

भारत सरकार::अंतरिक्ष विभाग GOVERNMENT OF INDIA: DEPARTMENT OF SPACE इसरो उपग्रह केन्द्र, बेंगलूरु

ISRO SATELLITE CENTRE, BENGALURU

TAMI STATE	
परीक्षा दिनांक / Date of Written Test	27.11.2016 (रविवार / Sunday)
विषय / Trade	तकनीशियन-बी (ग्राइंडर) Technician-B (Grinder)
परीक्षाविध / Duration of Written Test	09.30Hrs to 11.00Hrs(90 minutes)
प्रश्नों की संख्या / No. of questions	60
उत्तर पुस्तिका में पृष्ठों की संख्या (कवर पेज सहित)	13 pages

परीक्षार्थियों के लिए अन्देश/Instructions to the Candidates

यह प्रश्न-पत्र, परीक्षा-पुस्तिका के रूप में हैं। सभी परीक्षिथियों का मूल्यांकन समरुपी प्रश्नों पर होगा।
 The question paper is in the form of test booklet. All candidates will be assessed on identical questions.

invigilator and retain this duplicate copy with you.

2. OMR शीट पर निर्देशों को ध्यानपूर्वक पढ़िए। OMR शीट पर रंगने और अपने उत्तरों को चिहिनत करने के लिए केवल बॉल पाइन्ट कलम (काला या नीला) का उपयोग करें। Read the instructions on the **OMR** sheet carefully. Use only Ball Point Pen (Black or Blue) for writing/ shading/ bubble on **OMR**

Read the instructions on the OMR sheet carefully. Use only Ball Point Pen (Black of Blue) for writing shade sheet and marking your answers.

- 3. उत्तरों के लिए, सभी परीक्षार्थियों को कार्बन इम्प्रेशन सहित एक OMR शीट दिया जाएगा। परीक्षा की समाप्ति पर मूल OMR शीट को छिद्रण से अलग करके निरीक्षक को सौंप दें तथा कार्बन इम्प्रेशन को अपने पास रख लें।
 A separate OMR answer sheet with carbon impression is provided to all the candidates for answering. On completion of the test tear the OMR Answer sheet along the perforation mark at the top and handover the original OMR answer sheet to the
- 4. प्रत्येक वस्तुनिष्ठ प्रश्न के लिए मूल-पाठ और/या जहाँ आवश्यक हो चित्र के साथ बहुउत्तर विकल्प (a), (b), (c) और (d) दिए गए हैं। इनमें से केवल एक ही सही होगा।

Each objective question is provided with a text and/or figures wherever applicable with multiple answer choices (a), (b), (c) and (d). Only one of them is correct.

 सभी वस्तुनिष्ठ प्रश्नों के समान अंक होंगे। सही उत्तर के लिए तीन अंक दिए जाएंगे, उत्तर न देने पर शून्य और, गलत उत्तर के लिए एक अंक काटा जाएगा। किसी प्रश्न के लिए बहुउत्तर देना गलत उत्तर माना जाएगा।

All objective type questions carry equal marks of THREE for a correct answer, ZERO for no answer and MINUS ONE for wrong answer. Multiple answers for a question will be regarded as a wrong answer.

- 6. प्रश्न पुस्तिका की दाहिनी ओर ऊपर के किमारे पर A या B या C या D चिहिनत किया गया है, जिसे OMR शीट पर, डिब्बे या बबल में लिखना अनिवार्य है। ऐसा न करने पर, उत्तर-पुस्तिका का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा।
 - Question booklets have been marked with \underline{A} or \underline{B} or \underline{C} or \underline{D} on the right hand top corner, which 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. पुस्तिका में उपलब्ध जगह को आवश्यकता के अनुसार कच्चे काम के लिए उपयोग किया जा सकता है। अलग से शीट नहीं दिया जाएगा। Space available in the booklet could be used for rough work, if required. No separate sheet will be provided.
- उपस्थिति शीट पर हस्ताक्षर करने से पहले, परीक्षार्थी को उपस्थिति शीट पर पुस्तिका कोड लिखना होगा। परीक्षार्थी को अपने नाम के सामने ही हस्ताक्षर करने होंगे।
 - Before signing the attendance sheet, the candidate should write the Booklet Code in the attendance sheet. Candidates should sign against THEIR names only.
- 9. परीक्षा के अंत में (1) फोटो चिपके लिखित परीक्षा कॉल लेटर (2) मूल OMR उत्तर शीट और (3) प्रश्न पत्र, निरीक्षक को वापस करना है। किसी भी परिस्थिति में उसे परीक्षार्थी बाहर न ले जाएं।
 - At the end of the test (1) Written test Call Letters(s) with photograph pasted on it (2) Original OMR Answer Sheet and (3) Question Paper shall be returned to the Invigilator and shall not be carried by the candidate under any circumstances.

प्र. सं.	प्रश्न / Question	उत्तर विकल्प
Q.No		Answer Options
	एक अच्छे कर्तन (कटिंग) तरल के लिए	(a). निम्न श्यानता एवं उच्च शीतलन क्षमता
	वांछित गुणधर्म होते है	Low viscosity & high cooling capacity
	The desired properties for a good	(b). उच्च श्यानता एवं निम्न शीतलन क्षमता
1	cutting fluid are	High viscosity & low-cooling capacity
1		(c). उच्च बासीपन एवं उच्च संक्षारक
***	·	High rancidity and highly corrosive
		(d). उपरोक्त सभी
		All of the above
	ड्रिल का धार निष्कासन कोण(होंठ	(a). 30 से 45 डिग्री
	निकासी कोण)परास से मिलता है	30 to 45degree
	The lip clearance angle of a drill	(b). 90 डिग्री
2	ranges from	90 degree
		(c). 12 से 15 डिग्री
		12 to 15 degree
		(d). 45 डिग्री
		45 degree
	खुला ढाँचा पहिया को ग्राइंड करने के	(a). सख्त और भंगुर सामग्री/hard and brittle material
	लिए प्रयुक्त	(b). प्लास्टिक सामग्री/plastic material
3	The open structured wheels are used	(c). मृदुल और तन्य सामग्री/soft and ductile material
	to grind:	(d). टैटेनियम सामग्री/Titanium material
	एक बहुत सूक्ष्म छेद बनाने के लिए	(a). ड्रिलिंग-हॉनिंग-रीमिंग
	प्रचालन का सही क्रम है	drilling - honing - reaming
	The correct sequence of operations to	(b). ड्रिलिंग-रीमिंग- हॉनिंग
4	get a very precise hole is:	drilling - reaming - honing
		(c). हॉनिंग-ड्रिलिंग-रीमिंग
		honing - drilling - reaming (d). ड्रिलिंग-लेपिंग-हॉनिंग
		1 1 1
<u>-</u>	टेपर प्रवर्तन प्रक्रिया का प्रकार्य	drilling - lapping - honing (a). एक कार्य वस्तु की उसकी लंबाई की दिशा में व्यास
	The function of taper turning process	
	is to	घटाना
	· ·	reduce the diameter of a work piece along its length
-		(b). कार्य वस्तु के अक्ष से अक्ष ऑफसेट से पदर्थ को
5		निकालने द्वारा व्यास को घटाना
	•	reduce the diameter by removing material about an
ĺ		axis offset from the axis of work piece
		(c). कार्य वस्तु के अन्त सतह से सामग्री निकालना
Posterior		remove the material from end surface of a work piece (d). उपरोक्त सभी / all of the above
	20 20	(व). उनरायत समा १ सा ११ माट अ००७
	टेइलस्टॉक सेटओवर रीति में	
6	निम्नलिखित आंकडे के लिए सेटओवर	
	की राशि	

	विशालतर व्यास(D) = 20 मि.मी.,	
	लघुतर व्यास (d) = 10 मि.मी., वर्क की	(b), 10 年.利. / mm
	लंबाई(L) = 30 मि.मी., टेपर की लंबाई	1 () d = () = ()
	(I) = 15 मि. मी.,	(d). 8 मि.मी. / mm
	In Tailstock setover method the	
	amount of setover for the following	
-	data is: Larger Diameter(D) = 20 mm,	
	Smaller diameter(d) = 10 mm	•
	Length of work(L) = 30 mm, Length	
	of taper(1) = 15 mm	
	ट्रिपेनिंग का प्रचालन है	(a). शीट धातु में छिद्र बनाना
	Trepanning is the operation of:	Producing holes in sheet metal.
		(b). खराद मशीन में टेपर बनाना
7		producing taper in lathe machine
		(c). आयत पॉकेट बनाना
		producing rectangular pockets (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	भंग्र सामग्री की ग्राइंडिंग के लिए	(a). सघन पहिया/Dense wheels
	मनुर सामग्रा का ग्राइडिंग के लिए ढाँचा प्रयुक्त	(b). खुला पहिया/open wheels
8	The structured wheels are	
	used for grinding brittle materials	(d). उपरोक्त कोई भी नहीं/none of the above
	निकाली गई सामग्री की राशि	(a). ड्रिलिंग /drilling
	में ज्यादा होती है	(b). रीमिंग /reaming
9	The amount of material removed is	(c). हॉनिंग /honing
	greater in :	(d). लेपिंग /lapping
	एक सपाट सतह, एक खराद (लेथ)	(a). कार्य वस्तु के घूर्णन के अक्ष के समानांतर Parallel to the axis of rotation of work piece
	मशीन द्वारा उत्पादित किया जा सकता	(b) कार्य वस्तु के घूर्णन के अक्ष के लंबवत
10	है, तो काटने के उपकरण चाल	Perpendicular to the axis of rotation of work piece
	A flat surface can be produced by a lathe machine, if the cutting tool	(c). 45 डिग्री कोण पर / at an angle of 45 degrees.
	moves	(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	मिल्लिंग द्वारा सामग्री को	(a). घूर्णन कार्य के विपरीत उपस्कर की फीडिंग feeding the tool against the rotating work
	निकालने की प्रक्रिया है	(b). स्थिर कार्य के विपरीत घूर्णन की फीडिंग
	Milling is the process of removing material by:	feeding the rotating tool against the stationary
11		work
		(c). जहाँ दोनों सामग्री और उपस्कर घूर्णन करते हैं
		where both the material and the tool are rotating
		(d). अपघर्षी के साथ काम अपघर्षक
17	टेइल स्टॉक सेटओवर रीति का फायदा है	abrading the work with abrasives. (a). इसे आंतरिक टेपर के लिए प्रयुक्त कर सकते है
12	टइल स्टाक सटजावर सात का फायदा ह	(4). इस जातारम दनर मं । अर अपुनरा मार समारा ह

	The description of Table 1	TIL!I IC
	The advantage of Tail stock setover method is:	This can be used for internal tapers. (b). बडे टेपर कोण के लिए सब से ज्यादा उपयुक्त है
		most suitable for large taper angles.
		(c). टेपर चूड़ी को काट सकते है/taper threads can be cut.
		(d). उपरोक्त सभी / all of the above.
	ड्रिल का सामान्य बिंदु कोण	(a). 59 डिग्री / degrees
4.0	The usual point angle of a drill is	(b). 118 डिग्री / degrees
13		(c). 12 डिग्री/degrees
		(d). 180 डिग्री/degrees
	अच्छे अपघर्षी सामग्री का गुणधर्म	(a). उसमें उच्च तन्यता और प्लास्टिसिटी होना चाहिए
		it should have high ductility and plasticity.
-	The properties of a good abrasive	(b). उसमें उच्च कठोरता और मजबूती
14	material are:	it should have high hardness and toughness
1.4		(c). फ्रेकचर से कम प्रतिरोध
		should have low resistance to fracture
	-	(d). आसानी से आघातवर्धनीय
		easily malleable
	वाहक के अनुदेध्यं अक्ष के साथ यांत्रिक	(a). क्रास-स्लाईड / Cross-slide
	आधूर्ण के लिए निम्नलिखित कौन सा	(b). कम्पाऊंड रेस्ट / Compound rest
	यांत्रिकी है?	(c). एप्रण / Apron
15	Which of the following is a	(d). ਜਾਠੀ (सੈਂडल) / Saddle
	mechanism for mechanized	
	movements of the carriage along	
	longitudinal axis?	
	नीचे दर्शाए गए चित्र में कौन एक	(a). A
	बेहतरीन सतह फिनिश उपलब्ध कराता है	(b). B
	In the figure shown below which	(c). A एवं B दोनों / both A and B
	provides a better surface finish.	(d). उपरोक्त कोई नहीं / None of these
16	Control - Winz	
	Work Work	
	(A) (B)	
	स्पिंडल के एक मिनट में घूर्णन की	(a). meters./min
	संख्या को कहते हैं।	(b). rpm
17	The number of revolutions of a	(c). TPI
	spindle in one minute is known as	(d). mm/ stroke
		3
	निम्नलिखित में से कौन सा प्रिसिशन	(a). उपस्कर और कतरन ग्राइंडिंग मशीन
	ग्राइंडिंग मशीन प्रकार है	Tool and cutter grinding machine
18	Which of the following is a precision	(b). हस्त ग्राइंडिंग मशीन
	grinding machine type	Hand grinding machine
		(c). लचीला शाफ्ट ग्राइंडिंग मशीन
		Flexible shaft grinding machine

		(d). अपघर्षी बेल्ट ग्राइंडिंग मशीन
		Abrasive belt grinding machine
	बाल्काश्म, कुरंण्ड (कोरंडम) एवं हीरा	(a). प्राकृतिक अपघर्षक / natural abrasives
	होते हैं	(b). संश्लेषण अपघर्षक / synthetic abrasives
19	Sand stone, corundum and diamond	(c). बाइंडर सामग्री / are binder material
	are;	(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	ड्रिल किए छेद के प्रेवेश के चेमफरिंग की	(a). काउंटर-बोरिंग / counter-boring
	प्रक्रिया को कहते हैं	(b). काउंटर-सिंकिंग / counter-sinking
20	The process of chamfering the	(c). काउंटर- फिलेट / counter-fillet
	entrance of a drilled hole is known as	(d). ट्रीपेनिंग / trepanning
	अप मिल्लिंग में	(a). कार्य घूर्णन की दिशा मिल्लिंग कर्तन की घूर्णन दिशा के
	In Up milling:	विपरीत होती है
		The direction of work movement is opposite to
		direction of rotation of the milling cutter.
		(b). कार्य घूर्णन की दिशा मिल्लिंग कर्तन की घूर्णन के
21		समतुल्य होती है
	,	the direction of the work movement is same as
		milling cutter rotation. (c). कर्तन के साथ-साथ कार्य भी घूर्णन करता है
		the work is also rotated along with the cutter.
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं / None of the above
	खराद में कतरन गति की गणना का	
		(a). $\frac{\pi dn}{1000}$
	फार्मुला है	1000
·	(d-ट्यास मि.मी. में, n-गति में, L-लंबाई,	(b). $\frac{Ln}{fd}$
22	f -দীর) The formula for finding the cutting	, ra
	speed in a lathe is	(c). n ² dL
	(d - Diameter in mm.,n-Speed in	(D) IT 2
	rpm, L- Length, f-feed)	(d). $\pi n dL^2$
	यदि ग्राइंडिंग पहिए के ग्रिट का आकार	(a). अपघर्षी ग्रेइन आकार बड़ा है
	बडा है तो यह सूचित करता है कि	The abrasive grain size is Large
	If the grit size of a grinding wheel is	(b). अपघर्षी ग्रेइन आकार छोटा है
22	large it indicates	The abrasive grain size is small
23		(c). ग्रेइन आकार से कोई संबंध नहीं
		Has no relation to abrasive grain size
	<u> </u>	(d) यह ग्राइंडिंग पहिए का व्यास अंकित करता है
		It indicates the diameter of the grinding wheel
	कारबोरण्डम चक्र कुछ नहीं बल्कि	(a). सिलिकान कार्बीइड अपघर्षी चक्र
	होते है	Silicon carbide abrasive wheels (b). ऐत्मिनियम आक्साइड अपघर्षी चक्र
24	The carborundum wheels are	Aluminium oxide abrasive wheels
	nothing but:	(c). हीरा अपघर्षी चक्र / Diamond abrasive wheels
		(0), (0), (0), (1), (1)

