



भारत सरकार GOVERNMENT OF INDIA
अंतरिक्ष विभाग DEPARTMENT OF SPACE
अंतरिक्ष उपयोग केंद्र (इसरो) SPACE APPLICATIONS CENTRE (ISRO)
अहमदाबाद AHMEDABAD

QUESTION
BOOKLET SERIES

B

**Written Test for selection to the Post of
Technician 'B' (Turner) Post Code - 33**

Date : 06.11.2016
No. of Questions : 90

Time : 1200 - 1330
Marks : 100

उम्मीदवारों के लिए निर्देश/ Instructions to candidates

1. अभ्यर्थी उत्तर देना प्रारंभ करने से पूर्व प्रश्न पुस्तिका एवं ओएमआर उत्तर पुस्तिका में दिए गए निर्देशों को ध्यानपूर्वक पढ़ें।
Candidates should read carefully the instructions in the Question Booklet and OMR Answer Sheet before start answering.
2. वेब आवेदन में आपके द्वारा प्रस्तुत ऑनलाइन डेटा के आधार पर आपको लिखित परीक्षा के लिए बुलाया गया है। यदि आपने वेब में गलत जानकारी प्रविष्ट की है या आपके पास हमारे विज्ञापन के अनुसार अपेक्षित योग्यता नहीं है तो आपकी उम्मीदवारी रद्द कर दी जाएगी। You have been called for the written test based on the data furnished by you in the on-line application. If you have wrongly entered information in the application or you do not possess the required qualification as per our advertisement, your candidature will be rejected.
3. आप परीक्षा हॉल में निरीक्षक की उपस्थिति में (फोटो लगाए गए) प्रवेश पत्र पर हस्ताक्षर करें। You should sign the Call Letter (pasted with photograph) only in the presence of the invigilator in the Examination Hall.
4. प्रश्न-पत्र 90 प्रश्नों वाली एक प्रश्न-पुस्तिका हैं। प्रश्नों का उत्तर देने के लिए एक अलग ओएमआर शीट उपलब्ध कराई गई है।
The question paper is in the form of Question Booklet with 90 questions. A separate OMR sheet is provided for answering the Questions.
5. अपने उत्तर को मार्क करने के लिए ओएमआर शीट पर लिखने/शेड करने के लिए मात्र बॉल पॉइंट पेन (काला या नीला) का ही प्रयोग करें।
Use only Ball Point Pen (Black or Blue) for writing/ shading on OMR sheet and marking your answers.
6. ऊपर की ओर दायें कोने पर प्रिंट किया हुआ प्रश्न पुस्तिका सीरीज़ कोड (ए/बी/सी/डी/ई) ओएमआर शीट के बॉक्स में लिखना और बबल करना अनिवार्य है। ऐसा न करने पर, उत्तरपुस्तिका की जाँच नहीं की जाएगी।
Question Booklet series code (A/B/C/D/E) printed on the right hand top corner is mandatory to be written on the OMR sheet in the box and bubble appropriately, failing which the answer sheet will not be evaluated.

