

## CITS QUESTION BANK

### SHEET METAL WORKER THEORY LEVEL-1

Q 1. Which of the following is not a cause of accident ? \ निम्नलिखित में से कौन सा दुर्घटना का कारण नहीं है ?

- A). Awareness of danger\खतरे की जागरूकता
- B). Disregard for safety\ सुरक्षा की अवहेलना
- C). Lack of understanding of proper safety procedures\उचित सुरक्षा प्रक्रियाओं की समझ का अभाव
- D). Improper use of tools\औजारों का अनुचित उपयोग

Q 2. What is the first action, if your friend receives a heavy electric shock?\यदि आपके मित्र को भारी बिजली का झटका लगता है तो सबसे पहले क्या किया जाना चाहिए ?

- A). Pull the friend from the live conductor\मित्र को जीवित सुचालक से पीछे खींच लेना चाहिए
- B). Pour water to avoid burning of friend\मित्र को जलने से बचाने के लिए उस पर पानी डालना चाहिए
- C). Fetch the first aid box \प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स लाना चाहिए
- D). Switch off the current immediately\ धारा को तत्काल स्विच ऑफ कर देना चाहिए

Q 3. Match the following - \ निम्नलिखित को मिलाएं- Safety Signs\सुरक्षा चिन्ह Shape\आकार (i) Prohibition Sign\ निषेधात्मक चिन्ह (p) Triangular\ त्रिभुजाकार (ii) Warning Sign \चेतावनी चिन्ह (q) Square\ वर्गाकार (iii) Information S

- A). (i) - (r) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q)
- B). (i) - (p) ; (ii) - (r) ; (iii) - (q)
- C). (i) - (r) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p)
- D). (i) - (q) ; (ii) - (p) ; (iii) - (r)

Q 4. Identify the Warning Sign as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए चेतावनी चिन्ह की पहचान करें -

- A). Risk of Explosion\ विस्फोट का जोखिम
- B). Risk of Electric Shock\ बिजली के झटके का जोखिम

- C). Risk of ionizing Radiation\ आयनीकरण विकिरण का जोखिम  
 D). Risk of Fire\ अग्नि का जोखिम

Q 5. The process of turning an edge on a circular piece of metal is called \_\_\_\_\_ . \ धातु के वृत्ताकार खंड पर कोर को मोड़ने का प्रक्रम \_\_\_\_\_ कहलाता है।

- A). Burring\बररिंग  
 B). Beading\बीडिंग  
 C). Forming\फोर्मिंग  
 D). Planishing\प्लेनिशिंग

Q 6. Match the following - \ निम्नलिखित को मिलाएं- Types of Joint\जोड़ का प्रकार Allowance\अलाउंस (i) Grooved Joint (G) \ ग्रूव जोड़ (p)  $2W+3T$  (ii) Pane down Joint (P) \पेन डाउन जोड़ (q)  $2W+2T$  (iii) Knocked up Joint (K)\नाकडअप जोड़ (r) W

- A). (i) - (r) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q)  
 B). (i) - (p) ; (ii) - (r) ; (iii) - (q)  
 C). (i) - (r) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p)  
 D). (i) - (q) ; (ii) - (p) ; (iii) - (r)

Q 7. By which of the following method, edge stiffening can be done? \ निम्नलिखित में से किस विधि से, कोर दृढ़ीकरण किया जा सकता है?

- A). Wiring\ वायरिंग  
 B). Flanging\फ्लैजिंग  
 C). Curling\कुंचन  
 D). All of these\ये सभी

Q 8. Which of the following is not a purpose of edge stiffening ?\निम्नलिखित में से कौन, कोर दृढ़ीकरण का उद्देश्य नहीं है?

- A). To give extra strength and rigidity to edges\ कोरों को अतिरिक्त सामर्थ्य और दृढ़ता प्रदान करने हेतु  
 B). To provide sharp edges for safe handling\ सुरक्षित प्रहस्तन हेतु नुकीले कोर प्रदान करना  
 C). To prevent edges from bending/buckling\ कोर को बंकन/अन्कुचन से संरक्षित करने हेतु

D). To prevent edges from damage during handling.\ प्रहस्तन के दौरान कोर को क्षति से बचाने हेतु

Q 9. \_\_\_\_\_ is a piece of material, which is cut to the exact size and shape, to form the desired object. \ \_\_\_\_\_ एक पदार्थ का खंड है, जो वांछित वस्तु को बनाने हेतु सटीक आकार और आकृति में काटा जाता है।

- A). Pattern\प्रतिरूप
- B). Layout\ अभिविन्यास
- C). Stretchout\ स्ट्रेच आउट
- D). Section\अनुभाग

Q 10. Punches are made of \_\_\_\_\_. \ पंच\_\_\_\_\_ से निर्मित होते हैं।

- A). stainless steel\ स्टेनलेस इस्पात
- B). tool steel\ टूल इस्पात
- C). mild steel\ मृदु इस्पात
- D). cast iron\ ढ़लवाँ लोहा

Q 11. Which of the following is not a part of Rivet ?\ निम्नलिखित में से कौन एक रिबेट का भाग नहीं है?

- A). Head\ शीर्ष
- B). Body\ काय
- C). Tail\ पूँछ
- D). Tang\टैंग

Q 12. \_\_\_\_\_ rivet is used to reduce the height of the rivet head above the metal surface.\ \_\_\_\_\_ रिबेट धात्विक सतह के ऊपर रिबेट शीर्ष की ऊंचाई को कम करने के लिए प्रयोग किया जाता है।

- A). Mushroom head\ मशरूम शीर्ष
- B). Snap head\ स्नैप शीर्ष
- C). Pan head\ पैन शीर्ष
- D). Countersunk head\ काउंटर संक शीर्ष

Q 13. Identify the rivet as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए रिबेट की पहचान करें -

- A). Pan head\ पैन शीर्ष

- B). Countersunk head\ काउंटर संक शीर्ष
- C). Snap head\ स्नैप शीर्ष
- D). Mushroom head\ मशरूम शीर्ष

Q 14. Match the following - \ निम्नलिखित को मिलाएं- Type of Rivet head \रिवेट शीर्ष के प्रकार Application\अनुप्रयोग (i) Snap head\स्नैप शीर्ष (p) Heavy construction\भारी संरचना (ii) Pan head\ पैन शीर्ष

- A). (i) - (r) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q)
- B). (i) - (p) ; (ii) - (r) ; (iii) - (q)
- C). (i) - (r) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p)
- D). (i) - (q) ; (ii) - (p) ; (iii) - (r)

Q 15. In soldering, \_\_\_\_\_ is mainly used as flux for stainless steel.\सोल्डरिंग में, \_\_\_\_\_ मुख्य रूप से स्टेनलेस स्टील हेतु फ्लक्स के रूप में प्रयोग किया जाता है।

- A). Phosphoric acid\फास्फोरिक अम्ल
- B). Hydrochloric acid\ हाइड्रोक्लोरिक अम्ल
- C). Zinc chloride\जिंक क्लोराइड
- D). Ammonium chloride\अमोनियम क्लोराइड

Q 16. Which type of solder is used for soldering brass, copper and jewellery ?\ पीतल, तांबा और आभूषण के सोल्डरन हेतु किस प्रकार का सोल्डर प्रयुक्त किया जाता है?

- A). Common solder\सामान्य सोल्डर
- B). Coarse solder\मोटा सोल्डर
- C). Fine solder\सूक्ष्म सोल्डर
- D). Extra fine solder\अतिसूक्ष्म सोल्डर

Q 17. Match the following - \ निम्नलिखित को सुमेलित करें Type of solder \सोल्डर का प्रकार Composition\संघटन (i) Common solder\सामान्य सोल्डर (p) Tin - 50% ; Lead - 50%\ टिन- 50% ; लेड-50% (ii) Coarse solder\मोटा सोल्डर

- A). (i) - (r) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q)
- B). (i) - (p) ; (ii) - (r) ; (iii) - (q)
- C). (i) - (r) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p)
- D). (i) - (q) ; (ii) - (p) ; (iii) - (r)

Q 18. Melting point of silver solder is \_\_\_\_\_. \ रजत सोल्डर का गलनांक \_\_\_\_\_ होता है।

- A). 350°C
- B). 400°C
- C). 600°C
- D). 850°C

Q 19. Tank of Blow lamp is made of \_\_\_\_\_. \ ब्लो लैंप का टैंक \_\_\_\_\_ से निर्मित होता है।

- A). bronze\ कांसा
- B). brass\ पीतल
- C). mild steel\ मृदु इस्पात
- D). cast iron\ ढ़लवाँ लोहा

Q 20. Identify the component X of Blow lamp as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए ब्लो लैंप के घटक X की पहचान करें -

- A). Pressure release valve\ दाब मुक्ति वाल्व
- B). Support bracket\ संबल कोष्ठक
- C). Filler cap\ फिलर कैप
- D). Burner housing\ बर्नर हाउसिंग

Q 21. Identify the type of pipe joint as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए पाइप जोड़ की पहचान करें -

- A). Tee joint\ टी जोड़
- B). Branch joint\ शाखा जोड़
- C). L elbow joint\ L एल्बो जोड़
- D). Y joint\ Y जोड़

Q 22. Rotary shears are designed to cut sheet metal along \_\_\_\_\_ by a pair of rotary cutters, which rotate and produce a continuous cutting action. \ घूर्णन कतरनी घूर्णन कटर की एक जोड़ी द्वारा शीट धातु को \_\_\_\_\_ के साथ काटने के लिए डिज़ाइन की जाती हैं, जो घूर्

- A). straight line\ सीधी रेखा
- B). circle\ वृत्त

C). curved lines\ वक्राकार रेखाएं

D). straight line, circle and curved lines\ सीधी रेखा, वृत्त और वक्राकार रेखाएं

Q 23. Which of the following is not a measuring tool ? \ निम्नलिखित में से कौन एक मापन औजार नहीं है?

