



भारत सरकार / Government of India

अंतरिक्ष विभाग / Department of Space

विक्रम साराभाई अंतरिक्ष केंद्र / VIKRAM SARABHAI SPACE CENTRE

तिरुवनंतपुरम / Thiruvananthapuram - 695 022

तकनीशियन-बी (फिट्टर, विज्ञा.सं.303) के पद के चयन हेतु लिखित परीक्षा
WRITTEN TEST FOR SELECTION TO THE POST OF TECHNICIAN-B (FITTER, ADVT. NO. 303)

पद सं.1382/ Post No. 1382

तिथि/Date: 10.02.2019

समय/Time: 2 घंटे/ 2 hours

अनुक्रमांक सं/Roll no.

सर्वाधिक अंक/Maximum Marks : 320

अभ्यर्थी का नाम/Name of the candidate :

अभ्यर्थियों के लिए अनुदेश /Instructions to the Candidates

1. आपके द्वारा वेब आवेदन में प्रस्तुत किए गए ऑन-लाइन डेटा के आधार पर आपको लिखित परीक्षा के लिए आमंत्रित किया गया है। यदि आपने वेब में किसी सूचना की गलत प्रविष्टि की है या विज्ञापन के अनुसार अपेक्षित योग्यता नहीं रखते हैं तो आपकी अभ्यर्थिता अस्वीकृत कर दी जाएगी।
You have been called for the written test based on the online data furnished by you in the web application. **If you have wrongly entered in the web any information or you do not possess the required qualification as per our advertisement, your candidature will be rejected.**
2. प्रश्न-पत्र, 80 प्रश्नों से युक्त प्रश्न-पुस्तिका के रूप में है और परीक्षा की अवधि 02 घंटे है।
The Question paper is in the form of Question Booklet with 80 questions and the duration of the test is 02 hours.
3. चार विकल्पों सहित वस्तुनिष्ठ प्रकार के प्रश्न होंगे जिनमें से सिर्फ एक असंदिग्ध रूप से सही होगा।
The questions will be objective type with four options out of which only one will be unambiguously correct.
4. प्रत्येक प्रश्न के लिए 04 अंक होंगे और प्रत्येक गलत उत्तर के लिए एक अंक काटा जाएगा।
Each question carries 04 marks and one mark will be deducted for each wrong answer.
5. प्रश्नों के उत्तर देने के लिए दूसरी प्रति सहित अलग ओएमआर उत्तर-पुस्तिका दी जाएगी।
A separate OMR answer sheet with carbon coated copy will be provided to mark the answer options.
6. आपको, उत्तर-पुस्तिका में दिए गए अनुदेशों के अनुसार, नीली/काली स्याही के बॉल पाइंट पेन से ओएमआर उत्तर-पुस्तिका में संबंधित ओवल को अंकित कर सही उत्तर का चयन करना है।
You have to select the right answer by marking the corresponding oval on the OMR answer sheet by blue/black ball point pen.
7. एक प्रश्न के लिए अनेक उत्तर गलत माना जाएगा।
Multiple answers for a question will be regarded as wrong answer.

8. ऊपर दाएँ कोने में मुद्रित प्रश्न-पुस्तिका श्रेणी कोड , ओएमआर उत्तर पुस्तिका पर निर्दिष्ट स्थान पर लिखना चाहिए।
Question booklet code printed on the top right corner should be written in the OMR answer sheet in the space provided.
9. प्रश्न-पुस्तिका में आपका नाम तथा अनुक्रमांक सही लिखें।
Enter your Name and Roll Number correctly in the question booklet.
10. ओएमआर उत्तर-पुस्तिका में सभी प्रविष्टियां नीली/काली स्याही के बॉल पाइंट पेन से ही की जानी चाहिए।
All entries in the OMR answer sheet should be with blue/black ball point pen only.
11. परीक्षा हॉल में निरीक्षक की उपस्थिति में ही आपको हॉल-टिकट पर हस्ताक्षर करना चाहिए।
You should sign the hall ticket only in the presence of the invigilator in the examination hall.
12. लिखित परीक्षा चलनेवाले हॉल के अंदर कंप्यूटर, कालकुलेटर, मोबाइल फोन तथा अन्य इलेक्ट्रॉनिक जुगतें, पाठ्य-पुस्तकें, नोट आदि लाने की अनुमति नहीं दी जाएगी।
Computers, calculators, mobile phones and other electronic gadgets, text books, notes etc., will not be allowed inside the written test hall.
13. परीक्षा पूर्ण होने पर, ओएमआर उत्तर-पुस्तिका को ऊपर के छेदन चिह्न से फाड़ें और मूल ओएमआर उत्तर-पुस्तिका निरीक्षक को सौंपे तथा दूसरी प्रति आपके पास रखें।
On completion of the test, 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.
14. प्रश्न-पुस्तिका अभ्यर्थी अपने पास रख सकते हैं।
The question booklet can be retained by the candidates.
15. परीक्षा के प्रथम घंटे के दौरान अभ्यर्थियों को परीक्षा हॉल छोड़ने की अनुमति नहीं है।
Candidates are not permitted to leave the examination hall during the first hour of the examination.