7. ओएमआर शीट में अपना नाम और रोल नंबर ठीक से लिखें।
Enter your Name and Roll Number correctly in the OMR answer sheet.
8. लिखित परीक्षा पद के लिए निर्धारित योग्यता के आधार पर चार उत्तरों के साथ वस्तुनिष्ठ प्रकार की होगी। जिनमें से केवल एक उत्तर असंदिग्ध रूप से सही होगा।
The written test will be of objective type based on the qualification prescribed for the post with four answers indicated, of which only one will unambiguously correct.
9. आप उत्तर पत्रक में दिए गए निर्देशों के अनुसार ओएमआर उत्तर पत्रक में संबंधित अंडाकार गोले को भरते हुए सही उत्तर का चयन करें।
You have to select the right answer by marking the corresponding oval on the OMR answer sheet as per the instructions given in the OMR answer sheet.
10. प्रत्येक सही उत्तर का एक अंक है; गलत उत्तर पर 0.25 अंक कम किया जाएगा और उत्तर न देने पर शून्य अंक रहेगा।
Correct answer carry one (1) mark each; Zero (0) for no answer and minus zero point twenty five (-0.25) for a wrong answer.
11. किसी भी प्रश्न के लिए कई विकल्पों को भरने पर उत्तर गलत माना जाएगा।
Multiple answers for a question will be regarded as a wrong answer.
12. ओएमआर शीट में ध्यानपूर्वक लिखें। अतिरिक्त ओएमआर शीट प्रदान नहीं की जाएगी।
Marking in OMR may be done with utmost care. No spare OMR sheet will be provided.
13. लिखित परीक्षा हॉल के अंदर कंप्यूटर, कैलकुलेटर, मोबाइल फोन और अन्य इलेक्ट्रॉनिक उपकरणों, पाठ्य पुस्तकों, नोट्स आदि, लाने की अनुमति नहीं दी जाएगी।
Computers, Calculators, mobile phones, reference books, logarithm table, electronic gadgets etc. will not be allowed inside the Examination Hall.
14. जरूरत होने पर प्रश्नपत्र में उपलब्ध स्थान का प्रयोग रफ कार्य के लिए किया जा सकता है। कोई अतिरिक्त शीट नहीं दी जाएगी।
Space available in the Question Booklet can be used for rough work, if required. No separate sheet will be provided.
15. परीक्षा पूरी होने पर, (1) फोटो लगा हुआ लिखित परीक्षा का बुलावा पत्र (2) ओएमआर उत्तर पत्रक को शीर्ष पर विच्छेद चिह्न से अलग कर लें और मूल ओएमआर उत्तर पत्रक निरीक्षक को सौंप दें और डुप्लीकेट प्रति अपने साथ ले जा सकते हैं।
On completion of the test, (1) Hand Over Written Test Call Letters with photograph pasted on it (2) tear the OMR answer sheet along the perforation mark at the top and hand over the original OMR answer sheet to the invigilator and retain the duplicate copy with you
16. उम्मीदवारों को परीक्षा के पहले घंटे के दौरान परीक्षा हॉल छोड़ने की अनुमति नहीं है।
Candidates are not permitted to leave the Examination Hall during the first one hour of the examination.

Written Test for Technician 'B' (Turner)
तकनीशियन 'B' (टर्नर) के पद हेतु लिखित परीक्षा

Question Paper No. :	T/23001-B	प्रश्न पत्र क्रमांक :	T/23001-B
Maximum Marks :	100	Maximum Duration :	1.5 hours
महत्तम गुण :	100	महत्तम अवधि :	1.5 घंटा

सही उत्तर लिखिए : Write the correct Answer:

1. CNC के पूरे नाम में, N का मतलब:
 1. In full form of CNC, N means:

अ/a	न्यूट्रल / Neutral	ब/b	नेचरल / Natural
क/c	नंबर / Number	ड/d	न्यूमेरिकल / Numerical
2. संकेत का मतलब है:
 2. is the symbol of:

अ/a	समतलता / Flatness	ब/b	समांतरता / Parallelism
क/c	लंबता / Perpendicularity	ड/d	रन आउट / Run Out
3. इस फिट में शाफ्ट का व्यास, होल (छेद) के व्यास से कम होता है।
 3. In this fit, shaft diameter is less than hole diameter.

अ/a	ट्रांजिशन / Transition	ब/b	क्लीयरन्स / Clearance
क/c	इंटरफीयरन्स / Interference	ड/d	इनमें से सभी / All of above
4. तीन स्टार्ट थ्रेड में यदि लीड 9 mm है तो पिच है:
 4. In three start thread, if lead is 9 mm then pitch is:

अ/a	3 mm	ब/b	6 mm
क/c	9 mm	ड/d	1 mm
5. यदि टेपर का प्रमाण 1:10 है तो 10 mm लंबाई में व्यास का तफावत _____ mm होगा।
 5. The ratio of taper is 1:10, than in 10 mm length the diameter difference is _____ mm.

अ/a	1	ब/b	10
क/c	100	ड/d	5
6. $\sin 45^\circ =$ _____ .

