Question Paper Name : Technician B Fitter

What is Tap drill size for internal metric M3 thread with 0.5 mm pitch?

a) 2.5 mm
b) 2.75 mm
c) 3 mm
d) 2.2 mm

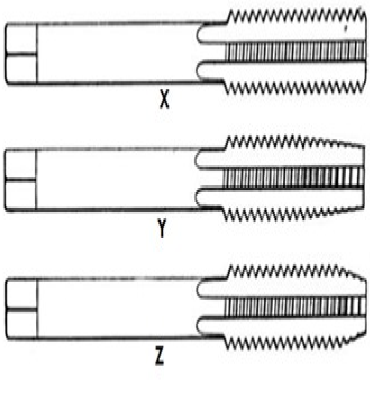
मेट्रिक M3 के 0.5 मि.मी. पिच के आंतरिक थ्रेड के लिए टैप ड्रिल का साइज़ क्या है?

a)2.5 मि.मी.
b)2.75 मि.मी.
c)3 मि.मी.
d)2.2 मि.मी.

મેટ્રિક M3 ના 0.5 મિ.મી. પિચ ના આંતરિક થ્રેડ માટે ટેપ ડ્રિલની સાઈઝ શું હોવી છે?

a)2.5 મિ.મી.
b)2.75 મિ.મી.
c)3 મિ.મી.
d)2.2 મિ.મી.

Three pieces of taps used for Hand tapping operation are shown in the images below, then what is name of taps corresponding to X, Y and Z tap?



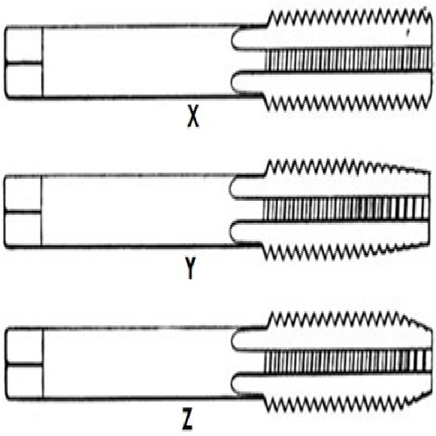
a) X = Second/Intermediate Tap
Y = First /Taper Tap
Z = Bottoming/Plug Tap

b) X = First/Taper Tap
Y = Second/Intermediate Tap
Z = Bottoming/Plug Tap

c) X= Second/Intermediate Tap
Y = Bottoming/Plug Tap
Z = First /Taper Tap

d) X = Bottoming/Plug Tap
Y = First/Taper Tap
Z = Second/Intermediate Tap

चित्र में दसती टैपिंग ऑपरेशन के लिए उपयोग किए जानेवाले तीन टैप दिखाए गए हैं, फिर X, Y और Z टैप के अनुरूप टैप का नाम क्या है?



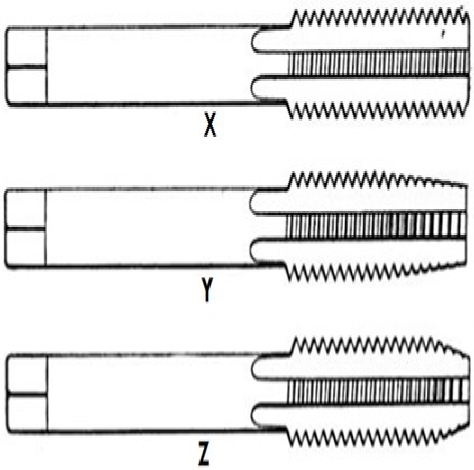
a) X = द्रितीय / माध्यमिक टेप
Y = प्रथम / टेपर टेप
Z = बॉटमिंग / प्लग टेप

b) X = प्रथम / टेपर टेप
Y = द्रितीय / माध्यमिक टेप
Z = बॉटमिंग / प्लग टेप

c) X = द्रितीय/माध्यमिक टेप
Y = बॉटमिंग / प्लग टेप
Z = प्रथम / टेपर टेप

d) X = बॉटमिंग / प्लग टेप
Y = प्रथम / टेपर टेप
Z = द्रितीय / माध्यमिक टेप

હેન્ડ ટેપીંગ ઓપરેશન માટે ઉપયોગમાં લેવાતા ત્રણ ટેપ ચિત્રમાં બતાવવામાં આવ્યા છે.
તો, X, Y અને Z ટેપ ને અનુરૂપ ટેપ નું નામ શું છે?



a) X = દ્રિતીય / મધ્યમ ટેપ
Y = પ્રથમ / ટેપર ટેપ
Z = તળિયાની/પ્લગ ટેપ

b) X = પ્રથમ / ટેપર ટેપ
Y = દ્રિતીય / મધ્યમ ટેપ
Z = તળિયાની/પ્લગ ટેપ

c) X = દ્રિતીય / મધ્યમ ટેપ
Y = તળિયાની/પ્લગ ટેપ
Z = પ્રથમ / ટેપર ટેપ

d) X = તળિયાની/પ્લગ ટેપ
Y = પ્રથમ/ટેપર ટેપ
Z = દ્રિતીય / મધ્યમ ટેપ

What is diameter of drill for drilling the hole before reaming of Ø10 mm hole?

Recommended undersize = 0.15 mm and Oversize = 0.05 mm

a) 9.8 mm

b) 9.9 mm

c) 9.85 mm

d) 9.95 mm

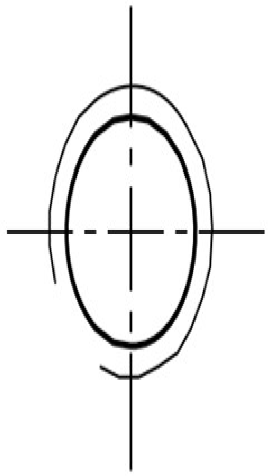
Ø10 मि.मी. के होल की रीमिंग करने के लिए, रीमिंग से पहले ड्रिल करने के लिए ड्रिल का व्यास क्या होना चाहिए?
संस्तुत(recommended) अंडरसाइज = 0.15 मि.मी. और ओवरसाइज = 0.05 मि.मी.

a) 9.8 मि.मी.
b) 9.9 मि.मी.
c) 9.85 मि.मी.
d) 9.95 मि.मी.

Ø10 મિ.મી. ના હોલની રીમિંગ કરતા પહેલા હોલને ડ્રિલ કરવા માટે ડ્રિલનો વ્યાસ કેટલો હોવો જોઇએ?
ભલામણ (recommended) કરેલ અંડરસાઈઝ= 0.15 મિ.મી અને ઓવરસાઈઝ= 0.05 મિ.મી.

a)9.8 મિ.મી.
b)9.9 મિ.મી.
c)9.85 મિ.મી.
d)9.95 મિ.મી.

Drawing Symbol shown in the image is for?



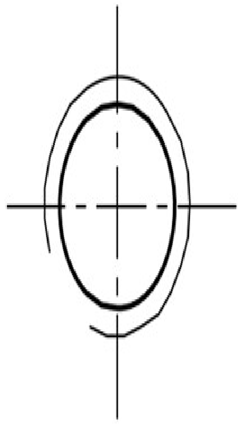
a)External thread

b)Internal Thread

c)Spot facing

d)Counter-Boring

चित्र में दिखाए गए प्रतीक ड्रोइंग में क्या दिखाता है?



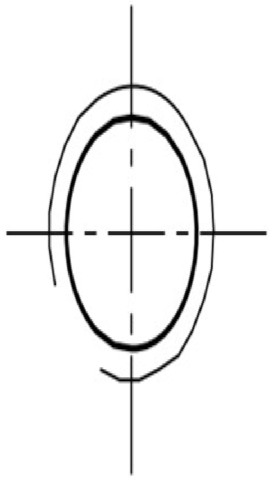
a) बाहरी थ्रेड

b) आंतरिक थ्रेड

c) स्पॉट फेसिंग

d) काउंटर बोरिंग

ચિત્રમાં બતાવવામાં આવેલ પ્રતિક રેખાચિત્ર/ડ્રોઇંગ માં શું દર્શાવે છે?



a)બાહ્ય થ્રેડ
b)આંતરિક થ્રેડ
c)સ્પોટ ફેસિંગ
d)કાઉન્ટર બોરિંગ

What is function of AC Welding Transformer?

a)It converts power supply to low voltage high current
b)It converts power supply to high voltage and low current
c)It converts power supply to high voltage and high current
d)It converts power supply to low voltage and low current

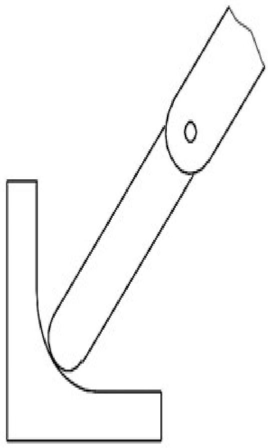
एसी(AC) वेल्डिंग ट्रान्सफोर्मर का कार्य क्या है?

a) यह पावर सप्लाई को कम वोल्टेज और उच्च धारा मे परिवर्तित करता है|
b) यह पावर सप्लाई को उच्च वोल्टेज और कम धारा मे परिवर्तित करता है|
c) यह पावर सप्लाई को उच्च वोल्टेज और उच्च धारा मे परिवर्तित करता है|
d) यह पावर सप्लाई को कम वोल्टेज और कम धारा मे परिवर्तित करता है|

એસી(AC) વેલ્ડીંગ ટ્રાન્સફોર્મર નું કાર્ય શુ છે?

a) તે વીજળી ના પુરવઠા ને ઓછા વોલ્ટેજ અને વધારે કરંટ માં પરિવર્તિત કરે છે.
b) તે વીજળી ના પુરવઠા ને વધારે વોલ્ટેજ અને ઓછા કરંટ માં પરિવર્તિત કરે છે.
c) તે વીજળી ના પુરવઠા વધારે વોલ્ટેજ અને વધારે કરંટ માં પરિવર્તિત કરે છે.
d) તે વીજળી ના પુરવઠા ઓછા વોલ્ટેજ અને ઓછા કરંટ માં પરિવર્તિત કરે છે.

While inspecting the fillet on the components with radius gauge of 2 mm, gap as shown in the figure is seen. What can be inferred from this?