तकनीशियन बी (फिट्टर-पद सं. 1382) / TECHNICIAN B (FITTER – POST NO.1382)

1. वर्नियर बेवेल प्रोट्रैक्टर की सटीकता है।
The accuracy of a vernier bevel protractor is
a) 5 सेकंड/seconds
b) 5 मिनट/minutes
c) 5 डिग्री/degrees
d) 5 रेडियन/radians
2. मोर्स टेपर को नंबर रीति में उल्लिखित किया जाता है।
Morse taper is mentioned in which number form?
a) 0 से/to 9
b) 0 से/to 7
c) 1 से/to 8
d) 0 से/to 8
3. सामग्री की चर्मलता का मतलब क्या है
What is meant by toughness of material?
a) संपीडन बल का प्रतिरोध करने में सामग्री का गुणधर्म
Property of material to resist compressive force
b) अपघर्षण या खरोंच का प्रतिरोध करने में सामग्री का गुणधर्म
Property of material to resist abrasion or scratch
c) प्रघात/असर का विरोध करने में सामग्री का गुणधर्म
Property of material to withstand shock/Impact
d) अपरूपण भार का विरोध करने में सामग्री का गुणधर्म
Property of material to withstand shear load.
4. कर्तन छोर की लंबाई को आंकने के लिए प्रयुक्त ड्रिल पॉइंट सान प्रमापी में का कोण है।
Drill point grinding gauge used to check the length of cutting edge has an angle of :
a) 106°
b) 108°
c) 100°
d) 118°
5. सबसे उचित उत्तर चुनें/Choose the most appropriate answer :
मानक वायर प्रमापी का प्रयोगके मापन करने के लिए किया जाता है।
Standard wire gauge is used to measure :
a) वायर का आकार/Size of wire
b) शीट का आकार/Size of sheet
c) शीट व वायर दोनों के आकार/Size of both sheet and wire
d) छोटे ट्यूब का आकार/Size of the small tube
6. गैल्वनीकृत लौह का संबंधलेपित लौह से है।
Galvanised iron refer to iron coated with :
a) टिन/Tin
b) ज़िंक/Zinc
c) क्रोमियम/Chromium
d) जर्मनियम/Germanium