अ/a	$1/\sqrt{2}$	ब/b	$1/2$
क/c	$\sqrt{3}/2$	ड/d	1
7. प्रवर्तमान छेद (होल) के व्यास को सिंगल पॉइंट कटिंग टूल से बढ़ाने के लिए सेन्टर लेथ पर _____ प्रक्रिया की जाती है।
 7. _____ operation is carried out to enlarge existing drilled hole with a single point cutting tool on a centre lathe.

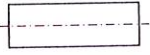

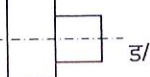
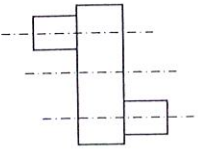
अ/a	बोरिंग / Boring	ब/b	ड्रिलिंग / Drilling
क/c	नर्लिंग / Knurling	ड/d	रीमिंग / Reaming
8. दिए गए जॉब में वक्र भाग जांचने के लिए _____ गेज योग्य है।
 8. _____ is the suitable gauge for checking the curved portion of given job.

अ/a	वायर गेज / Wire Gauge	ब/b	रेडियस गेज / Radius Gauge
क/c	फीलर गेज / Filler Gauge	ड/d	स्लीप गेज / Slip Gauge

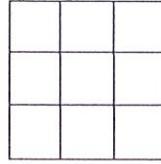
9. शेपर में _____ स्थिर और _____ रेसिप्रोकेट होता है ।
 9. In Shaper _____ is fixed and _____ is reciprocated.
 अ/ा टूल, जॉब / Tool, Job ब/ब जॉब, टूल /Job, Tool
10. सेन्टर के बिच में टर्न किये जानेवाले महत्तम व्यास को लेथ का _____ कहते हैं ।
 10. Maximum diameter which can be turned between the centers is known as _____ of the lathe.
 अ/ा चक डायामीटर / Chuck Diameter ब/ब केरेज डायामीटर / carriage Diameter
 क/क स्विंग डायामीटर / Swing Diameter ड/द इनमें से एक भी नहीं / None of the above
11. CNC मशीन में मोटर स्पीड नापने के बाद _____ सिग्नल (संकेत) देता है ।
 11. In CNC machine _____ is giving signal after measuring the motor speed.
 अ/ा एनकोडर / Encoder ब/ब टेको जनरेटर / Techo Generator
 क/क अ और ब दोनों / Both a & b ड/द इनमें से एक भी नहीं / None of the above
12. टूल पोस्ट को _____ के ऊपर बिठाय़ा जाता है ।
 12. Tool post is attached to _____.
 अ/ा बेड / bed ब/ब गीयर बॉक्स / Gear Box
 क/क स्पीन्डल / spindle ड/द केरेज / carriage
13. 300 second = _____
 13. 300 सेकन्ड = _____
 अ/ा 60° ब/ब 5°
 क/क 10° ड/द इनमें से एक भी नहीं / None of Above
14. 10 kg = _____ पाउंड (Lb) ।
 14. 10 kg = _____ pound (Lb).
 अ/ा 2.2 ब/ब 0.22
 क/क 22 ड/द 10
15. स्पिन्डल को लेथ के _____ पर बिठाय़ा जाता है ।
 15. The spindle is fitted on the _____ the lathe.
 अ/ा टेल स्टॉक / Tail Stock ब/ब हेड स्टोक / Head Stock
 क/क बेड / bed ड/द गीयर बॉक्स / Gear Box
16. CNC मशीन में _____ कोड का उपयोग रेखीय गति के लिए होता है ।
 16. In CNC machine, _____ code is used for linear movement.
 अ/ा G00 ब/ब G01
 क/क G02 ड/द G03
-
17. मल्टी स्टार्ट थ्रेड में दो पासपास के थ्रेड के बिच के अंतर को कहते हैं:
 17. In multi start thread the distance between two adjacent threads is known as:
 अ/ा हेलिक्स / Helix ब/ब लीड / Lead
 क/क पिच / Pitch ड/द लघुत्तम व्यास / Minor Diameter
18. जब उपरी सीमा +0.15 mm और निम्न सीमा -0.05 mm हो, तब घटक पर टोलरन्स है:
 18. When upper deviation is +0.15 mm and lower deviation is -0.05 mm, than the tolerance on the part is:
 अ/ा 0.15 mm ब/ब 0.05 mm
 क/क 0.2 mm ड/द 0.1 mm