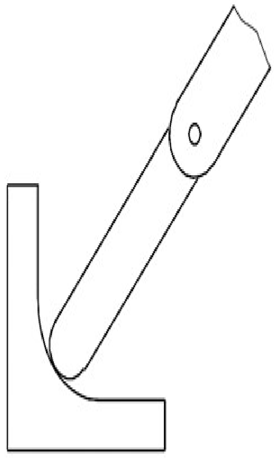
a) Fillet radius is less than 2 mm

b) Fillet radius is more than 2 mm

c) Fillet radius is 2 mm

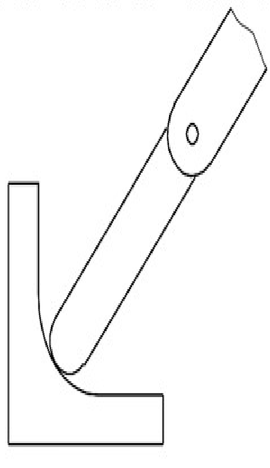
d) None of these

2 मि.मी. की त्रिज्या गेज के साथ घटकों (Components) पर फिलेट का निरीक्षण करते समय, चित्र में दिखाए अनुसार अंतराल देखा जाता है। इससे क्या अंदाजा लगाया जा सकता है?



a) फ़िलेट त्रिज्या 2 मि.मी. से कम है|
b) फ़िलेट त्रिज्या 2 मि.मी. से अधिक है|
c) फ़िलेट त्रिज्या 2 मि.मी. है|
d) इनमें से कोई नहीं|

2 મિ.મી. ની ત્રિજ્યા ગેજ વડે ઘટકો(Component) પર ફીલેટ નું નિરીક્ષણ કરતી વખતે, આકૃતિમાં બતાવ્યા પ્રમાણે ગેપ જોવા મળે છે. આના પરથી શં અનમાન લગાવી શકાય?



a) ફિલેટ ત્રિજ્યા 2 મિ.મી. થી ઓછી છે.
b) ફિલેટ ત્રિજ્યા 2 મિ.મી. થી વધારે છે.
c) ફિલેટ ત્રિજ્યા 2 મિ.મી. છે.
d) આમાંથી એક પણ નહિ.

What should be rod diameter for external threading of M20 x 2.5 mm using die?

a)19.75 mm
b)17.5 mm
c) 19.5 mm
d) 20 mm

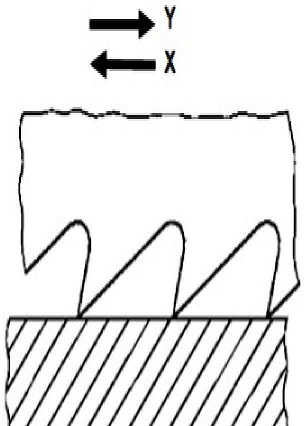
डाई का उपयोग करके, M20 x 2.5 मि.मी. की बाहरी थ्रेडिंग के लिए रोड का व्यास क्या होना चाहिए?

a)19.75 मि.मी.
b)17.5 मि.मी.
c)19.5 मि.मी.
d) 20 मि.मी.

ડાઇ નો ઉપયોગ કરીને, M20 x 2.5 મિ.મી. ના બાહ્ય થ્રેડીંગ કરવા માટે સળિયા(રોડ) નો વ્યાસ શું હોવો જોઇએ?

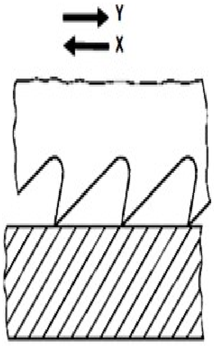
a)19.75 મિ.મી.
b)17.5 મિ.મી.
c)19.5 મિ.મી.
d) 20 મિ.મી.

For hacksaw blade shown in figure. What is direction of cutting?



a) In Direction X
b) In Direction Y
c) Both in Direction X and Y
d) It depends on force applied during operation

चित्र में दिखाये गये हैकसॉब्लेड के लिए काटने की दिशा क्या है?



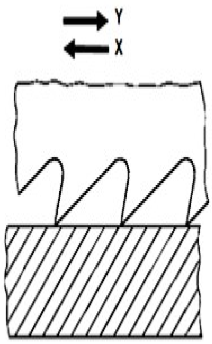
a)दिशा X में

b)दिशा Y में

c)दिशा X और Y दोनों में

d)यह ऑपरेशन के दौरान लगाए गए बल पर निर्भर करता है|

આકૃતિમાં બતાવેલ હેક્સોબ્લેડ માટે કાપવાની દિશા શું છે?



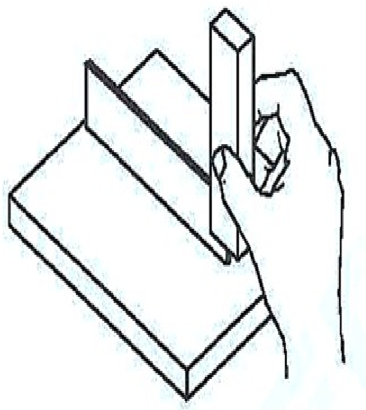
a)X દિશામાં

b)Y દિશામાં

c)બંને X અને Y દિશામાં

d)તે ઓપરેશન દરમિયાન લગાવેલ બળ પર આધાર રાખે છે.

What is being checked in the image below with Try Square?



a) Parallelism

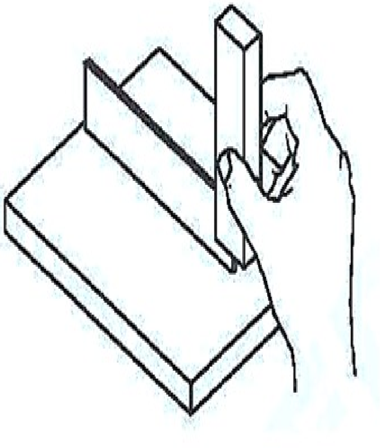
b) Symmetry

c) Flatness

d) Squareness

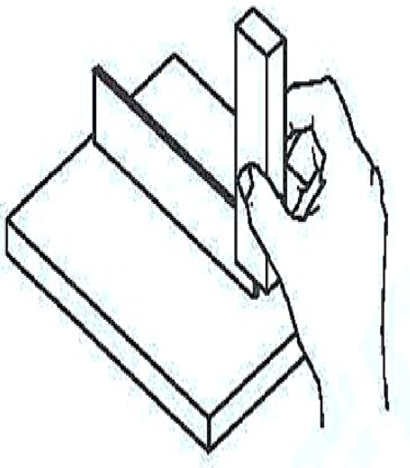
चित्र में दिखाये गये ट्राइ स्कवेर से क्या चेक किया जा रहा है?

a)पेरेलेलीसम
b)सिमेट्री
c)फ्लेटनेस
d)स्क्वेरनेस



ચિત્રમાં બતાવેલ ટ્રાય સ્ક્વેરથી શું તપાસવામાં આવી રહ્યું છે?

a)પેરેલલીસમ
b)સિમેટ્રી
c)ફ્લેટનેસ
d)સ્ક્વેરનેસ



Following is not type of Chisel?

a)Flat Chisel
b)Cross-Cut Chisel
c)Square Chisel
d)Diamond Point Chisel

निम्नलिखित में से कौन सा छेनी का प्रकार नही है?

a)फ्लेट छेनी
b)क्रोस-कट छेनी
c)स्केवर छेनी
d)डायमंड पॉइंट छेनी

નીચેનામાંથી કયો છીણી નો પ્રકાર નથી?

a)ફ્લેટ છીણી
b)ક્રોસ-કટ છીણી
c)સ્ક્વેર છીણી
d)ડાયમંડ પોઇન્ટ છીણી

What is unit of perpendicularity?

a)Degree

b)Radian

c)mm

d)None of the above

परपेन्डीक्युलारिटी(perpendicularity) की इकाई क्या है?

a)डिग्री

b)रेडियन

c)मि.मी.

d)ऊपर मे से कोई भी नहीं|

પરપેન્ડીક્યુલારીટી(perpendicularity) નો એકમ શુ છે?

a)ડીગ્રી
b)રેડિયન
c)મિ.મી.
d)ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

Which of the following is type of Fastener?

a)Rivets
b)Pin
c)Threaded Fasteners
d)All of the above

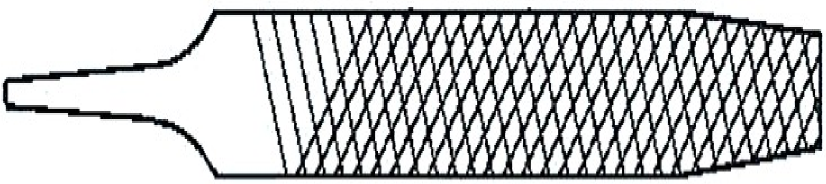
निम्नलिखित में से कौन सा फास्टनर का प्रकार है?

a)रिवेट
b)पिन
c)थ्रेडेड फास्टनर
d)ऊपर के सभी|

નીચેનામાંથી કયો ફાસ્ટનર નો પ્રકાર છે?

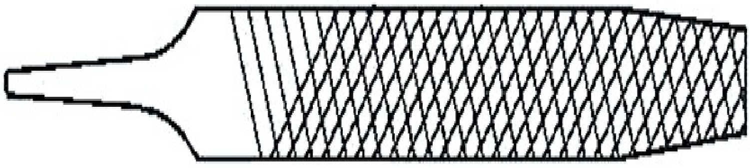
a)રિવેટ
b)પિન
c)થ્રેડેડ ફાસ્ટનર
d)ઉપરના બધા જ.

What is a type of cut shown in image of file below?



a)Single Cut
b)Rasp Cut
c)Curved Cut
d)Double Cut

छबि मे दिखाई गई फ़ाइल पे किस प्रकार का कट दिखाया गया है?



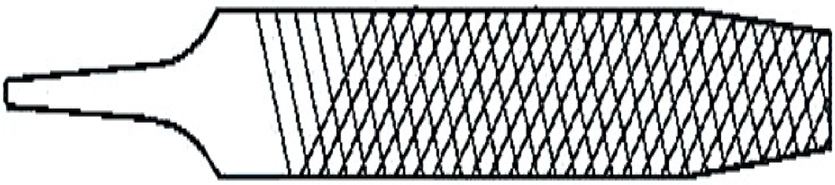
a)सिंगल कट

b)रास्प कट

c)घुमावदार कट

d)डबल कट

ચિત્રમાં દેખાડેલ ફાઈલ પર ક્યાં પ્રકાર ના કટ બતાવેલ છે?



a) સિંગલ કટ

b) રાસ્પ કટ

c) વળાંકવાળા(curved) કટ

d) ડબલ કટ

“GO” side of the Ring gauge will have the dimeter equal to

a) Nominal Size of the Job
b) Basic Size of the Job
c) Minimum Size of the Job
d) Maximum Size of the Job

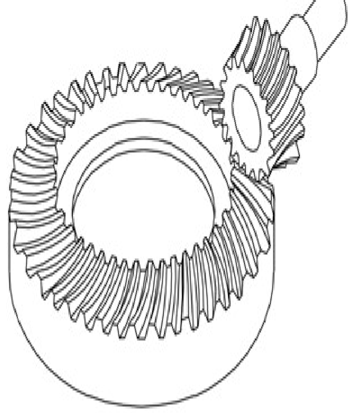
रिंग गेज मे ‘गो’ साइड का व्यास इसके बराबर होता है|

a)जॉब के नोमीनल साइज़ जितना|
b)जॉब के बेजिक साइज़ जितना|
c)जॉब के न्यूनतम साइज़ जितना|
d)जॉब के अधिकतम साइज़ जितना|

રિંગ ગેજ માં ‘ગો’ સાઈડ નો વ્યાસ આના બરાબર હોય છે.

