Question Paper Name : Technician B Turner

Which of the following is not related to Japanese Workplace Organization 5S practice?

a) Sort
b) Secure
c) Shine
d) Sustain

निम्नलिखित मे से कौन सा, जापानी कार्यस्थल संगठन की 5S प्रेक्टिस से संबंधित नहीं है?

a)सॉर्ट
b)सेक्योर
c)शाइन
d)सस्टेन

નીચેનામાંથી કયું, જાપાની કાર્યસ્થળ સંગઠન ની 5S પ્રેક્ટીસ સાથે સંબંધિત નથી?

a)સોર્ટ
b)સેક્યોર
c)શાઈન
d)સ્સટેન

What is term used for area concerned with protecting the safety, health and welfare of the people, affected by Workspace Environment?

a) OSH
b) WHO
c) ISO
d) JIS

कार्यस्थल पर्यावरण से प्रभावित लोगों की सुरक्षा, स्वास्थ्य और कल्याण की रक्षा से संबंधित क्षेत्र के लिए किस शब्द का उपयोग किया जाता है?

a) ओ.एस.एच (OSH)
b) डब्ल्यू.एच.ओ (WHO)
c) आई.एस.ओ (ISO)
d) जे.आई.एस (JIS)

કાર્યસ્થળ પર્યાવરણ થી પ્રભાવિત લોકો ની સુરક્ષા, સ્વાસ્થ્ય અને કલ્યાણ ની રક્ષા ને સંબંધિત ક્ષેત્ર માટે ક્યા શબ્દ નો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે?

a) ઓ.એસ.એચ (OSH)
b) ડબ્લ્યુ.એચ.ઓ (WHO)
c) આઈ.એસ.ઓ (ISO)
d) જે.આઈ.એસ (JIS)

Devices, equipment, or clothing used or worn to protect against hazards in the workplace is called as _______.

a) Personal Protective Equipment

b) First Aid

c) Safety Equipment

d) Safety Gear

कार्यस्थल पर खतरों से बचने के लिए उपयोग किए जाने वाले या पहने जाने वाले उपकरणों, साधन या कपड़ों को ____________ कहा जाता है।

a) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण
b) प्राथमिक चिकित्सा
c) सुरक्षा उपकरण
d) सुरक्षा गियर

કાર્યસ્થલ પર જોખમ થી બચવા માટે ઉપયોગ કરવામાં અથવા પહેરવા માં આવતા ઉપકરણો, સાધન કે કપડા ને __________ કહેવામાં આવે છે.

a) વ્યક્તિગત સુરક્ષા ઉપકરણ
b) પ્રાથમિક ચિકિત્સા
c) સુરક્ષા ઉપકરણ
d) સુરક્ષા ગિયર

Chisel is able to take repeated blow of the Hammer without breaking because of which one of the following properties?

a) Hardness
b) Malleability
c) Toughness
d) Brittleness

निम्नलिखित में से किस गुण के कारण छेनी, हथौड़े के बार-बार प्रहार को बिना टूटे झेलने में सक्षम है?

a) कठोरता
b) आधातवर्धनियता
c) चिमड़ापन/सुदृढ़ता
d) भंगुरता

નીચેનામાંથી ક્યાં ગુણધર્મ ને કારણે છીણી, હથોડા ના વારંવાર પ્રહાર ને વગર તૂટે સહન કરવામાં સક્ષમ છે?

a) સખતતા
b) ટકાઉપણું
c) કઠિનતા
d) બરડપણું

By Cold Hammering the plate of which material will flatten easily?

a) Low Carbon Steel
b) Medium Carbon steel
c) High Speed Steel
d) High Carbon Steel

हथौड़ेकी मार(Cold Hammering) से किस मटेरियल की प्लेट आसानी से चपटी हो जाएगी?

a) कम कार्बन इस्पात
b) मध्यम कार्बन इस्पात
c) हाई स्पीड स्टील
d) उच्च कार्बन इस्पात

હથોડાના પ્રહાર(cold hammering) ના કારણે ક્યાં પદાર્થ ની પ્લેટ સરળતા થી પાતળી થઇ જશે?

a) અલ્પ(લો) કાર્બન સ્ટીલ
b) મધ્યમ કાર્બન સ્ટીલ
c) હાઈ સ્પીડ સ્ટીલ
d) ઉચ્ચ કાર્બન સ્ટીલ

What is purpose of Spark test for Ferrous Material?

a)To identify Grade of Ferrous Alloy
b)To check the strength of the material
c)To check toughness of the material
d)To check Hardness

लौह सामग्री के लिए किए जाने वाले स्पार्क टेस्ट का उदेश्य क्या है?

a)लौह मिश्रघातु का ग्रेड जानने के लिए
b)सामग्री की मजबूती जाँच करने के लिए
c)सामग्री का चिमड़ापन/सुदृढ़ता जाँच करने के लिए
d)सामग्री की कठोरता जाँच करने के लिए

લોહ પદાર્થ માટે કરવામાં આવતા સ્પાર્ક ટેસ્ટ નો ઉદેશ્ય શુ છે?

a)લોહ મિશ્રધાતુ નો ગ્રેડ જાણવા
b)પદાર્થ ની મજબુતાઈ જાણવા માટે
c)પદાર્થ ની કઠિનતા જાણવા માટે
d)પદાર્થ ની સખતતા જાણવા માટે

Following are the TPI of the Hacksaw Blade, which one of them has highest distance between two consecutive teeth?

a)24

b)18

c)30

d)32

हैक सॉ ब्लेड के टी.पी.आई. निम्नलिखित हैं, उनमें से किसमे लगातार दो टीथ के बीच सबसे अधिक दूरी है?

a)24

b)18

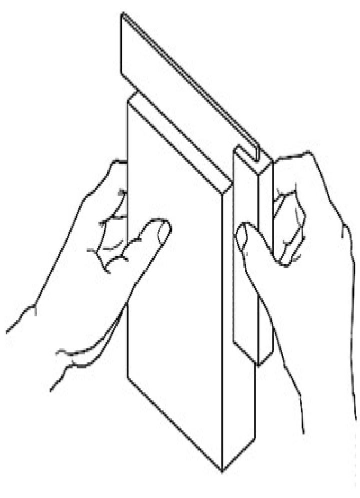
c)30

d)32

હેકસો બ્લેડ ની ટી.પી.આઈ નીચે પ્રમાણે છે, તેમાંથી ક્યામાં બે આનુક્રમિક દાંતા વચ્ચે સૌથી વધારે અંતર હોય છે?

a) 24
b) 18
c) 30
d) 32

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



a) Parallelism
b) Symmetry
c) Squareness
d) None of the above

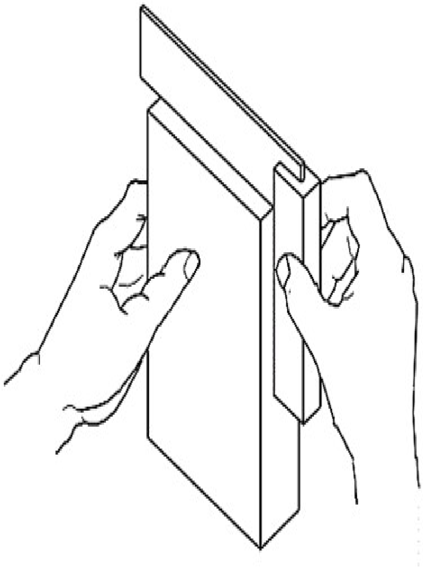
चित्र में दिखाये गये ट्राइ स्क्वायर से क्या चेक किया जा रहा है?

a) पैरेललिज़्म

b) सिमेट्री

c) स्क्वायरनेस

d) इनमे से कोई भी नहीं|



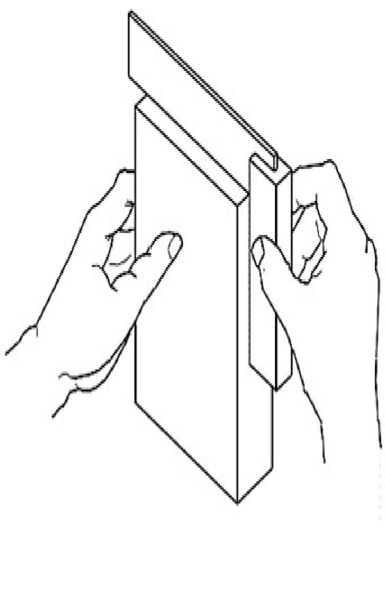
ચિત્રમાં બતાવ્યા પ્રમાણે ટ્રાઇ સ્ક્વેર નો ઉપયોગ કરીને શેની ચકાસણી કરવામાં આવી રહી છે?

a) પેરેલલિસ્મ

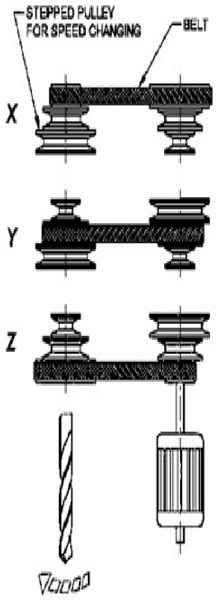
b) સિમેટ્રી

c) સ્ક્વેરનેસ

d) ઉપરમાંથી કોઈ પણ નહી.



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?



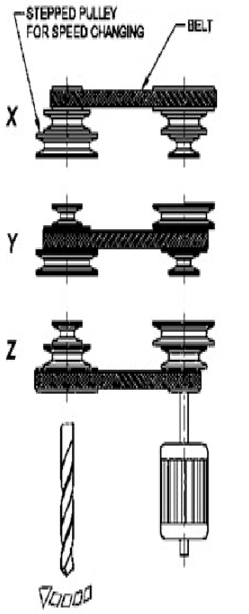
a) X < Y < Z

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?