A). Try square\ गुनिया

B). Steel rule\ इस्पाती रूल

C). Trammel\ ट्रैमेल

D). Micrometer\ माइक्रोमीटर

Q 24. The accuracy of measurement by a try square is about \_\_\_\_\_ per 10 mm length.\ गुनिया द्वारा मापने की परिशुद्धता लगभग \_\_\_\_\_ 10 मिमी प्रति लम्बाई होती है।

A). 0.001 mm

B). 0.002 mm

C). 0.005 mm

D). 0.010 mm

Q 25. In combination set, \_\_\_\_\_ can be rotated and set to any required angle.\ कॉम्बिनेशन सेट में, \_\_\_\_\_ घुमाया जा सकता है और किसी भी आवश्यक कोण पर सेट किया जा सकता है।

A). Square head\ स्क्वायर हेड

B). Protractor head\ प्रोटेक्टर हेड

C). Centre head\ सेंटर हेड

D). Rule\ रूल

Q 26. The size of dividers ranges from \_\_\_\_\_.\ विभाजक का आकार \_\_\_\_\_ तक होता है।

A). 50 mm to 100 mm\ 50 मिमी से 100 मिमी

B). 50 mm to 200 mm\ 50 मिमी से 200 मिमी

C). 50 mm to 300 mm\ 50 मिमी से 300 मिमी

D). 50 mm to 600 mm\ 50 मिमी से 600 मिमी

Q 27. Match the following - \ निम्नलिखित को मिलाएं- Type of Punch \ पंच के प्रकार Point angle\ बिंदु कोण (i) Centre punch\ केंद्र पंच (p) 60° (ii) Dot punch \ डॉट पंच

- A). (i) - (r) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q)
- B). (i) - (p) ; (ii) - (r) ; (iii) - (q)
- C). (i) - (r) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p)
- D). (i) - (q) ; (ii) - (p) ; (iii) - (r)

Q 28. In Oxy-acetylene gas welding, oxygen cylinder can store gas to a capacity of \_\_\_\_ with the pressure ranging between \_\_\_\_\_. \ ऑक्सी-ऐसीटिलीन गैस वेल्डिंग में, ऑक्सीजन सिलेंडर में \_\_\_\_\_ की क्षमता की गैस संजित की जा सकती है जिसका दाब \_\_\_\_\_ के बीच होता है

- A). 7 m<sup>3</sup> ; 120-150 kg/cm<sup>2</sup>
- B). 6 m<sup>3</sup> ; 15-16 kg/cm<sup>2</sup>
- C). 7 m<sup>3</sup> ; 12-15 kg/cm<sup>2</sup>
- D). 6 m<sup>3</sup> ; 150-160 kg/cm<sup>2</sup>

Q 29. Match the following - \ निम्नलिखित को मिलाएं- Welding of Metal\धातु की वेल्डिंग Flame Used\प्रयुक्त ज्वाला (i) Cast Iron\ढलवा लोहा (p) Carburising\कार्बन व्यापन (ii) Brass\पीतल (q) Oxidising\

- A). (i) - (r) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q)
- B). (i) - (p) ; (ii) - (r) ; (iii) - (q)
- C). (i) - (r) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p)
- D). (i) - (q) ; (ii) - (p) ; (iii) - (r)

Q 30. In which position the acetylene cylinder should keep while doing oxy acetylene gas welding? \ ऑक्सी ऐसीटिलीन गैस वेल्डन करते समय ऐसीटिलीन सिलेंडर को किस स्थिति में रखना चाहिए ?

- A). Straight upright \ सीधा खड़ा
- B). Horizontal \ क्षैतिज
- C). In inclined position \ झुकी अवस्था में
- D). None of these \ इनमे से कोई नहीं

Q 31. Identify the equipment as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए उपकरण की पहचान करें -

- A). Spark lighter \ स्पार्क लाइटर
- B). Electrode holder \ इलेक्ट्रोड होल्डर

- C). Earth clamp\ अर्थ क्लैप
- D). Tip cleaner \ टिप क्लीनर

Q 32. The nozzle of gas welding blow pipe is made up of \_\_\_\_\_. \ गैस वेल्डन की फूंकनी का नोजल \_\_\_\_\_ का बना होता है।

- A). Copper \ तांबा
- B). Iron \ लोहा
- C). Brass \ पीतल
- D). Aluminium \ एल्युमीनियम

Q 33. Which of the following is a function of the flux in gas welding? \ इनमें से कौन सा गैस वेल्डन में फ्लक्स का एक कार्य है?

- A). Dissolving oxide \ ऑक्साइड का विघटन
- B). Cleaning \ सफाई
- C). To prevent impurities \ अशुद्धियों से संरक्षण
- D). All of these \ ये सभी

Q 34. What is the source of heat in arc welding? \ आर्क वेल्डन में ऊष्मा का स्रोत क्या होता है?

- A). Friction\ घर्षण
- B). Voltage \ वोल्टेज
- C). Electricity\ बिजली
- D). Gas\ गैस

Q 35. The colour of oxygen gas cylinder is \_\_\_\_\_. \ ऑक्सीजन गैस सिलिंडर का रंग \_\_\_\_\_ होता है।

- A). Green\ हरा
- B). Blue\ नीला
- C). Red \ लाल
- D). Black\ काला

Q 36. Which of the following is not a type of dovetail seam ? \ निम्नलिखित में से कौन सा डॉवटेल सीवन का प्रकार नहीं है?

- A). Plain\साधारण
- B). Flange\फ्लेंज



- C). Slip\स्लिप
- D). Beaded\बीडेड

Q 37. Aluminium fabrication is used in sheet metal work because -\ चादर धातु के काम में एल्यूमीनियम फैब्रिकेशन का प्रयोग किया जाता है क्योंकि -

- A). It is light in weight\यह वजन में हल्का है
- B). It is resistant to corrosion\यह संक्षारण प्रतिरोधी है
- C). It is easy to process\इस पर प्रक्रिया करना आसान है
- D). All of these\ये सभी

Q 39. Which of the following is not a property of aluminium ? \ निम्नलिखित में से कौन सा एल्यूमीनियम का गुण नहीं है?

- A). It readily dissolves in hydrochloric acid\यह आसानी से हाइड्रोक्लोरिक अम्ल में घुल जाता है
- B). Its specific gravity is about 2.7\इसकी विशिष्ट गुरुत्व लगभग 2.7 होती है
- C). It is a magnetic substance\यह एक चुंबकीय पदार्थ है
- D). It is a very good conductor of heat and electricity\यह ऊष्मा और विद्युत का एक बहुत अच्छा चालक है

Q 40. Melting point of copper is \_\_\_\_\_. \ तांबा का गलनांक \_\_\_\_\_ होता है।

- A). 1063 °C
- B). 1083 °C
- C). 660 °C
- D). 2300 °C

Q 41. Which of the following is not an application of Aluminium ? \ निम्नलिखित में से कौन सा एल्यूमीनियम का अनुप्रयोग नहीं है?

- A). It is used as a reducing agent in the manufacture of steel\इसका प्रयोग इस्पात के निर्माण में अपचायक कारक के रूप में किया जाता है
- B). It is used in the casting of steel\इसका प्रयोग इस्पात की ढलाई में किया जाता है
- C). It is used in the manufacture of electrical insulator\इसका प्रयोग विद्युतीय कुचालक के निर्माण में किया जाता है
- D). It is used in the manufacture of paints in powder form\इसका प्रयोग पाउडर के रूप में पेंट्स के निर्माण में किया जाता है

Q 42. Which pattern development method is often used for Heating, ventilation, and air conditioning (HVAC) duct work ? \ हीटिंग, वेंटिलेशन तथा एयर कंडीशनिंग (एचवीएसी) डक्ट कार्य के लिए प्रायः कौन सा प्रतिरूप विकास विधि प्रयोग किया जाता है?