	/	(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	ड्रिलिंग मशीन में किस प्रक्रिया को रीमिंग कहते है?	(a). एकल बिंदु कटिंग टूल द्वारा मौजूदा छिद्र को बडा करना
	On drilling machine, which process is known as reaming?	Enlargement of existing hole with single point cutting tool
25		(b). परिधी से धातु को निकाल कर छिद्र बनाना
25		Hole made by removal of metal along the circumference
	-	(c). ड्रिल छिद्र को मृदुलता से पूरा और सही साइजिंग
		Smoothly finishing and accurately sizing a drilled hole
ļ		(d). उपरोक्त सभी / All of the above
	निम्नलिखित में से कौन एक मिलिंग	(a). उच्च गति इस्पात (HSS) / High speed steel (HSS)
26	कर्तन सामग्री नहीं है	(b). उच्च कार्बन इस्पात (HCS)/High carbon steel(HCS)
	Which of the following is not a milling cutter material:	(c). ऐलुमिनियम / Aluminium
	manag cancer material.	(d). सिमेंटेड कार्बाइड / cemented carbide
	रीमर है	(a). बहु बिन्दु कतरन उपस्कर / multi point cutting tool
27	The reamer is a	(b). एकल बिन्दु कतरन उपस्कर/single point cutting tool
-/	· '	(c). पृथ्थकरण उपस्कर / parting tool
		(d). आरी दाँत कतरन उपस्कर / saw teeth cutting tool
	ग्राइंडिंग पहिया में B चिह्न किस प्रकार	(a). विट्रीफाइड बोंड/Vitrified bond
28	के बोंड का प्रतिनिधि करता है	(b). सिलिकेट बॉड/Silicate bond
28	The B symbol of a grinding wheel	(c). शेल्लेक बोंड/shellac bond
	represents which type of bond.	(d). रेसिनाइड बॉड/Resinoid bond
	ऐलुमिनियम आक्साइड चक्र	(a). उच्च तनन बल इस्पात, कार्बन इस्पात
,	ग्राइंड करने हेतु बेहतर उपयुक्त हैं	High tensile strength steels, carbon steels
29	The aluminium oxide wheels are	(b). निम्न बल ताम एवं ऐलुमिनियम
	better suited to grind:	Low strength copper and aluminium
		(c). वल्कानि रबड़ / vulcanised rubber
	Terre (197) 35 2	(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of these
	खराद (लेथ) में कतरन उपस्कर के फीड	(a). मिलीमीटर प्रति माल के क्षेत्रफले के प्रस्थान काट
	को में बताते है। The feed of cutting tool in a lathe is	millimeters per cross sectional area of stock (b). मिलीमीटर प्रति घूर्णन / millimeters per revolution
30	expressed in	(c). मिलीमीटर प्रति स्टाक की लंबाई
	-	millimeters per length of stock
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	निम्नलिखित में से कौन सा प्रिसाईज़ है	(a). B
	परंतु एकुरेट नहीं है।	(b). C
	Which of the following is precise	(c). D (d). A
31	but not accurate:	
	A R C D	

	<u> </u>	
32	छिद्र को पूरा करने और उसे सही आकार में लाने के लिए छिद्र को ड्रिल किया जाता है In order to finish a hole and bring it to accurate size the hole is drilled:	 (a). नामीय व्यास से थोडा ज्यादा slightly more than the nominal diameter. (b). छिद्र के आयान के एकदम समान Equal to the exact dimension of the hole. (c). आकार से थोडा कम / slightly under size.
	to accurate size the note is diffied.	(d). उपरोक्त सभी / all of the above
_	छिद्र की सीमा 50.000 और 50.047 है	
	और शाफ्ट की सीमा 50.015 एवं	(-)
	49.987 है। संयोजन के लिए अधिकतम	(c). 0.050 用.利. / mm
33	निष्कासन संभव The limits of a hole are 50.000 and 50.047 and that of the shaft are 50.015 and 49.987. The maximum clearance possible for the assembly	(d). उपरोक्त कोई नहीं / None of the above
	is	
34	सिलिकान कार्बाइड चक्र ग्राइंड करने हेतु सर्वोत्तम उपयुक्त हैं Silicon carbide wheels are best suited to grind:	(a). ताम्र एवं ऐलुमिनियम / copper and aluminium (b). कार्बन इस्पात एवं उच्च गति इस्पात Carbon steels and High speed steels (c). दोनों A एवं B / both A and B
		(d). उपरोक्त कोई नहीं /none of these
	D1=यदि मशीनिंग के पूर्व कार्य सतह का व्यास है। If D1= diameter of work surface before machining.	(a). (D1-D2)/2 (b). (D1+D2)/2 (c). (D2-D1)/4 (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
35	D2=मशीनिंग के बाद कार्य सतह का ट्यास है। तो कतरन की गहराई को द्वारा दिया जाता है: D2 = diameter of work after machining. Then the depth of cut is given by:	(a), 5 TV-1(1 1.50 *1(1) Loze oz az az az az
	लकड़ी के ब्लॉक की चौड़ाई क्या है	(a). 8.5 年. मी. / mm
36	What is the width of the wooden block	(b). 8.0
	25H7 /n6 का परिणाम फिट	
	25H7 /p6 का परिणाम फिट	

	25H7 /p6 results in a	(c). ट्रांसिशन फिट/Transition fit
	fit. H7 = +0.021/+000	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
	,p6 = +0.035/+0.022	None of the above.
	ग्रिट आकार 600 सूचित करता है कि	(a). स्थूल ग्राइंडिंग/Coarse grinding
	उसे के लिए प्रयुक्त किया	
38	जाता है	(c). महीन ग्राइंडिंग/fine grinding
	The grit size of 600 indicates it can	
	be used for	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
	कई हज़ारो कर्तन कोर सहित कर्तन	(a) Tallet as Tr. 2114 2017 / Leafue 2017 /
	उपकरण होते है	(a). खराद कर्तन उपकरण / Lathe cutting tool (b). ड्रिल / drill
39	The cutting tool with several	
	thousands of cutting edges is:	(-). Marie 1 - 13. 7 Crimaing whool
		(d). मिलिंग कर्तन / milling cutter
	निम्न चित्र में सचित्र प्रचालन को	(a). पृथक्करण प्रचालन / Parting operation
	कहते हैं	(b). फेसिंग प्रचालन / Facing operation
	The operation illustrated in the below figure is called	(c). ग्रूव प्रचालन / Groove machining
40	Work	(d). चेम्फरिंग / Chamfering.
	Perm total	
	दर्शाए गए चित्र में शुन्य त्रुटि (जीरो	(a). 0.3 मि. मी. / mm
	एरर) क्या है	(b). 0.03
	What is the zero error shown in the	(c). 0.003
	figure:	(d). 0.3 \ti.和 / cm
	0 cm 1 cm	
41	MAIN SCALE	·
	A CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR	
		·
	0 5 10	
	VERNIER SCALE	
	5S विधि तंत्र का अर्थ होता है	(a). सेलेक्ट-सेफ्टी-साइज़-सस्टैन-सिंपल
	The 5S methodology stands for:	Select-safety-size-sustain-simple
	·	(b). सिंपल-सोलिडिफै-स्लिम-स्लाइड-सेन्ड
42		Simple- Solidify-Slim-Slide-Sand (c). सार्ट-सेट इन आरडर-शैन-स्टांडरडैज-सस्टैन
ĺ		Sort-Set in order-Shine – Standardize – Sustain
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
		None of the above
	ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड को	(a). अपघर्षी ग्रेइंस की कठोरता
43	संदर्भ में रखता है	The hardness of the abrasive grains
	The grade of a grinding wheel refers	(b). कठोरता जिससे पहिया ग्रेइंस को स्थान में रखता है

		The hardness with which the wheel holds the grains
	to:	in place.
	·	(c). प्रयुक्त सामग्री के प्रकार का संदर्भ
		Refers to the type of abrasive material used
		(d). उपरोक्त कोई नहीं
		none of the above
<u> </u>	शृष्क ग्रैडिंग के दौरान सतह पर जनित	(a), 2000 डि./से. / deg C
	- उच्च होगा। - उच्च होगा।	(b). 20 含./ 社. / deg C
44	The heat generated during dry	(c). 1000 含./ 社. / deg C
77	grinding on the surface will be as	(d). 1200
	high as:	(4). 1200 1011(1) 1012
	में अधोरदन (अंडरकटिंग) किया	(a). चरमबद्ध बेलनाकार सतहों के कंधे के पास
		near the shoulder of stepped cylindrical surfaces
	जाता है।	(b). बोल्ट में चूडी स्थान के अंत में
45	Undercutting is done:	at the end of the threaded portion in bolts
		(c). a व b दोनों / a and b both
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	डेसिबल(db) का मापने का	(a). प्रकाश/Light
	युनिट है	(b). साऊड/Sound
46	Decibel (db) is a unit used to	(o). आवृत्ति/Frequency
	measure	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं /None of the above
		(व), उपरापत का सा पाँच को गता गरावाट जा ताल विजयर
		(a). एक बह् बिंदु कतरन उपस्कर है
	बोरिंग उपस्कार	multi point cutting tool
	The boring tool is a	(b). एकल बिंद् कतरन उपस्कर है
<u></u>		single point cutting tool
47		(c). आरी दाँत कतरन उपस्कर
	·	saw teeth cutting tool
	·	(d). अपघर्षण बद्ध उपस्कर के साथ बंधक
		abrasive bonded tool with binders
	ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड A-H प्रतिनिधि	(a). पहिया जिसमें से अपघर्षी ग्रेइंस को आसानी से
	करता है	विस्थापित किया जा सकता है
	The grade A- H of the grinding wheel	the wheel from which abrasive grains can be easily
	represents	dislodged. (b). पहिया जिसमें से अपघर्षी ग्रेइंस को विस्थापन करना
		कठिन है
48		the wheel from which abrasive grains are hard to
		dislodge
		(c). अपघर्षी कण के आकार का बड़ा होने को इंगित करता है
		refers to the abrasive particle size being big.
		(d). अपघर्षी कण के आकार का छोटा होने को इंगित करता
		है / refers to the abrasive particle size being small
	डिग्री में 5 डिग्री 12 मिनट के माप है	(a). 5.5 डिग्री / degrees
49		(b). 5.2 डि 朝 / degrees
<u></u>	<u> </u>	<u> </u>

	The measure of 5 degrees 12 minutes	(c). 5.12 डिग्री / degrees
	in degrees is	1
	,	(d). 5.6 डिग्री / degrees
	खराद (लेथ) मशीन में टेपर वर्तन के	
	लिए टेपर(φ) का अर्ध कोण को किस	•
	फार्मुला का प्रयोग कर गणना की जाती	(a). $tan(\varphi) = (D-d)/2l$
	, 3	(b) $\sin(\varphi) = (D - d)/2l$
-	है जहाँ D=बड़ा व्यास, d=छोटा व्यास,	(c). $cos(\varphi) = (D+d)/2l$ (d). $tan(\varphi) = (D+d)/2l$
50	l=टेपर की लंबाई	$\frac{(\mathbf{d}) \cdot \tan(\varphi) - (D + u)/2i}{ \mathbf{d} }$
	The half angle of taper(φ) in a lathe	
	machine for taper turning is calculated using the formula: where	
	D= larger diameter, d= smaller	
	diameter, l= length of taper	
	एक ट्रांज़ीशन फिट उपलब्ध	(a). सदैव निष्कासन/Always clearance
	कराता है	(b). सदैव वयतिकरण/Always interference
51	A transition fit provides	(c). कभी-कभी निष्कासन एवं कभी-कभी वयतिकरण
-		Sometimes clearance and sometimes interference
-	,	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
		None of the above
	निम्नलिखित को मशीन में सुरक्षा युक्ति	(a). फेल सुरक्षा/Fail safe
	के रूप में उपयोग किया जाता है	(b). सुरक्षा इंटरलॉक/Safety interlocks
52	The following is (are) used as safety device(s) in machines	(c). लिमिट स्विच/Limit switches
	device(s) in macinies	(d). उपरोक्त सभी/All of the above
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	~ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	ग्राइंडिंग पहिए की संरचना का प्रतिनिधि	(a). अपघर्षी और बोंड द्वारा घेरा अनुपातिक दूरी
	करता है	the relative spacing occupied by the abrasive and the bond.
	The structure of a grinding wheel represents:	(b). अपघर्षी कण के आकार का प्रतिनिधि
53	represents.	represents the size of the abrasive particle
		(c). पहिए में प्रयुक्त बोंड
		represents the bond used for the wheel
		(d). उपरोक्त कोई भी नहीं
		none of the above
	प्रत्यास्थ ग्राइंडिंग चक्र बनाने हेतु प्रयुक्त	(a). काचित / vitrified
F 4	बॉण्ड होता है।	(b). सिलिकेट / silicate
54	Bond used for making elastic	(c). शलेंक / shellac
	grinding wheel is:	(d). रेज़िनॉइड / resinoid
	जिंग और फिक्श्चर में क्या भेद है:	(a). जिंग को कार्य वस्तु को पकड कर और स्थान में रखने
	The difference between a Jig and	को प्रयुक्त जबकी फिक्श्चर को सिर्फ कार्य वस्तु को
	fixture is:	पकड़ने के लिए
55		Jig is used to hold and position the work piece
		whereas fixture is used to only hold the work piece.
		(b). जिंग को कार्य वस्तु को पकड़ने के लिए जबकी
		फिक्श्चर को कार्य वस्तु को स्थान में रखने के लिए
	1	3

		प्रयुक्त Jig is used to hold the work piece whereas fixture is used to position the work piece. (c). जिग उपस्कर धारक है और फिक्श्चर काम धारक Jig is the tool holder and fixture is the work holder (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above.
	छिद्र आधार प्रणाली में सीमा एवं फिट In the Hole basis system of limits and fits	(a). छिद्र का आमाप बदलता रहता है एवं शेफ्ट आमाप स्थिर रहता है The hole size is kept varying and shaft size is constant. (b). छिद्र का आमाप स्थिर रहता है एवं शेफ्ट का आमाप
56		बदलता है The hole size is constant and the shaft size is varied. (c). छिद्र आधार प्रणाली जैसा कुछ भी नहीं है There is nothing like hole basis system (d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं None of the above.
57	क्लास-A अग्नि में, अग्नि का कारण है Class-A fire consists of fire due to	(a). काष्ठ/Wood (b). तेल/Oil (c). ट्रांसफार्मर/Transformer (d). रासायनिक/Chemical
58	ग्राइंडिंग पहिए (वील) की संरचना को सामान्यत: कहा जाता है The structure of a grinding wheel are generally referred to as :	(a). लंबा और छोटा/long and short (b). सघन और खुला/Dense and open (c). भंगुर और सहद/brittle and tough (d). चमकीला और पारभासक/bright and translucent
59	ग्रिप जिससे बॉंड अपघर्षी को पकड़ता है को कहते हैं The grip with which the bond holds the abrasive is known as	(a). ग्रेइन आकार/grain size (b). ग्राइंडिंग पहिए का ढाँचा structure of the grinding wheel (c). ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड grade of the grinding wheel (d). अपघर्षी का प्रकार type of abrasive
60	खराद (लेथ) पर टेपर टर्निंग निम्नलिखित रीति से किया जाता है: The taper turning on lathe can be done by the following method:	(a). फार्म टूल रीति / Form tool method (b). काम्पाऊंड रेस्ट रीति / Compound rest method (c). टेपर अटाचमेंट रीति / Taper Attachment method (d). उपरोक्त सभी / all of the above