7. आकार की अधिकतम सीमा तथा आकार की निम्नतम सीमा के अंतर को कहते हैं।
Difference between the max limit of size and minimum limit of size is called:
- a) उपरि विचलन/Upper deviation
b) निम्न विचलन/Lower deviation
c) सह्यता/Tolerance
d) वास्तविक आकार/Actual size
8. निम्नलिखित में से कौन-सा पृष्ठीय कठोरन प्रक्रिया नहीं है?
Which of the following is not a surface hardening process?
- a) आवरक कठोरन/Case hardening
b) नाइट्राइडिंग/Nitriding
c) प्रेरण तापन/Induction heating
d) शमन/Quenching
9. माइक्रोमीटर में रैचेट स्टॉप का उपयोग क्या है?
What is the use of Ratchet stop in a micrometer?
- a) मापन पृष्ठ के बीच समान दाब सुनिश्चित करना
Ensuring uniform pressure between the measuring surface
b) अपेक्षित अवस्था में तर्कु को रोकना/To stop spindle at desired position.
c) पाठ्यांक में त्रुटि कम करना/To reduce error in reading
d) यंत्र को क्षति से बचाना/To avoid damage to the instrument
10. पावर हैकसाँ ब्लेड में पिच का मतलब है।
For a power hacksaw blade, pitch means:
- a) दंत की संख्या प्रति 10 मि.मी. लंबाई/Number of teeth per 10 mm length
b) दंत की संख्या प्रति 5 मि.मी. लंबाई/Number of teeth per 5 mm length
c) दंत की संख्या प्रति 25 मि.मी. लंबाई/Number of teeth per 25 mm length
d) दंत की संख्या प्रति 20 मि.मी. लंबाई/Number of teeth per 20 mm length
11. सामान्य उद्देश्य के लिए प्रयुक्त ड्रिल का कर्तन कोण क्या है?
What is the cutting angle of general purpose drill?
- a) 110°
b) 112°
c) 116°
d) 118°
12. बोल्ट में थ्रेड के बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए प्रक्रिया अपनाई जाती है।
For mass production of threads on bolts, process followed is:
- a) वर्तन/Turning
b) संकोच्य टेप/Collapsible taps
c) थ्रेड मिल्लिंग/Thread milling
d) थ्रेड रोलिंग/Thread rolling
13. डाइ नट का उद्देश्य के लिए है। Purpose of die nut is to:
- a) नए मेट्रिक थ्रेड के कर्तन/Cutting a new metric thread
b) क्षतिग्रस्त थ्रेड का चेसिंग व कंडीशनिंग/Chasing and conditioning damage thread
c) बाह्य थ्रेड का कर्तन/Cutting an external thread
d) थ्रेड का पृष्ठीय परिष्करण सुधारना/Improve surface finishing of the thread.

14. तापमान की SI इकाई क्या है? /What is the SI unit of Temperature?
- a) सेल्सियस/Celsius
b) फ़ैरनहाइट/Fahrenheit
c) केल्विन/Kelvin
d) जूल/Joule
15. टीआइजी वेल्डिंग के लिए सामान्यतया प्रयुक्त गैस है।
For TIG welding, commonly used gas is :
- a) हीलियम/Helium
b) नाइट्रोजन/Nitrogen
c) हाइड्रोजन/Hydrogen
d) आर्गन/Argon
16. शैफ्ट व्यास $40^{+0.025/+0.058}$ मि.मी. तथा छिद्र व्यास $40^{+0.025/+0.045}$ मि.मी. दिया गया है। छिद्र तथा शैफ्ट के बीच का अधिकतम व्यतिकरण कितना है?
Given that the shaft dia is $40^{+0.025/+0.058}$ mm and hole dia is $40^{+0.025/+0.045}$ mm. what is the maximum interference between the hole and shaft?
- a) 3.3 माइक्रोन/micron
b) 0.33 माइक्रोन/micron
c) 330 माइक्रोन/micron
d) 33 माइक्रोन/micron
17. $18^{\circ} 40''$ को रूप में पढ़ा जाता है। $18^{\circ} 40''$ is read as
- a) 18 मिनट/minutes 40 सेकेंड/seconds
b) 18 डिग्री/degrees 40 मिनट/minutes
c) 18 डिग्री/degrees 40 सेकेंड/seconds
d) 18 सेकेंड/seconds 40 मिनट/minutes
18. यदि छिद्र आकार $\phi 50^{+0.025/0}$ मि.मी. तथा शैफ्ट आकार $\phi 50^{+0.018/+0.002}$ मि. मी. है, तो अधिकतम निष्कासन (क्लीयरेंस)..... है।
If a hole size is $\phi 50^{+0.025/0}$ mm and shaft size is $\phi 50^{+0.018/+0.002}$ mm, then maximum clearance is
- a) 23 मि.मी./mm
b) 43 माइक्रोन/microns
c) 0.023 माइक्रोन/microns
d) 23 माइक्रोन/microns
19. एक अष्टभुज के दो पार्श्व के बीच में सम्मिलित कोण है।
The included angle between two sides of an octagon is
- a) 135
b) 45
c) 90
d) उपर्युक्त में से कोई नहीं/None above
20. वर्नियर कैलिपर का अल्पतमांक है। The least count of a Vernier calliper is
- a) 0.01
b) 0.001
c) 0.1
d) 1
21. लोहे का घनत्व है। Density of Iron is
- a) 2.7 gm/cc
b) 4.5 gm/cc
c) 5.5 kg/m³
d) 7.8 gm/cc
22. एक ही कतार में व्यक्तिशः तीक्ष्ण नोकदार दंत से युक्त रेती को..... कहते हैं।
Files having individual sharp pointed teeth in a line are known as
- a) एकल कर्तित रेती/Single cut files
b) रास्प कर्तित रेती/Rasp cut files
c) वक्रित कर्तित रेती/Curved cut files
d) द्वि कर्तित रेती/Double cut files