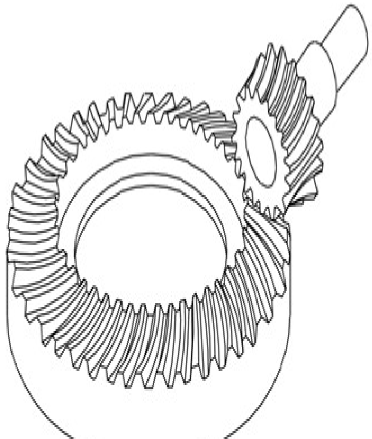
a)જોબ ના નોમિનલ માપ બરાબર
b)જોબ ના બેસિક માપ બરાબર
c)જોબ ના ન્યુનતમ માપ બરાબર
d)જોબ ના અધિકતમ માપ બરાબર

What is type of the gear shown in the image?



a) Hypoid
b) Bevel Gear
c) Helical
d) Worm and Worm gear

चित्र में दिखाए गए गियर का प्रकार क्या है?



a) हाइपॉइड
b) बेवेल गियर
c) हेलिकल
d) वोर्म और वोर्म गियर

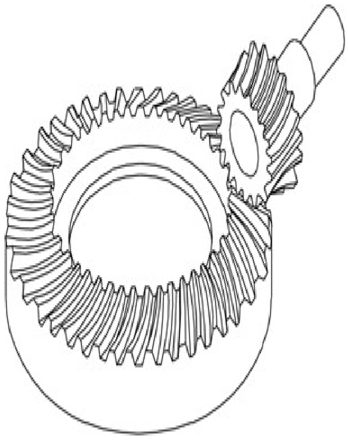
ચિત્ર માં બતાવેલ ગિયર નો પ્રકાર શું છે?

a)હાઈપોઈડ

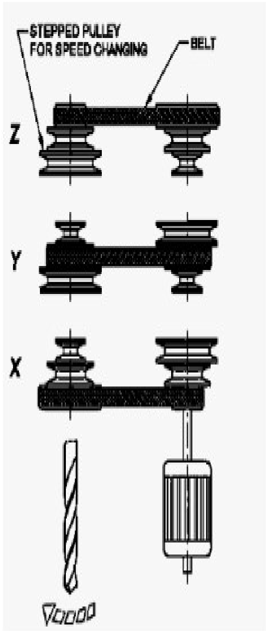
b)બેવેલ ગિયર

c)હેલીક્લ

d)વોર્મ અને વોર્મ ગિયર



For various belt positions X, Y and Z of belt on stepped pulley, what is relationship between drill speeds for belt positions X, Y and Z?



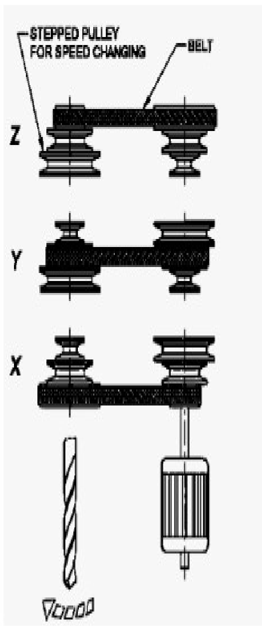
a) X < Y < Z

b) X > Y > Z

c) Y > X > Z

d) None of the above

स्टेप्ड पुली पर बेल्ट की विभिन्न स्थितियों X, Y और Z के लिए, ड्रिल की गति के बीच का संबंध X, Y और Z स्थितियों के लिए क्या है?



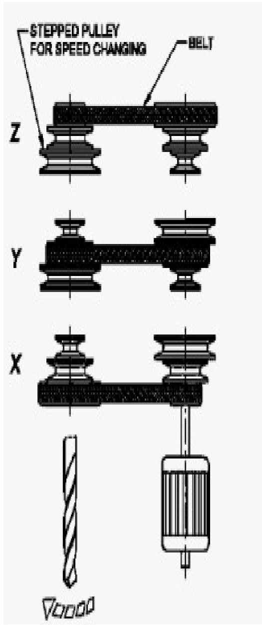
a) X < Y < Z

b) X > Y > Z

c) Y > X > Z

d)इनमे से कोई भी नहीं|

સ્ટેપ્ડ ગરગડી પર બેલ્ટ ની વિવિધ સ્થિતિઓ X, Y અને Z માટે, ડ્રિલ ની ઝડપ નો સંબંધ X, Y અને Z સ્થિતિઓ માટે શું છે?



a) X < Y < Z

b) X > Y > Z

c) Y > X > Z

d) ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

What does 12.9 mentioned on the bolt head presents?

a) Property class

b) Standard followed for manufacturing of bolt

c) Major diameter of bolt

d) Size of bolt

बोल्ट के हेड पर अंकित 12.9 क्या दर्शाता है?

a)गुणवता वर्ग
b)बोल्ट के निर्माण में पालन किया गया मानक
c)बोल्ट का मुख्य व्यास
d)बोल्ट का साइज

બોલ્ટના હેડ પર અંકિત 12.9 શું દર્શાવે છે?

a)ગુણવતા વર્ગ
b)બોલ્ટના ઉત્પાદન માટે અનુસરવા માં આવેલ માનક
c)બોલ્ટનો મુખ્ય વ્યાસ
d)બોલ્ટ નું માપ

As Gauge number increases from 0 to 36, the diameter of Wire/ thickness of sheet ________.

a) Decreases
b) Increases
c) Remains same
d) None of the above

जैसे जैसे गेज नंबर 0 से 36 तक बढ़ता है, वैसे वैसे तार का व्यास / शीट की मोटाई ________|

a) कम होती है|
b) बढ़ती है|
c) समान रहती है|
d) ऊपर मे से कोई भी नहीं|

જેમ જેમ ગેજ સંખ્યા 0 થી 36 સુધી વધે છે, તેમ તેમ તાર નો વ્યાસ/ પતરાં ની જાડાઇ ______.

a) ઓછી થાય છે.
b) વધે છે.
c) સમાન રહે છે.
d) ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

Which type of file should be used for filing at corner and angles of more than 60° ?

a) Round file

b) Flat File

c) Triangular File

d) Square file

किस प्रकार की फाइल का उपयोग कोने मे और 60° से ज्यादा कोण मे फाइलिंग करने के लिए किया जाता है?

a) राउंड फाइल
b) फ्लेट फाइल
c) त्रिकोणीय फाइल
d) स्क्वेर फाइल

ખૂણામાં અને 60° થી વધારે મોટા ખૂણા માં ફાઈલિંગ કરવા માટે ક્યાં પ્રકાર ની ફાઈલ નો ઉપયોગ થાય છે?

a) રાઉન્ડ ફાઈલ
b) ફ્લેટ ફાઈલ
c) ત્રિકોણીય ફાઈલ
d) સ્ક્વેર ફાઈલ

There are four blocks with following material but of same size. Which one of them is the heaviest?

a) Titanium

b) Aluminum

c) HSS

d) Copper

निम्नलिखित सामग्री(मटेरियल) वाले चार समान आकार के ब्लॉक हैं। उन में से कौन सा सबसे भारी है?

a) टायटेनियम

b) ऐल्यूमिनम

c) एच.एस.एस(HSS)

d) तांबा

નીચેના પદાર્થ ના ચાર સમાન કદ ના બ્લોક છે. તેમાંથી કયુ સૌથી ભારે છે?

a)ટાયટેનીયમ
b)એલ્યુમિનમ
c)એચ.એસ.એસ (HSS)
d)તાંબુ

What is Unit of Coefficient of Friction?

a)µm/m - K

b)m^2 / s

c)Kg/K

d)None of the above

घर्षण के गुणांक का इकाई क्या है?

a) µm/m - K

b)m^2 / s

c) Kg/K

d)ऊपर मे से कोई भी नहीं|

ઘર્ષણ ના ગુણાંક નો એકમ શું છે?

a) µm/m - K

b) m^2 / s

c) Kg/K

d) ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

For screw thread inspection, the best wire is the one which, when placed in the thread groove, will make contact at the nearest to the _________.

a) Effective Diameter

b) Major Diameter

c) Minor Diameter

d) None of the above.

स्क्रू थ्रेड के निरीक्षण के लिए, सर्वश्रेष्ठ वायर वह होता है जो थ्रेड के खाचे मे रखे जाने पर, ________ के निकटतम संपर्क मे आ जाता है|

a) प्रभावी व्यास (Effective Diameter)
b) प्रमुख व्यास (Major Diameter)
c) लधु व्यास (Minor Diameter)
d) ऊपर मे से कोई भी नहीं|

સ્ક્રુ થ્રેડ ના નિરીક્ષણ માટે, સર્વશ્રેષ્ટ વાયર એ હોય છે કે જે થ્રેડ માં મુકતા, ___________ ની નિકટતમ સંપર્ક માં આવશે.

a)અસરકારક વ્યાસ (Effective Diameter)

b)મુખ્ય વ્યાસ (Major Diameter)

c)લઘુ વ્યાસ (Minor Diameter)

d)ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

Boring can not be performed using which one of the following machines

a)Boring Machine

b)Shaper Machine

c)Lathe Machine

d)Milling Machine

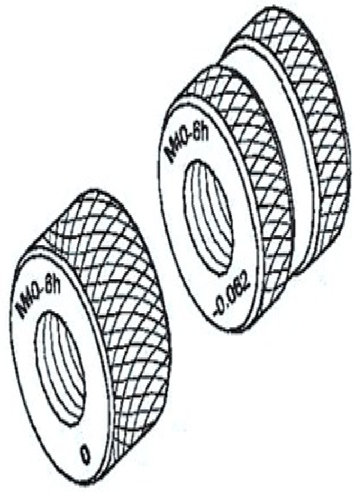
बोरिंग निम्नलिखित में से किस मशीन पे नही किया जा सकता है?

a)बोरिंग मशीन
b)शेपर मशीन
c)लेथ मशीन
d)मिलिंग मशीन

બોરિંગ કરવા માટે નીચેનામાંથી ક્યાં મશીનનો ઉપયોગ નથી કરી શકાતો?

a)બોરિંગ મશીન
b)શેપર મશીન
c)લેથ મશીન
d)મિલિંગ મશીન

What is name of gauge shown in the image?