रफ वर्क /Rough work

रफ वर्क /Rough work



भारत सरकार::अंतरिक्ष विभाग GOVERNMENT OF INDIA: DEPARTMENT OF SPACE इसरो उपग्रह केन्द्र, बेंगलूरु

ISRO SATELLITE CENTRE, BENGALURU

परीक्षा प्स्तिका/Test Booklet

परीक्षा दिनांक / Date of Written Test	27.11.2016 (रविवार / Sunday)
विषय / Trade	तकनीशियन-बी (ग्राइंडर)
	Technician-B (Grinder)
परीक्षावि / Duration of Written Test	09.30Hrs to 11.00Hrs(90 minutes)
प्रश्नों की संख्या / No. of questions	60
उत्तर पुस्तिका में पृष्ठों की संख्या (कवर पेज सहित)	13 pages
No. of pages in the booklet (including cover page)	10 pages

परीक्षार्थियों के लिए अन्देश/Instructions to the Candidates

- यह प्रश्न-पत्र, परीक्षा-पुस्तिका के रुप में हैं। सभी परीक्षर्थियों का मूल्यांकन समरुपी प्रश्नों पर होगा।
 The question paper is in the form of test booklet. All candidates will be assessed on identical questions.
- 2. OMR शीट पर निर्देशों को ध्यानपूर्वक पढ़िए। OMR शीट पर रंगने और अपने उत्तरों को चिहिनत करने के लिए केवल बॉल पाइन्ट कलम (काला या नीला) का उपयोग करें।
 - Read the instructions on the OMR sheet carefully. Use only Ball Point Pen (Black or Blue) for writing/ shading/ bubble on OMR sheet and marking your answers.
- 3. उत्तरों के लिए, सभी परीक्षार्थियों को कार्बन इन्प्रेशन सहित एक OMR शीट दिया जाएगा। परीक्षा की समाप्ति पर मूल OMR शीट को छिद्रण से अलग करके निरीक्षक को सींप दें तथा कार्बन इन्प्रेशन को अपने पास रख लें।
 - A separate OMR answer sheet with carbon impression is provided to all the candidates for answering. On completion of the test tear the OMR Answer sheet along the perforation mark at the top and handover the original OMR answer sheet to the invigilator and retain this duplicate copy with you.
- 4. प्रत्येक वस्तुनिष्ठ प्रश्न के लिए मूल-पाठ और/या जहाँ आवश्यक हो चित्र के साथ बहुउत्तर विकल्प (a), (b), (c) और (d) दिए गए हैं। इनमें से केवल एक ही सही होगा।
 - Each objective question is provided with a text and/or figures wherever applicable with multiple answer choices (a), (b), (c) and (d). Only one of them is correct.
- 5. सभी वस्तुनिष्ठ प्रश्नों के समान अंक होंगे। सही उत्तर के लिए तीन अंक दिए जाएंगे, उत्तर न देने पर शून्य और, गलत उत्तर के लिए एक अंक काटा जाएगा। किसी प्रश्न के लिए बहउत्तर देना गलत उत्तर माना जाएगा।
 - All objective type questions carry equal marks of THREE for a correct answer, ZERO for no answer and MINUS ONE for wrong answer. Multiple answers for a question will be regarded as a wrong answer.
- 6. प्रश्न पुस्तिका की दाहिनी ओर ऊपर के किनारे पर A या B या C या D चिहिनत किया गया है, जिसे OMR शीट पर, डिब्बे या बबल में लिखना अनिवार्य है। ऐसा न करने पर, उत्तर-पुस्तिका का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा।
 - Question booklets have been marked with \underline{A} or \underline{B} or \underline{C} or \underline{D} on the right hand top corner, which 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. पुस्तिका में उपलब्ध जगह को आवश्यकता के अनुसार कच्चे काम के लिए उपयोग किया जा सकता है। अलग से शीट नहीं दिया जाएगा। Space available in the booklet could be used for rough work, if required. No separate sheet will be provided.
- 8. उपस्थिति शीट पर हस्ताक्षर करने से पहले, परीक्षार्थी को उपस्थिति शीट पर पुस्तिका कोड लिखना होगा। परीक्षार्थी को अपने नाम के सामने ही हस्ताक्षर करने होंगे।
 - Before signing the attendance sheet, the candidate should write the Booklet Code in the attendance sheet. Candidates should sign against THEIR names only.
- 9. परीक्षा के अंत में (1) फोटो चिपके लिखित परीक्षा कॉल लेटर (2) मूल OMR उत्तर शीट और (3) प्रश्न पत्र, निरीक्षक को वापस करना है। किसी भी परिस्थिति में उसे परीक्षार्थी बाहर न ले जाएं।
 - At the end of the test (1) Written test Call Letters(s) with photograph pasted on it (2) Original OMR Answer Sheet and (3) Question Paper shall be returned to the Invigilator and shall not be carried by the candidate under any circumstances.

-**ਾ** ਰਾਣਾਂ ਜਿਸਫ਼

प्र. सं.	प्रश्न / Question	उत्तर विकल्प
Q.No		Answer Options
	वाहक के अनुदेर्ध्य अक्ष के साथ यांत्रिक	
	आधूर्ण के लिए निम्नलिखित कौन सा	(b). कम्पाऊंड रेस्ट / Compound rest
	यांत्रिकी है?	(c). एप्रण / Apron
1	Which of the following is a mechanism for mechanized	(d). काठी (सैडल) / Saddle
	movements of the carriage along	
	longitudinal axis?	
	खराद (लेथ) में कतरन उपस्कर के फीड	(a). मिलीमीटर प्रति माल के क्षेत्रफले के प्रस्थान काट
	को में बताते है।	millimeters per cross sectional area of stock
	The feed of cutting tool in a lathe is	(b). मिलीमीटर प्रति घूर्णन / millimeters per revolution
2	expressed in	(c). मिलीमीटर प्रति स्टाक की लंबाई
	-	millimeters per length of stock
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	खराद (लेथ) मशीन में टेपर वर्तन के	
	लिए टेपर(φ) का अर्ध कोण को किस	(a). $tan(\varphi) = (D-d)/2l$
Ì	फार्मुला का प्रयोग कर गणना की जाती	(b). $\sin(\varphi) = (D - d)/2l$
	है जहाँ D=बड़ा व्यास, d=छोटा व्यास,	(c) $\cos(\varphi) = (D+d)/2l$
3	l=टेपर की लंबाई	(d). $tan(\varphi) = (D+d)/2l$
	The half angle of taper(φ) in a lathe	
	machine for taper turning is	·
	calculated using the formula: where D= larger diameter, d= smaller	
	diameter, l= length of taper	
	एक सपाट सतह, एक खराद (लेथ)	(a). कार्य वस्तु के घूर्णन के अक्ष के समानांतर
	मशीन द्वारा उत्पादित किया जा सकता	Parallel to the axis of rotation of work piece
	है, तो काटने के उपकरण चाल	(b). कार्य वस्तु के घूर्णन के अक्ष के लंबवत
4	A flat surface can be produced by a	Perpendicular to the axis of rotation of work piece
	lathe machine, if the cutting tool moves	(c). 45 डिग्री कोण पर / at an angle of 45 degrees.
	movez	(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	निम्न चित्र में सचित्र प्रचालन को	(a). पृथक्करण प्रचालन / Parting operation
	कहते हैं	(b). फेसिंग प्रचालन / Facing operation
	The operation illustrated in the below	(c). ग्रूव प्रचालन / Groove machining
5	figure is called	(d). चेम्फरिंग / Chamfering.
	Farm tool	
	टेपर प्रवर्तन प्रक्रिया का प्रकार्य	(a). एक कार्य वस्त् की उसकी लंबाई की दिशा में व्यास
6	The function of taper turning process	घटाना
	is to	reduce the diameter of a work piece along its length

		(b). कार्य वस्तु के अक्ष से अक्ष ऑफसेट से पदर्थ को
		निकालने द्वारा व्यास को घटाना
***************************************		reduce the diameter by removing material about an axis offset from the axis of work piece
		(c). कार्य वस्तु के अन्त सतह से सामग्री निकालना
		remove the material from end surface of a work piece
_		(d). उपरोक्त सभी / all of the above
	में अधोरदन (अंडरकटिंग) किया	(a). चरमबद्ध बेलनाकार सतहों के कंधे के पास
	जाता है।	near the shoulder of stepped cylindrical surfaces
7	Undercutting is done:	(b). बोल्ट में चूडी स्थान के अंत में
' .		at the end of the threaded portion in bolts
		(c). a व b दोनों / a and b both
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	D1=यदि मशीनिंग के पूर्व कार्य सतह का	() (D1 D0)/0
	व्यास है।	(a). (D1-D2)/2 (b). (D1+D2)/2
	If D1= diameter of work surface	(c). (D2-D1)/4
	before machining.	(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	D2=मशीनिंग के बाद कार्य सतह का	
8	व्यास है। तो कतरन की गहराई को	
	द्वारा दिया जाता हैः	·
	D2 = diameter of work after	
	machining.	m.
	Then the depth of cut is given by:	
	ड्रिल किए छेद के प्रेवेश के चेमफरिंग की	(a). काउंटर-बोरिंग / counter-boring
	प्रक्रिया को कहते हैं	(b). काउंटर-सिंकिंग / counter-sinking
9	The process of chamfering the	(c). काउंटर- फिलेट / counter-fillet
	entrance of a drilled hole is known as	(d). ट्रीपेनिंग / trepanning
•	ड्रिलिंग मशीन में किस प्रक्रिया को	(a). एकल बिंदु कटिंग टूल द्वारा मौजूदा छिद्र को बडा
	रीमिंग कहते है?	करना
	On drilling machine, which process is known as reaming?	Enlargement of existing hole with single point cutting tool
		(b). परिधी से धात् को निकाल कर छिद्र बनाना
10		Hole made by removal of metal along the
		circumference
	·	(c). ड्रिल छिद्र को मृदुलता से पूरा और सही साइजिंग
		Smoothly finishing and accurately sizing a drilled
		hole
<u> </u>		(d). उपरोक्त सभी / All of the above
	छिद्र को पूरा करने और उसे सही आकार	(a). नामीय व्यास से थोडा ज्यादा
	में लाने के लिए छिद्र को ड्रिल किया	slightly more than the nominal diameter.
11	जाता है	(b). छिद्र के आयान के एकदम समान Equal to the exact dimension of the hole.
	In order to finish a hole and bring it	Equal to the exact dimension of the noie. (c), आकार से थोडा कम / slightly under size.
	to accurate size the hole is drilled:	(७). जायगर रा याञ याण / आधारापु प्राप्तदा अटट.

		(d). उपरोक्त सभी / all of the above
12	रीमर है The reamer is a	 (a). बहु बिन्दु कतरन उपस्कर / multi point cutting tool (b). एकल बिन्दु कतरन उपस्कर/single point cutting tool (c). पृथ्थकरण उपस्कर / parting tool (d). आरी दाँत कतरन उपस्कर / saw teeth cutting tool
13	खराद (लेथ) पर टेपर टर्निंग निम्नलिखित रीति से किया जाता है: The taper turning on lathe can be done by the following method:	(a). फार्म टूल रीति / Form tool method (b). काम्पाऊंड रेस्ट रीति / Compound rest method (c). टेपर अटाचमेंट रीति / Taper Attachment method (d). उपरोक्त सभी / all of the above
14	एक अच्छे कर्तन (किटिंग) तरल के लिए वांछित गुणधर्म होते है The desired properties for a good cutting fluid are	(a). निम्न श्यानता एवं उच्च शीतलन क्षमता Low viscosity & high cooling capacity (b). उच्च श्यानता एवं निम्न शीतलन क्षमता High viscosity & low cooling capacity (c). उच्च बासीपन एवं उच्च संक्षारक High rancidity and highly corrosive (d). उपरोक्त सभी All of the above
15	देइलस्टॉक सेटओवर रीति में निम्नलिखित आंकडे के लिए सेटओवर की राशि	(a). 12
16	25H7 /p6 का परिणाम फिट में होता है 25H7 /p6 results in a fit. H7 = +0.021/+000 ,p6 = +0.035/+0.022	(a). क्लियरेन्स फिट/Clearance fit (b). इंटरफेरेन्स फिट/Interference fit (c). ट्रांसिशन फिट/Transition fit (d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं None of the above.
17	खराद में कतरन गति की गणना का फार्मुला है (d-व्यास मि.मी. में, n-गति में, L-लंबाई, f -फीड)	(a). $\frac{\pi dn}{1000}$ (b). $\frac{Ln}{fd}$

		<u> </u>
	The formula for finding the cutting speed in a lathe is (d - Diameter in mm.,n-Speed in rpm, L- Length, f-feed)	(c). $n^2 dL$ (d). $\pi n dL^2$
18	स्पिंडल के एक मिनट में घूर्णन की संख्या को कहते हैं। The number of revolutions of a spindle in one minute is known as	(a). meters./min (b). rpm (c). TPI (d). mm/ stroke
19	टेइल स्टॉक सेटओवर रीति का फायदा है The advantage of Tail stock setover method is:	(a). इसे आंतरिक टेपर के लिए प्रयुक्त कर सकते है This can be used for internal tapers. (b). बडे टेपर कोण के लिए सब से ज्यादा उपयुक्त है most suitable for large taper angles. (c). टेपर चूडी को काट सकते है/taper threads can be cut. (d). उपरोक्त सभी / all of the above.
	जिग और फिक्श्चर में क्या भेद है: The difference between a Jig and fixture is:	(a). जिंग को कार्य वस्तु को पकड कर और स्थान में रखने को प्रयुक्त जबकी फिक्श्चर को सिर्फ कार्य वस्तु को पकड़ने के लिए Jig is used to hold and position the work piece whereas fixture is used to only hold the work piece. (b). जिंग को कार्य वस्तु को पकड़ने के लिए जबकी
20		फिक्श्चर को कार्य वस्तु को स्थान में रखने के लिए प्रयुक्त Jig is used to hold the work piece whereas fixture is used to position the work piece. (c). जिंग उपस्कर धारक है और फिक्श्चर काम धारक Jig is the tool holder and fixture is the work holder
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above.
21	छिद्र आधार प्रणाली में सीमा एवं फिट In the Hole basis system of limits and fits	(a). छिद्र का आमाप बदलता रहता है एवं शेफ्ट आमाप स्थिर रहता है The hole size is kept varying and shaft size is constant. (b). छिद्र का आमाप स्थिर रहता है एवं शेफ्ट का आमाप बदलता है The hole size is constant and the shaft size is
		varied. (c). छिद्र आधार प्रणाली जैसा कुछ भी नहीं है There is nothing like hole basis system (d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं None of the above.
22	एक ट्रांज़ीशन फिट उपलब्ध कराता है A transition fit provides	(a). सदैव निष्कासन/Always clearance (b). सदैव वयतिकरण/Always interference (c). कभी-कभी निष्कासन एवं कभी-कभी वयतिकरण Sometimes clearance and sometimes interference