19. चौकोर के चार कोण का योग होता है:
Sum of four angles of square is:
अ/a 90° ब/b 180°
क/c 360° ड/d 270°
20. सेन्टर लेथ पर, लंबे जॉब के मशीनिंग के दौरान _____ को करेज के ऊपर लगाया जाता है |
_____ rest is mounted on carriage of centre lathe while machining long jobs.
अ/a टेल स्टॉक / Tail Stock ब/b हेड स्टोक / Head Stock
क/c फोलोवर / Follower ड/d इनमें से एक भी नहीं / None of the above
21. कास्ट आयरन के मशीनिंग के दौरान निरंतर (कन्टीन्युअस) चिप निकलती है |
Continuous chipis produced while machining of cast iron.
अ/a सही /True ब/b गलत / False
22. नरम ग्राइन्डिंग व्हील का उपयोग सख्त पदार्थों के लिए होता है |
Soft grinding wheel is used to grind hard materials.
अ/a सही /True ब/b गलत / False
23. टंगस्टन कार्बाइड टूल को ऋण रेक कोण (नेगेटिव रेक एंगल) दिया जाता है |
Negative rack angle is provided on tungsten carbide tool.
अ/a सही /True ब/b गलत / False
24. लेथ में, छोटे वर्कपीस को पकड़ने के लिए कोलेट चक सबसे अच्छा साधन है |
Colet chuck is the most accurate means of holding small work pieces in the lathe.
अ/a सही /True ब/b गलत / False
25. ट्विस्ट ड्रिल का कटिंग कोण 60° है |
The cutting angle of twist drill is 60°.
अ/a सही /True ब/b गलत / False
अ/a सही /True ब/b गलत / False
26. रेक कोण के बढ़ने पर कटिंग फ़ोर्स बढ़ता है |
With increase in rack angle, cutting force increases.
अ/a सही /True ब/b गलत / False
27. $\tan\theta$ का महत्तम मूल्य 1 है |
The maximum value of $\tan\theta$ is 1.
अ/a सही /True ब/b गलत / False
28. समान केन्द्रीय अंतर, व्यास और स्पीड के लिए, क्रॉस बेल्ट ड्राइव, ओपन बेल्ट ड्राइव की तुलना में ज्यादा पावर (शक्ति) देती है |
For the same centre distance, diameter and speed, Cross belt pulley drive give more power compare to open belt drive.
अ/a सही /True ब/b गलत / False
29. छेद कि गहराई नापने के लिए वर्नियर कैलिपर का उपयोग भी हो सकता है |
Vernier caliper can also be used to measure depth of hole.
अ/a सही /True ब/b गलत / False