23. तीन मापन मर्तबान की 15 मि.ली., 50 मि.ली. तथा 30 मि.ली. की क्षमता है। किसी भी मापन मर्तबान द्वारा सटीक मापन करने योग्य अल्पतम क्षमता कितनी है?
Three measuring jars have capabilities of 15 ml, 50 ml and 30 ml. What is the least capacity which can be perfectly measured by any of the measuring jars?
- a) 100 b) 75 c) 150 d) 450
24. वाशर का प्रकार्य है। The function of a washer is
- a) अक्षीय अंतराल को भरना/To fill the axial gap
b) प्रशामक प्रदान करना/To provide cushioning effect
c) प्रघात व कंपन को अवशोषित करना/To absorb shock and vibration
d) बेयरिंग क्षेत्र प्रदान करना/To provide bearing area
25. निम्नलिखित में से किस प्रमापी के एक छोर में नो(NO) व नो-गो(NOGO) प्रमापी है?
Which of the gauge has NO and NOGO gauge at its one end?
- a) स्थिर प्रकार प्लग प्रमापी/Fixed type plug gauge
b) अनुक्रमिक प्लग प्रमापी/Progressive plug gauge
c) द्वि अंत प्लग प्रमापी/Double end plug gauge
d) समायोजी प्लग प्रमापी/Adjustable plug gauge
26. जुड़नार एक ऐसी युक्ति है जिसका प्रयोग के लिए किया जाता है।
A fixture is a device used for.....
- a) वर्कपीस को धारण करने/Holding the workpiece
b) दूल का मार्गनिर्देशन करने/Guiding the tool
c) वर्कपीस का शिथिलन करने/Loosening the workpiece
d) दूल के दृढीकरण करने/Tightening the tool
27. जिग व जुड़नारों में बेलनाकार कार्य के लिए साधारणतया प्रयुक्त अवस्थिति युक्ति है।
Typical locating device for cylindrical job used in jigs and fixtures are
- a) ड्रिल जिग/Drill jigs b) वी-ब्लॉक/V – blocks
c) मन्ड्रेल/Mandrels d) ऐंगल प्लेट/Angle plate
28. मानक पाइप फिटिंग्स ऐसे थ्रेड से युक्त हैं जो के अनुरूप हैं।
The standard pipe fittings are provided with threads conforming to.....
- a) बीए/BA b) बीएसडब्ल्यू/BSW c) बीएसपी/BSP d) मेट्रिक/Metric
29. किस प्रकार का गियर घूर्णी गति को रेखिक गति में परिवर्तित करता है?
Which type of gear converts rotary motion to linear motion?
- a) रैक व पिनियन/Rack and Pinion
b) वर्म व वर्म व्हील/Worm and worm wheel
c) हाइपोइड गियर/Hypoid gear
d) हेरिंग बोन गियर/Herring bone gear