·		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
		None of the above
	ड्रिल का सामान्य बिंदु कोण	(a). 59 डिग्री / degrees
23	The usual point angle of a drill is	(b). 118 डिग्री / degrees
		(c). 12 डिग्री/degrees
		(d). 180 डिग्री/degrees
	5S विधि तंत्र का अर्थ होता है	(a). सेलेक्ट-सेफ्टी-साइज़-सस्टैन-सिंपल
	The 5S methodology stands for:	Select-safety-size-sustain-simple
		(b). सिंपल-सोलिडिफै-स्लिम-स्लाइड-सेन्ड
24		Simple-Solidify-Slim-Slide-Sand
		(c). सार्ट-सेट इन आरडर-शैन-स्टांडरडैज-सस्टैन
		Sort-Set in order- Shine – Standardize – Sustain
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
	छिद्र की सीमा 50,000 और 50.047 है	None of the above (a). 0.060 मि.मी. / mm
	अौर शाफ्ट की सीमा 50.015 एवं	(a). 0.000 मि.मी. / mm (b). 0.040 मि.मी. / mm
	49.987 है। संयोजन के लिए अधिकतम	(c). 0.050 年,利. / mm
25	निष्कासन संभव	(d). उपरोक्त कोई नहीं / None of the above
	The limits of a hole are 50.000 and 50.047 and that of the shaft are	
	50.047 and that of the shart are 50.015 and 49.987. The maximum	
	clearance possible for the assembly	
	is	
	ग्राइंडिंग पहिया में B चिहन किस प्रकार	(a). विट्रीफाइंड बोंड/Vitrified bond
2.0	के बोंड का प्रतिनिधि करता है	(b). सिलिकेट बोंड/Silicate bond
26	The B symbol of a grinding wheel	(c). शेल्लेक बोंड/shellac bond
	represents which type of bond.	(d). रेसिनाइड बोंड/Resinoid bond
	ट्रिपेनिंग का प्रचालन है	(a). शीट धातु में छिद्र बनाना
	Trepanning is the operation of:	Producing holes in sheet metal.
		(b). खराद मशीन में टेपर बनाना
27		producing taper in lathe machine
		(c). आयत पॉकेट बनाना
		producing rectangular pockets (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	ड्रिल का धार निष्कासन कोण(होंठ	(a). 30 से 45 डिग्री 30 to 45degree
	निकासी कोण)परास से मिलता है	30 to 45degree (b). 90 डिग्री
'	The lip clearance angle of a drill ranges from	90 degree
28	ranges from	(c). 12 से 15 डिग्री
		12 to 15 degree
		(d). 45 डिग्री
		45 degree
29		(a). एक बह् बिंदु कतरन उपस्कर है

	The boring tool is a	(b). एकल बिंदु कतरन उपस्कर है
		single point cutting tool
		(c). आरी दाँत कतरन उपस्कर
	·	saw teeth cutting tool
		(d). अपधर्षण बद्ध उपस्कर के साथ बंधक
		abrasive bonded tool with binders
	निम्नलिखित में से कौन सा प्रिसिशन	(a). उपस्कर और कतरन ग्राइंडिंग मशीन
	ग्राइंडिंग मशीन प्रकार है	Tool and cutter grinding machine
	Which of the following is a precision	(b). हस्त ग्राइंडिंग मशीन
30	grinding machine type	Hand grinding machine
30	·	(c). लचीला शाफ्ट ग्राइंडिंग मशीन
		Flexible shaft grinding machine
		(d). अपघर्षी बेल्ट ग्राइंडिंग मशीन
		Abrasive belt grinding machine
	अच्छे अपघर्षी सामग्री का गुणधर्म	(a). उसमें उच्च तन्यता और प्लास्टिसिटी होना चाहिए
		it should have high ductility and plasticity.
	The properties of a good abrasive	(b). उसमें उच्च कठोरता और मजब्ती
31	material are:	it should have high hardness and toughness
27		(c). फ्रेकचर से कम प्रतिरोध
		should have low resistance to fracture
		(d). आसानी से आघातवर्धनीय
		easily malleable
	बालुकाश्म, कुरंण्ड (कोरंड्रम) एवं हीरा	(a). प्राकृतिक अपघर्षक / natural abrasives
	होते हैं	(b). संश्लेषण अपघर्षक / synthetic abrasives
32	Sand stone, corundum and diamond	(c). बाइंडर सामग्री / are binder material
	are;	(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
v	खुला ढाँचा पहिया को ग्राइंड करने के	(a). सख्त और भगुर सामग्री/hard and brittle material
		(b). प्लास्टिक सामग्री/plastic material
33	लिए प्रयुक्त	
	The open structured wheels are used to grind:	(c). मृदुल और तन्य सामग्री/soft and ductile material
	to genia.	(d). टैटेनियंम 'सामग्री/Titanium material
	ग्रिट आकार 600 सूचित करता है कि	(a). स्थूल ग्राइंडिंग/Coarse grinding
*	उसे के लिए प्रयुक्त किया	(b). मध्यम ग्राइंडिंग/medium grinding
24	जाता है	(c). महीन ग्राइंडिंग/fine grinding
34	The grit size of 600 indicates it can	(d). बहुत महीन गाइंडिंग/very fine grinding
	be used for .	(a) Aga alone Alsisah ver A time Stillams
	-	
	यदि ग्राइंडिंग पहिए के ग्रिट का आकार	(a). अपघर्षी ग्रेइन आकार बड़ा है
	बडा है तो यह सूचित करता है कि	The abrasive grain size is Large
35	If the grit size of a grinding wheel is	(b). अपघर्षी ग्रेइन आकार छोटा है
	large it indicates	The abrasive grain size is small
		(c). ग्रेइन आकार से कोई संबंध नहीं
		Has no relation to abrasive grain size
		(d). यह ग्राइंडिंग पहिए का व्यास अंकित करता है
		It indicates the diameter of the grinding wheel

r	I	
And a section of the	ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड A-H प्रतिनिधि	(a). पहिया जिसमें से अपघर्षी ग्रेइंस को आसानी से
	करता है	विस्थापित किया जा सकता है
	The grade A- H of the grinding wheel represents	the wheel from which abrasive grains can be easily dislodged.
		(b). पहिया जिसमें से अपघर्षी ग्रेइंस को विस्थापन करना
		कठिन है
36		the wheel from which abrasive grains are hard to dislodge
	·	(c). अपघर्षी कण के आकार का बड़ा होने को इंगित करता है
		refers to the abrasive particle size being big. (d). अपघर्षी कण के आकार का छोटा होने को इंगित करता
	·	है / refers to the abrasive particle size being small
	ग्राइंडिंग पहिए की संरचना का प्रतिनिधि	(a). अपघर्षी और बोंड द्वारा घेरा अनुपातिक दूरी
	करता है	the relative spacing occupied by the abrasive and
	The structure of a grinding wheel	the bond.
	represents:	(b). अपघर्षी कण के आकार का प्रतिनिधि
37	1	represents the size of the abrasive particle
		(c). पहिए में प्रयुक्त बोंड
		represents the bond used for the wheel
		(d). उपरोक्त कोई भी नहीं
ļ		none of the above
	भंगुर सामग्री की ग्राइंडिंग के लिए	(a) सघन पहिया/Dense wheels
38	ढाँचा प्रयुक्त	(b). खुला पहिया/open wheels
	The structured wheels are	(c). उपरोक्त से कोई एक/any one of the above
	used for grinding brittle materials	(d). उपरोक्त कोई भी नहीं/none of the above
-	ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड को	(a). अपघर्षी ग्रेइंस की कठोरता
- Land	संदर्भ में रखता है	The hardness of the abrasive grains
	The grade of a grinding wheel refers	(b). कठोरता जिससे पहिया ग्रेइंस को स्थान में रखता है
39	to:	The hardness with which the wheel holds the grains in place.
		(c). प्रयुक्त सामग्री के प्रकार का संदर्भ
İ		Refers to the type of abrasive material used
		(d). उपरोक्त कोई नहीं none of the above
	ग्राइंडिंग पहिए (वील) की संरचना को	none of the above (a). लंबा और छोटा/long and short
	सामान्यतः कहा जाता है	(b). संघन और खुला/Dense and open
40	The structure of a grinding wheel are	(c). भंगुर और सदद/brittle and tough
	generally referred to as:	9
		(d). चमकीला और पारभासक/bright and translucent
	एक बहुत सूक्ष्म छेद बनाने के लिए	(a). ड्रिलिंग-हॉनिंग-रीमिंग
	प्रचालन का सही क्रम है	drilling - honing - reaming
41	The correct sequence of operations to	(b). ड्रिलिंग-रीमिंग- हॉनिंग
	get a very precise hole is:	drilling - reaming - honing
		(c). हॉनिंग-ड्रिलिंग-रीमिंग
		honing - drilling - reaming

		(d). ड्रिलिंग-लेपिंग-हॉनिंग
		drilling - lapping - honing
	सिलिकान कार्बाइड चक्र ग्राइंड	(a). ताम एवं ऐलुमिनियम / copper and aluminium
	करने हेतु सर्वोत्तम उपयुक्त हैं	(b). कार्बन इस्पात एवं उच्च गति इस्पात
42	Silicon carbide wheels are best suited	Carbon steels and High speed steels
-	to grind:	(c). दोनों A एवं B / both A and B
		(d). उपरोक्त कोई नहीं Inone of these
	ग्रिप जिससे बोंड अपघर्षी को पकड़ता है	(a). ग्रेइन आकार/grain size
	को कहते हैं	(b). ग्राइंडिंग पहिए का ढाँचा
	The grip with which the bond holds	structure of the grinding wheel
43	the abrasive is known as	(c). ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड
		grade of the grinding wheel
		(d). अपघर्षी का प्रकार
		type of abrasive
	ऐलुमिनियम आक्साइड चक्र	(a). उच्च तनन बल इस्पात, कार्बन इस्पात
	ग्राइंड करने हेतु बेहतर उपयुक्त हैं	High tensile strength steels, carbon steels
44	The aluminium oxide wheels are	(b). निम्न बल ताम एवं ऐलुमिनियम
	better suited to grind:	Low strength copper and aluminium (c). वल्कनि रबड़ / vulcanised rubber
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of these
	2 6	
	कारबोरण्डम चक्र कुछ नहीं बल्कि	(a). सिलिकान कार्बोइड अपघर्षी चक्र
	होते है	Silicon carbide abrasive wheels (b). ऐल्मिनियम आक्साइड अपघर्षी चक्र
45	The carborundum wheels are	Aluminium oxide abrasive wheels
	nothing but:	(c). हीरा अपघर्षी चक्र / Diamond abrasive wheels
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	श्ष्क ग्रैडिंग के दौरान सतह पर जनित	
	उच्च होगा।	(b). 20 含./
10	The heat generated during dry	
46	grinding on the surface will be as	(d). 1200 डि./से. / deg C
	high as:	(d). 1200 15.1(1.1.1 dog 0
	निकाली गई सामग्री की राशि	(a). ड्रिलिंग /drilling
	में ज्यादा होती है	(a). रिमिंग /reaming
47	म ज्यादा हाता ह	(c). हॉनिंग /honing
''	greater in :	
	Bronne	(d). लेपिंग /lapping
	प्रत्यास्थ ग्राइंडिंग चक्र बनाने हेतु प्रयुक्त	(a). काचित / vitrified
48	बॉण्ड होता है।	(b). सिलिकेट / silicate
	Bond used for making elastic	(c). शलैक / shellac
}	grinding wheel is:	(d). रेज़िनॉइड / resinoid
	डिग्री में 5 डिग्री 12 मिनट के माप है	(a). 5.5 डिग्री / degrees
10	1981 0 3 1981 12 10016 4, 611 6	(b). 5.2 含却 / degrees
49	The measure of 5 degrees 12 minutes	_
L	THE IIICASME OF 5 degrees 12 milities	(c). 5.12 1541 7 dogroos

	in doorgoo is	
	in degrees is	(d). 5.6 डिग्री / degrees
	कई हज़ारो कर्तन कोर सहित कर्तन	(a). खराद कर्तन उपकरण / Lathe cutting tool
	उपकरण होते है	(b). ਭ੍ਰਿਕ / drill
50	The cutting tool with several	(c) ग्राइंडिंग चक्र / Grinding wheel
	thousands of cutting edges is:	(d). मिलिंग कर्तन / milling cutter
	लकडी के ब्लॉक की चौडाई क्या है	(a). 8.5 मि.मी. / mm
	What is the width of the wooden	(b). 8.0 मि.मी. / mm
	block	(c). 3.5 मि.मी. / mm
51	5enas 10enes	(d). 5.3 मि. मी. / mm
٦.١	\$ 7 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6	
		·
	wooden block	
	XXI	
	निम्नलिखित को मशीन में सुरक्षा युक्ति	(a). फेल सुरक्षा/Fail safe
	के रुप में उपयोग किया जाता है	(७). सुरक्षा इंटरलॉक/Safety interlocks
52	The following is (are) used as safety	(c). लिमिट स्विच/Limit switches
	device(s) in machines	(d). उपरोक्त सभी/All of the above
	डेसिबल(db) का मापने का	(a). प्रकाश/Light
	यूनिट है	(b). साऊंड/Sound
53	Decibel (db) is a unit used to	(c). आवृत्ति/Frequency
	measure	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं /None of the above
· -	निम्नलिखित में से कौन सा प्रिसाईज़ है	(a). B
	परंतु एक्रेट नहीं है।	(b). C
	Which of the following is precise	(c). D (d). A
	but not accurate:	(M). 23
54	(a) (a) (a)	
	A B C D	
	क्लास-A अग्नि में, अग्नि का कारण	(a). কাষ্ঠ/Wood
55		(b). तेल/Oil
	Class-A fire consists of fire due to	(c). ट्रांसफार्मर/Transformer
		(d). रासायनिक/Chemical
	अप मिल्लिंग में	(a). कार्य घूर्णन की दिशा मिल्लिंग कर्तन की घूर्णन दिशा के
56	In Up milling:	विपरीत होती है
		The direction of work movement is opposite to direction of rotation of the milling cutter.