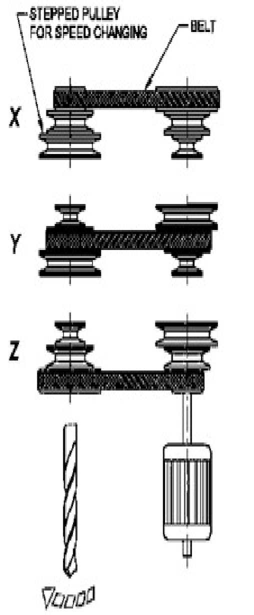
a) X < Y < Z

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 શુ છે?



a) X < Y < Z

b) X > Y > Z

c) Y > X > Z

d) ઉપરમાંથી એક પણ નહી

Which one of the following drilling machines is used for drilling in large size heavy part for drilling multiple holes without moving the part?

a) Sensitive Bench drilling machine
b) Pillar Drilling Machine
c) Radial arm drilling Machine
d) Column Drilling Machine

निम्नलिखित में से किस ड्रिलिंग मशीन का उपयोग बडे और भारी जोब को बिना हटाए बहोत सारे हॉल करने के लिए किया जाता है?

a) सेंसिटिव बेंच ड्रिलिंग मशीन
b) पिलर ड्रिलिंग मशीन
c) रेडियल आर्म ड्रिलिंग मशीन
d) कोलम ड्रिलिंग मशीन

નીચેનામાંથી ક્યાં ડ્રિલિંગ મશીન નો ઉપયોગ મોટા કદના અને ભારે જોબ ને ખસેડયા વગર બહુવિધ છિદ્ર કરવા માટે થાય છે?

a) સેન્સેટીવ બેંચ ડ્રિલિંગ મશીન
b) પિલર ડ્રિલિંગ મશીન
c) રેડીયલ આર્મ ડ્રિલિંગ મશીન
d) કોલમ ડ્રિલિંગ મશીન

Three pieces of hand tap set are same except __________.

a)Pitch Diameter

b)Cutting Angle

c)Pitch

d)Taper Lead

हैंड टैप सेट के तीनों टैप ________ के अलावा समान होते है|

a)पिच व्यास

b)कटींग कोण

c)पिच

d)टेपर लीड

હેન્ડ ટેપ સેટ નાં ત્રણેય ટેપ_______ ના સિવાય સમાન હોય છે.

a)પિચ વ્યાસ
b)કટિંગ ખૂણો
c)પિચ
d)ટેપર લિડ

Which of the following tool is not used to cut fresh external threads on cylindrical job?

a)Die Nut
b)Split Die
c)Half Die
d)Button Die

निम्नलिखित में से कौन से टूल का उपयोग बेलन के आकार के जॉब पे नये बाह्य थ्रेड को काटने के लिए नहीं होता है?

a) डाई नट

b) स्प्लिट डाई

c) हाफ डाई

d) बटन डाई

નીચેનામાંથી ક્યાં ટૂલ નો ઉપયોગ નળાકાર જોબ પર નવા બાહ્ય થ્રેડ કાપવા માટે થતો નથી?

a)ડાઈ નટ
b)સ્પ્લીટ ડાઈ
c)હાલ્ફ ડાઈ
d)બટન ડાઈ

Which one of the following is true with respect to Swing over bed and Swing over carriage of lathe Machine?

a)Swing over Bed > Swing of carriage
b)Swing over Bed = Swing of carriage
c)Swing over Bed < Swing of carriage
d)Depends on Machine type

लेथ मशीन के लिए स्विंग ओवर बेड और स्विंग ओवर केरिज के संबंध मे निम्नलिखित में से क्या सच है?

a) स्विंग ओवर बेड > स्विंग ओवर केरिज
b) स्विंग ओवर बेड = स्विंग ओवर केरिज
c) स्विंग ओवर बेड < स्विंग ओवर केरिज
d) मशीन के प्रकार पर निर्भर है|

લેથ મશીન માટે સ્વિંગ ઓવર બેડ અને સ્વિંગ ઓવર કેરિજ ના સંબંધ માં નીચેનામાંથી શુ સાચું છે?

a)સ્વિંગ ઓવર બેડ > સ્વિંગ ઓવર કેરિજ
b)સ્વિંગ ઓવર બેડ = સ્વિંગ ઓવર કેરિજ
c)સ્વિંગ ઓવર બેડ < સ્વિંગ ઓવર કેરિજ
d)મશીન ના પ્રકાર પર નિર્ભર છે.

Centre Drill with specification A. 1.6 x 4.0 JS: 6708, what does number 4 represents

a) Drill Diameter

b) Shank Diameter

c) Drill Length

d) Shank Taper length

सेंटर ड्रिल के जिसका विनिर्देशन (Specification) A. 1.6 x 4.0 JS: 6708 है|
संख्या 4 किसे दर्शाती है ?

a) ड्रिल का व्यास
b) शेंक का व्यास
c) ड्रिल की लंबाई
d) शेंक के टेपर की लंबाई

સેંટર ડ્રિલ નું વિશિષ્ટ વર્ણન(specification) A. 1.6 x 4.0 JS: 6708 છે.
સંખ્યા 4 શું દર્શાવે છે?

a) ડ્રિલ નો વ્યાસ
b) શેંક નો વ્યાસ
c) ડ્રિલ ની લંબાઇ
d) શેંક ના ટેપર ની લંબાઇ

What is name the operation involving both drilling and counter-sinking of the hole with help of single tools on the workpiece?

a) Counter-sinking
b) Reaming
c) Counter-boring
d) Centre Drilling

वर्कपीस पर एक सिंगल टूल की मदद से छेद मे ड्रिलिंग और काउंटर-सिंकिंग दोनों किए जाने से जुड़े ऑपरेशन का नाम क्या है?

a) काउंटर- सिंकिंग
b) रीमिंग
c) काउंटर-बोरिंग
d) सेंटर ड्रिलिंग

વર્કપીસ પર એક જ ટૂલ ની મદદ થી છિદ્ર માં ડ્રિલિંગ અને કાઉંટર-સિંકિંગ બંને કરવામાં આવતી કામગીરી ને શુ કહેવામાં આવે છે?

a) કાઉંટર-સિંકિંગ
b) રીમિંગ
c) કાઉંટર-બોરિંગ
d) સેન્ટર-ડ્રિલિંગ

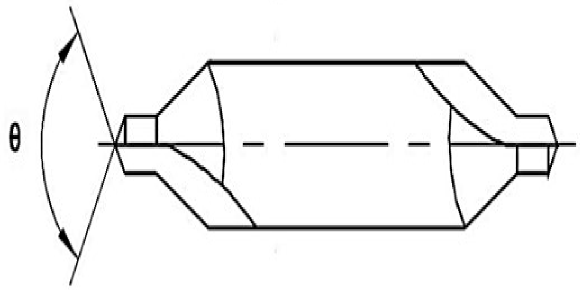
What is value of Angle θ shown on the Centre Drill?

a)90°

b)60°

c)100°

d)120°



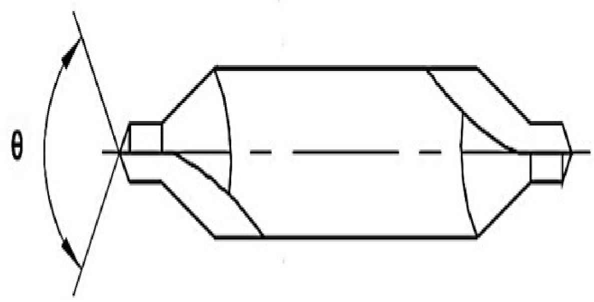
सेंटर ड्रिल पर दिखाये गए कोण θ का मान क्या है?

a) 90°

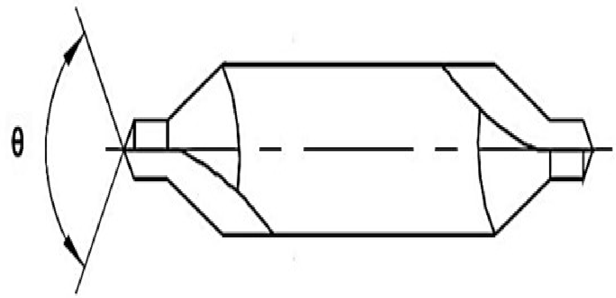
b)60°

c) 100°

d)120°



સેંટર ડ્રિલ પર દેખાડેલ ખૂણા θ નું મુલ્ય શુ છે?



a) 90°
b) 60°
c) 100°
d) 120°

For 3-Jaw and 4-Jaw chuck, which one of the following statements is correct?

a) 3-Jaw Chuck have more gripping power than 4-Jaw chuck
b) With 3-Jaw Chuck depth of cut can be more than a 4-Jaw chuck
c) Heavier job can be turned on 3-Jaw Chuck than 4-Jaw chuck
d) Concentric circles are provided on the face of the 4-Jaw chuck

तीन जॉ वाले चक और चार जॉ वाले चक के लिए, निम्नलिखित में से कौन सा कथन सत्य है?

a) तीन जॉ वाले चक की पकड़ की पावर चार जॉ वाले चक से ज्यादा है|
b) तीन जॉ वाले चक से डेप्थ ऑफ कट, चार जॉ वाले चक से ज्यादा ले सकते है|
c) तीन जॉ वाले चक पर चार जॉ वाले चक से ज्यादा भारी जॉब का टर्निंग कर सकते है|
d) चार जॉ वाले चक के फेस पर संकेंद्रित वृत्त दिये जाते है|

ત્રણ જો વાળા ચક અને ચાર જો વાળા ચક માટે, નીચેનામાંથી કયું વાક્ય સાચું છે?

a) ત્રણ જો વાળા ચક ની પકડ ની શક્તિ ચાર જો વાળા ચક થી વધારે છે.
b) ત્રણ જો વાળા ચક થી ડેપ્થ ઓફ કટ, ચાર જો વાળા ચક થી વધારે લઇ શકાય છે.
c) ત્રણ જો વાળા ચક પર ચાર જો વાળા ચક કરતા વધારે ભારે જોબ નું ટર્નિંગ કરી શકાય છે.
d) ચાર જો વાળા ચક ની ફેસ પર સમકેન્દ્રિત વર્તુળ આપવામાં આવે છે.