30. सरफेस प्लेट ग्रेनाइट से भी बनाई जाती है |
30. Surface plate is also made of granite.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
31. थ्रेड कटिंग के दौरान लेथ अप्रोन की हाफ नट लीड स्क्रू को जोड़ती है और अलग करती है |
31. When cutting threads, half nut of the lathe apron engage and disengage the lead screw.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
32. साईन बार का उपयोग लंबाई नापने के लिए होता है |
32. Sine bar is used to measure length.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
33. स्पिंडल को खोलने के बाद उसे V-ब्लोक पर रखा जाता है |
33. After removing the spindle, it should be rested on V-block.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
34. बाएँ हाथ टूल (लेफ्ट हैंड टूल) के उपयोग से बाएँ से दाएँ ओर मशीनिंग किया जाता है |
34. Left hand tool is used to carry out machining from left to right.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
35. व्यापक रूप से, टुरेट लेथ का उपयोग प्रतिलिपि भागों के बच प्रोडक्शन के लिए होता है |
35. A turret lathe is extensively used for batch production of duplicate parts.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
36. प्लानर में मल्टी पॉइंट कटिंग टूल का उपयोग होता है |
36. Multi point cutting tool is used on planner.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
37. फीड के बढ़ने पर सरफेस गुणवत्ता बेहतर होती है |
37. With increase in feed, surface finish improves.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
38. माइल्ड स्टील के मशीनिंग ले लिए डायमंड का उपयोग किया जाता है |
38. Diamond can be used for machining of mild steel.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
39. टूल और जॉब के रबिंग (घिसना) से बचने के लिए क्लीयरन्स कोण दिया जाता है |
39. Clearance angle is given to avoid rubbing of tool and job.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
40. क्विक रिटर्न मिकेनिज़मशेपर मशीन की गति बढ़ाने में मदद करता है |
40. Quick return mechanism helps to increase the speed of shaper machine.
अ/ा सही /True ब/ब गलत / False
41. $1 - \cos^2\theta = \underline{\hspace{2cm}}$.
अ/ा $\sin^2\theta$ ब/ब $\tan^2\theta$
क/क $\cot^2\theta$ ड/ड $\operatorname{cosec}^2\theta$

42. एंगल प्लेट का नाप दिया जाता है उसके/उसकी
 42. The angle plate size is given by its
 अ/ा वजन / Weight ब/ब लंबाई x चौड़ाई /length x width
 क/क लंबाई /Length ड/द साईज़ नंबर /Size number
43. एकमे थ्रेड का कोण है
 43. Angle of acme thread is
 अ/ा 55° ब/ब 60°
 क/क 45° ड/द 29°
44. बहुत कम टेपर के मशीनिंग के लिए किस पध्धति का उपयोग होता है ?
 44. Which method is used for machining of very small tapers?
 अ/ा कम्पाउंड स्लाइड पध्धति ब/ब टेल स्टोक ऑफसेट पध्धति
 Compound Slide method Tailstock off set method
 क/क फॉर्म टूल /Form tool ड/द टेपर टर्निंग एटेचमेंट/Taper turning attachment
45. इंच में स्टील रूल की लघुत्तम माप शक्ति (लीस्ट काउंट) है
 45. The least count of steel rule in inch is
 अ/ा 1/8 ब/ब 1/16
 क/क 1/24 ड/द 1/64
46. इनमें से सबसे सख्त कटिंग टूल मटीरियल कौनसा है ?
 46. Which of the following cutting tool material is hardest?
 अ/ा हाई स्पीड स्टील /High Speed Steel ब/ब उच्च कार्बन स्टील/High Carbon Steel
 क/क सिरामिक/ceramic ड/द कार्बाइड /Carbide a. b.
47. Which one of following needs eccentric turning?
 47. इनमें से किसके लिए उत्केंद्रीय (एक्सेन्ट्रिक) टर्निंग की जरूरत पड़ेगी ?
 अ/ा  ब/ब  क/क  ड/द 
48. 1इंच के हजारवें भाग को कहते हैं
 48. 1/1000 of an inch is known as
 अ/ा माईक्रोन /Micron ब/ब नैनो मीटर /Nano meter
 क/क थाऊ /Thau ड/द औंज़/Onz
49. घनता की इकाई है:
 49. The unit of density is:
 अ/ा cm/gm³ ब/ब kg/m²
 क/क gm/m³ ड/द इनमें से एक भी नहीं / None of Above
50. स्लिप गेज का आकार है
 50. The shape of slip gauge is
 अ/ा चौकोर /Square ब/ब वृतीय/Circular
 क/क अर्ध वृत्तीय /Semi ड/द इनमें से एक भी नहीं / None of Above

51. दिए गए चित्र में चौकोर की महत्तम संख्या है
 51. Maximum no. of squares in the given figure is
 अ/अ 9 ब/ब 13
 क/क 14 ड/द 10