,	,	<u></u>
		(b) कार्य घूर्णन की दिशा मिल्लिंग कर्तन की घूर्णन के
		समतुल्य होती है
		the direction of the work movement is same as
		milling cutter rotation. (c). कर्तन के साथ-साथ कार्य भी घूर्णन करता है
		the work is also rotated along with the cutter.
	·	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं / None of the above
	निम्नलिखित में से कौन एक मिलिंग	(a). उच्च गति इस्पात (HSS) / High speed steel (HSS)
İ	कर्तन सामग्री नहीं है	(b). उच्च कार्बन इस्पात (HCS)/High carbon steel(HCS)
57	Which of the following is not a	
	milling cutter material:	(c). ऐलुमिनियम / Aluminium
		(d). सिमेंटेड कार्बाइड / cemented carbide
	मिल्लिंग द्वारा सामग्री को	(a). घूर्णन कार्य के विपरीत उपस्कर की फीडिंग
	निकालने की प्रक्रिया है	feeding the tool against the rotating work
	Milling is the process of removing	(b). स्थिर कार्य के विपरीत घूर्णन की फीडिंग
	material by:	feeding the rotating tool against the stationary
58		work
		(c). जहाँ दोनों सामग्री और उपस्कर घूर्णन करते हैं
		where both the material and the tool are rotating (d). अपघर्षी के साथ काम अपघर्षक
		abrading the work with abrasives.
-	नीचे दर्शाए गए चित्र में कौन एक	(a). A
	बेहतरीन सतह फिनिश उपलब्ध कराता है	(b). B
	In the figure shown below which	(c). A एवं B दोनों / both A and B
,	provides a better surface finish.	(d). उपरोक्त कोई नहीं / None of these
59	Custee Custee	
	133 133	·
	Mvk 1 Work	·
	(A) (B)	
	दर्शाए गए चित्र में शुन्य त्रुटि (जीरो	(a). 0.3
	एरर) क्या है	(b), 0.03
. 60	What is the zero error shown in the	(c). 0.003 年. 利. / mm
	figure:	(d). 0.3 花
	0 cm 1 cm	(a). 0.5 (1.4) / Om
	MAIN SCALE	
	0 5 10	-
	VERNIER SCALE	

रफ वर्क /Rough work

रफ वर्क /Rough work



भारत सरकार::अंतरिक्ष विभाग GOVERNMENT OF INDIA: DEPARTMENT OF SPACE इसरो उपग्रह केन्द्र, बेंगलूरु ISRO SATELLITE CENTRE, BENGALURU

परीक्षा पुस्तिका/Test Booklet

परीक्षा दिनांक / Date of Written Test	27.11.2016 (रविवार / Sunday)
विषय / Trade	तकनीशियन-बी (ग्राइंडर)
	Technician-B (Grinder)
परीक्षावधि / Duration of Written Test	09.30Hrs to 11.00Hrs(90 minutes)
प्रश्नों की संख्या / No. of questions	60
उत्तर पुस्तिका में पृष्ठों की संख्या (कवर पेज सहित)	13 pages
No. of pages in the booklet (including cover page)	10 pages

परीक्षार्थियों के लिए अनुदेश/Instructions to the Candidates

- 1. यह प्रश्न-पत्र, परीक्षा-पुस्तिका के रूप में हैं। सभी परीक्षर्थियों का मूल्यांकन समरूपी प्रश्नों पर होगा।
 The question paper is in the form of test booklet. All candidates will be assessed on identical questions.
- 2. OMR शीट पर निर्देशों को ध्यानपूर्वक पढ़िए। OMR शीट पर रंगने और अपने उत्तरों को चिहिनत करने के लिए केवल बॉल पाइन्ट कलम (काला या नीला) का उपयोग करें।
 - Read the instructions on the **OMR** sheet carefully. Use only Ball Point Pen (Black or Blue) for writing/ shading/ bubble on **OMR** sheet and marking your answers.
- उत्तरों के लिए, सभी परीक्षार्थियों को कार्बन इम्प्रेशन सिहत एक OMR शीट दिया जाएगा। परीक्षा की समाप्ति पर मूल OMR शीट को छिद्राण से अलग करके निरीक्षक को सींप दें तथा कार्बन इम्प्रेशन को अपने पास रख लें।
 - A separate **OMR** answer sheet with carbon impression is provided to all the candidates for answering. On completion of the test tear the OMR Answer sheet along the perforation mark at the top and handover the original OMR answer sheet to the invigilator and retain this duplicate copy with you.
- 4. प्रत्येक वस्तुनिष्ठ प्रश्न के लिए मूल-पाठ और/या जहाँ आवश्यक हो चित्र के साथ बहुउत्तर विकल्प (a), (b), (c) और (d) दिए गए हैं। इनमें से केवल एक ही सही होगा।
 - Each objective question is provided with a text and/or figures wherever applicable with multiple answer choices (a), (b), (c) and (d). Only one of them is correct.
- 5. सभी वस्तुनिष्ठ प्रश्नों के समान अंक होंगे। सही उत्तर के लिए तीन अंक दिए जाएंगे, उत्तर न देने पर शून्य और, गलत उत्तर के लिए एक अंक काटा जाएगा। किसी प्रश्न के लिए बहुउत्तर देना गलत उत्तर माना जाएगा।
 - All objective type questions carry equal marks of THREE for a correct answer, ZERO for no answer and MINUS ONE for wrong answer. Multiple answers for a question will be regarded as a wrong answer.
- 6. प्रश्न पुस्तिका की दाहिनी ओर ऊपर के किनारे पर A या B या C या D चिहिनत किया गया है, जिसे OMR शीट पर, डिब्बे या बबल में लिखना अनिवार्य है। ऐसा न करने पर, उत्तर-प्स्तिका का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा।
 - Question booklets have been marked with A or B or C or D on the right hand top corner, which is mandatory to be written on the OMR sheet in the box and bubble appropriately, falling which, the answer sheet will not be evaluated.
- 7. पुस्तिका में उपलब्ध जगह को आवश्यकता के अनुसार कच्चे काम के लिए उपयोग किया जा सकता है। अलग से शीट नहीं दिया जाएगा। Space available in the booklet could be used for rough work, if required. No separate sheet will be provided.
- उपस्थिति शीट पर हस्ताक्षर करने से पहले, परीक्षार्थी को उपस्थिति शीट पर पुस्तिका कोड लिखना होगा। परीक्षार्थी को अपने नाम के सामने ही हस्ताक्षर करने होंगे।
 - Before signing the attendance sheet, the candidate should write the Booklet Code in the attendance sheet. Candidates should sign against THEIR names only.
- 9. परीक्षा के अंत में (1) फोटो चिपके लिखित परीक्षा कॉल लेटर (2) मूल OMR उत्तर शीट और (3) प्रश्न पत्र, निरीक्षक को वापस करना है। किसी भी परिस्थिति में उसे परीक्षार्थी बाहर न ले जाएं।
 - At the end of the test (1) Written test Call Letters(s) with photograph pasted on it (2) Original OMR Answer Sheet and (3) Question Paper shall be returned to the Invigilator and shall not be carried by the candidate under any circumstances.

इसरो डिन्ट

प्र. सं.	प्रश्न / Question	उत्तर विकल्प
Q.No		Answer Options
1	D1=यदि मशीनिंग के पूर्व कार्य सतह का व्यास है। If D1= diameter of work surface before machining. D2=मशीनिंग के बाद कार्य सतह का व्यास है। तो कतरन की गहराई को द्वारा दिया जाता है: D2 = diameter of work after machining. Then the depth of cut is given by:	(a). (D1-D2)/2 (b). (D1+D2)/2 (c). (D2-D1)/4 (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
2	ड्रिलिंग मशीन में किस प्रक्रिया को रीमिंग कहते है? On drilling machine, which process is known as reaming?	(a). एकल बिंदु किंदेंग टूल द्वारा मौजूदा छिद्र को बडा करना Enlargement of existing hole with single point cutting tool (b). परिधी से धातु को निकाल कर छिद्र बनाना Hole made by removal of metal along the circumference (c). ड्रिल छिद्र को मृदुलता से पूरा और सही साइजिंग Smoothly finishing and accurately sizing a drilled hole (d). उपरोक्त सभी / All of the above
3	ड्रिल किए छेद के प्रेवेश के चेमफरिंग की प्रिक्रिया को कहते हैं The process of chamfering the entrance of a drilled hole is known as	(a). काउंटर-बोरिंग / counter-boring (b). काउंटर-सिंकिंग / counter-sinking (c). काउंटर- फिलेट / counter-fillet (d). ट्रीपेनिंग / trepanning
4	खराद (लेथ) मशीन में टेपर वर्तन के लिए टेपर(φ) का अर्ध कोण को किस फार्मुला का प्रयोग कर गणना की जाती है जहाँ D=बड़ा व्यास, d=छोटा व्यास, l=टेपर की लंबाई The half angle of taper(φ) in a lathe machine for taper turning is calculated using the formula: where D= larger diameter, d= smaller diameter, l= length of taper वाहक के अनुदेध्ये अक्ष के साथ यांत्रिक आधूर्ण के लिए निम्नलिखित कौन सा	 (a). tan(φ) = (D - d) /2l (b). sin(φ) = (D - d) /2l (c). cos(φ) = (D + d) /2l (d). tan(φ) = (D + d) /2l (a). क्रास-स्लाईड / Cross-slide (b). कम्पाऊंड रेस्ट / Compound rest
	यांत्रिकी है? Which of the following is a mechanism for mechanized	(c). एप्रण / Apron (d). काठी (सैडल) / Saddle

	6 0 11	I
<u>.</u>	movements of the carriage along longitudinal axis?	
6	में अधोरदन (अंडरकटिंग) किया जाता है। Undercutting is done :	(a). चरमबद्ध बेलनाकार सतहों के कंधे के पास near the shoulder of stepped cylindrical surfaces (b). बोल्ट में चूडी स्थान के अंत में at the end of the threaded portion in bolts (c). a व b दोनों / a and b both (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	निम्न चित्र में सचित्र प्रचालन को	(a). पृथक्करण प्रचालन / Parting operation
7	कहते हैं The operation illustrated in the below figure is called	(b). फेसिंग प्रचालन / Facing operation (c). ग्रूव प्रचालन / Groove machining (d). चेम्फरिंग / Chamfering.
- Translation	Form tool	
8	एक सपाट सतह, एक खराद (लेथ) मशीन द्वारा उत्पादित किया जा सकता है, तो काटने के उपकरण चाल A flat surface can be produced by a lathe machine, if the cutting tool moves	(a). कार्य वस्तु के घूर्णन के अक्ष के समानांतर Parallel to the axis of rotation of work piece (b). कार्य वस्तु के घूर्णन के अक्ष के लंबवत Perpendicular to the axis of rotation of work piece (c). 45 डिग्री कोण पर / at an angle of 45 degrees. (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
·	टेपर प्रवर्तन प्रक्रिया का प्रकार्य The function of taper turning process is to	(a). एक कार्य वस्तु की उसकी लंबाई की दिशा में व्यास घटाना reduce the diameter of a work piece along its length (b). कार्य वस्तु के अक्ष से अक्ष ऑफसेट से पदर्थ को
9		निकालने द्वारा व्यास को घटाना reduce the diameter by removing material about an axis offset from the axis of work piece (c). कार्य वस्तु के अन्त सतह से सामग्री निकालना remove the material from end surface of a work piece (d). उपरोक्त सभी / all of the above
10	खराद (लेथ) में कतरन उपस्कर के फीड को में बताते हैं। The feed of cutting tool in a lathe is expressed in	(a). मिलीमीटर प्रति माल के क्षेत्रफले के प्रस्थान काट millimeters per cross sectional area of stock (b). मिलीमीटर प्रति घूर्णन / millimeters per revolution (c). मिलीमीटर प्रति स्टाक की लंबाई millimeters per length of stock (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
11	एक अच्छे कर्तन (कटिंग) तरल के लिए वांछित गुणधर्म होते है The desired properties for a good cutting fluid are	(a). निम्न श्यानता एवं उच्च शीतलन क्षमता Low viscosity & high cooling capacity (b). उच्च श्यानता एवं निम्न शीतलन क्षमता High viscosity & low cooling capacity (c). उच्च बासीपन एवं उच्च संक्षारक

	Т	
		High rancidity and highly corrosive
		(d). उपरोक्त सभी
		All of the above
	जिंग और फिक्श्चर में क्या भेद है:	(a). जिंग की कार्य वस्तु की पकड कर और स्थान में रखने
	The difference between a Jig and fixture is:	को प्रयुक्त जबकी फिक्श्चर को सिर्फ कार्य वस्तु को पकड़ने के लिए
		Jig is used to hold and position the work piece whereas fixture is used to only hold the work piece. (b). जिंग को कार्य वस्तु को पकड़ने के लिए जबकी
12		फिक्श्चर को कार्य वस्तु को स्थान में रखने के लिए प्रयुक्त
		Jig is used to hold the work piece whereas fixture is used to position the work piece.
		(c). जिंग उपस्कर धारक है और फिक्श्चर काम धारक
	· .	Jig is the tool holder and fixture is the work holder
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above.
	25H7 /p6 का परिणाम फिट	
	में होता है	(a). क्लियरेन्स फिट/Clearance fit
	- X-200 V	(b). इंटरफेरेन्स फिट/Interference fit
13	25H7 /p6 results in a	(c). ट्रांसिशन फिट/Transition fit
	fit.	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
	H7 = +0.021/+000 ,p6 = +0.035/+0.022	None of the above.
	छिद्र को पूरा करने और उसे सही आकार	(a). नामीय व्यास से थोडा ज्यादा
	में लाने के लिए छिद्र को ड्रिल किया	slightly more than the nominal diameter.
14	जाता है	(b). छिद्र के आयान के एकदम समान
	In order to finish a hole and bring it	Equal to the exact dimension of the hole.
	to accurate size the hole is drilled:	(c). आकार से थोडा कम / slightly under size.
		(d). उपरोक्त सभी / all of the above
_	खराद (लेथ) पर टेपर टर्निंग	(a). फार्म टूल रीति / Form tool method
15	निम्नलिखित रीति से किया जाता हैः	(b). काम्पाऊंड रेस्ट रीति / Compound rest method
15	The taper turning on lathe can be	(c). टेपर अटाचमेंट रीति / Taper Attachment method
	done by the following method:	(d). उपरोक्त सभी / all of the above
	स्पिंडल के एक मिनट में घूर्णन की	(a). meters./min
	संख्या को कहते हैं।	(b). rpm (c). TPI
16	The number of revolutions of a	(d). mm/ stroke
	spindle in one minute is known as	
	रीमर है	(a). बहु बिन्दु कतरन उपस्कर / multi point cutting tool
17	The reamer is a	(b). एकल बिन्दु कतरन उपस्कर/single point cutting tool
1/		(c). पृथ्थकरण उपस्कर / parting tool
		(d). आरी दाँत कतरन उपस्कर / saw teeth cutting tool
18	टेइलस्टॉक सेटओवर रीति में	~

The state of the s	निम्नलिखित आंकडे के लिए सेटओवर की राशि विशालतर व्यास(D) = 20 मि.मी., लघुतर व्यास (d) = 10 मि.मी., वर्क की लंबाई(L) = 30 मि.मी., टेपर की लंबाई (l) = 15 मि.मी.,	(a). 12 मि.मी. / mm (b). 10 मि.मी. / mm (c). 15 मि.मी. / mm (d). 8 मि.मी. / mm
	amount of setover for the following data is: Larger Diameter(D) = 20 mm, Smaller diameter(d) = 10 mm Length of work(L) = 30 mm, Length of taper(l) = 15 mm	
19	खराद में कतरन गति की गणना का फार्मुला है (d-ट्यास मि.मी. में, n-गति में, L-लंबाई, f -फीड) The formula for finding the cutting speed in a lathe is (d - Diameter in mm.,n-Speed in rpm, L-Length, f-feed)	(a). $\frac{\pi dn}{1000}$ (b). $\frac{Ln}{fd}$ (c). $n^2 dL$ (d). $\pi n dL^2$
20	टेइल स्टॉक सेटओवर रीति का फायदा है The advantage of Tail stock setover method is:	(a). इसे आंतरिक टेपर के लिए प्रयुक्त कर सकते है This can be used for internal tapers. (b). बडे टेपर कोण के लिए सब से ज्यादा उपयुक्त है most suitable for large taper angles. (c). टेपर चूडी को काट सकते है/taper threads can be cut. (d). उपरोक्त सभी / all of the above.
21	ट्रिपेनिंग का प्रचालन है Trepanning is the operation of :	(a). शीट धातु में छिद्र बनाना Producing holes in sheet metal. (b). खराद मशीन में टेपर बनाना producing taper in lathe machine (c). आयत पॉकेट बनाना producing rectangular pockets (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
22	छिद्र की सीमा 50.000 और 50.047 है और शाफ्ट की सीमा 50.015 एवं 49.987 है। संयोजन के लिए अधिकतम निष्कासन संभव The limits of a hole are 50.000 and 50.047 and that of the shaft are 50.015 and 49.987. The maximum clearance possible for the assembly is	(a). 0,060 मि.मी. / mm (b). 0,040 मि.मी. / mm (c). 0.050 मि.मी. / mm (d). उपरोक्त कोई नहीं / None of the above