Collet is held in the lathe spindle by _________.

a)Sleeve

b)Chuck

c)Nose Cap

d)Draw-Bar

लेथ के स्पिन्डल मे कोलेट को ________से पकडा जाता है|

a)स्लीव
b)चक
c)नोस केप
d)ड्रॉ-बार

લેથ ના સ્પીન્ડલ માં કોલેટ ને ________ થી પકડવામાં આવે છે.

a)સ્લીવ
b)ચક
c)નોસ કેપ
d)ડ્રો-બાર

Highest Surface finish is obtained by

a)Grinding

b)Milling

c)Turning

d)Lapping

सर्वाधिक सतही फिनिश किसके द्वारा प्राप्त की जाती है?

a)अपघर्षण
b)मिलींग
c)टर्निंग
d)लैपिंग

સૌથી વધારે સપાટી ની ફિનિશ શેના દ્વારા મળે છે?

a)ગ્રાઇન્ડીંગ
b)મિલીંગ
c)ટર્નિંગ
d)લેપીંગ

Which one of the following is symbol for Surface finish shown in the drawing?

a) ▽

b) ▽▽

c) ▽▽▽▽

d) All of the above

निम्नलिखित में से कौन सा ड्रॉइंग में दिखाए गए सतही फिनिश का प्रतीक है?

a) ▽

b) ▽▽

c) ▽▽▽▽

d) ऊपर के सभी

નીચેનામાંથી કયું રેખાચિત્ર માં બતાવામાં આવતા સપાટી ની ફિનિશ માટેનું ચિહ્ન છે?

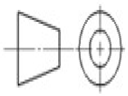
a) ▽

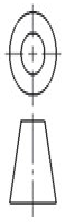
b) ▽▽

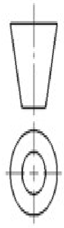
c) ▽▽▽▽

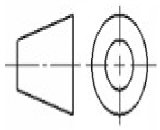
d) ઉપર ના બધા જ.

For different views of frustum of cone shown in figures below, which one is drawn in First angle projection_____?

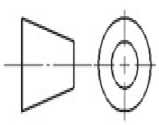
a) 

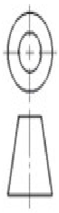
c) 

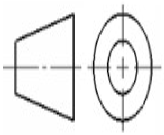
b) 

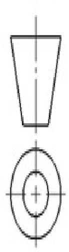
d) 

शंकु के छिन्नक (frustum) के लिए उसके अलग-अलग व्यू नीचे चित्र मे दिए गए है| उन मे से कौनसा प्रथम कोण प्रोजेक्शन में ड्रॉ किया गया है?

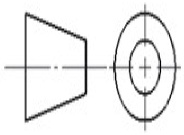
a) 

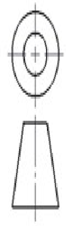
c) 

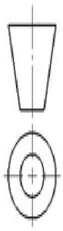
b) 

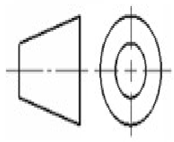
d) 

શંકુના ફ્રસ્ટમ માટે તેના ભિન્ન વ્યુ નીચે ચિત્રમાં દર્શાવિલા છે. તેમાંથી કયું પ્રથમ કોણ પ્રોજેક્શન માં દોરવામાં આવેલ છે?

a) 

c) 

b) 

d) 

The Size of Sine Bar is specified by its

a) Weight
b) Total Length
c) Center Distance between two rollers
d) Taper Angle

साइन बार का साइज इसके द्वारा निर्दिष्ट किया जाता है|

a)वजन

b)कुल लंबाई

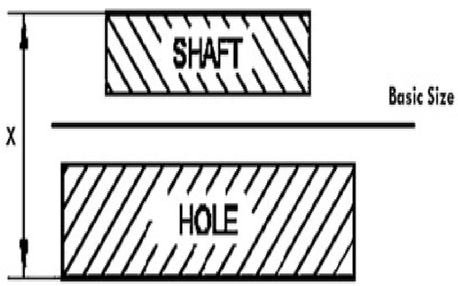
c)दो रोलर के केंद्र के बीच की दूरी

d)टेपर कोण

સાઈન બાર નું પરિમાણ આના દ્વારા નિર્દિષ્ટ કરવામાં આવે છે:

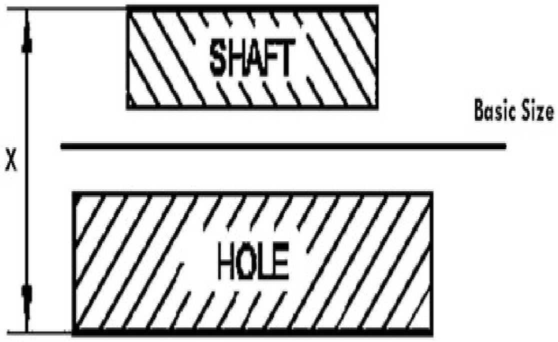
a)વજન
b)કુલ લંબાઈ
c)બે રોલર ના કેન્દ્ર વચ્ચે નું અંતર
d)ટેપર ખૂણો

Tolerance zone of the Shaft and Hole are as shown in the figure. What is X shown in the figure?



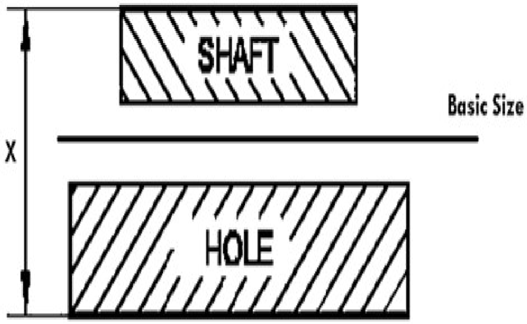
a) Minimum Interference
b) Maximum Interference
c) Minimum Clearance
d) Maximum clearance

शाफ्ट और होल का टॉलरेन्स क्षेत्र चित्र में दिखाया गया है। चित्र में X क्या दर्शाता है?



a) न्यूनतम इंटरफेरेंस
b) अधिकतम इंटरफेरेंस
c) न्यूनतम कलीयरेन्स
d) अधिकतम कलीयरेन्स

શાફ્ટ અને હોલ નો ટોલરન્સ ઝોન આકૃતિમાં બતાવ્યા પ્રમાણે છે. તો, આકૃતિમાં બતાવેલ X શું છે?



a) ન્યૂનતમ ઇનટરફરેન્સ
b) મહત્તમ ઇનટરફરેન્સ
c) ન્યૂનતમ કલીયરેન્સ
d) મહત્તમ કલીયરેન્સ

For following limit size, which has largest 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 अधिक 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 લિમિટ સાઈઝ માટે, સૌથી વધારે ટોલરન્સ ક્યામાં છે?

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

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

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

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

Which of the following is not good cutting tool property?

a) Red hardness should be high
b) Cold Hardness should be High
c) Toughness should be high
d) All of the above

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

a) रेड कठोरता (Red hardness) अधिक होनी चाहिए।
b) कोल्ड कठोरता (Cold Hardness) अधिक होनी चाहिए।
c) चिमड़ापन/सुदृढ़ता (Toughness) अधिक होनी चाहिए।
d) ऊपर के सभी |

નીચેનામાંથી કયો ગુણધર્મ કટિંગ ટૂલ માટે સારો ગુણધર્મ નથી?

a)રેડ કઠોરતા (Red hardness) વધારે હોવી જોઇએ.
b)કોલ્ડ કઠોરતા (Cold Hardness) વધારે હોવી જોઇએ.
c)સખ્તતા (Toughness) વધારે હોવી જોઇએ.
d)ઉપર ના બધા જ.

Carbide inserts are manufactured by which of the following technique

a) Casting

b) Forging

c) Powder Metallurgy

d) Extrusion

कार्बाइड के इन्सर्टस को निम्नलिखित में से किस तकनीक से निर्मित किए जाते है|

a) ढलाई(Casting)

b) फोर्जिंग (Forging)

c) पाउडर मेटलर्जी (Powder Metallurgy)

d) एक्सट्रूज़न (Extrusion)

કાર્બાઇડનાં ઇન્સર્ટસ નું ઉત્પાદન નીચેનીમાંથી કઇ તકનિકથી કરવામાં આવે છે:

a) ઢળાઈ (Casting)
b) ઘડાઈ (Forging)
c) પાવડર મેટલર્જી (Powder Metallurgy)
d) એકસટ્રૂજન (Extrusion)

With reference to carbide cutting tools used for cutting operation, which of the following is true?

a) They cannot be used as solid type tools because they are expensive
b) They cannot be used as solid type tools because they are brittle
c) They cannot be used as solid type tools because they are not tough
d) All of the above

कटिंग ऑपरेशन में प्रयुक्त कार्बाइड कटिंग टूल्स के लिए, निम्नलिखित में से कौन सा कथन सत्य है?

a) इनका उपयोग ठोस प्रकार के टूल्स के रूप में नहीं किया जा सकता क्योंकि वे महंगे होते हैं।

b) इनका उपयोग ठोस प्रकार के टूल्स के रूप में नहीं किया जा सकता क्योंकि वे भंगुर होते हैं।

c) इन्हें ठोस प्रकार के टूल्स के रूप में उपयोग नहीं किया जा सकता क्योंकि वे सुदृढ़ नहीं होते हैं।

d) ऊपर के सभी

કટિંગ ઓપરેશન માટે વપરાતા કાર્બાઇડ કટિંગ ટૂલ માટે, નીચેનામાંથી કયું વાક્ય સાચું છે?

a) એમનો ઉપયોગ નક્કર પ્રકાર ના ટૂલ્સ ના રૂપ માં થઇ શકતો નથી કારણ કે તે ખર્ચાળ હોય છે.
b) એમનો ઉપયોગ નક્કર પ્રકાર ના ટૂલ્સ ના રૂપ માં થઇ શકતો નથી કારણ કે તે બરડ છે.
c) એમનો ઉપયોગ નક્કર પ્રકાર ના ટૂલ્સ ના રૂપ માં થઇ શકતો નથી કારણ કે તે કઠિન(Tough) નથી.
d) ઉપરના બધા જ.