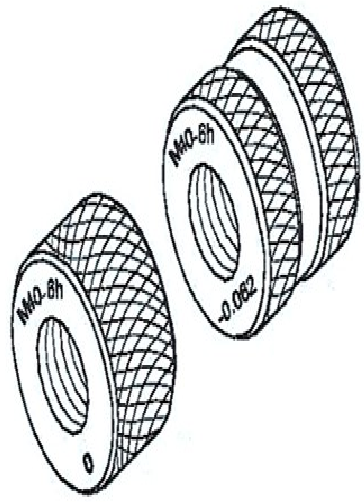
a) Thread Plug Gauge

b)Ring gauge

c) Plug Gauge

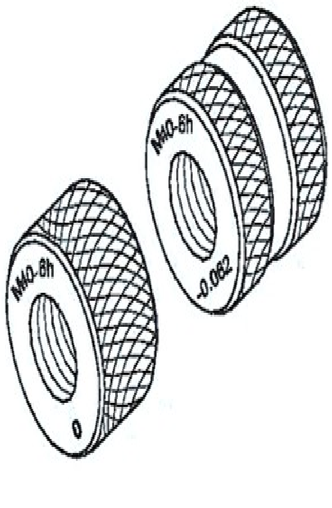
d) Thread Ring gauge

चित्र में दिखाए गए गेज का नाम क्या है?



a)थ्रेड प्लग गेज
b)रिंग गेज
c)प्लग गेज
d)थ्रेड रिंग गेज

ચિત્ર માં બતાવેલ ગેજ નું નામ શું છે?



a)થ્રેડ પ્લગ ગેજ
b)રિંગ ગેજ
c)પ્લગ ગેજ
d)થ્રેડ રિંગ ગેજ

What is purpose of Pilot hole Drilling?

a)Hole Drilling by a Pilot Tool

b)To provide undercut on Material

c)Drilling for making Slot on the material

d)A small hole drilled in material to guide larger Drill

पायलट हॉल ड्रिलिंग का उदेश्य क्या है?

a)पायलट टूल से होल ड्रिल करने के लिए|

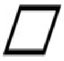
b)मटेरियल मे अंडरकट देने के लिए|

c)मटेरियल मे स्लोट बनाने के लिए ड्रिलिंग है|

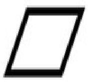
d)बड़े ड्रिल को गाइड करने के लिए ड्रिल किया गया एक छोटा होल है|

પાયલટ હોલ ડ્રિલિંગ નો ઉદ્દેશ્ય શું છે?

a)પાયલટ ટૂલ થી હોલ ને ડ્રીલ કરવા માટે.
b)મટેરિયલ માં અંડરકટ આપવા માટે
c)મટેરિયલ માં સ્લોટ બનાવા માટે ડ્રિલિંગ કરવું
d)મોટા ડ્રીલ ને ગાઈડ કરવા માટેનો નાનો હોલ છે.

 is symbol of _________.

a)Flatness
b)Surface Profile
c)Perpendicularity
d)Parallelism

 ये चिह्न ________का है?

a)फ्लेटनेस (Flatness)
b)सतह की प्रोफ़ाइल
c)परपेंडीक्यूलारिटी(Perpendicularity)
d)पेरेललिज्म (Parallelism)

▱ એ ________નું ચિહ્ન છે.

a) ફ્લેટનેસ (Flatness)
b) સપાટી ની પ્રોફાઇલ
c) પરપેન્ડીક્યુલારીટ (Perpendicularity)
d) પેરેલલીસમ (Parallelism)

What is the use of Press Brake?

a) To form Sheet Metal.
b) To make a metal surface smooth by hammering it over a stake or block
c) To raise a strip of metal around the end of a round pipe
d) To develop the pattern for a sheet metal object

प्रेस ब्रेक का क्या उपयोग है?

a) शीट धातु को बनाने(form) के लिए।

b) धातु की सतह को एक स्टैक या ब्लॉक के ऊपर हथौड़ा मारकर स्मूथ बनाना|

c) एक गोल पाइप के अंत के आसपास धातु की एक पट्टी को ऊपर उठाने के लिए|

d) शीट धातु के ऑब्जेक्ट के लिए पैटर्न विकसित करने के लिए|

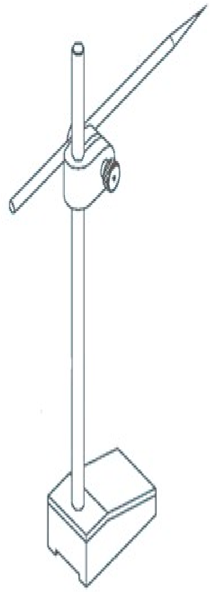
પ્રેસ બ્રેક નો ઉપયોગ શું છે?

a) શીટ મેટલ ને ફોર્મ કરવા માટે
b) ધાતુ ની સપાટી ને સ્ટેક કે બ્લોક ની ઉપર હથોડા મારી ને સ્મૂથ બનાવા માટે
c) ગોળ પાઈપ ને છેડાની આજુબાજુ ધાતુ ની સ્ટ્રીપ ને ઉઠાવવા માટે
d) શીટ મેટલ ના ઓબ્જેક્ટ ની પેટર્ન બનાવવા માટે

What is Name of the instrument shown in the image?

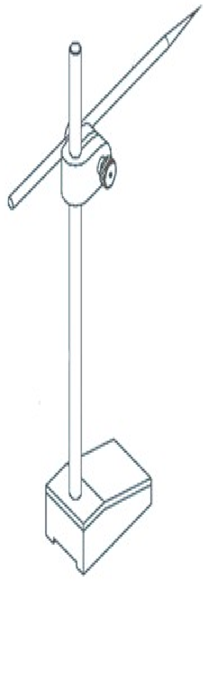
a)Alignment Tool
b)Surface Gauge
c)Clamping Tool
d)Tool Holder

छवि मे दिखाए गए साधन का नाम क्या है?



a)संरेखण टूल
b)सरफेज गेज
c)क्लेंपिंग टूल
d)टूल होल्डर

ચિત્ર માં બતાવેલ સાધન નું નામ શુ છે?



a)અલાઈમેન્ટ ટુલ
b)સરફેજ ગેજ
c)ક્લેમ્પિંગ ટુલ
d)ટૂલ હોલ્ડર

Which one of the following is not good property of Cutting fluid?

a) Should have high evaporation rate
b) Should not catch fire
c) Should not foam or fume
d) Should not corrode workpiece or machine tool

निम्नलिखित गुण मे से कौन सा गुण कटिंग फ्लूइड्स के लिए अच्छा नहीं है?

a)उच्च वाष्पीकरण दर होनी चाहिए|
b)आग नहीं लगनी चाहिए|
c)झाग या धुआं नहीं होना चाहिए |
d)वर्कपीस या मशीन टूल को जंग नहीं करना चाहिए|

નીચેનામાંથી કયો ગુણધર્મ કટિંગ ફ્લુડ નો સારો ગુણધર્મ નથી?

a)વધારે બાષ્પીભવન દર હોવો જોઈએ.
b)આગ ના લાગવી જોઈએ.
c)ફીણ કે ધુમાડો ના થવો જોઈએ.
d)વર્કપીસ કે મશીન ટુલ ને કાટ ના લાગવો જોઈએ.

To transmit motion and power between 90° intersecting shaft axis, what type of gear is utilized?

a) Rack and Pinion

b) Bevel

c) Spur

d) Helical

90° पर स्थित शाफ्ट की अक्ष के बीच गति और शक्ति संचारित(transmit) करने के लिए, कौन से प्रकार के गियर का उपयोग किया जाता है?

a) रेक और पिनियन

b) बेवल

c) स्पर

d) हेलिकल

90° એ છેદતી શાફ્ટ ની અક્ષ માટે, ગતિ અને શક્તિ ને સંચારિત(transmit) કરવા માટે ક્યાં પ્રકાર ના ગિયર નો ઉપયોગ થાય છે?

a) રેક અને પિનિયન
b) બેવલ
c) સ્પર
d) હેલીક્લ

1 m = ______ ft

a)3.28

b)0.3048

c)30

d)12

1 m = ______ ft

a)3.28

b)0.3048

c)30

d)12

1 m = ______ ft

a)3.28

b)0.3048

c)30

d)12

Purpose of frosting process is

a)To increase oil retention on scraped metal surface

b)To enhance surface finish

c)To make surface free from Burrs

d)None of the above

फ्रोस्टिंग प्रक्रिया का उदेश्य क्या है?

a)स्क्रेप किए हुई सतह पे तेल प्रतिधारण बढ़ाने के लिए |
b)सरफेश फिनिश बढ़ाने के लिए|
c)सतह को बर से मुक्त करने के लिए|
d)ऊपर मे से कोई भी नहीं|

ફ્રોસ્ટીંગ પક્રિયા નો ઉદ્દેશ્ય:

a)સ્ક્રેપ કરેલ સપાટી ઉપર તેલ નુ પ્રતિધારણ વધારવા માટે
b)સપાટી ની ફીનીશ વધારવા માટે
c)સપાટી ને બર મુક્ત કરવા માટે
d)ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

In case of non-availability of spot facing tool, which of the following tool can be used for spot facing operation?

a)Drill bit
b)Reaming Tool
c)Counter-boring Tool
d)Countersinking tool

स्पॉट फेसिंग टूल की अनुपलब्धता की स्थिति में, स्पॉटफेसिंग ऑपरेशन के लिए निम्नलिखित में से किस टूल का उपयोग किया जा सकता है?

a) ड्रिल बिट
b) रीमिंग टूल
c) काउंटर-बोरिंग टूल
d) कांउटर-सिंकिंग टूल

સ્પોટફેસિંગ ટૂલ ઉપલબ્ધ ન હોવાની સ્થિતિમાં, નીચેનામાંથી કયું ટૂલ સ્પોટફેસિંગ ઓપરેશન માટે વાપરી શકાય છે?

a) ડ્રિલ બિટ
b) રીમિંગ ટૂલ
c) કાઉન્ટર બોરિંગ ટૂલ
d) કાઉન્ટર સિંકિંગ ટૂલ

What is Purpose of Parallel Blocks?

a)To set workpiece for Machining
b)For ensuring parallelism between faces of Workpiece
c)To provide support to Workpiece
d)None of the above

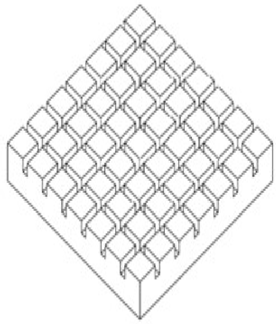
पेरेलल ब्लॉक का उदेश्य क्या है?

a)वर्कपीस को मशीनिंग के लिए सेट करने के लिए|
b)वर्कपीस की फेस के बीच मे पेरेललिस्म सुनिश्चित करने के लिए|
c)वर्कपीस को स्पोर्ट करने के लिए|
d)ऊपर मे से कोई भी नहीं|

પેરેલલ બ્લોક નો ઉદેશ્ય શુ છે?

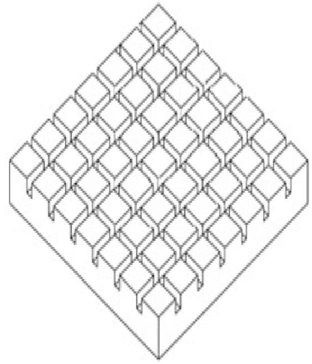
a)વર્કપિસ ને મશીનીંગ માટે સેટ કરવા માટે.
b)વર્કપિસની ફેસ વચ્ચે પેરેલલીસમ સુનિશ્ચિત કરવા માટે.
c)વર્કપીસ ને આધાર આપવા માટે.
d)ઉપરમાંથી કોઈ પણ નહી.

What is purpose of the plate shown in the image below?



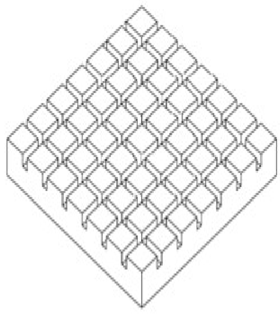
a)For clamping of components during machining
b)For Lapping operation
c)For Inspection of Surface Finish of the components
d)Holding Parts at an angle

छबि मे दिखाई गई प्लेट का उदेश्य क्या है?



a)घटको (components) को मशीनिंग के दौरान क्लेम्प करने के लिए|
b)लेपींग ऑपरेशन के लिए|
c)घटको (components) की सतह की फीनिस का निरीक्षन के लिए|
d)घटको (parts) को कोण मे पकडने के लिए|

ચિત્ર માં બતાવેલ પ્લેટ નો ઉપયોગ શું છે?



a)ઘટકો(components) ને મશીનીંગ દરમિયાન ક્લેમ્પિંગ કરવા માટે.
b)લેપીંગ ઓપરેશન માટે.
c)ઘટકોની (components) સપાટી ની ફીનીશ નું નિરીક્ષણ કરવા માટે.
d)ઘટકો(parts) ને કોણ માં પકડવા માટે.