52. यदि 240 mm PCD पर 6 छेद (होल) किये गए हैं तो दो पार्स्वस्थ (पास-पास के) छेद के बिच का अंतर क्या होगा?
 52. If 6 holes are drilled on PCD of 240 mm, what will be the centre distance between two adjacent (nearest) holes?
 अ/अ 30 mm ब/ब 60 mm
 क/क 120 mm ड/द 240 mm

53. The sensitiveness of spirit level depends upon
 53. स्पिरिट लेवल की सर्वेदनशीलता का आधार इस पर है
 अ/अ बुलबुले का नाप/ ब/ब ग्लास ट्यूब की लंबाई
 Size of bubble Length of the glass tube
 क/क ग्लास ट्यूब का वक्र ड/द ग्लास ट्यूब में रहे द्रव का प्रकार
 Curvature of the glass tube Type of liquid in glass tube

54. गेज नंबर के बढ़ने पर, शीट मेटल की थिकनेस (मोटाई) -
 54. With the increase in gauge number, the thickness of sheet metal -
 अ/अ बढ़ती है /Increases ब/ब कम होती है /Decreases
 क/क समान रहती है /Remains constant ड/द इनमें से एक भी नहीं/ None of above

55. शेपर मशीन में धातु दूर होती है-
 55. In shaper machine, the metal is removed during -
 अ/अ फारवर्ड स्ट्रोक/Forward stroke ब/ब रिटर्न स्ट्रोक /Return stroke
 क/क दोनों (अ) और (ब) /Both (a) and (b) ड/द इनमें से एक भी नहीं / None of Above

56. $\sqrt{1225} = \underline{\hspace{2cm}}$
 अ/अ 25 ब/ब 35
 क/क 45 ड/द 15

57. SS304 में है
 57. SS304 contains
 अ/अ 8% Cr, 18% Ni ब/ब 18% Cr, 8% Fe
 क/क 18% Ni, 8% Fe ड/द 18% Cr, 8% Ni

58. नीचे दी गई धातु में सबसे अधिक कटींग स्पीड किस के लिए है?
 58. Among the given following material which can be cut with highest cutting speed?
 अ/अ कास्ट आयरन / Cast iron ब/ब एल्युमिनियम /Aluminium
 क/क उच्च कार्बन स्टील /High carbon speed ड/द कांसा (ब्रॉज़)/Bronze

59. यह दूर करने से आग कम की जा सकती है
 59. We can reduce the fire by removing
 अ/अ ओक्सीजन/ Oxygen ब/ब ऊष्मा/ Heat
 क/क ईंधन /fuel ड/द इनमें से कोई भी/ Anyof above

60. Give the name of screw shown in figure.

60. चित्र में दिखाए गए स्क्रू का नाम दीजिए।

अ/ा Hexagonal head Cap Screw

षटकोनीय हेड केप स्क्रू

क/क चीज़ हेड केप स्क्रू/Cheese Head Cap Screw

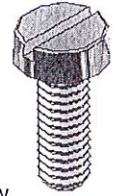
ब/ब

सोकेट हेड केप स्क्रू

Socket Head Cap Screw

ड/ड

C'sk हेड स्क्रू/ C'sk Head Screw



61. 12 बजने पर घड़ी में छोटी सुई और बड़ी सुई के बीच का कोण है

61. The angle between small hand and big hand at 12hours is

अ/ा 90°

ब/ब 0°

क/क 180°

ड/ड 270°

62. 400 mm लंबी शाफ्ट पर टेपर टर्निंग करना है जिसका बड़ा व्यास 50 mm और छोटा व्यास 40 mm है। यदि टेपर की लंबाई 200 mm है तो ऑफसेट ढूंढिए।

62. Taper turning has to be done on 400 mm long shaft with a larger diameter 50 mm and smaller diameter 40 mm. If the length of taper is 200 mm then find offset.