	1	
	5S विधि तंत्र का अर्थ होता है	(a). सेलेक्ट-सेफ्टी-साइज़-सस्टैन-सिंपल
	The 5S methodology stands for:	Select-safety-size-sustain-simple
		(b). सिंपल-सोलिडिफै-स्लिम-स्लाइड-सेन्ड
23		Simple- Solidify-Slim-Slide-Sand
23		(c). सार्ट-सेट इन आरडर-शैन-स्टांडरडैज-सस्टैन
		Sort-Set in order- Shine – Standardize – Sustain
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
		None of the above
	छिद्र आधार प्रणाली में सीमा एवं फिट	(a). छिद्र का आमाप बदलता रहता है एवं शेफ्ट आमाप
	In the Hole basis system of limits and	स्थिर रहता है
	fits	The hole size is kept varying and shaft size is
		constant.
		(b). छिद्र का आमाप स्थिर रहता है एवं शेफ्ट का आमाप
24		बदलता है
] - '		The hole size is constant and the shaft size is
	*	varied.
		(c). छिद्र आधार प्रणाली जैसा कुछ भी नहीं है
ļ		There is nothing like hole basis system
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
		None of the above.
	एक ट्रांज़ीशन फिट उपलब्ध	(a). सदैव निष्कासन/Always clearance
	कराता है	(b). सदैव वयतिकरण/Always interference
25	A transition fit provides	(c). कभी-कभी निष्कासन एवं कभी-कभी वयतिकरण
		Sometimes clearance and sometimes interference
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
		None of the above
	निम्नलिखित में से कौन सा प्रिसिशन	(a). उपस्कर और कतरन ग्राइंडिंग मशीन
	ग्राइंडिंग मशीन प्रकार है	Tool and cutter grinding machine
	Which of the following is a precision	(b). हस्त ग्राइंडिंग मशीन
26	grinding machine type	Hand grinding machine
		(c). लचीला शाफ्ट ग्राइंडिंग मशीन
	· .	Flexible shaft grinding machine
		(d). अपघर्षी बेल्ट ग्राइंडिंग मशीन
	ड्रिल का धार निष्कासन कोण(होंठ	Abrasive belt grinding machine (a). 30 से 45 डिग्री
	**	
	निकासी कोण)परास से मिलता है	30 to 45degree (b). 90 डिग्री
	The lip clearance angle of a drill ranges from	90 degree
27	imiges nom	90 degree (c). 12 से 15 डिग्री
		12 to 15 degree
		12 to 13 degree (d). 45 डिग्री
		45 degree
	ड्रिल का सामान्य बिंद् कोण	(a). 59 डिग्री / degrees
28	The usual point angle of a drill is	(b). 118 डिग्री / degrees
20	The sount point migre of a diffi is	, ,
	,	(c). 12 डिग्री/degrees

		(d). 180 डिग्री/degrees
	ग्राइंडिंग पहिया में B चिहन किस प्रकार	(a). विट्रीफाइड बोंड/Vitrified bond
	के बोंड का प्रतिनिधि करता है	(b). सिलिकेट बॉड/Silicate bond
29	The B symbol of a grinding wheel	(c). शेल्लेक बोंड/shellac bond
	represents which type of bond.	(d). रेसिनाइड बोंड/Resinoid bond
	बोरिंग उपस्कार	(a). एक बहु बिंदु कतरन उपस्कर है
	The boring tool is a	multi point cutting tool (b). एकल बिंदु कतरन उपस्कर है
	The boring took is a	single point cutting tool
30		(c). आरी दाँत कतरन उपस्कर
		saw teeth cutting tool
		(d). अपघर्षण बद्ध उपस्कर के साथ बंधक
		abrasive bonded tool with binders
	ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड को	(a). अपधर्षी ग्रेइंस की कठोरता
	संदर्भ में रखता है	The hardness of the abrasive grains
	The grade of a grinding wheel refers	(b). कठोरता जिससे पहिया ग्रेइंस को स्थान में रखता है
31	to:	The hardness with which the wheel holds the grains in place.
	·	(c). प्रयुक्त सामग्री के प्रकार का संदर्भ
	,	Refers to the type of abrasive material used
		(d). उपरोक्त कोई नहीं
		none of the above
	खुला ढाँचा पहिया को ग्राइंड करने के	(a). संख्त और भंगुर सामग्री/hard and brittle material
32	लिए प्रयुक्त	(b). प्लास्टिक सामग्री/plastic material
32	The open structured wheels are used	(c). मृदुल और तन्य सामग्री/soft and ductile material
	to grind:	(d). टैटेनियम सामग्री/Titanium material
	यदि ग्राइंडिंग पहिए के ग्रिट का आकार	(a). अपघर्षी ग्रेइन आकार बड़ा है
	बडा है तो यह सूचित करता है कि	The abrasive grain size is Large
	If the grit size of a grinding wheel is	(b). अपघर्षी ग्रेइन आकार छोटा है
33	large it indicates	The abrasive grain size is small
	·	(c). ग्रेड्न आकार से कोई संबंध नहीं
		Has no relation to abrasive grain size
		(d). यह ग्राइंडिंग पहिए का व्यास अंकित करता है It indicates the diameter of the grinding wheel
	ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड A-H प्रतिनिधि	it maicales the diameter of the grinding wheel (a). पहिया जिसमें से अपघर्षी ग्रेइंस को आसानी से
	' '	विस्थापित किया जा सकता है
	करता है The grade A- H of the grinding wheel	the wheel from which abrasive grains can be easily
	represents	dislodged.
34		(b). पहिया जिसमें से अपघर्षी ग्रेइंस को विस्थापन करना
		कठिन है
		the wheel from which abrasive grains are hard to
		dislodge
.		(c). अपघर्षी कण के आकार का बड़ा होने को इंगित करता है
		refers to the abrasive particle size being big.

		(d). अपधर्षी कण के आकार का छोटा होने को इंगित करता
		₹ / refers to the abrasive particle size being small
	ग्रिट आकार 600 सूचित करता है कि	
	उसे के लिए प्रयुक्त किया	The state of the s
35	<u> </u>	(c). महीन ग्राइंडिंग/fine grinding
35	The grit size of 600 indicates it can	(d). बह्त महीन ग्राइंडिंग/very fine grinding
	be used for	3
	बालुकाश्म, कुरंण्ड (कोरंडम) एवं हीरा	(a). प्राकृतिक अपघर्षक / natural abrasives
20	होते हैं	(b). संश्लेषण अपद्यर्षक / synthetic abrasives
36	Sand stone, corundum and diamond	(c). बाइंडर सामग्री / are binder material
	are;	(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	अच्छे अपघर्षी सामग्री का गुणधर्म	(a). उसमें उच्च तन्यता और प्लास्टिसिटी होना चाहिए
		it should have high ductility and plasticity.
	The properties of a good abrasive material are:	(b). उसमें उच्च कठोरता और मजबूती
37	material are:	it should have high hardness and toughness (c). फ्रेकचर से कम प्रतिरोध
		should have low resistance to fracture
		(d). आसानी से आघातवर्धनीय
		easily malleable
	ग्राइंडिंग पहिए की संरचना का प्रतिनिधि	(a). अपघर्षी और बोंड द्वारा घेरा अनुपातिक दूरी
	करता है	the relative spacing occupied by the abrasive and the bond.
**************************************	The structure of a grinding wheel	une bond. (b). अपघर्षी कण के आकार का प्रतिनिधि
38	represents:	represents the size of the abrasive particle
		(c). पहिए में प्रयुक्त बोंड
		represents the bond used for the wheel
		(d). उपरोक्त कोई भी नहीं
	10:	none of the above
	ग्राइंडिंग पहिए (वील) की संरचना को	(a). लंबा और छोटा/long and short
39	सामान्यतः कहा जाता है	(b). सघन और खुला/Dense and open
	The structure of a grinding wheel are generally referred to as:	(c). भंगुर और सहद/brittle and tough
		(d). चमकीला और पारभासक/bright and translucent
	भंगुर सामग्री की ग्राइंडिंग के लिए	(a). सघन पहिया/Dense wheels
40	ढाँचा प्रयुक्त	(b). खुला पहिया/open wheels
	The structured wheels are	(c). उपरोक्त से कोई एक/any one of the above
	used for grinding brittle materials	(d). उपरोक्त कोई भी नहीं/none of the above
41	शुष्क ग्रैडिंग के दौरान सतह पर जनित	(a). 2000 含./柏. / deg C
	ऊष्मा उच्च होगा।	(b). 20 含./礼. / deg C
	The heat generated during dry grinding on the surface will be as	(c). 1000 含./社. / deg C
	high as:	(d). 1200 含./执. / deg C
	DA 7 E DA 10 D- 1 - 4	() 5 5 6 7 4 1 1
42	डिग्री में 5 डिग्री 12 मिनट के माप है	(a). 5.5 डिग्री / degrees

	The measure of 5 degrees 12 minutes in degrees is	(b). 5.2 डिग्री / degrees (c). 5.12 डिग्री / degrees (d). 5.6 डिग्री / degrees
43	कारबोरण्डम चक्र कुछ नहीं बल्कि होते है The carborundum wheels are nothing but:	(a). सिलिकान कार्बोइड अपघर्षी चक्र Silicon carbide abrasive wheels (b). ऐलुमिनियम आक्साइड अपघर्षी चक्र Aluminium oxide abrasive wheels (c). हीरा अपघर्षी चक्र / Diamond abrasive wheels (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
44	ग्रिप जिससे बोंड अपघर्षी को पकड़ता है को कहते हैं The grip with which the bond holds the abrasive is known as	(a). ग्रेइन आकार/grain size (b). ग्राइंडिंग पहिए का ढाँचा structure of the grinding wheel (c). ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड grade of the grinding wheel (d). अपधर्षी का प्रकार type of abrasive
45	ऐलुमिनियम आक्साइड चक्र ग्राइंड करने हेतु बेहतर उपयुक्त हैं The aluminium oxide wheels are better suited to grind:	(a). उच्च तनन बल इस्पात, कार्बन इस्पात High tensile strength steels, carbon steels (b). निम्न बल ताम एवं ऐलुमिनियम Low strength copper and aluminium (c). वल्किन रबड़ / vulcanised rubber (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of these
46	प्रत्यास्थ ग्राइंडिंग चक्र बनाने हेतु प्रयुक्त बॉण्ड होता है। Bond used for making elastic grinding wheel is:	(a). काचित / vitrified (b). सिलिकेट / silicate (c). शलैक / shellac (d). रेज़िनॉइड / resinoid
47	एक बहुत सूक्ष्म छेद बनाने के लिए प्रचालन का सही क्रम है The correct sequence of operations to get a very precise hole is:	(a). ड्रिलिंग-हॉनिंग-रीमिंग drilling - honing - reaming (b). ड्रिलिंग-रीमिंग- हॉनिंग drilling - reaming - honing (c). हॉनिंग-ड्रिलिंग-रीमिंग honing - drilling - reaming (d). ड्रिलिंग-लेपिंग-हॉनिंग drilling - lapping - honing
48	कई हज़ारो कर्तन कोर सहित कर्तन उपकरण होते है The cutting tool with several thousands of cutting edges is :	(a). खराद कर्तन उपकरण / Lathe cutting tool (b). ड्रिल / drill (c). ग्राइंडिंग चक्र / Grinding wheel (d). मिलिंग कर्तन / milling cutter
49	निकाली गई सामग्री की राशि में ज्यादा होती है The amount of material removed is greater in :	(a). ड्रिलिंग /drilling (b). रीमिंग /reaming (c). हॉनिंग /honing (d). लेपिंग /lapping

<u> </u>	सिलिकान कार्बाइड चक्र ग्राइंड	(a). ताम एवं ऐलुमिनियम / copper and aluminium
	करने हेत् सर्वोत्तम उपयुक्त हैं	(b). कार्बन इस्पात एवं उच्च गति इस्पात
50	Silicon carbide wheels are best suited	Carbon steels and High speed steels
30	to grind:	(c). दोनों A एवं B / both A and B
		(d). उपरोक्त कोई नहीं /none of these
	निम्नलिखित में से कौन सा प्रिसाईज़ है	(a). B (b). C
	परंतु एकुरेट नहीं है।	(c). D
	Which of the following is precise but not accurate:	(d). A
51	but not accurate.	
	A B C D	
	निम्नलिखित में से कौन एक मिलिंग	(a). उच्य गति इस्पात (HSS) / High speed steel (HSS)
	कर्तन सामग्री नहीं है	(b). उच्च कार्बन इस्पात (HCS)/High carbon steel(HCS)
52	Which of the following is not a	(c). ऐलुमिनियम / Aluminium
	milling cutter material:	(d). सिमेंटेड कार्बाइड / cemented carbide
	विकासित को मधीन में मध्या महित	
	निम्नितिखित को मशीन में सुरक्षा युक्ति	(a). फेल सुरक्षा/Fail safe
53	के रुप में उपयोग किया जाता है	(b). सुरक्षा इंटरलॉक/Safety interlocks
33	The following is (are) used as safety device(s) in machines	(c). लिमिट स्विच/Limit switches
		(d). उपरोक्त सभी/All of the above
	मिल्लिंग द्वारा सामग्री को	(a). घूर्णन कार्य के विपरीत उपस्कर की फीडिंग
	निकालने की प्रक्रिया हैं	feeding the tool against the rotating work
	Milling is the process of removing	(b). स्थिर कार्य के विपरीत घूर्णन की फीडिंग
	material by:	feeding the rotating tool against the stationary
54	ř	work
		(c). जहाँ दोनों सामग्री और उपस्कर घूर्णन करते हैं
		where both the material and the tool are rotating
		(d). अपघर्षी के साथ काम अपघर्षक
		abrading the work with abrasives.
	दर्शाए गए चित्र में शुन्य त्रुटि (जीरो	(a). 0.3
·	एरर) क्या है	(b). 0.03
	What is the zero error shown in the figure:	(c). 0.003
	iiguic.	(d). 0.3 र्से.मी / cm
55	0 cm 1 cm	
	MAIN SCALE	
,		
	0 5 10	
	VERNIER SCALE	

	क्लास-A अग्नि में, अग्नि का कारण	(a). কাষ্ঠ/Wood
		(b). ਜੇਕ/Oil
56	Class-A fire consists of fire due to	(c). ट्रांसफार्मर/Transformer
		(d). रासायनिक/Chemical
	अप मिल्लिंग में	(a). कार्य घूर्णन की दिशा मिल्लिंग कर्तन की घूर्णन दिशा के
	In Up milling:	विपरीत होती है
		The direction of work movement is opposite to
	·	direction of rotation of the milling cutter.
		(b). कार्य घूर्णन की दिशा मिल्लिंग कर्तन की घूर्णन के
57		समतुल्य होती है
		the direction of the work movement is same as
		milling cutter rotation.
	1.	(c). कर्तन के साथ-साथ कार्य भी घूर्णन करता है
		the work is also rotated along with the cutter. (d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं / None of the above
	 नीचे दर्शाए गए चित्र में कौन एक	(a). A
		(a). A (b). B
	बेहतरीन सतह फिनिश उपलब्ध कराता है	(c). A एवं B दोनों / both A and B
	In the figure shown below which provides a better surface finish.	(d). उपरोक्त कोई नहीं / None of these
58	Couler Mrs	
30	1 2 2 2 3	
	Work Work	
	(A) (B)	,
	लकडी के ब्लॉक की चौडाई क्या है	(a). 8.5 मि.मी. / mm
	What is the width of the wooden	(b). 8.0
	block	(c). 3.5
	5min 19mm	(d). 5.3 मि. मी. / mm
		(S) Old (S) (S) (MAIN)
59		
	wooden block	
	<u> </u>	
	_:	
60	डेसिबल(db) का मापने का	(a). प्रकाश/Light
	यूनिट है	(b). साऊंड/Sound
	Decibel (db) is a unit used to	(c). आवृत्ति/Frequency
	measure	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं /None of the above
		(a), 5 17(47) of 71 4nd off allottone of the above

Question Booklet Series - D



भारत सरकार::अंतरिक्ष विभाग GOVERNMENT OF INDIA: DEPARTMENT OF SPACE इसरो उपग्रह केन्द्र, बेंगलूरु ISRO SATELLITE CENTRE, BENGALURU

परीक्षा प्स्तिका/Test Booklet

5	
परीक्षा दिनांक / Date of Written Test	27.11.2016 (रविवार / Sunday)
विषय / Trade	तकनीशियन-बी (ग्राइंडर)
	Technician-B (Grinder)
प्रीक्षावधि / Duration of Written Test	09.30Hrs to 11.00Hrs(90 minutes)
प्रश्नों की संख्या / No. of questions	60
उत्तर पुस्तिका में पृष्ठों की संख्या (कवर पेज सहित)	13 pages
No. of pages in the booklet (including cover page)	10 pages

परीक्षार्थियों के लिए अन्देश/Instructions to the Candidates

- यह प्रश्न-पत्र, परीक्षा-पुस्तिका के रूप में हैं। सभी परीक्षार्थियों का मूल्यांकन समरुपी प्रश्नों पर होगा।
 The question paper is in the form of test booklet. All candidates will be assessed on identical questions.
- OMR शीट पर निर्देशों को ध्यानपूर्वक पढ़िए। OMR शीट पर रंगने और अपने उत्तरों को चिहिनत करने के लिए केवल बॉल पाइन्ट कलम (काला या नीला) का उपयोग करें।

Read the instructions on the **OMR** sheet carefully. Use only Ball Point Pen (Black or Blue) for writing/ shading/ bubble on **OMR** sheet and marking your answers.