What is melting point of Aluminum?

a)660° C

b)780° C

c)420° C

d)1200° C

एल्यूमीनियम का पिघलने का बिंदु कितना है?

a)660° C

b)780° C

c)420° C

d)1200° C

એલ્યુમિનમ નું ગલન બિંદુ કેટલું છે?

a)660° C

b)780° C

c)420° C

d)1200° C

Which one of the following is cutting operation?

a)Knurling

b)Thread Forming

c)Thread Rolling

d)None of the Above

निम्नलिखित में से कौन सी प्रकिया, कटिंग प्रकिया है?

a)नरलिंग

b)थ्रेड फोर्मिंग

c)थ्रेड रोलिंग

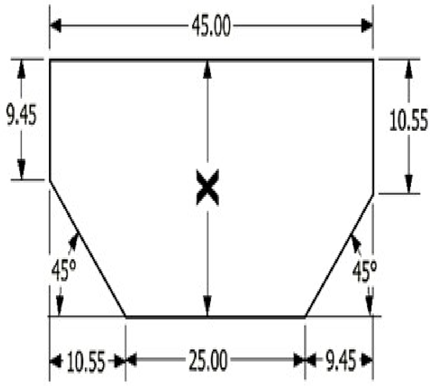
d)ऊपर मे से कोई भी नहीं|

નીચેનામાંથી કઇ પ્રક્રિયા, કટિંગ પ્રક્રિયા છે?

a)નરલિંગ
b)થ્રેડ ફોર્મિંગ
c)થ્રેડ રોલિંગ
d)ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

For given dimensions in drawing shown below, what is dimension X.

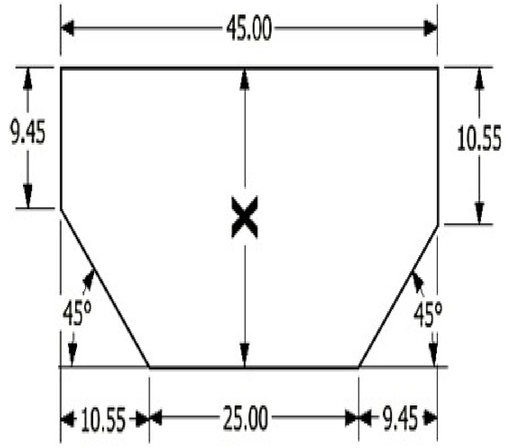
Note: All dimensions in the drawing are in mm.



a) 20 mm
b) 22 mm
c) 25 mm
d) 41 mm

नीचे बताए गए ड्रोइंग से, दिये गए आयामो से, X का आयाम क्या है?

नोट: ड्रोइंग में सभी आयाम मि.मी. में हैं।



a) 20 मि.मी.

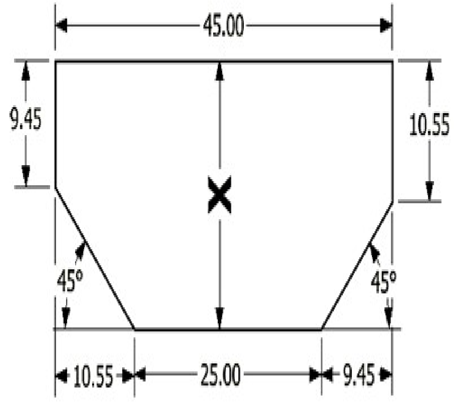
b) 22 मि.मी.

c) 25 मि.मी.

d) 41 मि.मी.

નીચે રેખાચિત્રમાં આપેલા પરિમાણો પ્રમાણે, X નું પરિમાણ શું છે?

નોંધ: રેખાચિત્ર ના તમામ એકમ મિ.મી. માં છે.



a)20 મિ.મી.

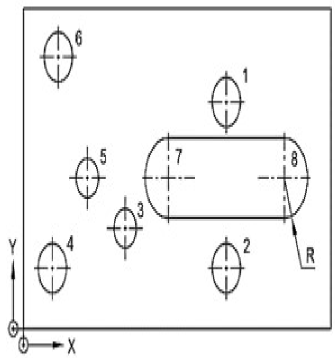
b)22 મિ.મી.

c)25 મિ.મી.

d)41 મિ.મી.

For given X and Y co-ordinates of point 1 to 8 in drawing below, what is distance between point 5 and 7?

Note: All dimensions in the drawing are in mm.



	1	2	3	4	5	6	7	8
X	70	70	35	10	22	12	50	90
Y	45	12	20	12	30	54	30	30

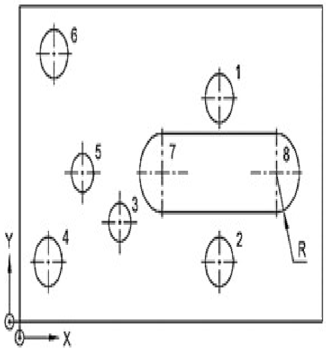
a) 35 mm

b) 28 mm

c) 33 mm

d) 72 mm

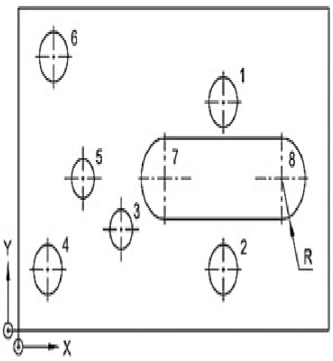
नीचे दीए गये ड्रोइंग मे 1 से 8 बिन्दुओ के X और Y के निर्देशांक है| बिन्दु 5 और 7 के बीच का अंतर कितना है?
नोट: ड्रोइंग में सभी आयाम मि.मी. में हैं|



	1	2	3	4	5	6	7	8
X	70	70	35	10	22	12	50	90
Y	45	12	20	12	30	54	30	30

a) 35 मि.मी.
b) 28 मि.मी.
c) 33 मि.मी.
d) 72 मि.मी.

નીચેના રેખાચિત્રમાં 1 થી 8 બિંદુ ઓં ના X અને Y કો-ર્ડીનેટ આપેલ છે, તો બિંદુ 5 અને 7 વચ્ચે નું અંતર કેટલું છે?
નોંધ: રેખાચિત્ર ના તમામ એકમ મિ.મી. માં છે.



	1	2	3	4	5	6	7	8
X	70	70	35	10	22	12	50	90
Y	45	12	20	12	30	54	30	30

a)35 મિ.મી.
b)28 મિ.મી.
c)33 મિ.મી.
d)72 મિ.મી.

In drawing SØ50 mm is mentioned, what is meaning of that?

a) Spherical Diameter of Ø50 mm
b) Machine Square with Ø50 mm inscribing circle Diameter
c) Spot-face to Ø50 mm
d) None of the Above

ड्रोइंग मे SØ50 मि.मी. उल्लेख किया गया है| इसका क्या अर्थ है?

a) स्फेहरिकल व्यास Ø50 मि.मी. है|
b) मशीन वर्गाकार की जिसका अन्तवृत वर्तुल का व्यास Ø50 मि.मी. है |
c) Ø50 मि.मी. स्पॉट-फेस करने के लिए|
d) ऊपर मे से कोई भी नहीं|

રેખાચિત્ર માં SØ50 મિ.મી. નો ઉલ્લેખ કરેલ છે. તેનો અર્થ શુ છે?

a) સ્ફેરીકલ વ્યાસ Ø50 મિ.મી. છે.
b) ચોરસ મશીન કરો કે જેનો અંતવૃત વર્તુળનો(inscribing circle) વ્યાસ Ø50 મિ.મી. છે.
c) Ø50 મિ.મી.નું સ્પોટ-ફેસ કરવા માટે.
d) ઉપરના માંથી કોઇ પણ નહી.

With specified size of component $100^{-0.1}_{-0.2}$ mm, what is upper deviation and maximum limit of Size?

a) 0.2 and 99.8

b) 0.1 and 100

c) -0.1 and 99.9

d) -0.2 and 100.2

घटक(Component) के निर्दिष्ट साइज़ $100^{-0.1}_{-0.2}$ मि.मी है, उसका ऊपरी विचलन (deviation) और महतम लिमिट क्या है?

a) 0.2 और 99.8

b) 0.1 और 100

c) -0.1 और 99.9

d) -0.2 और 100.2

ઘટક(Component) નું દર્શાવેલ માપ $100^{-0.1}_{-0.2}$ મિ.મી. છે, તો તેનું ઉપલુ વિચલન (deviation) અને મહતમ લિમિટ ઓફ સાઈઝ કેટલી છે?

a) 0.2 અને 99.8

b) 0.1 અને 100

c) -0.1 અને 99.9

d) -0.2 અને 100.2

For following limit size, which has least tolerance?

$a)\, 60^{+0.05}_{-0.02}$

$b)\, 70^{-0.01}_{-0.06}$

$c)\, 80^{+0.5}_{-0.1}$

$d)\, 90^{+0.1}_{-0.01}$

निम्नलिखित लिमिट साइज के लिए, किस की टॉलरेन्स सबसे कम है?

$a) 60^{+0.05}_{-0.02}$

$b) 70^{-0.01}_{-0.06}$

$c) 80^{+0.5}_{-0.1}$

$d) 90^{+0.1}_{-0.01}$

નીચે આપેલ લીમીટ સાઈઝ માટે, સૌથી ઓછો ટોલરન્સ ક્યામાં છે?

a) $60^{+0.05}_{-0.02}$

b) $70^{-0.01}_{-0.06}$

c) $80^{+0.5}_{-0.1}$

d) $90^{+0.1}_{-0.01}$

Algebraic difference between the minimum limit of size and its corresponding basic size is called

a) Lower deviation
b) Tolerance
c) Upper Deviation
d) Actual Deviation

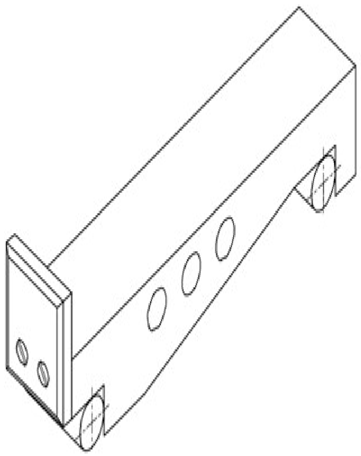
न्यूनतम लिमिट और उसके संगत मूल आकार के बीजगणितीय अंतर को क्या कहा जाता है?

a)निचला विचलन
b)टोलरेंस
c)ऊपरी विचलन
d)वास्तविक विचलन

ન્યુનતમ લિમિટ ઓફ સાઈઝ અને તેને અનુરૂપ બેસિક સાઈઝ નાં બીજગણિતીય તફાવત ને શુ કહેવામાં આવે છે?

a)નીચલુ વિચલન
b)ટોલરન્સ
c)ઉપલુ વિચલન
d)વાસ્તવિક વિચલન

What is name of the Instrument shown in the Image below?