अ/ा 40 mm

ब/ब 10 mm

क/क 15 mm

ड/ड 20 mm

63. The cutting speed of a cutter is 11 m/min. Find the diameter of the cutter rotates at 250 rpm. ($\pi = 22/7$)

63. एक कटर की कटींग स्पीड 11 m/min. है। यदि कटर 250 rpm पर घूम रही है तो कटर का व्यास ढूंढिए।

($\pi = 22/7$)

अ/ा 28 mm

ब/ब 14 mm

क/क 11 mm

ड/ड 25 mm

64. एक कटर की कटींग स्पीड 16.5 m/min. है। यदि कटर का व्यास 21 mm है तो कटर के rpm ढूंढिए।

64. The cutting speed of a cutter is 21 m/min. Find the rpm of cutter if diameter is 21 mm.

($\pi=22/7$)

अ/ा 25

ब/ब 250

क/क 2.5

ड/ड 2500

65. 1000 रु. पर 6% व्याज दर पर 5 साल के लिये सरल व्याज की रकम होगी ?

65. The simple interest for the amount of Rs.1000 at 6% rate for 3 years is:

अ/ा Rs. 30

ब/ब Rs. 120

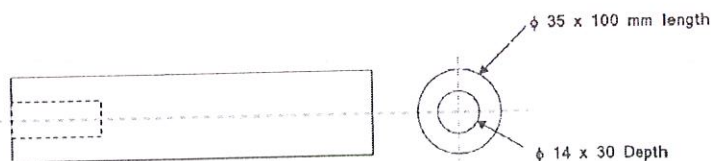
क/क Rs. 300

ड/ड Rs. 240

66. चित्र में दिखाये गए पार्ट का वजन ढूंढिए। $\rho = 10 \text{ gm/cm}^3$. ($\pi = 22/7$)

66. Find the weight of the part shown in figure. $\rho = 10 \text{ gm/cm}^3$. ($\pi = 22/7$)

सूचना: सभी नाप mm में दिए गए हैं। |Note: All dimensions are in mm.



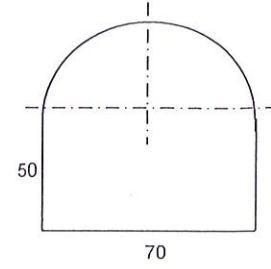
अ/ा 91.63 gm

ब/ब 916.3 gm

क/क 91630 gm

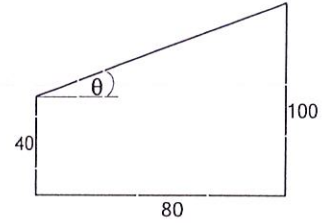
ड/ड इनमें से एक भी नहीं/ None of above

67. चित्र में दिखाये गये आकार का आयाम (परिचा) ढूँढिए $(\pi = 22/7)$
 67. Find the area of the shape shown in figure. $(\pi = 22/7)$
 सूचना: सभी नाप mm में दिए गए हैं | Note: All dimensions are in mm.
 अ/ा 3500 mm² ब/ब 2250 mm²
 क/क 5425 mm² ड/ड इनमें से एक भी नहीं/ None of above



68. यदि कोई चीज़ का दाम 80 रु. से 100 रु. बढ़ गया तो कितने % की बढ़ती हुई ?
 68. If the prize of an item is increased to Rs. 100 from Rs. 80, the % increase is?
 अ/ा 33.3 % ब/ब 25 %
 क/क 20 % ड/ड 30 %

69. ओपन बेल्ट ड्राइव में 100 mm व्यास की ड्राइवर पुली 1400 rpm पर घूम रही है | यदि ड्रिवन पुली 350 rpm पर घूम रही है तो उसका व्यास ढूँढिए |
 69. In open belt drive, the driver pulley of 100 mm is rotating with 1400 rpm. Find the diameter of driven pulley If it is rotating with 350 rpm then.
 अ/ा 400 mm ब/ब 200 mm
 क/क 100 mm ड/ड 350 mm



70. चित्र में दिखाये गये आकार का परिमाप ढूँढिए |
 70. Find the perimeter of the shape shown in figure.
 सूचना: सभी नाप mm में दिए गए हैं | Note: All dimensions are in mm.
 अ/ा 120 mm ब/ब 180 mm
 क/क 220 mm ड/ड 320 mm