45. इनमें से उसको अंकित करें जो इस ग्रुप का नहीं है।/Mark the odd one out -
- हेर्माफ्रोडाइट कैलिपर/Hermaphrodite caliper
 - वेर्नियर कैलिपर/Vernier caliper
 - जेन्नी कैलिपर/Jenny caliper
 - ओड लेग कैलिपर/Odd leg caliper
46. 'हैक्सों' का पंख नट के लिए प्रयुक्त किया जाता है।
Wing nut in hacksaw is used for -
- ब्लेड को तनावबद्ध करने/Tensioning the blade
 - ब्लेड के दांत का अभिविन्यास सेट करने/Setting orientation of blade teeth
 - ब्लेड का बंधन करने/Clamping the blade
 - दांत को ऑफसेट सेट करने/Setting teeth offset
47. कोई पदार्थ चुंबकीय है, यदि / A material is magnetic, if
- वह चुंबक को आकर्षित/विकर्षित करता है।/It attracts/repels magnet
 - धारा उससे होकर जा सकता है/Current can pass through it
 - वह सभी अन्य धातुओं को आकर्षित करता है/It attracts all other metal
 - ऊष्मा अंतरण संभव है/Heat transfer is possible
48. निम्नलिखित में से कौन टैप रेंच का एक प्रकार नहीं है?
Which of the following is not a type of tap wrench?
- डबल-एंडेड एडजस्टबल/Double-ended adjustable
 - टी-हैंडल/T-handle
 - स्पैनर/Spanner
 - ठोस प्रकार/Solid type
49. के मापन हेतु भीतरी माइक्रोमीटर उपयोग नहीं किया जा सकता।
An inside micrometer cannot be used for measuring -
- आंतरिक लक्षणों/Internal features
 - बाहरी लक्षण/External features
 - गहन बेध की सतहों की समांतरता/Parallelism of surfaces of deep bore
 - उपर्युक्त सभी/All of the above
50. 600 के 15% का 10% है।
10 % of 15 % of 600 is
- 9
 - 150
 - 90
 - 60
51. किसी वी ब्लॉक का अंतर्गत कोण है।
Included angle in a Vee Block is
- 90°
 - 120°
 - 45°
 - 75°

52. किसी मीट्रिक थ्रेड के पार्श्वों के बीच का अंतर्गत कोण..... है।
The included angle between flanks of a metric thread is
- a) 20 डिग्री/degree b) 45 डिग्री/degree c) 90 डिग्री/degree d) 60 डिग्री/degree
53. वेल्डन सिरा तैयारी का प्रकार/Type of weld edge preparation -
- a) स्क्वायर एडजस/Square edges b) डबल यू/Double U
c) सिंगल वी/Single V d) उपर्युक्त सभी/All of the above
54. एक टूटे हुए 'स्टड' को द्वारा समुच्चयन से हटाया जा सकता है।
A broken stud can be removed from assembly by -
- a) प्रिक पंच मेथड/Prick punch method
b) स्क्वायर टेपर पंच/Using square taper punch
c) ए) तथा बी) दोनों//Both a) and b)
d) टूटे हुए 'स्टड' को हटाया नहीं जा सकता/Broken stud cannot be removed
55. हैंड रिवेटिंग में साधारणतया प्रयुक्त एक उपकरण
A tool generally used in hand riveting -
- a) डॉली/Dolly b) कॉकिंग टूल/Caulking tool
c) रिवेट स्नैप/Rivet snap d) उपर्युक्त सभी/All of the above
56. लैथ के टेइल स्टॉक का उपयोग के लिए किया जा सकता है।
Tail stock in lathe can be used for
- a) ड्रिलों / रीमरों का धारण करने/Holding drills / reamers
b) बड़े कार्यों का समर्थन करने/Supporting larger jobs
c) टेपर शैंकों के साथ ड्रिल चकों का धारण करने/Holding drill chucks with taper shanks
d) उपर्युक्त सभी/All of the above
57. किसी समकोणीय त्रिकोण के कर्ण तथा आधार क्रमशः 13 से.मी. और 5 से.मी. हैं। उसकी ऊंचाई है।
Hypotenuse and base of a right angled triangle is 13 cm and 5 cm respectively. Its height is
- a) 3 से.मी./cm b) 18 से.मी./cm c) 12 से.मी./cm d) 8 से.मी./cm
58. का उपयोग करके उत्केंद्रीय घूर्णन किया जा सकता है।
Eccentric turning can be done using
- a) 4 जौ चक लैथ/4 jaw chuck lathe
b) 3 जौ चक लैथ/3 jaw chuck lathe
c) उत्केंद्रीय घूर्णन नहीं किया जा सकता/Eccentric turning cannot be done
d) ए) तथा बी) दोनों विकल्प / Both the options a) and b)