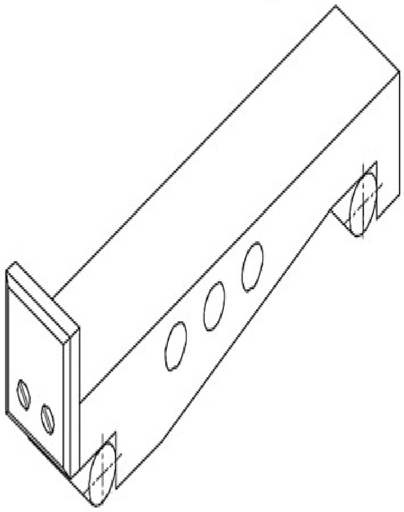
a) Parallel Block

b) Sine Bar

c) Angle Plate

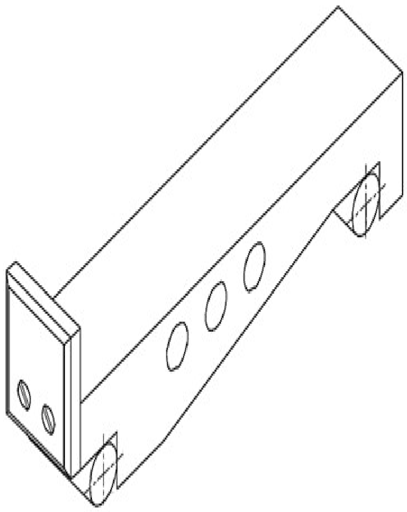
d) Height Gauge

छबि मे दिखाए गए साधन का नाम क्या है ?



a) पेरेलल ब्लॉक
b) साइन बार
c) एंगल प्लेट
d) हाइट गेज

ચિત્ર માં બતાવેલ સાધન નું નામ શું છે?



a) પેરેલલ બ્લોક
b) સાઈન બાર
c) એંગલ પ્લેટ
d) હાઈટ ગેજ

Which of the following instrument is used to measure Surface Roughness?

a) Taly-Surf Surface Indicator
b) CMM
c) Dial Indicator
d) Vision Measuring Instrument

निम्नलिखित मे किस उपकरण का उपयोग करके सतह की रफनेश मापने के लिए किया जाता है?

a) टेलि-सर्फ सर्फेस इंडिकेटर
b) सी.एम.एम (CMM)
c) डायल इंडिकेटर
d) विज़न मेज़रिंग उपकरण

નીચેનામાંથી ક્યાં સાધન નો ઉપયોગ સપાટી ની રફ્નેસ માપવા માટે કરવામાં આવે છે?

a) ટેલિ-સર્ફ સરફેસ ઈન્ડીકેટર
b) સી.એમ.એમ (CMM)
c) ડાયલ ઈન્ડીકેટર
d) વિઝન મેઝરિંગ ઉપકરણ

Warning sign shown in image below is for________.

a)Risk of Electric Shock

b)Risk of Ionizing Radiation

c)Laser Beam

d)Risk of Explosion

नीचे दी गई छवि में दिखाया गया चेतावनी संकेत ____ के लिए है|

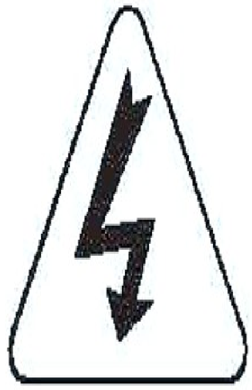
a)बिजली के झटके का खतरा

b)आयनीकरण विकिरण का खतरा

c)लेजर बीम

d)विस्फोट का खतरा

નીચેના ચિત્ર માં બતાવેલ ચેતવણી સંકેત _________ માટે છે.



a)વિજળી ના ઝટકા નો ખતરો
b)આયનીકરણ વિકિરણ નો ખતરો
c)લેસર બીમ
d)વિસ્ફોટ નો ખતરો

Face and Pein of Engineer's Hammers are __________.

a)Case Hardened

b)Hardened and Tempered

c)Annealed

d)Normalised

इजीनियरिंग हथौड़ी के शीर्ष और पेन (Pein) पर _______किया जाता है।

a)सतह कठोरण (Case Hardened)
b)हार्डेनेड और टेम्पेरेड (Hardened and Tempered)
c)अनील्ड (Annealed)
d)सामान्यीकरण (Normalised)

ઇજનેરી હથોડી ના શીર્ષ(head) અને પેન (Pein) ને ___________ કરવામાં આવે છે.

a) સપાટી ને હાર્ડનડ (Case Hardened)
b) હાર્ડન અને ટેમ્પર્ડ (Hardened and Tempered)
c) અનિલડ (Annealed)
d) સામાન્યીકરણ (Normalised)

What is minimum size of feeler Gauge available?

a)0.2 mm

b)0.01 mm

c)0.03 mm

d)0.1 mm

फीलर गेज का उपलब्ध न्यूनतम साइज़ क्या है?

a)0.2 मि.मी.
b)0.01 मि.मी.
c)0.03 मि.मी.
d)0.1 मि.मी.

ફીલર ગેજનું ઉપલબ્ધ ન્યુનતમ માપ શું છે?

a)0.2 મિ.મી.
b)0.01 મિ.મી.
c)0.03 મિ.મી.
d)0.1 મિ.મી.

A double start screw with pitch of 0.5 mm and rotates at speed of 100 RPM. Then in one minute, What is distance travelled by nut engaged on the screw?

a) 360 mm

b) 50 mm

c) 500 mm

d) 100 mm

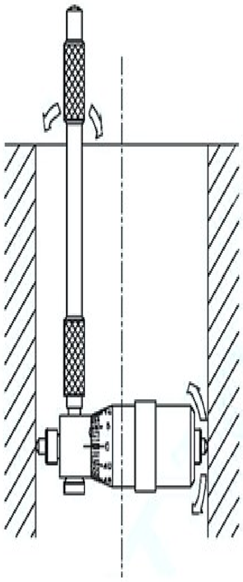
डबल स्टार्ट स्क्रू की पिच 0.5 मि.मी. है और वह 100 आर.पी.एम की गति से घूम रहा है| तो, एक मिनिट मे, स्क्रू पर लगा हुआ नट कितनी दूरी तय करेगा?

a) 360 मि.मी.
b) 50 मि.मी.
c) 500 मि.मी.
d) 100 मि.मी.

ડબલ સ્ટાર્ટ સ્ક્રુ ની પિચ 0.5 મિ.મી. છે અને તે 100 આર.પી.એમ ની ગતિ એ ફરે છે. તો, એક મિનીટ માં, સ્ક્રુ પર લાગેલો નટ કેટલું અંતર કાપશે?

a) 360 મિ.મી.
b) 50 મિ.મી.
c) 500 મિ.મી.
d) 100 મિ.મી.

What is name of the Measuring Instrument shown in the Image below?



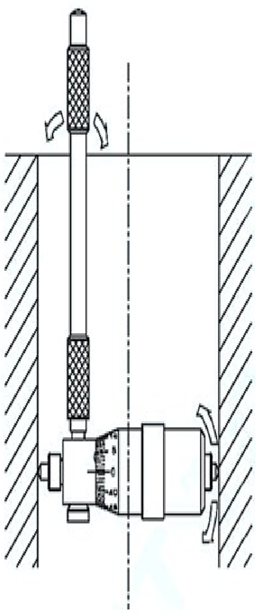
a) Inside Micrometer

b) Bore Gauge

c) Vernier Bore Gauge

d) Depth Gauge

नीचे दी गई छवि मे मापने के उपकरण का नाम क्या है?



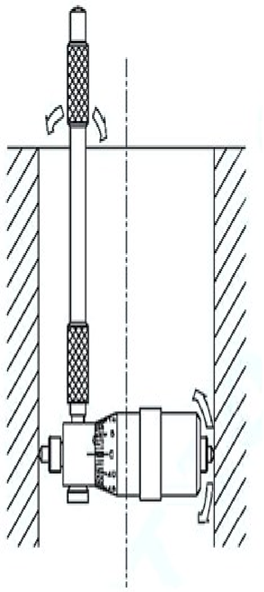
a) आंतरिक माइक्रोमीटर

b) बोर गेज

c) वर्नियर बोर गेज

d) डेप्थ गेज

નીચે આપેલ ચિત્ર માં માપવાના ઉપકરણ નું નામ શું છે?



a) આંતરિક માઇક્રોમીટર
b) બોર ગેજ
c) વર્નીયર બોર ગેજ
d) ડેપ્થ ગેજ

While using file, Cut shall be taken on _________.

a)Push Stroke

b)Pull Stroke

c)Both of the above

d)Any one of the above

फाइल का उपयोग करते समय, कट ________ के समय पर लेना चाहिए|

a) पुश स्ट्रोक

b) पुल स्ट्रोक

c) ऊपर के दोनों

d) उपरोक्त में से कोई भी

ફાઈલ નો ઉપયોગ કરતી વખતે, કટ _______ વખતે લેવો જોઇએ.

a)પુશ સ્ટ્રોક
b)પુલ સ્ટ્રોક
c)ઉપર ના બંને.
d)ઉપરનામાંથી એક પણ નહી.

During filing, Metal chips gets clogged between the teeth of files, What is name of this phenomenon?

a)Clogging
b)Pinning
c)Loading
d)Glazing

फाइलिंग के दौरान फाइलों के दांतों के बीच धातु के चिप्स फस जाते हैं, इस घटना का नाम क्या है?

a) क्लोगिंग (Clogging)
b) पिनिंग (Pinning)
c) लोडिंग (Loading)
d) ग्लेजिंग (Glazing)

ફાઈલિંગ કરતી વખતે ફાઈલ ના દાન્તાઓ ની વચ્ચે ધાતુ ની ચિપ ફસાઈ જાય છે, આ ઘટના નું નામ શું છે?

a) ક્લોગિંગ (Clogging)
b) પિનિંગ (Pinning)
c) લોડીંગ (Loading)
d) ગ્લેજીંગ (Glazing)

Which one of the following is not part of Combination Set?

a) Square Head
b) Protractor Head
c) Centre Head
d) Bevel Head

निम्नलिखित मे से कौन सा पार्ट कोम्बीनेशन सेट का नहीं है?

a)स्क्वेर हेड
b)प्रोट्रेक्टर हेड
c)सेन्टर हेड
d)बेवेल हेड

નીચેનામાંથી કયો ભાગ કોમ્બીનેશન સેટ નો નથી?

a)સ્ક્વેર હેડ
b)પ્રોટેકટર હેડ
c)સેન્ટર હેડ
d)બેવેલ હેડ

For Linear Measurement, which one of following statement is not correct for Line and End Standards?

a) Line standard are quick and Easy.

b) Line standard do not provide high accuracy like end standard.

c) End Standard are not subject to Parallax Effect.

d) End standard are based on feel during Measurement

रैखिक मापन (Linear Measurement) के लिए, निम्नलिखित में से कौन सा कथन लाइन (line) और अंतिम (End) मानकों के लिए सही नहीं है?

a)लाइन (line) मानक त्वरित और आसान हैं।
b)लाइन (line) मानक अंतिम (End) मानक की तरह उच्च सटीकता प्रदान नहीं करते हैं।
c)अंतिम (End) मानक पेरेल्क्ष प्रभाव(Parallax Effect) के अधीन नहीं हैं।
d)अंतिम (End) मानक माप के दौरान महसूस करने पर आधारित होते हैं।

રેખીક માપન(Linear Measurement) માટે, નીચેનામાંથી કયું વાક્ય રેખીય (line) અને છેડાનાં (End) માનક માટે સાચું નથી?

a)રેખીય (line) માનક ત્વરિત અને સરળ છે.
b)રેખીય (line) માનક એ છેડાનાં (End) માનક ની જેમ ઉચ્ચ ચોકસાઈ પ્રદાન કરતા નથી.
c)છેડાનાં (End) માનક એ પેરેલ્ક્ષ પ્રભાવ(Parallax Effect) ને આધીન નથી.
d)છેડાનાં (End) માનક ના માપન વખતે સંવેદના પર આધારિત છે.