- A). Parallel line method\समांतर रेखा विधि
- B). Radial line method\त्रिज्यीय रेखा विधि
- C). Triangulation method\त्रिभुजीय विधि
- D). Geometrical construction method\ज्यामितीय रचना विधि

Q 43. \_\_\_\_\_ is used in explosives factories and petroleum refineries. \ \_\_\_\_\_ को विस्फोटक कारखानों और पेट्रोलियम रिफाइनरियों में प्रयोग किया जाता है।

- A). Pneumatic hand drill\न्युमेटिक हैंड ड्रिल
- B). Electric hand drill (light duty)\इलेक्ट्रिक हैंड ड्रिल (लाइट ड्यूटी)
- C). Electric hand drill (heavy duty)\इलेक्ट्रिक हैंड ड्रिल (हैवी ड्यूटी)
- D). All of these\ये सभी

Q 44. Which of the following synthetic soluble cutting oil is suitable for grinding iron, steel, non-alloyed and nickel chrome steel ? \ निम्न में से कौन सा कृत्रिम घुलनशील कर्तन तेल लोहे, स्टील, गैर-मिश्रित और निकल क्रोम इस्पात को पीसने के लिए उपयुक्त है?

- A). SERVOSYNTH 2 \ सर्वो सिंथ 2
- B). SERVOSYNTH 3 \ सर्वो सिंथ 3
- C). SERVOSYNTH 4 \ सर्वो सिंथ 4
- D). SERVOSYNTH 5 \ सर्वो सिंथ 5

Q 45. Press brake are designed to bend to a rated capacity depend upon a die ratio of \_\_\_\_\_ , which is accepted as ideal condition. \ प्रेस ब्रेक \_\_\_\_\_ के डाई अनुपात पर निर्भर करते हुए मोड़ने के निर्धारित क्षमता पर डिज़ाइन किये जाते हैं, जिन्हें आदर्श स्थितियों क

- A). 4:1
- B). 6:1
- C). 8:1
- D). 10:1

Q 46. Correct sequence of operation during folding of sheet using bar folder are - \ छड़ फ़ोल्डर का प्रयोग कर शीट को तह करने के दौरान ऑपरेशन का सही अनुक्रम है - 1. Setting the work piece\कार्यखंड की सैटिंग 2. Folding\तह करना 3. Clamping\पकड़ना 4. Removal of work

- A). 1-2-3-4
- B). 1-3-2-4
- C). 1-2-4-3
- D). 1-3-4-2

Q 47. In Universal swaging machine, \_\_\_\_\_ is used to set the width of the flange and to guide the disc to get uniform flanging. \ सार्वत्रिक स्वेजन मशीन में, \_\_\_\_\_ समान फ़्लैंगिंग प्राप्त करने के लिए फ़्लैज की चौड़ाई को सेट करने तथा डिस्क को मार्गदर्श

- A). Locking nut for rollers\रोलर्स के लिए लॉकिंग नट
- B). Set of rollers\रोलर्स का सेट
- C). Gauge plate with tightening screw\गेज प्लेट कसने वाले पेंच के साथ
- D). Upper roller adjusting handle\ऊपरी रोलर समायोज्य हैंडल

Q 48. Identify the operation carried out on Universal swaging machine as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए सार्वत्रिक स्वेजन मशीन पर किये गये ऑपरेशन की पहचान करें -

- A). Flanging\फ़्लैजिंग
- B). Burring\बर्रिंग
- C). Flattening\फ़्लैटनिंग
- D). Elbow edging\एल्बो एड्जिंग

Q 49. In three roll forming machines, heavy gauge sheets and plates are formed by \_\_\_\_\_. \ तीन रोल रूपण मशीन में, भारी गेज की चादरें तथा प्लेटो को \_\_\_\_\_ द्वारा रूपित किया गया है।

- A). Plain forming machine\साधारण रूपण मशीन
- B). Slip roll forming machine\स्लिप रोल रूपण मशीन
- C). Pyramid type roll forming machine\पिरामिड प्रकार रूपण मशीन
- D). All of these\ये सभी

Q 50. In fly press, the rotary movement of the fly arm is converted into the \_\_\_\_\_ movement of the arm. \ फ़्लाय प्रेस में, फ़्लाय भुजा की घूर्णीय

गति रैम के \_\_\_\_\_ गति में परिवर्तित होती है।

- A). oscillating\दोलन
- B). translatory\रूपांतरित
- C). reciprocating\प्रत्यागामी
- D). circular\वृत्तीय

Q 51. Which of the following jig can be used while drilling small piece part ? \ निम्नलिखित में से कौन सा जिग छोटे टुकड़े भाग को ड्रिल करते समय प्रयोग किया जा सकता है?

- A). Solid jig\सॉलिड जिग
- B). Post jig\पोस्ट जिग
- C). Table jig\टेबल जिग
- D). Sandwich jig\सैंडविच जिग

Q 52. Screwdrivers are available in many sizes, ranging from blade length of \_\_\_\_\_. \ स्कू ड्राइवर कई आकारों में उपलब्ध होते हैं, जिसमें ब्लेड की लंबाई की सीमा \_\_\_\_\_ है।

- A). 25 mm to 500 mm\25 mm से 500 mm
- B). 30 mm to 300 mm\30 mm से 300 mm
- C). 30 mm to 500 mm\30 mm से 500 mm
- D). 25 mm to 300 mm\25 mm से 300 mm

Q 53. Which of the following glass is used in the manufacture of artificial gems, electric bulbs, lenses and prisms ? \ निम्नलिखित में से कौन सा ग्लास कृत्रिम रत्न, इलेक्ट्रिक बल्ब, लेंस तथा प्रिज्म के निर्माण में प्रयोग किया जाता है?

- A). Potash-lead glass\पोटाश-लीड ग्लास
- B). Potash-lime glass\पोटाश-लाइम ग्लास
- C). Soda-lime glass\सोडा-लाइम ग्लास
- D). Common glass\कॉमन ग्लास

Q 54. In DC welding, \_\_\_ of the heat is liberated from the positive end and \_\_\_\_\_ from the negative end respectively. \ DC वेल्डन में, ताप का \_\_\_ धनात्मक सिरे से तथा \_\_\_\_\_ ऋणात्मक सिरे से क्रमशः बाहर निकलता है।

- A). 1/3 ; 2/3
- B). 2/3 ; 1/3

C).  $1/2$  ;  $1/2$

D).  $3/4$  ;  $1/4$

Q 55. In AC welding transformer, AC main supply has - \ AC वेल्डन जनित्र में, AC मुख्य आपूर्ति होती है -

A). high ampere-low voltage\उच्च एम्पीयर-निम्न वोल्टेज

B). high voltage-low ampere\उच्च वोल्टेज-निम्न एम्पीयर

C). high ampere-high voltage\उच्च एम्पीयर-उच्च वोल्टेज

D). low volatge-low ampere\निम्न वोल्टेज-निम्न एम्पीयर

Q 56. In DC welding generator, \_\_\_\_\_ is mounted on a shaft which rotates on suitable bearings arranged at its end. \ DC वेल्डन जनित्र में, \_\_\_\_\_ एक शाफ्ट पर आरोहित होता है जो उसके सिरो पर व्यवस्थित उपयुक्त बेयरिंग पर घूर्णन करता है।

A). Armature\आर्मेचर

B). Commutators\दिकपरिवर्तक

C). Carbon brushes\कार्बन ब्रुश

D). Prime mover\प्राइम मूवर

Q 57. Identify the welding defect as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए वेल्डन दोष की पहचान करें -

A). Slag inclusion\स्लैग इन्क्लूशन

B). Spatter\स्पैटर

C). Blow-hole\ब्लो-होल

D). Undercut\अंडरकट

Q 58. The picture shows a symbol, what type of symbol is this ? \ चित्र एक प्रतीक चिन्ह को दर्शाता है, यह चिन्ह किस प्रकार का है ?

A). Square butt weld\स्कायर बट वेल्ड

B). Plug weld\प्लग वेल्ड

C). Spot weld\स्पॉट वेल्ड

D). Seam weld\सीम वेल्ड

Q 59. In TIG welding, the two commonly used inert gases are - \ TIG वेल्डन में, सामान्यतः दो प्रयोग किए जाने वाले अक्रिय गैसों होती हैं -

- A). Argon and carbon dioxide\आर्गन और कार्बन डाइऑक्साइड
- B). Argon and helium\आर्गन और हीलियम
- C). Helium and carbon dioxide\हीलियम और कार्बन डाइऑक्साइड
- D). carbon dioxide and nitrogen\कार्बन डाइऑक्साइड और नाइट्रोजन

Q 60. For TIG welding of stainless steel sheets, heat distribution at DCEP is -\ स्टेनलेस स्टील शीट के TIG वेल्डन के लिए, DCEP पर ताप वितरण होता है -

- A). Electrode - 67% and Work - 33%\इलेक्ट्रोड-67% और वर्क-33%
- B). Electrode - 33% and Work - 67%\इलेक्ट्रोड-33% और वर्क-67%
- C). Electrode - 50% and Work - 50%\इलेक्ट्रोड-50% और वर्क-50%
- D). Electrode - 75% and Work - 25%\इलेक्ट्रोड-75% और वर्क-25%

Q 61. Melting point of pure tungsten is \_\_\_\_\_. \ शुद्ध टंगस्टन का गलनांक\_\_\_\_\_ होता है।

- A). 3380 °C
- B). 1083 °C
- C). 1768 °C
- D). 3017 °C

Q 62. Edge machining allowance in laser cutting is \_\_\_\_\_. \ लेजर कटिंग में एज मशीनिंग अलाउंस \_\_\_\_\_ होता है।

- A). 9.52 mm
- B). 5.08 mm
- C). 1.27 mm
- D). 2.03 mm

Q 63. Which of the following material cannot be cut with water jet cutting ? \ निम्नलिखित में से कौन सा पदार्थ वाटर जेट कटिंग द्वारा काटा नहीं जा सकता है?