 उत्तरों के लिए, सभी परीक्षार्थियों को कार्बन इम्प्रेशन सहित एक OMR शीट दिया जाएगा। परीक्षा की समाप्ति पर मूल OMR शीट को छिद्राण से अलग करके निरीक्षक को सौंप दें तथा कार्बन इम्प्रेशन को अपने पास रख लें।

A separate OMR answer sheet with carbon impression is provided to all the candidates for answering. On completion of the test tear the OMR Answer sheet along the perforation mark at the top and handover the original OMR answer sheet to the invigilator and retain this duplicate copy with you.

- प्रत्येक वस्तुनिष्ठ प्रश्न के लिए मूल-पाठ और/या जहाँ आवश्यक हो चित्र के साथ बहुउत्तर विकल्प (a), (b), (c) और (d) दिए गए हैं। इनमें से केवल एक ही सही होगा।
 Each objective question is provided with a text and/or figures wherever applicable with multiple answer choices (a), (b), (c) and (d). Only one of them is correct.
- 5. सभी वस्तुनिष्ठ प्रश्नों के समान अंक होंगे। सही उत्तर के लिए तीन अंक दिए जाएंगे, उत्तर न देने पर शून्य और, गलत उत्तर के लिए एक अंक काटा जाएगा। किसी प्रश्न के लिए बहुउत्तर देना गलत उत्तर माना जाएगा।

All objective type questions carry equal marks of THREE for a correct answer, ZERO for no answer and MINUS ONE for wrong answer. Multiple answers for a question will be regarded as a wrong answer.

- 6. प्रश्न पुस्तिका की दाहिनी ओर ऊपर के किनारे पर <u>A</u> या <u>B</u> या <u>C</u> या <u>D</u> चिहिनत किया गया है, जिसे OMR शीट पर, डिब्बे या बबल में लिखना अनिवार्य है। ऐसा न करने पर, उत्तर-पुस्तिका का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा।
 - Question booklets have been marked with \underline{A} or \underline{B} or \underline{C} or \underline{D} on the right hand top corner, which 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. पुस्तिका में उपलब्ध जगह को आवश्यकता के अनुसार कच्चे काम के लिए उपयोग किया जा सकता है। अलग से शीट नहीं दिया जाएगा। Space available in the booklet could be used for rough work, If required. No separate sheet will be provided.
- 8. उपस्थिति शीट पर हस्ताक्षर करने से पहले, परीक्षार्थी को उपस्थिति शीट पर पुस्तिका कोड लिखना होगा। परीक्षार्थी को अपने नाम के सामने ही हस्ताक्षर करने होंगे।
 - Before signing the attendance sheet, the candidate should write the Booklet Code in the attendance sheet. Candidates should sign against THEIR names only.
- 9. परीक्षा के अंत में (1) फोटो चिपके लिखित परीक्षा कॉल लेटर (2) मूल OMR उत्तर शीट और (3) प्रश्न पत्र, निरीक्षक को वापस करना है। किसी भी परिस्थिति में उसे परीक्षार्थी बाहर न ले जाएं।
 - At the end of the test (1) Written test Call Letters(s) with photograph pasted on it (2) Original OMR Answer Sheet and (3) Question Paper shall be returned to the invigilator and shall not be carried by the candidate under any circumstances.

ত্ৰহা দিয়

प्र. सं	प्रश्न / Question	उत्तर विकल्प
Q.No	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	Answer Options
1	खराद (लेथ) में कतरन उपस्कर के फीड को में बताते है। The feed of cutting tool in a lathe is expressed in	(a). मिलीमीटर प्रति माल के क्षेत्रफले के प्रस्थान काट millimeters per cross sectional area of stock
2	निम्न चित्र में सचित्र प्रचालन को कहते हैं The operation illustrated in the below figure is called Work Form tool	
3	ड्रिलिंग मशीन में किस प्रक्रिया को रीमिंग कहते हैं? On drilling machine, which process is known as reaming?	(a). एकल बिंदु किटेंग टूल द्वारा मौजूदा छिद्र को बडा करना Enlargement of existing hole with single point cutting tool (b). परिधी से धातु को निकाल कर छिद्र बनाना Hole made by removal of metal along the circumference (c). ड्रिल छिद्र को मृदुलता से पूरा और सही साइजिंग Smoothly finishing and accurately sizing a drilled hole (d). उपरोक्त सभी / All of the above
4	टेपर प्रवर्तन प्रक्रिया का प्रकार्य The function of taper turning process is to	(a). एक कार्य वस्तु की उसकी लंबाई की दिशा में व्यास घटाना reduce the diameter of a work piece along its length (b). कार्य वस्तु के अक्ष से अक्ष ऑफसेट से पदर्थ को निकालने द्वारा व्यास को घटाना reduce the diameter by removing material about an axis offset from the axis of work piece (c). कार्य वस्तु के अन्त सतह से सामग्री निकालना remove the material from end surface of a work piece (d). उपरोक्त सभी / all of the above
5	D1=यदि मशीनिंग के पूर्व कार्य सतह का व्यास है। If D1= diameter of work surface before machining. D2=मशीनिंग के बाद कार्य सतह का व्यास है। तो कतरन की गहराई को	(a). (D1-D2)/2 (b). (D1+D2)/2 (c). (D2-D1)/4 (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above

		AND THE RESERVE OF THE PERSON
	द्वारा दिया जाता है: D2 = diameter of work after machining. Then the depth of cut is given by:	-
6	एक सपाट सतह, एक खराद (लेथ) मशीन द्वारा उत्पादित किया जा सकता है, तो काटने के उपकरण चाल A flat surface can be produced by a lathe machine, if the cutting tool moves	(a). कार्य वस्तु के घूर्णन के अक्ष के समानांतर Parallel to the axis of rotation of work piece (b). कार्य वस्तु के घूर्णन के अक्ष के लंबवत Perpendicular to the axis of rotation of work piece (c). 45 डिग्री कोण पर / at an angle of 45 degrees. (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
7	खराद (लेथ) मशीन में टेपर वर्तन के लिए टेपर(φ) का अर्ध कोण को किस फार्मुला का प्रयोग कर गणना की जाती है जहाँ D=बड़ा व्यास, d=छोटा व्यास, l=टेपर की लंबाई The half angle of taper(φ) in a lathe machine for taper turning is calculated using the formula: where D= larger diameter, d= smaller diameter, l= length of taper	(a). $\tan(\varphi) = (D - d) / 2l$ (b). $\sin(\varphi) = (D - d) / 2l$ (c). $\cos(\varphi) = (D + d) / 2l$ (d). $\tan(\varphi) = (D + d) / 2l$
8.	में अधोरदन (अंडरकटिंग) किया जाता है। Undercutting is done:	(a). चरमबद्ध बेलनाकार सतहों के कंधे के पास near the shoulder of stepped cylindrical surfaces (b). बोल्ट में चूड़ी स्थान के अंत में at the end of the threaded portion in bolts (c). a व b दोनों / a and b both (d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
9	वाहक के अनुदेध्यें अक्ष के साथ यांत्रिक आधूर्ण के लिए निम्नलिखित कौन सा यांत्रिकी है? Which of the following is a mechanism for mechanized movements of the carriage along longitudinal axis?	(a). क्रास-स्लाईड / Cross-slide (b). कम्पाऊंड रेस्ट / Compound rest (c). एप्रण / Apron
10	ड्रिल किए छेद के प्रेवेश के चेमफरिंग की प्रिक्रिया को कहते हैं The process of chamfering the entrance of a drilled hole is known as	(a). काउंटर-बोरिंग / counter-boring (b). काउंटर-सिंकिंग / counter-sinking (c). काउंटर- फिलेट / counter-fillet (d). ट्रीपेनिंग / trepanning
11	टेइलस्टॉक .सेटओवर रीति में निम्नलिखित आंकडे के लिए सेटओवर की राशि विशालतर व्यास(D) = 20 मि.मी.,	(a). 12 मि.मी. / mm (b). 10 मि.मी. / mm

		' Land Control of the
	लघुतर व्यास (d) = 10 मि.मी., वर्क की	(c). 15 .
	लंबाई(L) = 30 मि.मी., टेपर की लंबाई	(d). 8 मि.मी. / mm
	(I) = 15 मि. मी.,	
	(1) 13 10 111,	
	In Tailstock setover method the	
	amount of setover for the following	
	data is:	
	Larger Diameter(D) = 20 mm, Smaller diameter(d) = 10 mm	
	Length of $work(L) = 30 \text{ mm}$, Length	
	of taper(l) = 15 mm	
		·
	स्पिंडल के एक मिनट में घूर्णन की	
12	संख्या को कहते हैं।	(b). rpm (c). TPI
12	The number of revolutions of a	(d). mm/ stroke
,	spindle in one minute is known as	
	टेइल स्टॉक सेटओवर रीति का फायदा है	(a). इसे आंतरिक टेपर के लिए प्रयुक्त कर सकते है
	The advantage of Tail stock setover	This can be used for internal tapers.
	method is:	(b). बडे टेपर कोण के लिए सब से ज्यादा उपयुक्त है
13		most suitable for large taper angles.
		(c). टेपर चूडी को काट सकते है/taper threads can be cut.
		(d). उपरोक्त सभी / all of the above.
	25H7 /p6 का परिणाम फिट	(-), - ,
ļ	में होता है	(a). क्लियरेन्स फिट/Clearance fit
	- Cixii C	(b). इंटरफेरेन्स फिट/Interference fit
14	25H7 /p6 results in a	(c). ट्रांसिशन फिट/Transition fit
	fit.	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
	H7 = +0.021/+000	None of the above.
	,p6 = +0.035/+0.022 खराद में कतरन गति की गणना का	
	फार्मुला है	(a). $\frac{\pi dn}{1000}$
	•	1000
	(d-व्यास मि.मी. में, n-गति में, L-लंबाई,	(b). $\frac{Ln}{fa}$
15	f -फीड)	fd fd
	The formula for finding the cutting speed in a lathe is	(c). n ² dL
	(d - Diameter in mm.,n-Speed in	
	rpm, L- Length, f-feed)	(d). $\pi n dL^2$
16	एक अच्छे कर्तन (कटिंग) तरल के लिए	(a). निम्न श्यानता एवं उच्च शीतलन क्षमता
	वांछित गुणधर्म होते है	Low viscosity & high cooling capacity
	The desired properties for a good	(b). उच्च श्यानता एवं निम्न शीतलन क्षमता
	cutting fluid are	High viscosity & low cooling capacity (c). उच्च बासीपन एवं उच्च संक्षारक
		**
	i	High rancidity and highly corrosive (d). उपरोक्त सभी
		All of the above
		TITL OF OTHE GOODA

e.
Perturante de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la
Fथान में रखने
मर्य वस्तु को
work piece
work piece.
लिए जबकी
रखने के लिए
reas fixture is
न धारक
ork holder
nethod
t method
cutting tool
cutting tool
utting tool
·
Lipasea
THE PROPERTY.
T
T — Sustain
1
1
1

TE 06	(Grinder)	: Series-D
-------	-----------	------------

F		
	ranges from	90 degree
		(c). 12 से 15 डिग्री
		12 to 15 degree (d). 45 डिग्री
		45 degree
	ड्रिल का सामान्य बिंदू कोण	(a). 59 信利 / degrees
	The usual point angle of a drill is	(b). 118 डिग्री / degrees
24	, and the same of	_
		(c). 12 含却/degrees
		(d). 180 डिग्री/degrees
	छिद्र आधार प्रणाली में सीमा एवं फिट	(a). छिद्र का आमाप बदलता रहता है एवं शेफ्ट आमाप
	In the Hole basis system of limits and fits	
	Huy	The hole size is kept varying and shaft size is constant.
		(b). छिद्र का आमाप स्थिर रहता है एवं शेफ्ट का आमाप
25		बदलता है
		The hole size is constant and the shaft size is varied.
		(c). छिद्र आधार प्रणाली जैसा कुछ भी नहीं है
		There is nothing like hole basis system
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं
, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		None of the above.
	छिद्र की सीमा 50.000 और 50.047 है	(a). 0.060 मि.मी. / mm
	और शाफ्ट की सीमा 50.015 एवं	(b). 0.040 मि.मी. / mm
	49.987 है। संयोजन के लिए अधिकतम	(c). 0.050 मि.मी. / mm
26	निष्कासन संभव	(d). उपरोक्त कोई नहीं / None of the above
	The limits of a hole are 50.000 and	
	50.047 and that of the shaft are 50.015 and 49.987. The maximum	
	clearance possible for the assembly	
	is positive for the assembly	
		(a). एक बहु बिंदु कतरन उपस्कर है
	बोरिंग उपस्कार	multi point cutting tool
	The boring tool is a	(b). एकल बिंदु कतरन उपस्कर है
27		single point cutting tool
	1	(c). आरी दाँत कतरन उपस्कर
		saw teeth cutting tool
		(d). अपघर्षण बद्ध उपस्कर के साथ बंधक
	एक ट्रांज़ीशन फिट उपलब्ध	abrasive bonded tool with binders
	कराता है	(a). सदैव निष्कासन/Always clearance
		(b). सदैव वयतिकरण/Always interference
28	A transition fit provides	(c). कभी-कभी निष्कासन एवं कभी-कभी वयतिकरण
	İ	Sometimes clearance and sometimes interference
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं None of the above
29	निम्नलिखित में से कौन सा प्रिसिशन	(a). उपस्कर और कतरन ग्राइंडिंग मशीन
		(७) जनरमर आर महारण आर्गाठण सर्वाण