59. तीन त्रिकोणी फिनिश के लिए सतह रूक्षता मान R_a की सीमा है।
The range of surface roughness value, R_a for three triangle finish is
- a) 8 -25 μm b) 1.6- 8 μm c) 0.025 – 1.6 μm d) < 0.025 μm
60. निम्नलिखित में से कौन-सा तुलनित्र का एक उदाहरण है?
Which of the following is an example of a comparator?
- a) वेर्नियर कैलिपर/Vernier Caliper b) माइक्रोमीटर/Micrometer
c) डायल गैज/Dial gauge d) स्टील रूल/Steel rule
61. निम्नलिखित में से कौन-सा अप्रत्यक्ष कोण मापन का एक उपकरण है?
Which of the following is an instrument for indirect angle measurement?
- a) बेवल गैज/Bevel Gauge b) बेवल प्रोट्रैक्टर/Bevel protractor
c) कॉम्बिनेशन सेट/Combination set d) साइन बार/Sine bar
62. उच्च निर्वात कक्ष में निम्नलिखित में से कौन-सा वेल्डन किया जाता है?
Which of the following welding is done in high vacuum chamber?
- a) इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डन/Electron Beam Welding
b) आर्क वेल्डन/Arc welding
c) लेसर वेल्डन/Laser welding
d) टीआइजी वेल्डन/TIG welding
63. का प्रयोग करके पदार्थ का पराभव सामर्थ्य निर्धारित किया जाता है।
Yield strength of material is determined using
- a) संघट्ट परीक्षण/Impact test
b) तनन परीक्षण/Tensile test
c) कठोरता परीक्षण/Hardness test
d) विकिरण लेखी परीक्षण/Radiographic test
64. को निर्धारित करने हेतु पदार्थों में पराश्रव्य परीक्षण किया जाता है।
Ultrasonic testing is done in materials to determine
- a) सतह के नीचे की दरारों/Cracks below the surface
b) पराभव सामर्थ्य/Yield strength
c) चरम तनन सामर्थ्य/Ultimate tensile strength
d) कठोरता/Hardness
65. यदि किसी थ्रेड को M12 x 1.25 के रूप में सूचित किया जाता है, 1.25. को सूचित करता है। If a thread is designated as M12 x 1.25 , 1.25 designates the
- a) उस थ्रेड के व्यास/Diameter of the thread
b) उस थ्रेड के पिच/Pitch of the thread

- c) उस थ्रेड के कोण/Angle of the thread
d) उस थ्रेड के शीर्ष तथा जड़ के बीच की दूरी

Distance between crest and root of the thread

66. संगमित भागों के बीच के अंतराल की जांच करने हेतु प्रयुक्त उपकरण का नाम बताइए।
Name the instrument used for checking the gap between mating parts

- a) रेडियस गैज/Radius gauge
b) फीलर गैज/Feeler gauge
c) फिल्लेट गैज/Fillet gauge
d) ड्रिल गैज/Drill gauge

67. किसी छिद्र को बड़ा करने तथा पूर्ण करने की प्रक्रिया को कहते हैं।
The process of enlarging and finishing a hole is known as

- a) काउंटर बोरिंग/Counter boring
b) काउंटर सिंकिंग/Counter sinking
c) रीमिंग/Reaming
d) स्पॉट फेसिंग/Spot facing

68. 6 से.मी. व्यास के किसी वृत्त को परिगत करनेवाले वर्ग का क्षेत्रफल है।
Area of a square circumscribing a circle of diameter 6 cm is

- a) 64 cm^2
b) 36 cm^2
c) $64\pi \text{ cm}^2$
d) $36\pi \text{ cm}^2$

69. ड्रिल किए गए किसी छिद्र के खुले सिरे पर बॉल्ट हेड के लिए एक सपाट सीट निर्मित करने की प्रक्रिया

The process of producing a flat seat for a bolt head at the opening of a drilled hole.

