत टाइट फिटिंग मिलती है, जिससे गैस या द्रव लीक (Leak) नहीं हो पाते।

29. 1/4 इंच से कम व्यास के सुराख में कौन टैप द्वारा चूड़ियाँ काटी जाती है?

(IOF Fitter, 2014)

- (a) मास्टर टैप (b) मशीन टैप  
(c) नेट टैप (d) पुली टैप

**Ans : (b) मशीन टैप (Machine Tap)**—इस टैप का प्रयोग मशीन की सहायता से किया जाता है इसलिए इस टैप को ऐसे डिजाइन में बनाया जाता है कि यह लगातार टैपिंग कर सके। मशीन टैप का अधिकतर प्रयोग ड्रिल मशीन या लेथ मशीन पर किया जाता है। यह 1/4 इंच से कम व्यास के सुराख में चूड़ियाँ काट सकता है।

30. टैपिंग में सर्वाधिक कौन सा टैप काम आता है?

(MES Fitter Tradesman, 2015)

- (a) बाटमिंग टैप (b) टेपर टैप  
(c) मीडियम टैप (d) डाई

**Ans : (c) मीडियम टैप (Medium Tap)**—भारतीय स्टैंडर्ड (B.I.S.) के अनुसार इसको इंटरमीडिएट (Intermediate) टैप कहते हैं। इस टैप की 3 या 4 चूड़ियाँ टेपर में बनी होती हैं। टैपिंग करते समय इस टैप का प्रयोग टेपर टैप के बाद में किया जाता है।

31. टूटे टैप को निकालने के लिए कौन-सा टूल प्रयोग करते हैं?

(MES Fitter Tradesman, 2015)

- (a) रिंच (b) गेज  
(c) डाई (d) स्टड एक्सट्रैक्टर

**Ans : (d) स्टड एक्सट्रैक्टर**—जॉब में टूटी टैप निकालने के लिए एक विशेष टूल का प्रयोग किया जाता है जिसे टैप एक्सट्रैक्टर कहते हैं। इसमें तीन या चार टांगे होती हैं जिनमें टैप के फ्लूट्स में फँसाकर बुश कालर द्वारा कस दिया जाता है। शैंक के पीछे वर्गाकार टैंग होती है, जिससे टैप हैण्डल को फँसाकर टैप एक्सट्रैक्टर को उल्टा घुमाया जाता है। इससे टैप बाहर आ जाता है।

32. स्टड एक्सट्रैक्टर में कौन सी चूड़ी कटी होती है?

(MAZAGON DOCK Ltd. Fitter, 2013)

- (a) राइड हैंड (b) मल्टी थ्रेड  
(c) लैफ्ट हैंड (d) कोई भी

**Ans : (c) स्टड एक्सट्रैक्टर या लैफ्ट हैंड**—यह देखने में टैप जैसा होता है परन्तु अंतर केवल इतना होता है कि यह टेपर में बना होता है और इस पर 2 या 3 स्टार्ट की लैफ्ट हैंड चूड़ियाँ बनी होती हैं। टूटे हुए टैप या स्टड को निकालने के लिए इसको किये गये सुराख में डालकर कर उल्टी दिशा में (Anti clock wise) में घुमाते हैं जिससे यह सुराख को अच्छी तरह ग्रीप कर लेता है और टूटी हुई टैप या स्टड को आसानी से बाहर निकाल देता है।

33. तीन टैपों के एक टैप सेट में

DRDO Machinist.2016

DMRC Maintainer Fitter 20-07-2014

- (a) निचले टैप की तली में अधिकतम टेपरित चूड़ियाँ होती हैं  
(b) दूसरे टैप की तली में अधिकतम टेपरित चूड़ियाँ होती हैं  
(c) टेपर टैप की तली में अधिकतम टेपरित चूड़ियाँ होती हैं  
(d) इनमें से कोई नहीं

**Ans : (c)** तीन टैपों के एक टैप सेट में टेपर टैप की तली में अधिकतम टेपरित चूड़ियाँ होती हैं। हैण्ड टैप एक कटिंग टूल है जिसकी सहायता से किसी सुराख में हाथ द्वारा ही उसे दक्षिणावर्त घुमाके आन्तरिक चूड़ियाँ काटी जाती हैं।



34. टैप निम्नलिखित में से किसके अपघर्षण द्वारा फिर से तेज किए जाते हैं?

UPRVUNL TG II FITTER 09-11-2016

- (a) नाली (flutes) (b) व्यास (diameter)  
(c) उच्चावच (relief) (d) शैंक (shank)

**Ans : (a)** टैप नाली (Flutes) अपघर्षण द्वारा फिर से तेज किये जाते हैं। दो फ्ल्यूट के बीच का चूड़ियों वाला भाग लैण्ड कहलाता है। फ्ल्यूट बॉडी की पूरी लम्बाई में चार फ्ल्यूट कटे होते हैं जिनसे टैप का कटिंग एज बनता है। इन्हीं फ्ल्यूट के रास्ते कटे हुये चिप्स बाहर निकलते हैं।

35. अंध छिद्र में चूड़ी को सही गहराई तक लगाने के लिए कौन सा टैप प्रयुक्त होता है?