	ग्राइंडिंग मशीन प्रकार है	Tool and cutter grinding machine
	Which of the following is a precision	(b). हस्त ग्राइंडिंग मशीन
	grinding machine type	Hand grinding machine
		(c). लचीला शाफ्ट ग्राइंडिंग मशीन
		Flexible shaft grinding machine
		(d). अपघर्षी बेल्ट ग्राइंडिंग मशीन
	0.0:	Abrasive belt grinding machine
	ट्रिपेनिंग का प्रचालन है	(a). शीट धातु में छिद्र बनाना
	Trepanning is the operation of:	Producing holes in sheet metal. (b). खराद मशीन में टेपर बनाना
20		producing taper in lathe machine
30		(c). आयत पॉकेट बनाना
		producing rectangular pockets
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	ग्रिट आकार 600 सूचित करता है कि	(a). स्थूल ग्राइंडिंग/Coarse grinding
	1 17	(b). मध्यम ग्राइंडिंग/medium grinding
	उसे के लिए प्रयुक्त किया	
31	जाता है	(c). महीन ग्राइंडिंग/fine grinding
	The grit size of 600 indicates it can be used for	(d). बहुत महीन ग्राइंडिंग/very fine grinding
	be used for	
	ग्राइंडिंग पहिए की संरचना का प्रतिनिधि	(a). अपघर्षी और बोंड द्वारा धेरा अनुपातिक दूरी
	करता है	the relative spacing occupied by the abrasive and
	The structure of a grinding wheel	the bond.
	represents:	(b). अपघर्षी कण के आकार का प्रतिनिधि
32	· ·	represents the size of the abrasive particle
		(c). पहिए में प्रयुक्त बोंड
		represents the bond used for the wheel
		(d). उपरोक्त कोई भी नहीं none of the above
·	बालुकाश्म, कुरंण्ड (कोरंडम) एवं हीरा	(a). प्राकृतिक अपघर्षक / natural abrasives
	1 3 , 1	(b). संश्लेषण अपघर्षक / synthetic abrasives
33	Earl stars committee and diamond	
	Sand stone, corundum and diamond are;	(c). बाइंडर सामग्री / are binder material
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of the above
	ग्राइंडिंग पहिए (वील) की संरचना को	(a). लंबा और छोटा/long and short
	सामान्यतः कहा जाता है	(b). सघन और खुला/Dense and open
34	The structure of a grinding wheel are	(c). भंग्र और सहद/brittle and tough
	generally referred to as:	(d). चमकीला और पारभासक/bright and translucent
	10: 0	
	ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड को	(a). अपघर्षी ग्रेइंस की कठोरता
35	संदर्भ में रखता है	The hardness of the abrasive grains
	The grade of a grinding wheel refers	(b). कठोरता जिससे पहिया ग्रेइंस को स्थान में रखता है The hardness with which the wheel holds the grains
	to:	1
		, =
		in place. (c). प्रयुक्त सामग्री के प्रकार का संदर्भ
		Refers to the type of abrasive material used

		(d). उपरोक्त कोई नहीं
		none of the above
	ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड A-H प्रतिनिधि	(a). पहिया जिसमें से अपघर्षी ग्रेइंस को आसानी से
	करता है	विस्थापित किया जा सकता है
	The grade A- H of the grinding wheel	1.
	represents	dislodged.
		(b). पहिया जिसमें से अपघर्षी ग्रेइंस को विस्थापन करना
36		कठिन है
		the wheel from which abrasive grains are hard to dislodge
		(c). अपघर्षी कण के आकार का बड़ा होने को इंगित करता है
		refers to the abrasive particle size being big.
		(d). अपघर्षी कण के आकार का छोटा होने को इंगित करता
		है / refers to the abrasive particle size being small
	भंगुर सामग्री की ग्राइंडिंग के लिए	(a). सघन पहिया/Dense wheels
37	ढाँचा प्रयुक्त	(b). खुला पहिया/open wheels
3/	The structured wheels are	(c). उपरोक्त से कोई एक/any one of the above
	used for grinding brittle materials	(d). उपरोक्त कोई भी नहीं/none of the above
	यदि ग्राइंडिंग पहिए के ग्रिट का आकार	(a). अपघर्षी ग्रेइन आकार बड़ा है
	बडा है तो यह सूचित करता है कि	The abrasive grain size is Large
	If the grit size of a grinding wheel is	(b). अपघर्षी ग्रेइन आकार छोटा है
38	large it indicates	The abrasive grain size is small (c). ग्रेइन आकार से कोई संबंध नहीं
		Has no relation to abrasive grain size
		(d). यह ग्राइंडिंग पहिए का व्यास अंकित करता है
		It indicates the diameter of the grinding wheel
	खुला ढाँचा पहिया को ग्राइंड करने के	(a). संख्त और भंगुर सामग्री/hard and brittle material
20	लिए प्रयुक्त	(b). प्लास्टिक सामग्री/plastic material
39	The open structured wheels are used	(c). मृदुल और तन्य सामग्री/soft and ductile material
	to grind:	(d). टैटेनियम सामग्री/Titanium material
	अच्छे अपघर्षी सामग्री का गुणधर्म	(a). उसमें उच्च तन्यता और प्लास्टिसिटी होना चाहिए
		it should have high ductility and plasticity.
	The properties of a good abrasive	(b). उसमें उच्च कठोरता और मजबूती
40	material are:	it should have high hardness and toughness
		(c). फ्रेकचर से कम प्रतिरोध
		should have low resistance to fracture (d). आसानी से आधातवर्धनीय
i	9.9	easily malleable
	सिलिकान कार्बाइड चक्र ग्राइंड	(a). ताम एवं ऐलुमिनियम / copper and aluminium
41	करने हेतु सर्वोत्तम उपयुक्त हैं	(b). कार्बन इस्पात एवं उच्च गति इस्पात
	Silicon carbide wheels are best suited	Carbon steels and High speed steels
	to grind:	(c). दोनों A एवं B / both A and B
		(d). उपरोक्त कोई नहीं /none of these
42	शुष्क ग्रैडिंग के दौरान सतह पर जनित	(a). 2000 डि./से. / deg C
		Page 8 of 13

	ऊष्मा उच्च होगा।	(b). 20 डि./से. / deg C						
	The heat generated during dry	(c). 1000 डि./से. / deg C						
	grinding on the surface will be as high as:	(d). 1200						
	एक बहुत सूक्ष्म छेद बनाने के लिए	(a). ड्रिलिंग-हॉनिंग-रीमिंग						
	प्रचालन का सही क्रम है	drilling - honing - reaming						
	The correct sequence of operations to	(b). ड्रिलिंग-रीमिंग- हॉनिंग						
43	get a very precise hole is:	drilling - reaming - honing						
		(c). हॉनिंग-ड्रिलिंग-रीमिंग						
		honing - drilling - reaming (d). ड्रिलिंग-लेपिंग-हॉनिंग						
		drilling - lapping - honing						
	प्रत्यास्थ ग्राइंडिंग चक्र बनाने हेतु प्रयुक्त	(a). काचित / vitrified						
	बॉण्ड होता है।	(b). 闲商命 / silicate						
44	Bond used for making elastic	(c). शलैक / shellac						
	grinding wheel is:	(d). रेज़िनॉइड / resinoid						
	डिग्री में 5 डिग्री 12 मिनट के माप है	(a). 5.5 डिग्री / degrees						
45	The second of th	(b). 5.2 डिग्री / degrees						
45	The measure of 5 degrees12 minutes in degrees is	(c). 5.12						
		(d). 5.6 डिग्री / degrees						
	ऐल्मिनियम आक्साइड चक्र	(a). उच्च तनन बल इस्पात, कार्बन इस्पात						
	ग्राइंड करने हेतु बेहतर उपयुक्त हैं	High tensile strength steels, carbon steels						
16	The aluminium oxide wheels are	(b). निम्न बल ताम एवं ऐलुमिनियम						
46	better suited to grind:	Low strength copper and aluminium						
		(c). वल्कनि रबड़ / vulcanised rubber						
		(d). उपरोक्त कोई नहीं / none of these						
	ग्रिप जिससे बोंड अपघर्षी को पकड़ता है	(a). ग्रेड्न आकार/grain size						
	को कहते हैं	(b). ग्राइंडिंग पहिए का ढाँचा structure of the grinding wheel						
47	The grip with which the bond holds the abrasive is known as	(c). ग्राइंडिंग पहिए का ग्रेड						
		grade of the grinding wheel						
	·	(d). अपघर्षी का प्रकार						
		type of abrasive						
	निकाली गई सामग्री की राशि	(a). ड्रिलिंग /drilling						
	में ज्यादा होती है	(b). रीमिंग /reaming						
48	The amount of material removed is	(c). हॉनिंग /honing						
	greater in:	(d). लेपिंग /lapping						
	कई हज़ारो कर्तन कोर सहित कर्तन	(a). खराद कर्तन उपकरण / Lathe cutting tool						
	उपकरण होते है	(b). ਭ੍ਰਿਕ / drill						
49	The cutting tool with several	(c). ग्राइंडिंग चक्र / Grinding wheel						
'-	thousands of cutting edges is:	(c). MISIGHT AND A CHIMOMED MILLOON						

r		
50	कारबोरण्डम चक्र कुछ नहीं बल्कि होते है The carborundum wheels are nothing but:	Silicon carbide abrasive wheels
51	क्लास-A अग्नि में, अग्नि का कारण है Class-A fire consists of fire due to	_
52	निम्नितिखित में से कौन सा प्रिसाईज़ है परंतु एकुरेट नहीं है। Which of the following is precise but not accurate: A B C D	(a). B (b). C (c). D (d). A
53	निम्नलिखित में से कौन एक मिलिंग कर्तन सामग्री नहीं है Which of the following is not a milling cutter material:	(a). उच्च गति इस्पात (HSS) / High speed steel (HSS) (b). उच्च कार्बन इस्पात (HCS)/High carbon steel(HCS) (c). ऐलुमिनियम / Aluminium (d). सिमेंटेड कार्बाइड / cemented carbide
54	दर्शाए गए चित्र में शुन्य त्रुटि (जीरो एरर) क्या है What is the zero error shown in the figure: Ocm 1 cm MAIN SCALE O 5 10 VERNIER SCALE	(a). 0.3
55	अप मिल्लिंग में In Up milling :	(a). कार्य घूर्णन की दिशा मिल्लिंग कर्तन की घूर्णन दिशा के विपरीत होती है The direction of work movement is opposite to direction of rotation of the milling cutter. (b). कार्य घूर्णन की दिशा मिल्लिंग कर्तन की घूर्णन के समतुल्य होती है the direction of the work movement is same as milling cutter rotation.

		(c). कर्तन के साथ-साथ कार्य भी घूर्णन करता है						
		the work is also rotated along with the cutter.						
		(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं / None of the above						
	डेसिबल(db) का मापने का	(a). प्रकाश/Light						
	यूनिट है	(b). साऊंड/Sound						
56	Decibel (db) is a unit used to	(c). आवृत्ति/Frequency						
	measure	(d). उपरोक्त में से कोई भी नहीं /None of the above						
	मिल्लिंग द्वारा सामग्री को	(a). घूर्णन कार्य के विपरीत उपस्कर की फीडिंग						
	निकालने की प्रक्रिया है	feeding the tool against the rotating work						
	Milling is the process of removing	(b). स्थिर कार्य के विपरीत घूर्णन की फीडिंग						
57	material by:	feeding the rotating tool against the stationary work						
37		(c). जहाँ दोनों सामग्री और उपस्कर घूर्णन करते हैं						
		where both the material and the tool are rotating						
		(d). अपघर्षी के साथ काम अपघर्षक						
1		abrading the work with abrasives.						
	लकडी के ब्लॉक की चौडाई क्या है	(a). 8.5 年 . मी. / mm						
	What is the width of the wooden	(b). 8.0 年 . 月 . / mm						
	block	(c). 3.5 用. 利. / mm						
	5 on 10 tam	(d). 5.3 मि.मी. / mm						
58	5 10							
:	-							
	wooden block							
	नीचे दर्शाए गए चित्र में कौन एक	(a). A (b). B						
	बेहतरीन सतह फिनिश उपलब्ध कराता है	(c). A एवं B दोनों / both A and B						
	In the figure shown below which provides a better surface finish.	(d). उपरोक्त कोई नहीं / None of these						
F0	provides a better surface minsu.	CAN TO STATE OF THE PARTY OF TH						
59	123							
	Work i tiork							
	(A) (B)							
	निम्नलिखित को मशीन में सुरक्षा युक्ति	(a). फेल सुरक्षा/Fail safe						
	के रुप में उपयोग किया जाता है	(b). सुरक्षा इंटरलॉक/Safety interlocks						
60	The following is (are) used as safety	(c). लिमिट स्विच/Limit switches						
	device(s) in machines	(d). उपरोक्त सभी/All of the above						
		(a) O 1 (1) (17) (17) (17)						

.

ISRO SATELLITE CENTRE

Answer key of the written test for selection to the post of :Technician B-Grinder Held on: 27-11-2016. (Advt. No. ISAC.02:2016 – Post No : TE06)

Answer Key										
Seri	es A	Seri	Series B		Series C			Series D		
Question No.	Correct Option	Question No.	Correct Option		Question No.	Correct Option		Question No.	Correct Option	
01	Α	01	С		01	Α.		01	В.	
02	С	02	В		02	С	74,5	02	D.	
03	С	03	Α		03	В.		03	С	
04	В	04	В		04	Α.		04	Α.	
05	Α	05	D		05	C.		05	A.	
06	В	06	Α		06	C.		06	B.	
07	Α	07	С		07	D.		07	A.	
08	Α	08	Α		08	В.	7	. 08	C.	
09	Α	09	В		09	Α.		09	C.	
10	В	10	С		10	В.		10	B.	
11	В	11	С		11	Α.		11	B.	
12	С	12	Α		12	Α.		12	B.	
13	В	13	D		13	В		13	C.	
14	В	14	А		14	C.		14	В	
15	С	15	В		15	D.		15	Α	
16	В	16	В		16	В.		16	A.	
17	В	17	Α		17	Α		17	С.	
18	Α	18	В		18	В.		18	Α.	
19	Α	19	С		19	Α		19	D.	
20	В	20	А		20	C.		20	Α	
21	Α	21	В		21	Α.		21	D.	
22	Α	22	С		22	Α		22	С	
23	В	23	В		23	С		23	C.	
24	Α	24	С		24	В		24	B.	
25	С	25	А		25	С		25	В	
26	С	26	D		26	Α		26	Α	
27	Α	27	Α		27	C.		27	В	
28	D	28	С		28	В.		28	С	
29	Α	29	В		29	D.		29	Α	
30	В	30	Α		30	В		30	Α.	

Series A		Series B			Series C			Series D		
Question No.	Correct Option	Question No.	Correct Option		Question No.	Correct Option		Question No.	Correct Option	
31	D	31	В		31	В		31	D	
32	С	32	Α		32	С	35	32	Α	
33	Α	33	С		33	В		33	Α	
34	Α	34	D		34	A [.]		34	В	
35	Α	35	В		35	D		35	В	
36	С	36	Α		36	Α		36	А	
37	В	37	Α		37	В		37	Α	
38	D	38	Α		38	Α	-,	. 38	В	
39	С	39	В		39	В		39	С	
40	D	40	В		40	А		40	В	
41	Α	41	В		41	Α		41	Α	
42	С	42	Α		42	В		42	Α	
43	В	43	С		43	Α		43	В	
44	Α	44	Α		44	С	,	44	С	
45	С	45	Α		45	Α		45	В	
46	В	46	А		46	С		46	Α	
47	В	47	Α		47	В		47	С	
48	Α	48	С		48	С		48	Α	
49	В	49	В		49	Α		49	С	
50	Α	50	С		50	Α		50	Α	
51	С	51	С		51	D		51	Α	
52	D	52	D		52	С		52	D	
53	Α	53	В		53	D		53	С	
54	С	54	D		54	В		54	Α	
55	Α	55	А		55	Α		55	Α	
56	В	56	А		56	А		56	В	
57	Α	57	C		57	А		57	В	
58	В	58	В		58	В		58	С	
59	С	59	В		59	С		59	В	
60	D	60	А		60	В		60	D	