- A). Tempered glass\टेम्पर्ड ग्लास
- B). Plastic\प्लास्टिक
- C). Stone\पत्थर
- D). Leather\चमड़ा

Q 64. Which of the following command is not related to DRAW TOOL ? \ निम्नलिखित से कौन सा कमांड DRAW TOOL से सम्बंधित नहीं है ?

- A). Line\लाइन
- B). Polygon\पालीगन
- C). Rectangle\ रेक्टेंगल
- D). Chamfer\चेम्फर

Q 65. The toolbar at the top of the AutoCAD 2008 window is- \ऑटोकैड 2008 विंडो के शीर्ष पर टूलबार होता है-

- A). Standard toolbar\स्टैण्डर्ड टूलबार
- B). Draw toolbar\ड्रा टूलबार
- C). Modify toolbar\मॉडिफाई टूलबार
- D). Properties toolbar\प्रॉपर्टीज़ टूलबार

Q 66. In AutoCAD, press the F9 key of the keyboard for\_\_\_\_\_ \ऑटोकैड में, \_\_\_\_\_ करने के लिए कीबोर्ड की F9 कुंजी को दबाते है।

- A). Snap on/off \ सैप चालू/बंद
- B). Grid on/off \ ग्रिड चालू/बंद
- C). Ortho on/off \ ओर्थो चालू/बंद
- D). Osnap on/off \ ओसैप चालू/बंद

Q 67. What is the aim of first aid?\प्राथमिक चिकित्सा का क्या उद्देश्य है?

- A). Preserve life\जीवन की रक्षा
- B). Prevent harm\क्षति रोकना
- C). Promote recovery\स्वास्थ्य लाभ को बढ़ाना
- D). All of these\ये सभी

Q 68. What is the use of dolly block in sheet metal?\चादर धातु में डॉली ब्लॉक का उपयोग क्या है?

- A). Shaping sheet metal\ चादर धातु को आकार देना
- B). Joining sheet metal\चादर धातु को जोड़ना
- C). Hammering sheet metal\चादर धातु को पीटना
- D). Checking sheet metal\चादर धातु को चेक करना

Q 69. Identify the tool shown in the figure.\ चित्र में दर्शाये गए टूल की पहचान करें।

- A). Try square\ गुनिया

- B). File\ रेती
- C). Chisel\ छेनी
- D). Steel rule\ स्टील रूल

Q 70. Which of the following is a heating technique used in sheet metal works? \निम्नलिखित में से कौनसी, चादर धातु के कार्यों में प्रयोग की जाने वाली एक हीटिंग तकनीक है?

- A). Blow Lamp\ब्लो लैंप
- B). LPG\एलपीजी
- C). Hand Forging\हैंड फोर्जिंग
- D). All of these\ये सभी

Q 71. Sheet metal work is carried out only on metal sheets, which are\_\_\_\_\_. \ चादर धातु का कार्य केवल धातु के चादर पर ही किया जाता है, जो\_\_\_\_\_ होते हैं।

- A). Rolled\रोल्ल्ड
- B). Forged\फोर्ज्ड
- C). Cast\कास्ट
- D). Moulded\मोल्डेड

Q 72. Which one of the following sheets is used for making highly corrosive acid tanks ? \ उच्च संक्षारक अम्लीय टैंको को बनाने हेतु निम्नलिखित में से कौन सी शीट का प्रयोग किया जाता है ?

- A). Lead sheets \ लेड शीट्स
- B). Black iron sheets \ ब्लैक आयरन शीट्स
- C). Galvanised iron sheets \ गैल्वेनाइज्ड आयरन शीट्स
- D). Stainless steel sheets \ स्टेनलेस स्टील शीट्स

Q 73. Cathodic and anodic protection are the techniques in which we protect the metal from\_\_\_\_\_. \ कैथोडिक और एनोडिक संरक्षण की तकनीक हैं, जिसमें हम धातु को\_\_\_\_\_ से बचाते हैं।

- A). Corrosion\संक्षारण
- B). Melting\गलन
- C). Bending\बंकन
- D). Twisting\ट्विस्टिंग



Q 74. An oxidising process used for aluminium and magnesium articles is called \_\_\_\_\_. \ एल्यूमीनियम और मैग्नीशियम पदार्थों के लिए उपयोग की जाने वाली ऑक्सीकरण प्रक्रिया को \_\_\_\_\_ कहते हैं।

- A). Anodizing\एनोडाइजिंग
- B). Galvanising\गैल्वनाइजिंग
- C). Cyaniding\साइनाइडिंग
- D). Sherardising\शेराडीजिंग

Q 75. What is the name of joint made by fastening two edges of sheet metal together? \ चादर धातु के दो किनारों को एक साथ बन्धन द्वारा बनाये गए जोड़ का नाम क्या है?

- A). Seam\सीम
- B). Grooved\ग्रूव्ड
- C). Hem\हेम
- D). Pane\पैन

Q 76. Allowance for knocked-up-joint is \_\_\_\_\_. \ नाकड-अप-जॉइंट के लिए अलाउंस \_\_\_\_\_ होता है।

- A).  $K=2W+2T$
- B).  $K=2W+3T$
- C).  $K=3W+2T$
- D).  $K=4W+6T$

Q 77. If  $d$ =diameter of wire and  $t$ =thickness of sheet metal, then wiring allowance is equal to \_\_\_\_\_. \ यदि  $d$  = तार का व्यास और  $t$  = चादर धातु की मोटाई, तब वायरिंग अलाउंस \_\_\_\_\_ के बराबर होता है।

- A).  $2.5 \times d + t$
- B).  $2.5 + d \times t$
- C).  $2.5 \times d + 2t$
- D).  $2.5 \times d + 4t$

Q 78. What is considered to be center while developing in the radial line method? \ रेडियल रेखा विधि में विकास करते समय किसे केन्द्र माना जाता है?

- A). Apex\शीर्ष
- B). Axis\अक्ष

- C). Base\आधार
- D). Surface\सतह

Q 79. Components which can not be developed either by parallel line method or radial line method or triangulation method can be easily developed by \_\_\_\_\_. \ ऐसे घटक जिन्हें समानांतर लाइन विधि या त्रिज्जिय रेखा विधि या त्रिकोणमितीय विधि द्वारा विकसित नहीं

- A). Geometrical construction methods \ ज्यामितीय निर्माण विधि
- B). Approximate method \ एप्रोक्सीमेट विधि
- C). Zone method\जोन विधि
- D). Line method\लाइन विधि

Q 80. Punches are specified by their\_\_\_\_\_. \ पंचों को उनके \_\_\_\_\_ द्वारा निर्दिष्ट किया जाता है।

- A). Diameter\व्यास
- B). Cutting edge\कर्तन कोर
- C). Cross section\अनुप्रस्थ काट
- D). Cutting angle\कर्तन कोण

Q 81. What is the name of the part marked as 'x' in a rivet?\एक रिबेट में ' x ' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

- A). Head\शीर्ष
- B). Shank or Body\शेंक या बॉडी
- C). Tail\पूंछ
- D). Diameter\व्यास

Q 82. Which material is used for solder? \ सोल्डर के लिए किस पदार्थ का उपयोग किया जाता है?

- A). Pure metal or alloy\शुद्ध धातु या मिश्र धातु
- B). Non metallic element\गैर धातु तत्व
- C). Synthetic element\सिंथेटिक तत्व
- D). None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 83. Which flux is used for soldering, which is used in form of powder and evaporates when heating? \ सोल्डरिंग के लिए किस फ्लक्स का प्रयोग किया जाता है, जिसका उपयोग पाउडर के रूप में किया जाता है और गर्म करते समय वाष्पित

हो जाता है?

- A). Ammonium chloride\अमोनियम क्लोराइड
- B). Hydrochloric acid \ हाइड्रोक्लोरिक एसिड
- C). Zinc chloride\जिंक क्लोराइड
- D). Phosphoric acid\ फॉस्फोरिक एसिड

Q 84. The plan is divided into how many parts to develop the pattern for a 90° elbow of equal diameter pipes by parallel line method? \ समानांतर रेखा विधि द्वारा समान व्यास के पाइपों के 90° एल्बो पैटर्न को विकसित करने के लिए प्लान को कितने भागों में विभाजित करत

- A). 12
- B). 15
- C). 20
- D). 22

Q 85. Pipe less than 12 mm diameter is called \_\_\_\_\_.\ 12 मिमी से कम व्यास के पाइप को \_\_\_\_\_ कहते हैं।

- A). Tube\ट्यूब
- B). Pipe\पाइप
- C). Socket\सॉकेट
- D). Cross\क्रॉस

Q 86. Which tool is used for setting 1/8", 5/32" and 3/16" diameter standard open type rivets? \ 1/8 ", 5/32" और 3/16" मानक व्यास के ओपन टाइप रिवेट्स को सेट करने के लिए किस टूल का उपयोग किया जाता है?