प्रश्न 71 से 90 के लिये, चित्र 1 में दिखाई गई विभिन्न प्रकार की क्रिया के सही जोड़ बनाएं:

From Question 71 to 90, Match making for the Different Types of Operations (Fig. 1):

71. फेसिंग/Facing
 अ/ा J ब/ब K
 क/क I ड/ड M
72. इन्टरनल ग्रूविंग/Internal grooving
 अ/ा D ब/ब A
 क/क P ड/ड T
73. कंटूर टर्निंग (प्रोफाइलिंग)/Contour turning (profiling)
 अ/ा Q ब/ब G
 क/क R ड/ड E
74. पार्टिंग (कटिंग ऑफ)/Parting (cutting off)
 अ/ा K ब/ब L
 क/क M ड/ड G
75. थ्रेडिंग/Threading
 अ/ा N ब/ब A
 क/क B ड/ड D

76. टेपर टर्निंग (कम्पाउंड स्लाइड)/Taper turning (Compound slide)

अ/अ O ब/ब F
क/क C द/ड R

77. फेस ग्रीविंग/Face grooving

अ/अ G ब/ब J
क/क I द/ड M

78. प्लंज ग्रीविंग/Plunge grooving

अ/अ Q ब/ब S
क/क P द/ड D

79. टेपर टर्निंग (फॉर्म टूल) /Taper turning (Form tool)

अ/अ R ब/ब F
क/क C द/ड D

80. टेपर टर्निंग/Taper turning

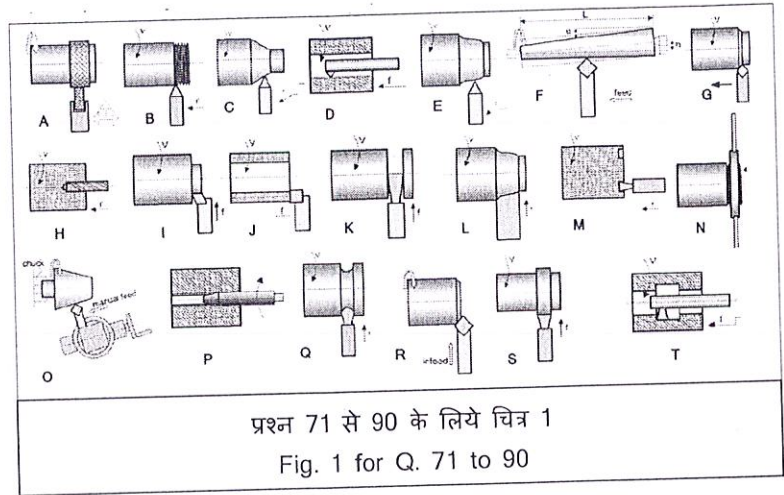
अ/अ C ब/ब L
क/क G द/ड I

81. सीधा टर्निंग/Straight turning

अ/अ F ब/ब C
क/क G द/ड J

82. ड्रिलिंग/Drilling

अ/अ P ब/ब H
क/क T द/ड D



83. फॉर्म टूल के साथ टर्निंग/Turning with form tool

अ/अ E ब/ब L
क/क G द/ड C

84. ट्यूब टर्निंग/Tube turning

अ/अ I ब/ब J
क/क D द/ड T

85. टेप थ्रेडिंग/Tap threading

अ/अ B ब/ब N
क/क T द/ड P

86. टेपर टर्निंग (टेईल स्टोक ऑफसेट) /Taper turning (Tailstock offset)

अ/अ C ब/ब O
क/क F द/ड R

87. बोरिंग/Boring

अ/अ M ब/ब D
क/क P द/ड T

88. नलिंग /Knurling
अ/a A ब/b A
क/c C द/ड D
89. प्लंज टर्निंग/Plunge turning
अ/a T ब/b G
क/c P द/ड S
90. डाई थ्रेडिंग /Die threading
अ/a B ब/b N
क/c P द/ड T



रफ कार्य

पेपर की साइड का उपयोग रफ कार्य के लिये कर सकते हैं ।

Rough Work

You can use the side space of paper for rough work.