What is name of the error when plunger/lever of the measuring instrument has angular misalignment with the workpiece being measured?

a) Cosine errors
b) Observation errors
c) Contact errors
d) Accidental errors

जब मापने वाले उपकरण का प्लंजर/लीवर मापे जाने वाले वर्कपीस के साथ गलत कोणीय संरेखण मे होता है| तो, उस त्रुटि का नाम क्या है?

a) कोसाइन(Cosine) त्रुटि
b) अवलोकन(Observation) त्रुटि
c) संपर्क(Contact) त्रुटि
d) आकस्मिक(Accidental) त्रुटि

જયારે માપવા વાળા ઉપકરણ નું પ્લન્જર/લીવર માપવામાં આવી રહેલા વર્કપીસની સાથે ખોટા કોણીય સીધ(એલાઈમેન્ટ) માં હોય. તો, તે ત્રુટિ ને શુ કહેવામાં આવે છે?

a) કોસાઈન(Cosine) ત્રુટિ
b) અવલોકન (Observation) ત્રુટિ
c) સંપર્ક (Contact) ત્રુટિ
d) આકસ્મિક (Accidental) ત્રુટિ

Which of the following statement is not correct about the Knurling operation?

a) Knurling provides a good grip and make for positive handling.
b) Knurling is carried out to have good appearance on Workpiece
c) Knurling is carried out for raising the diameter to a small range for assembly to get a press fit.
d) Knurling is cutting operation

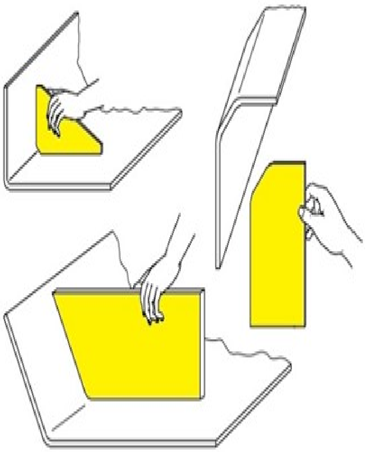
नर्लिंग प्रक्रिया के बारे मे निम्नलिखित में से कौन सा कथन सत्य नही है?

a) नर्लिंग एक अच्छी पकड़ प्रदान करता है और पोजिटिव हेंडलिंग बनाता है।
b) वर्कपीस अच्छा दिखाने के लिए नर्लिंग का प्रयोग किया जाता है।
c) असेंबली में प्रेस फिट प्राप्त करने के लिए लिए व्यास को एक छोटी सीमा तक बढ़ाने के लिए नरलिंग की जाती है।
d) नरलिंग कटिंग ऑपरेशन है।

નર્લિંગ પ્રક્રિયાનાં વિશે નીચેનામાંથી કયું વાક્ય સાચું નથી?

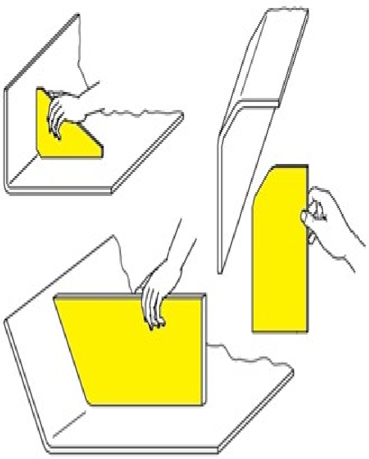
a) નર્લિંગ એક સારી પકડ પ્રદાન કરે છે અને પોસિટીવ હેન્ડલિંગ બનાવે છે.
b) વર્કપીસને સારો દેખાવ આપવા માટે નર્લિંગ નો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે.
c) અસેમ્બ્લી માં પ્રેસ ફિટ પ્રાપ્ત કરવા માટે વ્યાસ ને થોડી સીમા સુધી વધારવા માટે નર્લિંગ કરવામાં આવે છે.
d) નર્લિંગ એ કટિંગ ઓપરેશન છે.

What is name of the tool used to carry out repetitive form inspection of the job as depicted in image



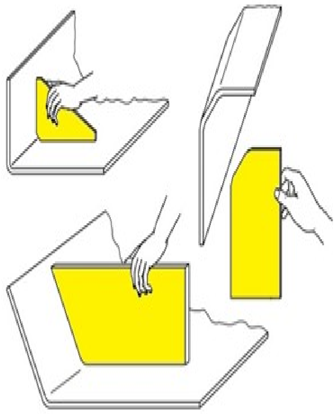
a) Template
b) Gauge
c) Feeler Gauge
d) Marking Plate

छवि मे दिखाए गए टूल की जो दोहराए जाने वाले जॉब के फोर्म के निरीक्षण के लिए उपयोग होता है, उसका नाम क्या है?



a) टेम्पलेट
b) गेज
c) फिलर गेज
d) मार्किंग प्लेट

ચિત્રમાં દેખાડેલ ટૂલ નો ઉપયોગ જોબ ની રચના (form) નું પુનરાવર્તિત નિરીક્ષણ કરવા માટે થાય છે, તેનું નામ શું છે?



a) ટેમ્પ્લેટ
b) ગેજ
c) ફીલર ગેજ
d) માર્કિંગ પ્લેટ

What is formula for calculating Material Removal rate?

a) $\frac{\text{Cutting Speed x feed}}{\text{Depth of Cut}}$

b) $\frac{\text{feed x Depth of Cut}}{\text{Cutting Speed}}$

c) Cutting Speed x feed x depth of Cut

d) $\frac{\text{Cutting Speed x Depth of Cut}}{\text{feed}}$

मटेरियल हटाने के दर की गणना के लिए सूत्र क्या है?

a) $\frac{\text{कटिंग स्पीड x फीड}}{\text{डेप्थ ऑफ कट}}$

b) $\frac{\text{फीड x डेप्थ ऑफ कट}}{\text{कटिंग स्पीड}}$

c) कटिंग स्पीड x फीड x डेप्थ ऑफ कट

d) $\frac{\text{कटिंग स्पीड x डेप्थ ऑफ कट}}{\text{फीड}}$

પદાર્થ (મટીરિયલ) દુર કરવાના દર ને ગણવા માટે નું સૂત્ર કયું છે?

a) $\frac{\text{કટિંગ સ્પીડ x ફીડ}}{\text{ડેપ્થ ઓફ કટ}}$

b) $\frac{\text{ફીડ x ડેપ્થ ઓફ કટ}}{\text{કટિંગ સ્પીડ}}$

c) કટિંગ સ્પીડ x ફીડ x ડેપ્થ ઓફ કટ

d) $\frac{\text{કટિંગ સ્પીડ x ડેપ્થ ઓફ કટ}}{\text{ફીડ}}$

In standard system of limit and fit, where the size of hole is kept constant and shaft size is varied to get different class of fits, then it is known as

a) Shaft Basis System
b) Hole Basis System
c) Fit Basis System
d) Limit Basis System

जहां छेद की साइज़ अचल रखके, शाफ्ट का साइज़ बदलके अलग-अलग वर्ग के फिट प्राप्त किए जाते है तो फिर लिमिट और फिट की मानक प्रणाली में इसे के रूप में जाना जाता है?

a) शाफ्ट बेसिस सिस्टम
b) हॉल बेसिस सिस्टम
c) फिट बेसिस सिस्टम
d) लिमिट बेसिस सिस्टम

જ્યાં છિદ્ર નું માપ અચળ રાખીને, શાફ્ટ નું માપ બદલીને ભિન્ન વર્ગ ના ફિટ પ્રાપ્ત કરવામાં આવે છે. તો, આ લિમિટ અને ફિટનાં માનકમાં આને શું કહેવામાં આવે છે?

a) શાફ્ટ બેસિસ સિસ્ટમ
b) હોલ બેસિસ સિસ્ટમ
c) ફિટ બેસિસ સિસ્ટમ
d) લિમિટ બેસિસ સિસ્ટમ

For Chisels, Sum of Rake Angle, Point Angle and Clearance Angle is equal to

a)45°

b)90°

c)135°

d)180°

छेनी के लिए, उसके रेक कोण, बिन्दु कोण और क्लीयरन्स कोण का योग इसके बराबर है|

a) 45^0
b) 90^0
c) 135^0
d) 180°

છીણી માટે, તેનાં રેક કોણ, બિંદુ કોણ અને ક્લીયરેન્સ કોણ નો સરવાળો આને બરાબર છે.

a) 45^0
b) 90^0
c) 135^0
d) 180°

Which type of Lathe Center is used while facing the job without disturbing the setting?

a) Half Center

b) Revolving Center

c) Ball center

d) Self-driving live Center

सेटिंग को हिलाए बिना जॉब का फेसिंग करते समय, किस प्रकार के लेथ केंद्र का उपयोग किया जाता है?

a) हाल्फ सेंटर
b) रिवॉल्विंग सेंटर
c) बॉल सेंटर
d) सेल्फ-ड्राइविंग लाइव सेंटर

સેટિંગ ને બદલ્યા વગર જોબ નું ફેસિંગ કરતી વખતે, ક્યાં પ્રકાર ના લેથ ના કેન્દ્ર(center) નો ઉપયોગ થાય છે?

a) હાલ્ફ સેન્ટર
b) રિવોલ્વિંગ સેન્ટર
c) બોલ સેન્ટર
d) સેલ્ફ-ડ્રાઇવિંગ લાઇવ સેન્ટર