Ability of Material to be drawn out in tension without rupture is called:

a) Malleability

b) Ductility

c) Elasticity

d) Hardness

बिना टूटे तनाव में मटेरियल को खीचे जाने की क्षमता को कहा जाता है:

a) आघात वर्धनीयता (Malleability)

b) तन्यता (Ductility)

c) लचीलापन (Elasticity)

d) कठोरता (Hardness)

પદાર્થ ની ક્ષમતા કે જેને કારણે તે વગર તૂટે તાણમાં ખેચાઇ શકે છે, તેને શું કહેવામાં આવે છે:

a) ટકાઉપણું (Malleability)

b) નમ્રતા (Ductility)

c) સ્થિતિસ્થાપકતા (Elasticity)

d) કઠોરતા (Hardness)

$\frac{3}{4}''$ (Inch) = ________ mm.

a)49.215

b)38.1

c)19.05

d)8.46

$\frac{3}{4}''$ (इंच) = ________ मि.मी.

a)49.215

b)38.1

c)19.05

d)8.46

$\frac{3}{4}''$ (ઇંચ) = ________ મિ.મી.

a)49.215

b)38.1

c)19.05

d)8.46

An UNC thread is specified as $\frac{1}{4}'' - 20$. Then, Find the Pitch of Thread in mm.

a) 1.22

b) 1.25

c) 2

d) 1.27

UNC थ्रेड को $\frac{1}{4}$" – 20 से निर्देशित किया गया है| तो, उसके थ्रेड की पिच मि.मी मे ढूँढें|

a)1.22

b)1.25

c)2

d)1.27

UNC થ્રેડ ને $\frac{1}{4}$" – 20 થી નિર્દિષ્ટ કરેલ છે. તો, તે થ્રેડ ની પિચ મિ.મી. માં શોધો.

a)1.22

b)1.25

c)2

d)1.27

In Sheet Metal, Which of the following is the Edge Stiffening method

a)Wiring

b)Hemming

c)False Wiring

d)All of the Above

शीट मेटल में, निम्नलिखित में से कौन सी किनारा कडा (Edge Stiffening) करने की विधि है:

a)वायरिंग
b)हेमिंग
c)फालसे वायरिंग
d)उपरोक्त सभी

શીટ મેટલ માં, નીચેનામાંથી કઇ પધ્ધતિ એ ધારને અક્કડ(Edge Stiffening) કરવાની છે:

a)વાયરીંગ
b)હેમિંગ
c)ફોલ્સ વાયરીંગ
d)ઉપરનાં તમામ

Options :

What is purpose of Flux used in Soldering Operation

a)Flux removes Oxides from the Surface
b)It forms Liquid cover over Workpiece
c)It lower surface tension of the Molten Solder
d)All of the above

सोल्डरिंग ऑपरेशन में उपयोग किए जाने वाले फ्लक्स का उद्देश्य क्या है?

a)फ्लक्स सतह से ऑक्साइड को हटा देता है
b)यह वर्कपीस पर तरल आवरण बनाता है
c)यह पिघले हुए सोल्डर की सतह के तनाव को कम करता है
d)उपरोक्त सभी

સોલ્ડરીંગ કાર્ય માં ઉપયોગ કરાતા ફ્લક્ષ નો ઉદેશ્ય શુ છે?

a)ફ્લક્ષ સપાટી થી ઓક્ષાઈડ ને દુર કરે છે.
b)આ વર્કપીસ પર તરલ નું આવરણ બનાવે છે.
c)તે પીગળેલ સોલ્ડર ની સપાટી ના તણાવ ને ઓછો કેરે છે.
d)ઉપરના બધા જ.

Brazing and Soldering are ________ type of Welding.

a)Non-fusion

b)Fusion

c)Autogenous

d)Homogeneous

ब्रेज़िंग और सोल्डरिंग __________ प्रकार की वेल्डिंग हैं।.

a)गैर-फ्यूज़न

b)फ्यूज़न

c)ऑटोजेनस

d)सजातीय

બ્રેઝીંગ અને સોલ્ડરીંગ ____ પ્રકાર ની વેલ્ડીંગ છે.

a)નોન-ફ્યુઝન

b)ફ્યુઝન

c)ઓટોજીનયસ

d)હોમોજીનયસ

For Plug gauge, “Go” Gauge check ________ limit of Size and “No-Go” Gauge check ________ limit of Size.

a) Upper and Lower
b) Upper and Upper
c) Lower and Upper
d) Depends on the size of the component.

प्लग गेज के लिए, "गो" गेज________ लिमिट ऑफ साइज़ और "नो-गो" गेज ________ लिमिट ऑफ साइज़ जाँच करता है।

a) उपरी और निचली
b) उपरी और उपरी
c) निचली और निचली
d) घटक के आकर पर निर्भर करता है

પ્લગ ગેજ માટે, "ગો" ગેજ ________ લિમિટ ઓફ સાઈઝ અને "નો-ગો" ગેજ ________ લિમિટ ઓફ સાઈઝ ની ચકાસણી કરે છે.

a) ઉપરી અને નીચલી
b) ઉપરી અને ઉપરી
c) નીચલી અને ઉપરી
d) ઘટક ના માપ પર આધાર રાખે છે.

What is name of system that ensures that identical components, manufactured by different Personal under different Environment, can be assembled and replaced without affecting functioning and further rectification during assembly stage?

a) Selective Assembly
b) Batch Production
c) Interchangeability
d) All of the above

ऐसी प्रणाली का नाम क्या है जो यह सुनिश्चित करती है कि अलग-अलग वातावरण में अलग-अलग व्यक्तियों द्वारा निर्मित समान घटकों (components) को असेंबली चरण के दौरान कार्य को प्रभावित किए बिना और आगे सुधार किए बिना असेंबल और प्रतिस्थापित (replace) किया जा सकता है?

a) चयनात्मक असेंबली (Selective Assembly)
b) बैच उत्पादन (Batch Production)
c) विनिमेयता (Interchangeability)
d) उपरोक्त सभी

એવી વ્યવસ્થા નું નામ શુ છે કે જે એ સુનિશ્ચિત કરે છે કે અલગ-અલગ વાતાવરણમાં અને અલગ-અલગ વ્યક્તિઓ દ્વારા નિર્મિત સમાન ઘટકો (components) નું જોડાણ અને ફેરબદલ(replace) એ તેમના કાર્યો ને પ્રભાવિત કર્યા વગર અને ઘટકો(components) ના જોડાણ વખતે સુધારણા કર્યા વગર કરી શકાય છે?

a) પસંદગીલક્ષી એસેમ્બલી (Selective Assembly)
b) સમૂહ ઉત્પાદન (Batch Production)
c) આદાનપ્રદાનતા (Interchangeability)
d) ઉપરના બધા જ.

Which of the following is not type of fit

a)Clearance

b)Transition

c)Interference

d)Transiferernce

निम्नलिखित में से कौन सा फिट का प्रकार नहीं है?

a)क्लीयरेंस
b)ट्रांजीशन
c)इंटरफरेंस
d)ट्रांसीफरेंस

નીચેનામાંથી કયો ફિટ નો પ્રકાર નથી?

a)ક્લીયરન્સ
b)ટ્રાન્જીશન
c)ઇન્ટરફરેન્સ
d)ટ્રાસીફરેન્સ

What is Taper on Self releasing Taper used for Spindle Nose and Arbor?

a)1:10
b)1:19.002
c)1:20.047
d)7:24

स्व-मुक्त (self releasing) करने वाले टेपर जिसका उपयोग स्पिंडल नोज और आर्बर के लिए किया जाता है उस पर टेपर क्या होता है?

a) 1:10
b) 1:19.002
c) 1:20.047
d) 7:24

સ્વ-મુક્ત (self releasing) ટેપર કે જેનો ઉપયોગ સ્પીન્ડલ નોસ અને આર્બર માટે કરવામાં આવે છે, તેના પર ટેપર શું હોય છે?

a)1:10
b)1:19.002
c)1:20.047
d)7:24

Which of the following is not function of Fixture?

a)Locating

b)Clamping

c)Tool Guiding

d)Base plate or providing frame for fixing on Machine Table

निम्नलिखित में से कौन सा फिक्स्चर का कार्य नहीं है?

a)लोकेटिंग

b)क्लाम्पिंग

c)टूल गाइडिंग

d)बेस प्लेट या मशीन टेबल पर फिक्सिंग के लिए फ्रेम प्रदान करना

નીચેનામાંથી કયું ફીક્ષરનું કાર્ય નથી?

a)લોકેટિંગ
b)ક્લેમ્પીંગ
c)ટૂલ ગાઈડીંગ
d)બેસ પ્લેટ કે મશીન ના ટેબલ પર ફિક્સિંગ માટે ફ્રેમ પ્રદાન કરવાનું

1 bar = _______ Pascal

a)10,000

b)100

c)1,00,000

d)14500

1 बार = _______ पास्कल

a)10,000

b)100

c)1,00,000

d)14500

1 બાર = ______ પાસ્કલ

a)10,000

b)100

c)1,00,000

d)14500

In which of the following type of cutting Fluid, Water is used?

a)Straight Mineral Oil

b)Synthetic Oil

c)Soluble Oil

d)None of the above

निम्नलिखित में से किस प्रकार के कटिंग फ्लूइड में पानी का उपयोग किया जाता है?

a) सीधा खनिज तेल (Straight Mineral Oil)
b) सिंथेटिक तेल (Synthetic Oil)
c) घुलनशील तेल (Soluble Oil)
d) उपरोक्त में से कोई नहीं

નીચેનામાંથી ક્યાં કટિંગ ફ્લુડસ માં પાણી નો ઉપયોગ થાય છે?

a) સ્ટ્રેટ (straight) ખનિજ તેલ (Mineral Oil)
b) સિન્થેટિક તેલ (Synthetic Oil)
c) દ્રાવ્ય તેલ (Soluble Oil)
d) ઉપરનામાંથી કોઈ પણ નહી.