- A). Lazy tong\लेज़ी टोंग
- B). Open break stem\ओपन ब्रेक स्टेम
- C). Drive pin rivets\ड्राइव पिन रिवेट्स
- D). Sealed\सील्ड

Q 87. In an Oxy acetylene gas plant, the fuel gas used is \_\_\_\_\_.\ एक ऑक्सी-एसिटिलीन गैस संयंत्र में इस्तेमाल होने वाली ईंधन गैस \_\_\_\_\_ है।

- A). Acetylene\एसिटिलीन
- B). Oxygen\ऑक्सीजन

- C). Hydrogen\हाइड्रोजन
- D). LPG\एलपीजी

Q 88. How many types of flames are there in oxy acetylene gas welding? \  
ऑक्सी एसिटिलीन गैस वेल्डिंग में कितनी प्रकार की ज्वाला होती हैं?

- A). 3
- B). 2
- C). 5
- D). 4

Q 89. Which of the following welding process is shown in picture below? \  
निम्न में से कौनसी वेल्डिंग प्रक्रिया नीचे चित्र में दर्शाया गया है?

- A). Arc welding\आर्क वेल्डिंग
- B). Submerged arc welding \ सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
- C). Thermite welding\थर्मिट वेल्डिंग
- D). Flash butt welding\फ्लैश बट वेल्डिंग

Q 90. Which of the following welding accessory is shown in picture below? \  
निम्न में से कौनसा वेल्डिंग सहायक उपकरण नीचे चित्र में प्रदर्शित है?

- A). Earth clamp\अर्थ क्लैप
- B). Electrode holder\इलेक्ट्रोड होल्डर
- C). Earth cable\अर्थ केबल
- D). C-clamp\C-क्लैप

Q 91. Which of the following welding accessory is shown in picture below? \  
निम्न में से कौनसा वेल्डिंग सहायक उपकरण नीचे चित्र में प्रदर्शित है?

- A). Gas cutting torch\गैस कटिंग टॉर्च
- B). Gas welding torch\गैस वेल्डिंग टॉर्च
- C). MIG welding torch\एमआईजी वेल्डिंग टॉर्च
- D). TIG welding torch\टीआईजी वेल्डिंग टॉर्च

Q 92. The arc utilized in an electric arc welding is -\ इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग में  
प्रयोग की जाने वाली आर्क होती है -

- A). Low voltage, high current discharge \ निम्न वोल्टेज, उच्च करंट डिस्चार्ज
- B). Low voltage, low current discharge \ निम्न वोल्टेज, निम्न करंट डिस्चार्ज

- C). High voltage, high current discharge \ उच्च वोल्टेज, उच्च करंट डिस्चार्ज  
D). High voltage, low current discharge \ उच्च वोल्टेज, निम्न करंट डिस्चार्ज

Q 93. Manual metal arc welding is also known as \_\_\_\_\_. \ मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग को \_\_\_\_\_ के रूप में भी जाना जाता है।

- A). SMAW  
B). GMAW  
C). GTAW  
D). FCAW

Q 94. Which one of the following is a safety device used in gas welding plant? \ निम्नलिखित में से कौन सा एक सुरक्षा उपकरण है जिसका प्रयोग गैस वेल्डिंग संयंत्र में किया जाता है?

- A). Flash back arrestor \ फ़्लैश बैक अरेस्टर  
B). Blow pipe \ ब्लो पाइप  
C). Acetylene gas generator \ एसिटिलीन गैस जनरेटर  
D). None of these \ इनमे से कोई नहीं

Q 95. Which of the following is not a type of dovetail seam ? \ निम्नलिखित में से कौन सा डवटेल सीवन का प्रकार नहीं है?

- A). Plain \ साधारण  
B). Flange \ फ़्लैज  
C). Slip \ स्लिप  
D). Beaded \ बीडेड

Q 96. Which of the following is not an application of Aluminium ? \ निम्नलिखित में से कौन सा एल्यूमिनियम का अनुप्रयोग नहीं है?

- A). It is used as a reducing agent in the manufacture of steel \ इसका प्रयोग इस्पात के निर्माण में अपचायक कारक के रूप में किया जाता है  
B). It is used in the casting of steel \ इसका प्रयोग इस्पात की ढलाई में किया जाता है  
C). It is used in the manufacture of electrical insulator \ इसका प्रयोग विद्युतीय कुचालक के निर्माण में किया जाता है  
D). It is used in the manufacture of paints in powder form \ इसका प्रयोग पाउडर के रूप में पेंट्स के निर्माण में किया जाता है

Q 97. Which of the following statement is true about aluminium?

\एल्युमीनियम के बारे में निम्नलिखित में से कौन सा कथन सही है?

- A). It is ductile metal \ यह तन्य धातु है
- B). It is non-magnetic \ यह अचुंबकीय होता है
- C). Aluminium oxide has a higher melting point than aluminium  
\एल्युमिनियम ऑक्साइड का गलनांक एल्युमीनियम की तुलना में अधिक होता है
- D). All of these \ ये सभी

Q 98. Brass is an alloy of copper and \_\_\_\_\_. \ पीतल, तांबा और \_\_\_\_\_ की मिश्रधातु है।

- A). Aluminium \ एल्युमीनियम
- B). Zinc \ जस्ता
- C). Tin \ टिन
- D). Steel \ इस्पात

Q 99. Punching a number of holes in a sheet is known as \_\_\_\_\_. \ एक शीट में कई छिद्र पंच करने को \_\_\_\_\_ कहा जाता है।

- A). Perforating \ परफोरेटिंग
- B). Parting \ पार्टिंग
- C). Notching \ नोचिंग
- D). Lancing \ लैंसिंग

Q 100. Punches are made of \_\_\_\_\_. \ पंच \_\_\_\_\_ से बने होते हैं

- A). Stainless steel \ स्टेनलेस इस्पात
- B). Tool steel \ टूल इस्पात
- C). Mild steel \ मृदु इस्पात
- D). Cast iron \ ढ़लवा लोहा

Q 101. Which of the following is the operating principle of hydraulic pipe bending machine? \ निम्नलिखित में से कौन हाइड्रोलिक पाइप बेन्डिंग मशीन का परिचालन सिद्धांत है?

- A). It uses kinetic energy to operate. \ यह संचालित करने के लिए गतिज ऊर्जा का उपयोग करता है
- B). It uses hydraulic power to operate. \ यह संचालित करने के लिए द्रवचालित शक्ति का उपयोग करता है

C). It uses atomic power to operate\यह संचालित करने के लिए परमाणु शक्ति का उपयोग करता है

D). None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 102. The operation of bending a sheet metal along a curved axis, is also known as \_\_\_\_\_. \ वक्राकार अक्ष के साथ शीट मेटल को मोड़ने की संक्रिया को, \_\_\_\_\_ के रूप में भी जाना जाता है।

A). Forming\फोर्मिंग

B). Plunging\प्लन्जिंग

C). Notching\नोचिंग

D). Slitting\स्लिटिंग

Q 103. Fixture is a device which \_\_\_\_\_. \ फिक्सचर एक यन्त्र है जो \_\_\_\_\_।

A). Holds the workpiece\ वर्कपीस को पकड़ता है

B). Locates the workpiece\ वर्कपीस को रेखांकित करता है

C). Holds and locates the workpiece\ वर्कपीस को पकड़ता एवं रेखांकित करता है

D). Neither holds nor locates the workpiece\ न तो वर्कपीस को पकड़ता न ही रेखांकित करता है

Q 104. Which one of the following is an element of jig?\ निम्नलिखित में से कौन सा एक जिग का तत्व है?

A). Base\आधार

B). Tool guiding frame\ टूल गाइडिंग फ्रेम

C). Body\बॉडी

D). All of these\ ये सभी

Q 105. The operation of straightening a curved sheet metal, is known as \_\_\_\_\_. \ वक्राकार शीट मेटल को सीधा करने की संक्रिया, \_\_\_\_\_ के रूप में जानी जाती है।

A). Planishing\प्लैनिशिंग

B). Drawing\ड्रॉइंग

C). Squeezing\स्क्वीज़िंग

D). Coining\कॉइनिंग

Q 106. which one of the following is the type of transformer used in arc welding ? \ निम्नलिखित में से कौन से प्रकार का ट्रांसफार्मर आर्क वेल्डिंग में प्रयोग किया जाता है?