Number drill series consists of Drill numbered from

a)1 to 80

b)1 to 60

c)1 to 45

d)1 to 90

नंबर ड्रिल श्रृंखला मे क्रमांकित ड्रिल शामिल हैं|

a)1 से 80

b)1 से 60

c)1 से 45

d)1 से 90

નંબર ડ્રિલ શ્રેણીમાં, ડ્રિલના ક્રમ નંબર હોય છે :

a)1 થી 80
b)1 થી 60
c)1 થી 45
d)1 થી 90

Which type of Center drill protect as a safe guard the bearing surface of center hole from damage?

a) Type A
b) Type B
c) Type C
d) Type D

किस प्रकार का सेंटर ड्रिल, सेंटर छेद की बेरिंग वाली सतह को नुकसान से सुरक्षित रखता है?

a) प्रकार A
b) प्रकार B
c) प्रकार C
d) प्रकार D

ક્યાં પ્રકાર નો સેન્ટર ડ્રિલ, સેન્ટર છિદ્ર ની બેરિંગ સપાટીને નુકસાન થી સુરક્ષિત રાખે છે?

a) પ્રકાર A
b) પ્રકાર B
c) પ્રકાર C
d) પ્રકાર D

As revolution of Work piece increases, its cutting speed________.

a) Increases
b) Remains Same
c) Decreases
d) Depends on Job Material

जेसे जेसे वर्कपीस का घूर्णन(रेवोल्यूशन) बढ़ता है, वेसे वेसे उसकी कटिंग स्पीड _________|

a) बढ़ती है|

b) समान रहेती है|

c) कम होती है|

d) जॉब के मटेरियल पर निर्भर है|

જેમ જેમ વર્કપીસ નું પરિભ્રમણ વધે છે, તેમ તેમ તેની કાપવાની ગતિ(cutting speed) ___________.

a) વધે છે.
b) સમાન રહે છે.
c) ઓછી થાય છે.
d) જોબ ના પદાર્થ પર નિર્ભર કરે છે.

Measured value with the Dial test Indicator is actual size of the component

a) True
b) False
c) Depends on the Measurement Method
d) None of the above

डायल टेस्ट इंडिकेटर से मापा हुआ मूल्य, कोम्पोनेंट का वास्तविक साइज़ नहीं है|

a) सही है|
b) गलत है|
c) मापने की विधि पर निर्भर है|
d) इनमे से कोई भी नहीं|

ડાયલ ટેસ્ટ ઈન્ડીકેટર થી માપેલું માપ એ ઘટક (component) નું વાસ્તવિક માપ નથી.

a) સાચું છે.
b) ખોટું છે.
c) માપવાની રીત પર નિર્ભર છે.
d) ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

1 MPa = ______ N/mm^2

a)1

b)0.1

c)0.01

d)0.0001

1 MPa = ______ N/mm^2

a)1

b)0.1

c)0.01

d)0.0001

1 MPa = ______ N/mm^2

a)1

b)0.1

c)0.01

d)0.0001

Which of the following is correct for calculating Turning time

a) $\dfrac{\text{Length of Cut x No of Cut}}{\text{Feed x RPM}}$

b) $\dfrac{\text{Feed x RPM}}{\text{Length of Cut x No of cut}}$

c) $\dfrac{\text{Feed x Length of Cut}}{\text{RPM x No of cut}}$

d) $\dfrac{\text{RPM x Length of Cut}}{\text{Feed x No of cut}}$

टर्निंग का समय की गणना के लिए, निम्नलिखित में से क्या सही है?

a) $\dfrac{\text{कट की लंबाई x कट की संख्या}}{\text{फीड x रोटेशन पर मिनिट (आरपीएम)}}$

b) $\dfrac{\text{फीड x रोटेशन पर मिनिट (आरपीएम)}}{\text{कट की लंबाई x कट की संख्या}}$

c) $\dfrac{\text{फीड x कट की लंबाई}}{\text{रोटेशन पर मिनिट (आरपीएम) x कट की संख्या}}$

d) $\dfrac{\text{रोटेशन पर मिनिट (आरपीएम) x कट की लंबाई}}{\text{फीड x कट की संख्या}}$

ટર્નિંગ નાં સમય ની ગણતરી કરવા માટે, નીચેનામાંથી કયું સાચું છે?

a) $\dfrac{\text{કટ ની લંબાઇ x કટ ની સંખ્યા}}{\text{ફીડ x રોટેશન પર મિનીટ (આરપીએમ)}}$

b) $\dfrac{\text{ફીડ x રોટેશન પર મિનીટ (આરપીએમ)}}{\text{કટ ની લંબાઇ x કટ ની સંખ્યા}}$

c) $\dfrac{\text{ફીડ x કટ ની લંબાઇ}}{\text{રોટેશન પર મિનીટ (આરપીએમ) x કટ ની સંખ્યા}}$

d) $\dfrac{\text{રોટેશન પર મિનીટ (આરપીએમ) x કટ ની લંબાઇ}}{\text{ફીડ x કટ ની સંખ્યા}}$

An operation on lathe where the diameter of component is increased after operation is

a) Facing
b) Trepanning
c) Knurling
d) Taper Turning

लेथ पर किए जाने वाला ऑपरेशन के जिसमे कम्पोनेंट का व्यास ऑपरेशन के बाद बढ़ जाता है?

a)फेसिंग
b)ट्रेपनिंग
c)नरलिंग
d)टेपर टर्निंग

લેથ પર કરવામાં આવતું ઓપરેશન કે જેમાં ઘટક (component) નો વ્યાસ ઓપરેશન પછી વધી જાય છે?

a) ફેસિંગ
b) ટ્રેપનિંગ
c) નર્લિંગ
d) ટેપર ટર્નિંગ

Process in which material is removed from material with sharp edged tool in very small chips

a) Upsetting
b) Scraping
c) Reaming
d) Sintering

प्रक्रिया जिसमें मटेरियल को बहुत छोटे चिप्स में तेज धार वाले उपकरण के साथ मटेरियल से हटा दिया जाता है?

a)अपसेटिंग

b)स्क्रेपिंग

c)रिमींग

d)सिंटरिंग

પક્રિયા કે જેમાં તીક્ષ્ણ ધાર વાળા ઉપકરણ થી પદાર્થ ને બહુ જ નાની ચિપ માં પદાર્થથી દુર કરવામાં આવે છે?

a) અપસેટિંગ
b) સ્ક્રેપિંગ
c) રિમીંગ
d) સિંટરિંગ

To True a Job precisely in a 4 -jaw independent chuck the instrument used is

a) Sine bar and Slip Gauge
b) Micrometer
c) Vernier Gauge
d) Dial test indicator with Magnetic base

4 जॉ इंडिपेंट चक में सटीक रूप से एक काम को ट्रू (True) करने के लिए उपयोग किया जाने वाला उपकरण है

a) साइन बार और स्लिप गेज
b) माइक्रोमीटर
c) वर्नियर गेज
d) डायल टेस्ट इंडिकेटर- मेग्नेटिक बेस के साथ

4 જો ઇન્ડીપેન્ડન્ટ ચક માં ચોકસાઈ થી કામ ને ટ્રૂ (True) કરવા માટે ઉપયોગમાં લેવા માં આવતા ઉપકરણ ને કહેવામાં આવે છે

a) સાઈન બાર અને સ્લિપ ગેજ
b) માઈક્રોમીટર
c) વર્નીયર ગેજ
d) ડાયલ ટેસ્ટ ઇન્ડીકેટર–મેગનેટિક બેસ ની સાથે

Which one of the following is most important parameter to achieve surface finish in single point turning operation.

a) Depth of Cut
b) Feed
c) Tool Rake Angle
d) Cutting Speed

निम्नलिखित में से कौन सा पैरामीटर, सिंगल पॉइंट कटिंग टूल से सतह की फिनिश प्राप्त करने के लिए, सबसे महत्वपूर्ण पैरामीटर है?

a) डेप्थ ऑफ कट
b) फीड
c) टूल रेक कोण
d) कटिंग स्पीड

નીચેનામાંથી કયો પેરામીટર, સિંગલ પોઈન્ટ કટિંગ ટૂલથી સપાટી ની ફિનિશ પ્રાપ્ત કરવા માટે, સૌથી મહત્વપૂર્ણ પેરામીટર છે?

a) ડેપ્થ ઓફ કટ
b) ફીડ
c) ટૂલ રેક ખૂણો
d) કટિંગ સ્પીડ

Which one of the following is not term related to grinding wheel?

a) Dressing
b) Truing
c) Glazing
d) Trimming

निम्नलिखित में से कौन सा शब्द ग्राईंडिंग के पहिये से संबंधित नहीं है?

a) ड्रेसिंग
b) ट्रूइंग
c) ग्लेज़िंग
d) ट्रिमिंग

નીચેનામાંથી કયો શબ્દ ગ્રાઈન્ડીંગ ના વ્હીલ ને સંબંધિત નથી?

a)ડ્રેસિંગ
b)ટ્રુઇંગ
c)ગ્લેઝીંગ
d)ટ્રિમીંગ

If included angle of taper is 20°, then in Swiveling Compound slide method for Taper Turning, Compound rest is swiveled at an angle of ________.

a) 40°

b) 20°

c) 10°

d) 18.5°

यदि टेपर का आंतरिक कोण 20° है, स्वीवेलिंग कम्पाउन्ड सलाइड़ मेथड से टेपर टर्निंग करने के लिए, कम्पाउन्ड रेस्ट को ______ कोण पे रखना पड़ेगा|

a) 40°

b) 20°

c) 10°

d) 18.5°

જો ટેપર નો આંતરિક ખૂણો 20° છે, સ્વીવેલીંગ કમ્પાઉંડ સ્લાઇડ મેથડ થી ટેપર ટર્નિંગ કરવા માટે, કમ્પાઉંડ રેસ્ટ ને ________ નાં ખૂણા પર રાખવો પડશે.