What is function of the Washers used in assembly?

a)Distribute clamping force over large area
b)Prevent Surface damage due to clamping
c)Provide increased bearing surface for bolt head and nut
d)All of the above

असेंबली में उपयोग किए जाने वाले वाशर का क्या कार्य है?

a)बड़े क्षेत्र पर क्लैम्पिंग बल का वितरण करना
b)क्लैम्पिंग के कारण सतह की क्षति को रोकना
c)बोल्ट हेड और नट के लिए के लिए बढ़ी हुई असरदार सतह प्रदान करना
d)उपरोक्त सभी

જોડાણ (assembly) માં ઉપયોગ કરવામાં આવતા વોશર નું કાર્ય શુ છે?

a)ક્લેમ્પિંગ બળ ને મોટા ક્ષેત્ર પર વહેંચવા માટે.
b)ક્લેમ્પિંગ ના કારણે સપાટી ને નુકસાન થતું અટકાવવા માટે
c)બોલ્ટ હેડ અને નટ માટે વધારે બેરિંગ સપાટી પૂરી પાડવા.
d)ઉપરના બધા જ.

Which of the following type of head of Engineer’s Hammer is used for hammering at corner?

a) Ball Pein
b) Straight Pein
c) Cross Pein
d) All of the above.

कोने मे प्रहार करने(Hammering) के लिए निम्नलिखित में से किस प्रकार के इंजीनियर के हथौड़े का उपयोग किया जाता है?

a)बाल पीन
b)स्ट्रेट पीन
c)क्रॉस पीन
d)उपरोक्त सभी

ખૂણા માં પ્રહાર મારવા(hammering) માટે નીચેનામાંથી ક્યાં પ્રકાર ની ઇજનેરી હથોડા નો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે?

a) બોલ પિન
b) સ્ટ્રેટ પિન
c) ક્રોસ પિન
d) ઉપર ના બધા જ.

1 Giga Pascal = _______ Kilo Pascal.

a) 10^6

b) 10^4

c) 10^3

d) 100

1 गीगा पास्कल (Giga Pascal) = ______ किलो पास्कल (Kilo Pascal).

a) 10^6

b) 10^4

c) 10^3

d) 100

1 ગિગા પાસ્કલ(Giga Pascal) = ______કિલો પાસ્કલ(Kilo Pascal).

a) 10^6

b) 10^4

c) 10^3

d) 100

What is unit of Energy?

a) N/m

b) Nm^2

c) Joule

d) Watt

ऊर्जा की इकाई क्या है?

a) N/m

b) Nm^2

c) जूल

d) वाट

ઊર્જા નો એકમ શુ છે?

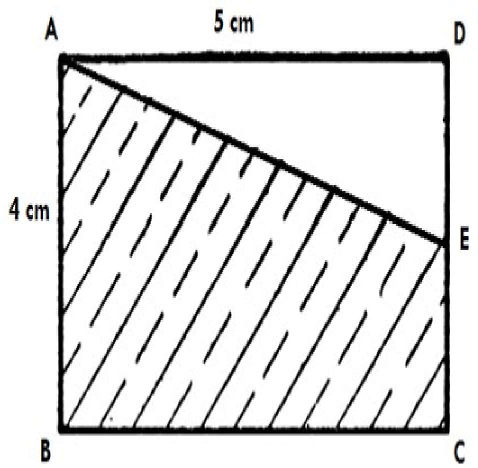
a) N/m

b) Nm^2

c) જૂલ

d) વોટ

Rectangle ABCD with length and width of 5 cm and 4 cm respectively, If E is midpoint of width CD, then what is area of ABCE as per drawing?



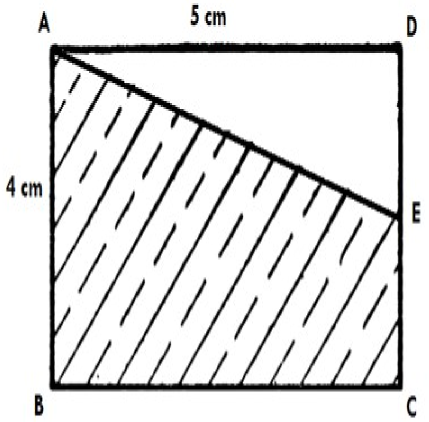
a) 12.5 cm^2

b) 15 cm^2

c) 14 cm^2

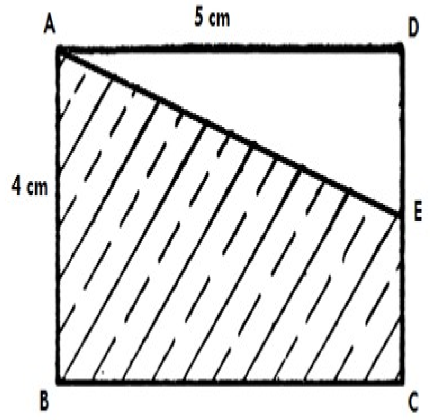
d) 16 cm^2

आयत ABCD जिसकी लंबाई और चौड़ाई क्रमशः 5 सेमी और 4 सेमी है, यदि चौड़ाई CD का मध्यबिंदु E है, तो चित्र के अनुसार ABCE का क्षेत्रफल क्या है?



a) 12.5 वर्ग सेमी
b) 15 वर्ग सेमी
c) 14 वर्ग सेमी
d) 16 वर्ग सेमी

લંબચોરસ ABCD ની લંબાઈ અને પહોળાઈ અનુક્રમે 5 સે.મી. અને 4 સે.મી. છે, જો E એ પહોળાઈ CD નુ મધ્યબિંદુ છે, તો રેખાંકન મુજબ ABCE નું ક્ષેત્રફળ કેટલું છે?



a) 12.5 ચોરસ સે.મી.
b) 15 ચોરસ સે.મી.
c) 14 ચોરસ સે.મી.
d) 16 ચોરસ સે.મી.

How much liters of water can be filled in cube of size 2 m x 2 m x 2 m?

a) 1000

b) 8000

c) 10

d) 10,000

2 मी.x 2 मी. x 2 मी. घन आकार में कितना लीटर पानी भरा जा सकता है?

a) 1000

b) 8000

c) 10

d) 10,000

2 મી. x 2 મી. x 2 મી. કદના ઘનમાં કેટલા લિટર પાણી ભરી શકાય છે?

a) 1000

b) 8000

c) 10

d) 10,000

$(\sin 30°)^2 - (\cos 30°)^2 - (\tan 45°)^2 =$ ________.

a) -1.5

b) -1

c) 1.25

d) 1.45

$(\sin 30°)^2 - (\cos 30°)^2 - (\tan 45°)^2 =$ ________.

a) -1.5
b) -1
c) 1.25
d) 1.45

$(\sin 30°)^2 - (\cos 30°)^2 - (\tan 45°)^2 =$ ________.

a)-1.5
b)-1
c)1.25
d)1.45

Evaluate $\frac{9}{5} - \frac{4}{55} + \frac{6}{5} =$ _________.

$a) \frac{161}{55}$ c) $\frac{181}{55}$

$b) \frac{12}{11}$ d) $\frac{29}{55}$

मूल्यांकन करें $\frac{9}{5} - \frac{4}{55} + \frac{6}{5} =$ ________.

$a) \frac{161}{55}$ c) $\frac{181}{55}$

$b) \frac{12}{11}$ d) $\frac{29}{55}$

મૂલ્યાંકન કરો, $\frac{9}{5} - \frac{4}{55} + \frac{6}{5} =$ ____.

a) $\frac{161}{55}$

c) $\frac{181}{55}$

b) $\frac{12}{11}$

d) $\frac{29}{55}$

If semi-circle with radius r, is divided in twelve equal sectors, what is area of one sector?

a) $\frac{\pi r^2}{24}$

b) $\frac{\pi r^2}{4}$

c) $\frac{\pi r^2}{12}$

d) $\frac{\pi r^2}{16}$

यदि त्रिज्या r के साथ अर्धवृत्त को बारह समान क्षेत्रों में विभाजित किया जाता है, तो एक क्षेत्र का क्षेत्रफल क्या है?

a) $\frac{\pi r^2}{24}$

b) $\frac{\pi r^2}{4}$

c) $\frac{\pi r^2}{12}$

d) $\frac{\pi r^2}{16}$

જો ત્રિજ્યા r વાળા અર્ધવર્તુળ ને બાર સમાન ભાગ માં વિભાજીત કરવામાં આવે. તો, એક ભાગ નું ક્ષેત્રફળ શુ થાય?

a) $\frac{\pi r^2}{24}$

b) $\frac{\pi r^2}{4}$

c) $\frac{\pi r^2}{12}$

d) $\frac{\pi r^2}{16}$

What is angle between Minute and Hour Hand in clock at 10:00 AM?

a) 55°

b) 62°

c) 65°

d) 60°

घडी मे,10:00 AM बजने पर मिनिट कांटे और घंटे के कांटे के बीच मे कितने का कोण होता है?

a) 55°
b) 62°
c) 65°
d) 60°

ઘડિયાળમાં જયારે 10:00 AM નો સમય થાય ત્યારે, મિનીટ કાંટા અને કલાક કાંટા વચ્ચે નો ખૂણો કેટલો થાય?

a) 55°

b) 62°

c) 65°

d) 60°

If $x = 5$, $y = 4$ and $x^3 + y + 41z^3 = x^2 + y^3 + z^3$, then $z =$ ____________.

a) 1

b) -1

c) -3

d) 3

यदि $x = 5, y = 4$ और $x^3 + y + 41z^3 = x^2 + y^3 + z^3$ है| तो $z =$_______.

a) 1

b) -1

c) -3

d) 3

જો $x = 5, y = 4$ અને $x^3 + y + 41z^3 = x^2 + y^3 + z^3$ છે, તો $z =$ __________.

a) 1

b) -1

c) -3

d) 3

For Triangle ABC with side 5 cm, 12 cm and 13 cm, what is the value of area?

a) 60 cm^2
b) 30 cm^2
c) 32 cm^2
d) 35.7 cm^2

5 से. मी., 12 से. मी. और 13 से. मी. भुजा वाले त्रिभुज ABC के लिए क्षेत्रफल का मूल्य क्या है?

a)60 वर्ग से.मी.
b)30 वर्ग से.मी.
c)32 वर्ग से.मी.
d)35.7 वर्ग से.मी.

5 સે.મી., 12 સે.મી. અને 13 સે.મી. બાજુ વાળા ત્રિકોણ ABC માટે, તેના ક્ષેત્રફળનું મુલ્ય શુ છે?

a)60 ચોરસ સે.મી.
b)30 ચોરસ સે.મી.
c)32 ચોરસ સે.મી.
d)35.7 ચોરસ સે.મી.

$(4^3 \div 8) - \{ (15 + 3) + (2^2 \text{ x } 1) - \{\sqrt{4} \div 2\}\} =$ _______.

a) -2.5

b) -13

c) 1.5

d) 14

$(4^3 \div 8) - \{ (15 + 3) + (2^2 \text{ x } 1) - \{\sqrt{4} \div 2\}\} =$ _______.

a) -2.5

b) -13

c) 1.5

d) 14

$(4^3 \div 8) - \{ (15 + 3) + (2^2 \text{ x } 1) - \{\sqrt{4} \div 2\}\} =$ _______.

a) -2.5

b) -13

c) 1.5

d) 14