- A). Step down\स्टेप डाउन
- B). Step up\स्टेप अप
- C). One-to-one\वन-टू-वन
- D). Capable of increasing supply voltage\ सप्लाय वोल्टेज बढ़ाने में समर्थ

Q 107. The heat generated (H) in resistance welding is expressed by\_\_\_\_\_. \प्रतिरोध वेल्डिंग में उत्पन्न ऊष्मा (H), \_\_\_\_\_ द्वारा व्यक्त की जाती है।

- A).  $I^2RT$
- B).  $2IRT$
- C).  $IR^2T$
- D).  $IRT^2$

Q 108. Which of the following welding process is shown in picture below? \निम्न में से कौनसी वेल्डिंग प्रक्रिया नीचे चित्र में प्रदर्शित है?

- A). Spot Welding\स्पॉट वेल्डिंग
- B). Seam welding\सीम वेल्डिंग
- C). Projection Welding\प्रोजेक्शन वेल्डिंग
- D). Flash butt Welding\फ़्लैश बट वेल्डिंग

Q 109. Which of the following welding accessory is shown in picture below?\निम्न में से कौनसा वेल्डिंग सहायक उपकरण नीचे चित्र में प्रदर्शित है?

- A). CO2 welding torch\ CO2 वेल्डिंग टॉर्च
- B). Oxy-acetylene gas cutting torch\ऑक्सी एसिटिलीन गैस कटिंग टॉर्च
- C). Oxy-acetylene gas welding torch\ऑक्सी एसिटिलीन गैस वेल्डिंग टॉर्च
- D). TIG welding torch\टिग वेल्डिंग टॉर्च

Q 110. Which of the following inert gas is used in MIG welding?\निम्नलिखित में से कौन सी अक्रिय गैस का प्रयोग मिग वेल्डिंग में किया जाता है?

- A). Argon\ आर्गन
- B). Xenon\ ज़ेनॉन



- C). Carbon dioxide\ कार्बन डाईऑक्साइड
- D). Nitrogen\नाइट्रोजन

Q 111. Which of the following is another name of MIG welding?\ निम्नलिखित में से कौन सा मिग वेल्डिंग का दूसरा नाम है?

- A). CO2 welding\ CO2 वेल्डिंग
- B). MAG welding\ मैग वेल्डिंग
- C). TIG welding\ टिग वेल्डिंग
- D). Submerged arc welding\सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

Q 112. Which of the following is an advantage of MIG welding?\ निम्नलिखित में से कौन सा मिग वेल्डिंग का लाभ है?

- A). Thick and thin material can be welded\मोटे और पतले पदार्थ को वेल्ड किया जा सकता है
- B). Welding in all positions can be done\ सभी स्थितियों में वेल्डिंग की जा सकती है
- C). Deposition rate is high\उच्च निक्षेपण दर होती है
- D). All of these \ ये सभी

Q 113. The selection of wire electrode to be used in CO2 welding will depend upon which factor? \ CO2 वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले तार इलेक्ट्रोड का चयन किस कारक पर निर्भर करेगा?

- A). Joint design\जोड़ डिजाइन
- B). Composition of metal being welded \ वेल्ड की जाने वाली धातु का संयोजन
- C). The process being used\ उपयोग की जा रही प्रक्रिया
- D). All of these\ ये सभी

Q 114. What is the full form of term "TIG" in TIG welding?\ टीआईजी वेल्डिंग में "टीआईजी" शब्द का पूर्ण रूप क्या है?

- A). Tungsten inert gas\टंगस्टन इनर्ट गैस
- B). Torch inert gas \टॉर्च इनर्ट गैस
- C). Tungsten inert gasoline\टंगस्टन इनर्ट गैसोलीन
- D). Tungsten inner gas\टंगस्टन इनर गैस

Q 115. Name the welding process shown in the picture. \ चित्र में दर्शायी गयी वेल्डिंग प्रक्रिया का नाम बतायें।

- A). TIG
- B). MIG
- C). MAG
- D). MMAW

Q 116. Which of the following is an advantage of Pulsed TIG welding?  
\निम्नलिखित में से कौन सा पल्स्ड टिग वेल्डिंग का एक लाभ है?

- A). Less distortion\ कम विरूपण
- B). Better penetration with less heat\कम ऊष्मा के साथ बेहतर अंतर्वेशन
- C). Both less distortion and better penetration with less heat\कम विरूपण और कम ऊष्मा के साथ बेहतर अंतर्वेशन दोनों
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 117. Which of the following is a reason of undercut in TIG welding?  
\निम्नलिखित में से कौन टिग वेल्डिंग में अंडरकट का कारण है?

- A). Unclean workpiece surface\ अशुद्ध कार्यखंड सतह
- B). Welding current too high\ बहुत अधिक वेल्डिंग धारा
- C). Insufficient shielding gas\अपर्याप्त परिरक्षण गैस
- D). All of these \ ये सभी

Q 118. There is a standard colour indication for tungsten electrodes. Pure tungsten is marked with\_\_\_\_\_ colour.\ टंगस्टन इलेक्ट्रोडो के लिए एक मानक रंग संकेत होता है। शुद्ध टंगस्टन को \_\_\_\_\_रंग से चिह्नित किया जाता है।

- A). green\हरा
- B). black\काला
- C). red\लाल
- D). blue\नीला

Q 119. In straight polarity of TIG welding, \_\_\_\_\_% of the heat goes to the electrode end.\ टिग वेल्डिंग की सरल ध्रुवता में, ताप का \_\_\_\_\_% हिस्सा इलेक्ट्रोड सिरे पर जाता है ।

- A). 30
- B). 50
- C). 70
- D). 100

Q 120. Identify the welding joint shown in the figure. \ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग जोड़ की पहचान करें।

- A). Tee joint\ टी जोड़
- B). Corner joint\ कॉर्नर जोड़
- C). Butt joint\ बट जोड़
- D). Lap joint\ लैप जोड़

Q 121. Which of the following is weld symbol for fillet joint?\निम्नलिखित में से कौन सा फिलेट जोड़ के लिए वेल्ड प्रतीक है?

- A). 30
- B). 50
- C). 70
- D). 100

Q 122. Edge machining allowance in laser cutting is \_\_\_\_\_. \ लेजर कटिंग में एज मशीनिंग अलाउंस \_\_\_\_\_ होता है।

- A). 9.52 mm
- B). 5.08 mm
- C). 1.27 mm
- D). 3.03 mm

Q 123. Which of the following is an advantage of plasma cutting?\निम्नलिखित में से कौन सा प्लाज्मा कटिंग का लाभ है?

- A). All metals and non-metals can be cut.\सभी धातुओं और अधातुओं को काटा जा सकता है।
- B). Cutting is possible in all positions.\ सभी स्थितियों में कटिंग संभव है।
- C). Low cost of cutting\ कटिंग की कम लागत
- D). All of these \ ये सभी

Q 124. Which of the following material cannot be cut with water jet cutting ? \ निम्नलिखित में से कौन सा पदार्थ वाटर जेट कटिंग द्वारा काटा नहीं जा सकता है?

- A). Tempered glass\टेम्पर्ड ग्लास
- B). Plastic\प्लास्टिक

- C). Stone\पत्थर
- D). Leather\चमड़ा

Q 125. Identify the aluminium section shown in the figure. \ चित्र में दर्शाये गए एल्यूमीनियम सेक्शन की पहचान करें।

- A). Aluminium channel\एल्यूमीनियम चैनल
- B). Aluminium angle\एल्यूमीनियम एंगल
- C). Aluminium I-Beam\एल्यूमीनियम आई-बीम
- D). Aluminium T-Beam\एल्यूमीनियम टी-बीम

Q 126. 6061, 6082, 5083, 5086, 5052, 6063, 7075, 1100 are the \_\_\_\_\_ of the Angle, Channel, Beam, and chains. \ 6061, 6082, 5083, 5086, 5052, 6063, 7075, 1100 एंगल, चैनल, बीम और चेन के \_\_\_\_\_ हैं।

- A). Specifications\स्पेसिफिकेशनस
- B). Serial numbers\सीरियल नंबर्स
- C). Random numbers\रैंडम नंबर्स
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 127. Primers are used \_\_\_\_\_. \ प्राइमर्स का प्रयोग \_\_\_\_\_ किया जाता है।

- A). Before painting\पेंटिंग के पहले
- B). After painting\पेंटिंग के बाद
- C). Together with paint\पेंट के साथ
- D). After drying the paint\पेंट सूखने के बाद

Q 128. On which axis we do not work while make a drawing in 2D? \ 2D में ड्राइंग बनाते समय हम किस अक्ष पर कार्य नहीं करते हैं?