a) 40°

b) 20°

c) 10°

d) 18.5°

What is full form of PCD, A Diamond based tool material used for cutting operation?

a)Poly Crystalline Diamond

b)Pure crystalline Diamond

c)PVD Coated Diamond

d)None of the Above

कटिंग ऑपरेशन में प्रयुक्त, हीरा आधारित टूल मटेरियल, PCD का पूर्ण रूप क्या है?

a) पोली क्रिस्टलिन डायमंड
b) प्युर क्रिस्टलिन डायमंड
c) पी.वी.डी (PVD) कोटेड डायमंड
d) ऊपरमे से कोई भी नहीं|

કટિંગ ઓપરેશન માં પ્રયુક્ત, હીરા આધારિત ટૂલ પ્રદાર્થ, PCD નું પુરું નામ શુ છે?

a) પોલી ક્રિસ્ટલાઈન ડાયમંડ
b) પ્યોર ક્રિસ્ટલિન ડાયમંડ
c) પી.વી.ડી. (PVD) કોટેડ ડાયમંડ
d) ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

What is G code for performing Threading Cycle in CNC Turning?

a) G76
b) G72
c) G71
d) G74

सीएनसी(CNC) मशीन मे थ्रेडिंग ऑपरेशन को करने के लिए, जी(G) कोड कोन सा है?

a) G76
b) G72
c) G71
d) G74

સી.એન.સી (CNC) મશીનમાં થ્રેડિંગ ઓપરેશન કરવા માટેનો જી (G) કોડ કયો છે?

a) G76
b) G72
c) G71
d) G74

What is name of the mechanical device, used to permit motion in one direction only?

a) Ratchet
b) Spline
c) Coupling
d) Planetary Gear

केवल एक दिशा में गति की अनुमति देने के लिए उपयोग किए जाने वाले यांत्रिक उपकरण का नाम क्या है?

a) रेचेट
b) स्प्लाइन
c) कपलिंग
d) प्लेनेटरी गियर

કેવળ એક દિશા માં ગતિ ની અનુમતી આપવા માટે ઉપયોગ માં લેવાતા યાંત્રિક ઉપકરણ નું નામ શું છે?

a) રેચેટ
b) સ્પલાઈન
c) કપલિંગ
d) પ્લેનેટરી ગિયર

In Lapping operation, Lap shall be _________ compared to the component being lapped.

a) Harder
b) Softer
c) Depends on the Abrasive used
d) None of the above

लैपिंग प्रक्रिया मे, कम्पोनेन्ट की जिसका लैपिंग किया जा रहा है, उसकी तुलना मे लैप _______ होना चाहिए|

a) अधिक कठोर
b) नरम
c) उपयोग किए जाने वाले अब्रेसिव पे निर्धारित है|
d) ऊपर मे से कोई भी नहीं|

લેપીંગ પ્રક્રિયા માં, ઘટક (component) કે જેનું લેપીંગ કરવામાં આવી રહ્યું છે.
તેની તુલના માં લેપ _________ હોવો જોઇએ.

a) વધારે કઠોર

b) નરમ

c) ઉપયોગ કરવામાં આવતા અબ્રેસીવ પર નિર્ધારિત છે.

d) ઉપરમાંથી કોઇ નહી.

Which of the following is correct with reference to word Mass Production?

a)Production of a component with large number of manpower
b)Production of a component in large numbers
c)Production of a component for mass
d)All of the above.

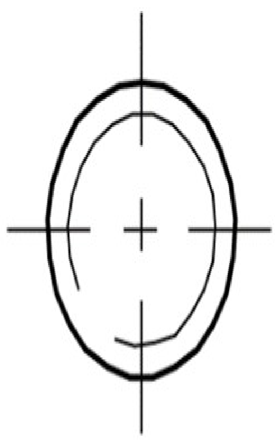
निम्नलिखित में से कौन सा शब्द मास प्रोडक्शन (Mass Prodcution) के संदर्भ में सही है?

a) बड़ी संख्या में श्रमशक्ति का उपयोग करके घटक का उत्पादन
b) किसी घटक का बड़ी संख्या में उत्पादन
c) लोगो के लिए घटक का उत्पादन
d) ऊपर के सभी

નીચેનામાંથી કયું શબ્દ વિપુલ ઉત્પાદન(Mass Prodcution) ના સંદર્ભ માં સાચું છે?

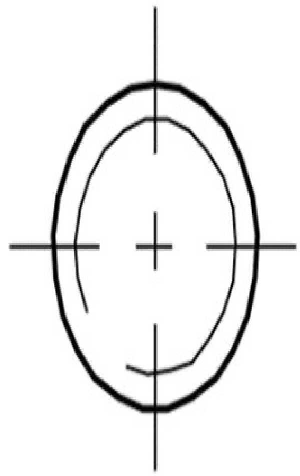
a) વધારે સંખ્યા માં માનવશક્તિ નો ઉપયોગ કરીને ઘટકો (components) નું ઉત્પાદન
b) ઘટક (component) નું મોટી સંખ્યામાં ઉત્પાદન
c) લોકો માટે ઘટક (component) નું ઉત્પાદન
d) ઉપર ના બધા.

Drawing Symbol shown in the image is for?



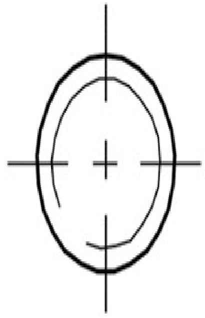
a) External thread
b) Internal Thread
c) Both for External and Internal Thread
d) None of the above.

छबि मे दिखाये गए ड्रोइंग के चिहन इसके लिए है|



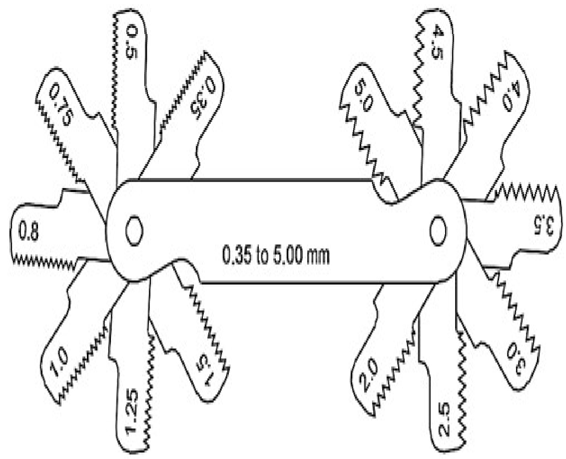
a)बाह्य थ्रेड
b)आंतरिक थ्रेड
c)दोनो बाह्य और आंतरिक थ्रेड
d)ऊपर मे से कोई भी नहीं|.

ચિત્રમાં બતાવવામાં આવેલ રેખાચિત્ર નું પ્રતિક એ આને માટે છે:



a) બાહ્ય થ્રેડ
b) આંતરિક થ્રેડ
c) બાહ્ય અને આંતરિક થ્રેડ બંને
d) ઉપરમાંથી કોઇ પણ નહી.

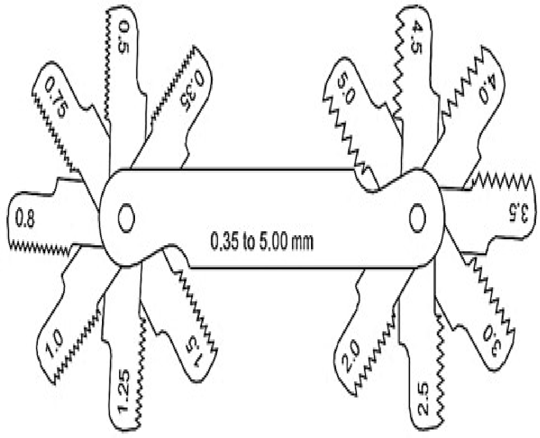
What is name of gauge shown in the image?



a) Feeler Gauge
b) Thread Depth gauge
c) Radius Gauge
d) Thread Pitch gauge

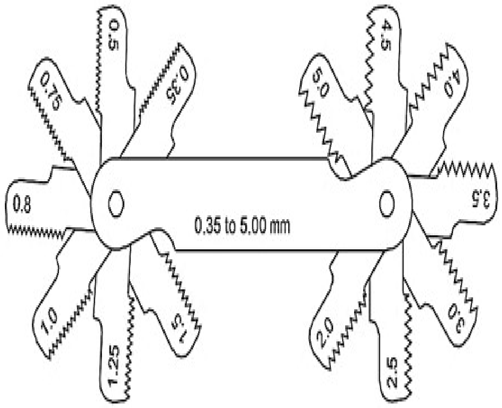
छबि मे दिखाये गए गेज का नाम क्या है?

a) फीलर गेज
b) थ्रेड डेप्थ गेज
c) रेडियस गेज
d) थ्रेड पिच गेज



ચિત્રમાં બતાવવામાં આવેલ ગેજ નું નામ શું છે?

a) ફીલર ગેજ
b) થ્રેડ ડેપ્થ ગેજ
c) રેડીયસ ગેજ
d) થ્રેડ પિચ ગેજ



Catching of Thread is associated with

a) Thread cutting on lathe
b) Thread Tapping
c) Thread Rolling
d) Thread Milling

कैचिंग ऑफ थ्रेड किस के साथ जुड़ा हुआ है|

a)लेथ पर थ्रेड कटिंग करने के लिए
b)थ्रेड टैपिंग
c)थ्रेड रोलिंग
d)थ्रेड मिलिंग

કેચિંગ ઓફ થ્રેડ શેની સાથે જોડાયેલ છે:

a)લેથ ઉપર થ્રેડ કટિંગ કરવા માટે
b)થ્રેડ ટેપિંગ
c)થ્રેડ રોલિંગ
d)થ્રેડ મિલિંગ

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

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

प्लग गेज के “गो” साइड का व्यास इसके बराबर है|

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

પ્લગ ગેજ માં 'ગો' સાઈડ નો વ્યાસ આના બરાબર હોય છે:

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

What is Peck Drilling?

a)Drilling of oversize hole from existing hole

b)Making Existing Hole oblong

c)Retracting of drill bit a little to break a chip

d)None of the above

पेक ड्रिलिंग क्या है?

a)मौजूदा छेद को बड़ा छेद बनाने के लिए|

b)मौजूदा छेद को आयताकार बनाने के लिए|

c)चिप को तोड़ने के लिए, ड्रिल को थोड़ा सा वापस लेना|

d)ऊपर मे से कोई भी नहीं|

પેક ડ્રિલિંગ શું છે?

a)હયાત છિદ્ર માંથી મોટા માપ નો છિદ્ર ડ્રિલ કરવા માટે.
b)હયાત છિદ્ર ને ઓબ્લોંગ બનાવવા માટે.
c)ચિપ ને તોડવા માટે, ડ્રિલ બિટ ને થોડુક પાછુ લેવું તે.
d)ઉપરમાંથી કોઇ પણ નહી.