UPRVUNL TG II FITTER 09-11-2016

- (a) प्रथम टैप (b) टेपर टैप  
(c) द्वितीय टैप (d) बाटमिंग टैप

**Ans : (d)** कार्य के अनुसार टैप को भिन्न-भिन्न स्थानों पर चूड़ियाँ अलग-अलग रूप में काटने के लिए टैप की आकृति बदलकर अलग-अलग बनाई गयी है जिससे सुविधापूर्वक गहरे से गहरे ब्रूब में भी चूड़ियाँ काटी जा सकें। इसके लिए निम्न प्रकार के टैप होते

हैं-1. हैंड टैप, 2. मास्टर टैप, 3. एक्स्टेंशन टैप, 4. मशीन स्क्रू टैप, 5. बैण्ड टैप, 6. फास्ट स्पायरल फ्ल्यूटिड टैप, 7. गन टैप, 8. गैस टैप।

36. Generally hand tap set consists of following number of taps:

सामान्यतः हैंड टैप सेट में निम्नलिखित संख्या में टैप समाविष्ट है-

DRDO Machinist.2016

ISRO Technician-B Turner 2016

- (a) 6 (b) 3  
(c) 1 (d) 2

**Ans : (b)** टैप की पहचान के लिए इसके शैंक पर 1, 2 या 3 संख्या अंकित होते हैं। इसका प्रयोग अंतरिक चूड़िया काटने के लिए किया जाता है। हैंड टैप एक कटिंग टूल है जिसकी सहायता से किसी सुराख में हाथ द्वारा ही उसे दक्षिणावर्त घुमाते हैं अन्दरूनी चूड़ियाँ काटी जाती हैं। टैप की बॉडी तक की लम्बाई में चूड़ियाँ काटकर उसमें चार फ्ल्यूट कटे रहते हैं जिनकी सहायता से कटिंग चिप्स बाहर निकलते हैं।

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

- ब्लाइंड होल की टैपिंग के लिए प्रयोग किया जाता है  
—प्लग या बॉटमिंग टैप
- किसी सुराख के बीच में लगी रॉड पर चूड़ी काटने के लिए प्रयोग किया जाता है  
—एकन डाई का
- मीट्रिक प्रणाली में टैप साइज ड्रिल ज्ञात किया जाता है  
—टैप साइज -  $2 \times .61 \times$  पिच सूत्र से
- मीटर प्रति मिनट और फुट प्रति मिनट में दर्शाई जाती है  
—कटिंग स्पीड
- टैप बनाए जाते हैं —हाई कार्बन स्टील व हाई स्पीड स्टील के
- किस थ्रेडिंग के लिए टैप का प्रयोग किया जाता है —इन्टर्नल
- ज्यादा गहराई तक टैपिंग करने के लिए प्रयोग किया जाता है  
—एक्सटेंशन टैप का
- सही साइज की टैपिंग के लिए जरूरी है  
—ड्रिल साइज का सही होना
- आटोमैटिक थ्रेड कटिंग मशीन में प्रयोग किया जाता है  
—चेजर डाई का
- हैंड टैप के प्लग टैप की चैम्फर होती है —एक या दो चूड़ियाँ
- डाई का प्रयोग किया जाता है —एक्सटर्नल थ्रेडिंग के लिए
- जिस टैप में फ्लूट्स नहीं होते उसे कहते हैं —फ्लूटलेस टैप
- किस थ्रेडिंग के लिए डाई का प्रयोग किया जाता है  
—एक्सटर्नल (External)
- मीट्रिक प्रणाली में टैप साइज ड्रिल ज्ञात किया जाता है  
— टैप साइज -  $2 \times .61 \times$  पिच सूत्र से
- टैप बनाए जाते हैं —हाई कार्बन स्टील व हाई स्पीड स्टील के

- सही साइज की टैपिंग के लिए किसका सही होना जरूरी है  
—ड्रिल साइज
- ज्यादा गहराई तक टैपिंग करने के लिए प्रयोग किया जाता है  
—एक्सटेंशन टैप का
- आटोमैटिक थ्रेड मशीन में प्रयोग किया जाता है —चेजर डाई का
- किसी सुराख के बीच में लगी रॉड पर चूड़ी काटने के लिए प्रयोग किया जाता है  
—एकन डाई का
- हैंड टैप के प्लग टैप की चैम्फर होती है —एक या दो चूड़ियाँ
- किस थ्रेडिंग के लिए टैप का प्रयोग किया जाता है  
—इन्टर्नल थ्रेडिंग
- टैपिंग होल होना चाहिए —टैप की कोर (माइनर) डायमीटर के बराबर
- M5 टैप द्वारा टैपिंग करने के लिए आप किस साइज का ड्रिल प्रयोग करेंगे  
—4.0 मिमी.
- ब्लाइंड होल की टैपिंग के लिए तीसरे (फिनिशर) टैप का प्रयोग किया जाता है —सुराख में बॉटम तक पूरी गहराई की थ्रेड्स काटने के लिए
- बाहरी थ्रेड्स काटने वाले टूल को कहते हैं —डाई
- खराब व जंग लगी थ्रेड्स को ठीक करने के लिए किसे प्रयोग किया जाता है —डाई नट
- किसी टूटे हुए टैप को बाहर निकालने के लिए किसे प्रयोग करते हैं  
—टैप एक्सट्रैक्टर
- कॉपर या एल्युमीनियम की टैपिंग के लिए किस कुलेंट की सिफारिश की जाती है  
—मिट्टी का तेल