- a) काउंटर बोरिंग/Counter boring
b) काउंटर सिंकिंग/Counter sinking
c) रीमिंग/Reaming
d) स्पॉट फेसिंग/Spot facing

70. की जांच हेतु थ्रेड प्लग गैजों का उपयोग किया जाता है।
Thread plug gauges are used to check

- a) बाहरी थ्रेड/External thread
b) आंतरिक थ्रेड/Internal thread
c) छिद्र/Hole
d) शैफ्ट/Shaft

71. साधारणतया लैथ बेडों का निर्माणसे किया जाता है।
Lathe beds are usually made of

- a) मृदु इस्पात/Mild steel
b) ढलवाँ लोहा/Cast iron
c) जंगरोधी इस्पात/Stainless steel
d) ऐलुमिनियम मिश्रधातु/Aluminium Alloy

72. दीर्घ तथा कृश कार्यों के लिए अतिरिक्त समर्थन देने हेतु प्रयुक्त लैथ उपसाधन नाम से जाना जाता है।

The lathe accessory used to give extra support for long and slender jobs is known as

- a) डेड सेंटर/Dead Centre
b) लैथ डॉग/Lathe dog
c) स्टेडी रेस्ट/Steady rest
d) लैथ कैरियर/Lathe Carrier

73. फाइल के संकीर्ण तथा पतला भाग, जिसे हैंडल से जोड़ा जाता है, को कहा जाता है।
The narrow and thin part of the file which is connected to the handle is known as
- a) टिप/Tip b) प्वाइंट/Point c) टैंग/Tang d) एडज/Edge
74. किसी वेर्नियर कैलिपर में वेर्नियर स्केल के 50 डिविज़न, मुख्य स्केल पर 49 डिविज़नों का अधिग्रहण करते हैं। मुख्य स्केल का रीडिंग 30 मि.मी. है और 20वां वेर्नियर स्केल डिविज़न मुख्य स्केल के साथ संपातित होता है। रीडिंग कितना है?
In a vernier caliper 50 divisions of the vernier scale occupy 49 divisions on the main scale. The main scale reading is 30 mm and 20th vernier scale division coincides with the main scale. What is the reading?
- a) 30.4 मि.मी./mm b) 30.04 मि.मी./mm c) 30.02 मि.मी./mm d) 30.2 मि.मी./mm
75. 1.75 पिच से युक्त M12 के किसी आंतरिक थ्रेड के लिए परिकल्पित टैप ड्रिल का आकार..... है।
The calculated tap drill size for an internal thread of M12 with 1.75 pitch is
- a) 10.25 मि.मी./mm b) 10 मि.मी./mm c) 13.75 मि.मी./mm d) 12 मि.मी./mm
76. एक छिद्र केकी जांच करने के लिए नो-गो(NO-GO) प्लग गैज का उपयोग किया जाता है। A NO-GO plug gauge is used to check the ----- of a hole.
- a) निम्नतर सीमा/Lower limit b) उपरि सीमा/Upper limit
c) सह्यता/Tolerance d) विचलन/Deviation
77. किसी सान चक्र में “ग्रेड” को सूचित करता है।
In a grinding wheel “Grade” denotes the
- a) ग्रेन आकार/Grain size b) अपघर्षक का प्रकार/Type of abrasive
c) कठोरता/Hardness d) संरचना/Structure
78. सात पार्श्वों से युक्त किसी आकार को कहा जाता है।
A shape with seven sides is known as
- a) षडभुज/Hexagon b) पंचभुज/Pentagon
c) सप्तभुज/Heptagon d) अष्टभुज/Octagon
79. ऐलुमिनियम को काटते समय प्रयुक्त कर्तन तरल है।
The cutting fluid used while cutting aluminium is
- a) वायु जेट/Air jet b) मिट्टी का तेल/Kerosene
c) एथनॉल/Ethanol d) जल/Water
80. रैस्प कट फाइल का आकार है।/The shape of a rasp cut file is
- a) त्रिकोणीय/Triangular b) सपाट/Flat
c) अर्ध-गोल/Half round d) गोल/Round