An Outside Micrometer has a Negative Error 0.02 mm. What is correct reading, if measured reading is 14.52 mm?

a)14.54 mm
b)14.50 mm
c)14.48 mm
d)14.56 mm

बाह्य माइक्रोमीटर की नेगेटिव त्रुटि 0.02 मि.मी. है| अगर मापा हुआ रीडिंग 14.52 मि.मी. है, तो सही माप क्या है?

a) 14.54 मि.मी.
b) 14.50 मि.मी.
c) 14.48 मि.मी.
d) 14.56 मि.मी.

બાહ્ય માઈક્રોમીટર ની નેગેટીવ ત્રુટિ 0.02 મિ.મી. છે. જો, માપેલ રીડિંગ 14.52 મિ.મી. હોય તો સાચું માપ કેટલું હોય?

a) 14.54 મિ.મી.
b) 14.50 મિ.મી.
c) 14.48 મિ.મી.
d) 14.56 મિ.મી.

A Single start screw with pitch of 0.6 mm and rotates at speed of 60 RPM then in one minute, What is distance travelled by nut engaged on the screw?

a) 36 mm
b) 10 mm
c) 360 mm
d) 60 mm

सिंगल स्टार्ट स्क्रू की पिच 0.6 मि.मी. है और वह 60 आर.पी.एम की गति से घूम रहा है| तो, एक मिनिट मे, स्क्रू पे लगा हुआ नट कितनी दूरी तय करेगा?

a) 36 मि.मी.

b) 10 मि.मी.

c) 360 मि.मी.

d) 60 मि.मी.

સિંગલ સ્ટાર્ટ સ્ક્રુ ની પિચ 0.6 મિ.મી. છે અને તે 60 આર.પી.એમ ની ગતિ એ પરિભ્રમણ કરે છે. તો, એક મિનીટ માં, સ્ક્રુ પર લાગેલ નટ કેટલું અંતર કાપશે?

a) 36 મિ.મી.

b) 10 મિ.મી.

c) 360 મિ.મી.

d) 60 મિ.મી.

Minimum no of Points required to define a plane ________.

a)3

b)2

c)4

d)Depends on Plane geometry

एक तल को परिभाषित करने के लिए आवश्यक न्यूनतम बिंदुओ की संख्या _______ है|

a) 3

b) 2

c) 4

d) तल की ज्यामिति पर निर्भर है|

એક સમતલ ને સુનિશ્ચિત કરવા માટે આવશ્યક ન્યુનતમ બિંદુઓની સંખ્યા ________ છે.

a) 3

b) 2

c) 4

d) સમતલ ની ભૂમિતિ પર નિર્ભર છે.

Mass of Cylinder (in kg) with Ø40 mm and height 70 mm is______.

Take $\pi = \frac{22}{7}$, density = 2 $\frac{g}{mm^3}$

a) 64 kg

b) 56 kg

c) 176 kg

d) 88 kg

Ø40 मि.मी. के एक बेलन की ऊंचाई 70 मि.मी. है| तो बेलन का द्रव्यमान (किग्रा. में) ______ है| $\pi = \frac{22}{7}$, घनत्व = 2 $\frac{g}{mm^3}$ लें|

a) 64 kg

b) 56 kg

c) 176 kg

d) 88 kg

Ø40 મિ.મી. ના એક નળાકાર ની ઉંચાઇ 70 મિ.મી. છે તો નળાકાર નું દળ (કિગ્રા માં) ______ છે. $\pi = \frac{22}{7}$, ઘનતા $= 2\ \frac{g}{mm^3}$ લો.

a) 64 kg

b) 56 kg

c) 176 kg

d) 88 kg

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 माप के लिए, निम्नलिखित में से कौन सा कथन रेखा और अंतिम मानकों के लिए सही नहीं है?

a)लाइन मानक त्वरित और आसान हैं।
b)लाइन मानक अंतिम मानक की तरह उच्च सटीकता प्रदान नहीं करते हैं।
c)अंतिम मानक पर पेरेल्क्ष प्रभाव (Parallax Effect) नहीं होता है।
d)अंतिम 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 સારું 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 ની સંવેદના પર આધારિત છે.

What is colour of Copper Material?

a)Red
b)Silvery White
c)Yellow
d)None of the above

तांबा किस रंग का होता है?

a)लाल
b)चांदी सफेद
c)पीला
d)ऊपर मे से कोई भी|

તાંબુ ક્યાં રંગનું હોય છે?

a)લાલ
b)ચાંદી સફેદ
c)પીળો
d)ઉપરમાંથી એક પણ નહી.

When selecting ‘V’-Block for supporting Round Pipe, ‘V’-block ’ should be such that _______

a) Workpiece touches flank of V groove at about Center
b) Round Workpiece touches bottom of groove
c) Round Workpiece shall touch any two points on the groove
d) Any of the above

गोल पाइप की स्थिरता के लिए 'वी'-ब्लॉक का चयन करते समय, 'वी'-ब्लॉक 'ऐसा होना चाहिए कि __________|

a) वर्कपीस में वी खांचे के लगभग केंद्र को छूता है|
b) गोल वर्कपीस खांचे के निचले हिस्से को छूता है|
c) गोल वर्कपीस खांचे के कोई भी दो बिन्दु को छूता है|
d) ऊपर मे से कोई भी|

ગોળ પાઇપ ને આધાર આપવા માટે 'વી'-બ્લોક ની પસંદગી કરતી વખતે, 'વી'-બ્લોક એવો હોવો જોઇએ કે __________.

a) વર્કપીસ વી ખાંચા ને લગભગ કેન્દ્ર માં સ્પર્શ કરે.
b) ગોળ વર્કપીસ ખાંચા ના તળીયે સ્પર્શ કરે
c) ગોળ વર્કપીસ ખાંચા ના કોઈપણ બે બિન્દુઓને સ્પર્શ કરે
d) ઉપરમાંથી કોઇ પણ.

Surface Gauge is used to mark line ________ to Datum Surface.

a) Parallel

b) Perpendicular

c) At an angle

d) Any of the above

सर्फ़ेस गेज का उपयोग, रेखा को डेटम सर्फ़ेस के __________ रेखा लगाने के लिए किया जाता है|

a) समानांतर
b) लंबवत
c) कोण पर
d) ऊपर मे से कोई भी|

સરફેસ ગેજ નો ઉપયોગ, રેખા ને ડેટમ સરફેસ ને __________ રેખાની નિશાની(mark) કરવા માટે થાય છે.

a) સમાનાંતર
b) લંબ
c) ખૂણા પર
d) ઉપરમાંથી કોઇ પણ.

What is purpose of back gear in the Lathe?.

a)To change direction of rotation of Lathe Spindle
b)To reduce speed of Lathe Spindle
c)To reduce torque of the Spindle
d)All of the above

लेथ मे बैक गियर का उपयोग क्या है?

a)लेथ के स्पिंडल की घूर्णन की दिशा बदलने के लिए|
b)लेथ के स्पिंडल की गति को कम करने के लिए|
c)स्पिंडल के टोर्क को कम करने के लिए|
d)ऊपर के सभी|

લેથ માં બેક ગિયર નો ઉપયોગ શુ છે?

a)લેથ ના સ્પીન્ડલ ની પરિભ્રમણ ની દિશા બદલવા માટે
b)લેથ ના સ્પીન્ડલ ની ગતિ ઓછી કરવા માટે
c)સ્પીન્ડલ નો ટોર્ક ઓછો કરવા માટે
d)ઉપરના બધા જ.

Purpose of Tumbler Gear Mechanism in the Lathe is to change __________.

a) Direction of rotation of Feed Shaft
b) Direction of rotation of Lead Screw
c) Direction of rotation of Feed shaft and Lead Screw both
d) Speed of feed shaft

लेथ मे टम्बलर गियर मेकेनिज़म का उपयोग ________को बदलने के लिए किया जाता है|

a) फीड शाफ्ट की घूर्णन की दिशा
b) लीड स्क्रू की घूर्णन की दिशा
c) दोनों फीड शाफ्ट और लीड स्क्रू की घूर्णन की दिशा
d) फीड शाफ्ट की गति

લેથ માં ટમ્બલર ગિયર યંત્રરચના નો ઉપયોગ ________ બદલવા માટે કરવામાં આવે છે.

a) ફીડ શાફ્ટ ની પરિભ્રમણ ની દિશા
b) લીડ સ્ક્રુ ની પરિભ્રમણ ની દિશા
c) બંને ફીડ શાફ્ટ અને લીડ સ્ક્રુ ની પરિભ્રમણ ની દિશા
d) ફીડ શાફ્ટ ની ગતિ

Lock nut is provided on Micrometer to

a)To lock the reading after setting it over the Workpiece
b)To have fine and Coarse movement of the anvil
c)Measure the Workpiece accurately
d)Lock the Micrometer when it is not in use

माइक्रोमीटर मे लॉक नट दिया जाता है ताकि

a)वर्कपीस पर रखने के बाद रीडिंग को लॉक करने के लिए

b)एनविल की सूक्ष्म और विरल गति के लिए

c)वर्कपीस को सटीक रूप से मापने के लिए

d)माइक्रोमीटर के उपयोग में नहीं होने पर उसे लॉक करने के लिए।

માઈક્રોમીટર માં લોક નટ આપવામાં આવે છે કે જેથી

a)વર્કપીસ પર રાખ્યા પછી રીડિંગ ને લોક કરવા
b)એન્વિલ ની સુક્ષ્મ(fine) અને વધારે (coarse) ગતિ માટે
c)વર્કપીસ ને ચોકસાઈ થી માપવા માટે
d)માઈક્રોમીટર ઉપયોગમાં ના હોય ત્યારે તેને લોક કરવા માટે.