- A). Z
- B). X
- C). Y
- D). WCS

Q 129. AutoCAD can be opened by \_\_\_\_\_. \ ऑटोकैड को \_\_\_\_\_ द्वारा खोला जा सकता है।

- A). left-click on the AutoCAD shortcut icon in the Windows desktop\विंडोज

डेस्कटॉप में ऑटोकैड शॉर्टकट आइकन पर बायाँ-क्लिक

B). Typing "acad" at the keyboard\की-बोर्ड पर "acad" टाइप करके

C). Automatically when the computer is switched on\कंप्यूटर चालू होने पर स्वचालित रूप

D). Selecting from a list which appears on screen when the computer is switched on\कंप्यूटर स्विच ऑन होने पर स्क्रीन पर दिखाई देने वाली सूची से चयन

**LEVEL 1 ANSWER KEY**

Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option
1	A	41	C	81	A	121	B
2	D	42	B	82	A	122	C
3	A	43	A	83	A	123	D
4	C	44	D	84	A	124	A
5	A	45	C	85	A	125	A
6	C	46	B	86	A	126	A
7	D	47	C	87	A	127	A
8	B	48	A	88	A	128	A
9	A	49	C	89	A	129	A
10	B	50	C	90	A		
11	D	51	A	91	B		
12	A	52	D	92	A		
13	A	53	A	93	A		
14	D	54	B	94	A		
15	A	55	B	95	C		
16	D	56	A	96	C		
17	B	57	A	97	D		
18	A	58	B	98	B		
19	B	59	B	99	A		
20	D	60	A	100	B		
21	A	61	A	101	B		
22	D	62	C	102	A		
23	A	63	A	103	C		
24	B	64	D	104	D		
25	B	65	A	105	A		
26	B	66	A	106	A		
27	A	67	D	107	A		
28	A	68	A	108	A		
29	C	69	A	109	A		
30	A	70	D	110	A		
31	B	71	A	111	B		
32	A	72	A	112	D		
33	D	73	A	113	D		
34	C	74	A	114	A		
35	D	75	A	115	A		
36	C	76	B	116	C		
37	D	77	A	117	B		
39	C	78	A	118	A		
40	B	79	A	119	A		
120	A						

## SHEET METAL WORKER THEORY LEVEL-2

Q 1. \_\_\_\_\_ is used as a longitudinal corner seam for various types of pipes such as duct work. \ \_\_\_\_\_ का उपयोग विभिन्न प्रकार के पाइप जैसे वाहिनी कार्य के लिए अनुदैर्घ्य कोनों सीवन के रूप में किया जाता है।

- A). Grooved seam\ ग्रूव सीवन
- B). Pittsburgh seam\ पिट्सबर्ग सीवन
- C). Dovetail seam\ डॉवटेल सीवन
- D). Pane down seam\ पेन डाउन सीवन

Q 2. The hand groover is made up of \_\_\_\_\_ and is used to make \_\_\_\_\_ grooved joint.\ हस्त ग्रूवर \_\_\_\_\_ से निर्मित होता है और इसका उपयोग \_\_\_\_\_ ग्रूव जोड़ के निर्माण हेतु किया जाता है।

- A). cast steel, internal locked\ ढलवां लोहा, आंतरिक अभिबंधित
- B). cast iron, external locked\ ढलवां लोहा, बाह्य अभिबंधित
- C). cast steel, external locked\ ढलवां लोहा, बाह्य अभिबंधित
- D). cast iron, internal locked\ ढलवां लोहा, आंतरिक अभिबंधित

Q 3. Which of the following is not an advantage of false wiring ?  
\ निम्नलिखित में से कौन सा फॉल्स वायरिंग का लाभ नहीं है?

- A). Cost of the article is reduced\ वस्तु का मूल्य कम हो जाता है
- B). Weight of the article is reduced\ वस्तु का भार कम हो जाता है।
- C). It helps to maintain the sides in position\ यह साइडों को स्थिति में बनाये रखने में मदद करता है
- D). Weight of the article is increased\ वस्तु का भार बढ़ जाता है

Q 4. The stretchout of a round pipe is the \_\_\_\_\_ of the pipe.\ एक गोल पाइप का स्ट्रेच आउट, पाइप का \_\_\_\_\_ होता है।

- A). Area\ क्षेत्र
- B). circumference\ परिधि
- C). diameter\ व्यास
- D). radius\ त्रिज्या

Q 5. Match the following - \ निम्नलिखित को मिलाएं- Development Method  
\ विकास विधि Objects \ वस्तुएँ (i) Parallel line \ समानांतर रेखा (p) Cones and

Pyramids\शंकु और पिरामिड (ii) Radial line \त्रिज्जिय रेखा

- A). (i) - (r) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q)
- B). (i) - (p) ; (ii) - (r) ; (iii) - (q)
- C). (i) - (r) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p)
- D). (i) - (q) ; (ii) - (p) ; (iii) - (r)

Q 6. Identify the component X of Hand lever punch as shown in figure -  
\चित्र में दर्शाये गए दस्ती लीवर पंच के घटक X की पहचान करें -

- A). Die\ डाई
- B). Punch holder\ पंच होल्डर
- C). Throat\ कंठ
- D). Gauge\ गेज

Q 7. Formula generally used in the shop floor for determining the length of snap head rivet is - (where L=shank length, T=total thickness of the number of plates used and D= rivet diameter)\शॉप फ्लोर में सामान्यतः स्नैप हेड रिबेट की लंबाई निर्धारित करने हेतु

- A).  $L=T+1.5D$
- B).  $L=T+0.6D$
- C).  $L=T+2.5D$
- D).  $L=T+2D$

Q 8. Which clip is generally used for connecting cross seams on ducts ?  
\वाहिनी पर क्रॉस सीवन को संयोजित करने हेतु सामान्यतः कौन सी क्लिप का उपयोग किया जाता है?

- A). Government clip\ गवर्नमेंट क्लिप
- B). Drive clip\ चालन क्लिप
- C). Nailing clip\ कील क्लिप
- D). S clip\ S क्लिप

Q 9. Identify the type of self tapping screw as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए सेल्फ टैपिंग स्कू की पहचान करें- -

- A). Type-A\ A-प्रकार
- B). Type-B\ B-प्रकार
- C). Type-C\ C-प्रकार
- D). Type-D\ D-प्रकार



Q 10. Which of the following is not a Semi-Permanent Treatment ?

\निम्नलिखित में से कौन सा अर्ध-स्थायी उपचार नहीं है?

- A). Galvanising\ गैल्वेनीकरण
- B). Tinning\ कलई करना
- C). Cladding\ परिनिधन
- D). Anodising\ ऐनोडीकरण

Q 11. \_\_\_\_\_ is used to provide a decorative and corrosion resistant coating on aluminium and its alloys only.\ \_\_\_\_\_ का प्रयोग एल्यूमीनियम और उसके मिश्र धातुओं पर सजावटी और संक्षारण प्रतिरोधी कोटिंग प्रदान करने के लिए किया जाता है।

- A). Electroplating\ विद्युत लेपन
- B). Anodising\ ऐनोडीकरण
- C). Cladding\ परिनिधन
- D). Galvanising\ गैल्वेनीकरण

Q 12. \_\_\_\_\_ is used for scribing circles, arcs and for transforming and stepping off distances.\ \_\_\_\_\_ का उपयोग वृत्त, चाप को खींचने और दूरी को बांटने और स्थानांतरित करने के लिए किया जाता है।

- A). Trammel\ ट्रेमेल
- B). Radius gauge\ त्रिज्या गेज
- C). Wing compass\ पंखदार परकार
- D). Screw pitch gauge\ स्कू पिच गेज

Q 13. \_\_\_\_\_ is used for the internal side cutting of an intricate work.\ \_\_\_\_\_ एक जटिल कार्य के अंदरूनी साइड को काटने हेतु प्रयोग की जाती है।

- A). Aviation shear\ वैमानिक शीयर
- B). Bench shear\ बेंच शीयर
- C). Hawk Billed shear\ हाक बिल्ड शीयर
- D). Double cutting shear\ द्वि कर्तन शीयर

Q 14. Which of the following sheet metal hammer is used in raising operation ?\निम्नलिखित में से कौन सा चादर धातु हथौड़ा उठाने वाली संक्रिया के लिए उपयोग की जाती है?