With Specified size of component $20^{-0.012}_{-0.021}$, what is lower deviation and maximum limit of Size?

a) -0.021 and 19.988

b) -0.012 and 19.979

c) 0.012 and 20

d) 0.021 and 20.021

घटक के निर्दिष्ट साइज़ $20^{-0.012}_{-0.021}$ मि.मी. मे उसका निचला विचलन और महतम लिमिट क्या है?

a) -0.021 और 19.988

b) -0.012 और 19.979

c) 0.012 और 20

d) 0.021 और 20.021

ઘટક (component) નું દર્શાવેલ માપ $20^{-0.012}_{-0.021}$ મિ.મી. છે, તો તેનું નીચલું વિચલન અને મહતમ લિમિટ ઓફ સાઈઝ કેટલી છે?

a) -0.021 અને 19.988

b) -0.012 અને 19.979

c) 0.012 અને 20

d) 0.021 અને 20.021

Minimum Clearance is algebraic difference between _________.

a)Maximum size of Hole and Minimum Size of Shaft

b)Minimum size of Hole and Maximum Size of Shaft

c)Maximum size of Hole and Maximum Size of Shaft

d)Minimum size of Hole and Minimum Size of Shaft

न्यूनतम क्लियरेंस _____ के बीजगणितीय अंतर को कहा जाता है|

a)छिद्र का अधिकतम साइज़ और शाफ्ट का न्यूनतम साइज़
b)छिद्र का न्यूनतम साइज़ और शाफ्ट का अधिकतम साइज़
c)छिद्र का अधिकतम साइज़ और शाफ्ट का अधिकतम साइज़
d)छिद्र का न्यूनतम साइज़ और शाफ्ट का न्यूनतम साइज़

ન્યુનતમ ક્લીયેરન્સ _____ નાં બીજગણિતીય તફાવત ને કહેવામાં આવે છે.

a)છિદ્રના અધિકતમ માપ અને શાફ્ટના ન્યુનતમ માપ
b)છિદ્રના ન્યુનતમ માપ અને શાફ્ટના અધિકતમ માપ
c)છિદ્રના અધિકતમ માપ અને શાફ્ટના અધિકતમ માપ
d)છિદ્રના ન્યુનતમ માપ અને શાફ્ટના ન્યુનતમ માપ

What is radius of Circle which can pass through all four corners of the Square of side 3 mm?

a) $\frac{9}{\sqrt{2}}$

b) $\frac{3}{\sqrt{2}}$

c) $3\sqrt{2}$

d) $\frac{8}{\sqrt{2}}$

3 मिमी के वर्ग के सभी चार कोनों से गुजर सके ऐसे वृत्त की त्रिज्या क्या होगी?

a) $\frac{9}{\sqrt{2}}$

b) $\frac{3}{\sqrt{2}}$

c) $3\sqrt{2}$

d) $\frac{8}{\sqrt{2}}$

3 મિ.મી ના ચોરસ ના બધા જ ચારેય ખુણાઓમાંથી પસાર થતા વર્તુળ ની ત્રિજ્યા કેટલી હોય?

$a)\frac{9}{\sqrt{2}}$

$b)\frac{3}{\sqrt{2}}$

c) $3\sqrt{2}$

$d)\frac{8}{\sqrt{2}}$

If $x = 4$, $y = 2$ and $x^3 + 7y + z^3 = x^2 + y^3 + 3z^3$, then $z =$

______________.

a) -3
b) 3
c) -4
d) 4

अगर $x = 4$, $y = 2$ और $x^3 + 7y + z^3 = x^2 + y^3 + 3z^3$ है| तो, $z =$

____________.

a) -3
b) 3
c) -4
d) 4

જો $x = 4$, $y = 2$ અને $x^3 + 7y + z^3 = x^2 + y^3 + 3z^3$ છે, તો $z =$ ____________.

a) -3
b) 3
c) -4
d) 4

For Triangle ABC, Angle B is 90° and side AB=BC then Angle BAC is ______________

a) 30°
b) 45°
c) 35°
d) 40°

त्रिकोण ABC मे कोण B 90° है और बाजु AB = BC है| तो, कोण BAC _______ है|

a) 30°

b) 45°

c) 35°

d) 40°

ત્રિકોણ ABC માં ખૂણો B એ 90° છે અને બાજુ AB = BC છે. તો, ખૂણો BAC ________ છે.

a) 30°
b) 45°
c) 35°
d) 40°

$$\left[\sin\left(\frac{\pi}{4}\right)\right]^2 - \left[\sin\left(\frac{\pi}{6}\right)\right]^2 = ______$$

a) $\frac{1}{2}$

b) $-\frac{1}{4}$

c) $-\frac{1}{2}$

d) $\frac{1}{4}$

$$\left[\sin\left(\frac{\pi}{4}\right)\right]^2 - \left[\sin\left(\frac{\pi}{6}\right)\right]^2 = ________$$

a) $\frac{1}{2}$

b) $-\frac{1}{4}$

c) $-\frac{1}{2}$

d) $\frac{1}{4}$

$$\left[\sin\left(\frac{\pi}{4}\right)\right]^2 - \left[\sin\left(\frac{\pi}{6}\right)\right]^2 = ________$$

a) $\frac{1}{2}$

b) $-\frac{1}{4}$

c) $-\frac{1}{2}$

d) $\frac{1}{4}$

In clock, what is angle between Minute and Hour Hand at 11:00 AM?

a) 36°
b) 42°
c) 35°
d) 30°

घडी मे, 11:00 AM बजने पर मिनिट कांटे और घंटे के कांटे के बीच मे कितने का कोण होता है?

a) 36°
b) 42°
c) 35°
d) 30°

ઘડિયાળ માં જયારે 11:00 AM નો સમય થાય. ત્યારે, મિનીટ કાંટા અને કલાક કાંટા વચ્ચે નો ખૂણો કેટલો થાય?

a) 36°
b) 42°
c) 35°
d) 30°

$60^{\circ} =$ __________ radian

a) $\frac{\pi}{2}$ c) $\frac{\pi}{3}$

b) $\frac{\pi}{6}$ d) $\frac{\pi}{4}$

$60^{\circ} =$ ________ रेडियन (radian)

a) $\frac{\pi}{2}$ c) $\frac{\pi}{3}$

b) $\frac{\pi}{6}$ d) $\frac{\pi}{4}$

$60^{\circ} =$ ________ રેડિયન(radian)

a) $\frac{\pi}{2}$

c) $\frac{\pi}{3}$

b) $\frac{\pi}{6}$

d) $\frac{\pi}{4}$

$5^{\circ} 45' - 4^{\circ} 45' =$ _____ ' (Minutes)

a)60

b)80

c)85

d)75

$5^{\circ} 45' - 4^{\circ} 45' =$ _____ ' (मिनिट्स)

a)60

b)80

c)85

d)75

$5^{\circ} 45' - 4^{\circ} 45' =$ _____ ' (મિનિટ્સ)

a) 60
b) 80
c) 85
d) 75

25.4 µm = ________ inch

a) 0.001

b) 0.01

c) 0.02

d) 0.254

25.4 µm = _______ inch

a) 0.001

b) 0.01

c) 0.02

d) 0.254

25.4 μm = ________ inch

a) 0.001

b) 0.01

c) 0.02

d) 0.254

30° 45' = ____ "(Seconds)

a) 1,10,700

b) 4500

c) 11,700

d) 1845

30° 45' = _____ "(सेकंड)

a) 1,10,700

b) 4500

c) 11,700

d) 1845

30° 45' = _____ "(સેકંડ)

a) 1,10,700

b) 4500

c) 11,700

d) 1845

Evaluate $\frac{9}{6} - \frac{4}{66} + \frac{5}{6} =$ __________.

a) $\frac{25}{11}$

c) $\frac{18}{11}$

b) $\frac{27}{11}$

d) $\frac{35}{11}$

मूल्यांकन करें, $\frac{9}{6} - \frac{4}{66} + \frac{5}{6} =$ ______.

a) $\frac{25}{11}$ c) $\frac{18}{11}$

b) $\frac{27}{11}$ d) $\frac{35}{11}$

મુલ્યાંકન કરો, $\frac{9}{6} - \frac{4}{66} + \frac{5}{6} =$ ______.

a) $\frac{25}{11}$ c) $\frac{18}{11}$

b) $\frac{27}{11}$ d) $\frac{35}{11}$

Type of fit achieved with H7p6 Tolerance________.

a) Clearance
b) Transition
c) Interference
d) Depends on basic size of components

H7p6 टॉलरेन्स के साथ प्राप्त फिट का प्रकार_______है|

a) कलीयरेन्स
b) ट्रांजिशन
c) इंटरफेरेंस
d) घटकों (components) के मूल आकार पर निर्भर करता है|

H7p6 ટોલેરન્સ ની સાથે પ્રાપ્ત ફિટ નો પ્રકાર ______છે.

a) કલીયરેન્સ
b)ટ્રાન્જીશન
c) ઇનટરફરેન્સ
d)ઘટકો (components) ના બેસિક માપ પર નિર્ભર છે.