- A). Riveting hammer\ रिबेटन हथौड़ा
- B). Stretching hammer\ स्ट्रेचिंग हथौड़ा

- C). Creasing hammer\ क्रिज़िंग हथौड़ा  
D). Planishing hammer\ प्लेनिशिंग हथौड़ा

Q 15. Identify the type of spanner as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए स्पैनर के प्रकार की पहचान करें -

- A). Ring spanner\ रिंग स्पैनर  
B). Adjustable spanner\ एडजस्टेबल स्पैनर  
C). Socket spanner\ सॉकेट स्पैनर  
D). Hook spanner\ हुक स्पैनर

Q 16. Match the following -\ निम्नलिखित को मिलाएं - Types of brass \ पीतल के प्रकार Composition\ संरचना (i) Cartridge brass\ कार्ट्रिज पीतल (p) 70% Copper and 30% Zinc\ 70 % तांबा और 30% जस्ता (ii) Red brass\ लाल पीतल (q) 10% Copper and 90%

- A). (i) - (p) ; (ii) - (s) ; (iii) - (q) ; (iv) - (r)  
B). (i) - (p) ; (ii) - (s) ; (iii) - (r) ; (iv) - (q)  
C). (i) - (s) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q) ; (iv) - (r)  
D). (i) - (s) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p) ; (iv) - (r)

Q 17. \_\_\_\_\_ is used for drilling small diameter holes upto 6 mm. \ \_\_\_\_\_ का प्रयोग 6 मिमी तक छोटे व्यास वाले छिद्र को ड्रिल करने के लिए किया जाता है।

- A). Bevel gear type drilling machine\ बेवल गियर प्रकार ड्रिलिंग मशीन  
B). Ratchet drilling machine\ रैचेट ड्रिलिंग मशीन  
C). Breast drilling machine\ ब्रैस्ट ड्रिलिंग मशीन  
D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 18. Identify the drilling machine as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए ड्रिलिंग मशीन की पहचान करें -

- A). Bevel gear type drilling machine\ बेवल गियर प्रकार ड्रिलिंग मशीन  
B). Ratchet drilling machine\ रैचेट ड्रिलिंग मशीन  
C). Breast drilling machine\ ब्रैस्ट ड्रिलिंग मशीन  
D). Pneumatic hand drilling machine\ न्युमेटिक हैंड ड्रिलिंग मशीन

Q 19. Match the following - \ निम्नलिखित को मिलाएं - Material being drilled with HSS drill\ Cutting Speed (m/min.)\ कर्तन गति (m/min.) पदार्थ को HSS ड्रिल द्वारा ड्रिल किया जा रहा है

- A). (i) - (p) ; (ii) - (s) ; (iii) - (q) ; (iv) - (r)
- B). (i) - (p) ; (ii) - (s) ; (iii) - (r) ; (iv) - (q)
- C). (i) - (s) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q) ; (iv) - (r)
- D). (i) - (s) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p) ; (iv) - (r)

Q 20. Consider the following statements about Drilled hole. \ ड्रिल होल के बारे में निम्नलिखित कथन पर विचार करें। 1. Radial drilling machines is used for bigger diameter holes \ रेडियल ड्रिलिंग मशीनों का प्रयोग बड़े व्यास वाले छिद्र के लिए किया जाता है 2. Thin an

- A). 1 and 2
- B). 2 and 4
- C). 1, 2 and 4
- D). 1,2, 3 and 4

Q 21. Identify the component no. 6 of Universal swaging machine as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए सार्वत्रिक स्वेजन मशीन के घटक संख्या 6 की पहचान करें -

- A). Locking nut for rollers \ रोलर्स के लिए लॉकिंग नट
- B). Set of rollers \ रोलर्स का सेट
- C). Upper shaft with gear \ गियर के साथ ऊपरी शाफ्ट
- D). Lower shaft with gear \ गियर के साथ निचली शाफ्ट

Q 22. \_\_\_\_\_ is used for forming the neck of a vessel after initial drawing. \ \_\_\_\_\_ आरंभिक ड्राइंग के पश्चात् पात्र की ग्रीवा को बनाने के लिए प्रयोग किया जाता है।

- A). Core die \ कोर डाई
- B). Segmental die \ खण्डीय डाई
- C). Outside drawing die \ बाह्य ड्राइंग डाई
- D). Inside drawing die \ आन्तरिक ड्राइंग डाई

Q 23. Identify the press as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए प्रेस की पहचान करें -

- A). Straight side press \ सीधा साइड प्रेस
- B). Pillar press \ स्तम्भ प्रेस
- C). Adjustable bed press \ समायोज्य बेड प्रेस
- D). Gap press \ गैप प्रेस

Q 24. \_\_\_\_\_ is the operation of forming the edge of an article into a roll. \ \_\_\_\_\_ , वस्तु के कोर को रोल में रूपण का प्रचालन है।

- A). Forming\रूपण
- B). Curling\कुंचन
- C). Plunging\निमज्जी
- D). Cupping\कप्पिंग

Q 25. Which of the following is not a method of Polishing a metal by machine ? \ निम्नलिखित में से कौन सा मशीन द्वारा धातु को पॉलिश करने की विधि नहीं है?

- A). Polishing with pedestal grinder \पैडस्टल ग्राइंडर के साथ पॉलिश करना
- B). Polishing with compounds and cloth wheels\यौगिक तथा वस्त्र चक्र के साथ पॉलिश करना
- C). Polishing with abrasive covered wheels\अपघर्षक आवर्णित चक्रों के साथ पॉलिश करना
- D). Polishing with coated abrasive\लेपित अपघर्षक के साथ पॉलिश करना

Q 26. Which of the following buffing material is a powdered lava, white in colour used for scrubbing, cleaning and polishing ? \ निम्नलिखित में से कौन सा बफिंग पदार्थ चूर्ण लावा है, सफेद रंग का होता है जो घिसने, सफाई और पॉलिशिंग के लिए प्रयोग किया जाता है?

- A). Tripoli\ट्रिपोली
- B). Pumice\झांवां
- C). Rouge\रूज
- D). Whiting\खड़िया चूर्ण

Q 27. Identify the jig as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए जिग की पहचान करें -

- A). Solid jig\सॉलिड जिग
- B). Post jig\पोस्ट जिग
- C). Trunnion jig\ट्रूनियन जिग
- D). Box jig\बॉक्स जिग

Q 28. In pipe bending machines, inner formers, lever, adjusting screw with lock nut and pipe guide are parts of \_\_\_\_\_. \ पाइप बंकन मशीन में, आंतरिक फॉर्मर्स, लीवर, लॉक नट के साथ समायोज्य स्क्रू तथा पाइप गाइड \_\_\_\_\_ के भाग हैं।

- A). Bench type hand operated pipe bender\बैंच प्रकार हस्त प्रचालित पाइप बेंडर
- B). Portable hand operated pipe bender\सुवाह्य हस्त प्रचालित पाइप बेंडर
- C). Hydraulic bending machine\द्रव चालित बंकन मशीन
- D). None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 29. Match the following - \ निम्नलिखित को मिलाएं - Types of arc length\आर्क की लंबाई के प्रकार Sound produced by arc length\आर्क की लंबाई द्वारा उत्पादित ध्वनि (i) Medium arc\मध्यम आर्क (p) Humming\मर्मराहट (ii) Long arc\लंबी आर्क

- A). (i) - (r) ; (ii) - (p) ; (iii) - (q)
- B). (i) - (p) ; (ii) - (r) ; (iii) - (q)
- C). (i) - (r) ; (ii) - (q) ; (iii) - (p)
- D). (i) - (q) ; (ii) - (p) ; (iii) - (r)

Q 30. Which type of welding is widely used in attaching fasteners to structural members ? \ फास्टरों को संरचनात्मक सदस्यों से जोड़ने में किस प्रकार के वेल्डन का व्यापक रूप से प्रयोग किया जाता है?

- A). Spot welding\स्पॉट वेल्डन
- B). Seam welding\सीम वेल्डन
- C). Projection welding\प्रोजेक्शन वेल्डन
- D). Flash butt welding\फ़्लैश बट वेल्डन

Q 31. Which of the following is not the equipment and accessories used for CO<sub>2</sub> welding ? \ निम्नलिखित में से कौन सा उपकरण तथा एक्सेसरीज CO<sub>2</sub> वेल्डन के लिए प्रयोग नहीं किया जाता है?

- A). Wire reel\वायर रील
- B). Conduit linear\कंडुईट लीनियर
- C). Force mechanism\फ़ोर्स मैकेनिज्म
- D). Wire feed drive motor\वायर फ़ीड ड्राइव मोटर

Q 32. CO<sub>2</sub> welding process cannot be used for welding \_\_\_\_\_. \ CO<sub>2</sub> वेल्डन प्रक्रिया का उपयोग \_\_\_\_\_ के वेल्डन के लिए नहीं किया जा सकता है।

- A). silicon\सिलिकॉन
- B). aluminium\एल्युमीनियम
- C). zinc\जिंक
- D). copper\कॉपर

Q 33. Which of the following is not the advantage of argon as shielding gas ? \ निम्नलिखित में से कौन सा परिरक्षण गैस के रूप में आर्गन का लाभ नहीं है?

- A). Low arc voltage\निम्न आर्क वोल्टेज
- B). Easy arc starting\सरल आर्क स्टार्टिंग
- C). Small heat affected zone\लघु ताप प्रभावित क्षेत्र
- D). Low gas volume\निम्न गैस आयतन

Q 34. In air plasma cutting, \_\_\_\_\_ electrode is used where dry, clean compressed air is used as the cutting gas. \ एयर प्लाज्मा कटिंग में, \_\_\_\_\_ इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है जहां शुष्क, साफ संपीड़ित हवा काटने वाली गैस के रूप में प्रयोग होती है।

- A). tungsten\टंगस्टन
- B). argon\आर्गन
- C). helium\हीलियम
- D). zirconium\ज़िरकोनियम

Q 35. In the coordinate system of AutoCAD 2008- \ऑटोकैड 2008 की कोऑर्डिनेट प्रणाली में -

- A). Positive X figures are to the right\धनात्मक X आंकड़े दाईं ओर हैं
- B). Positive X figures are to the left\धनात्मक X आंकड़े बाईं ओर हैं
- C). Positive figures are in the direction vertically upwards\धनात्मक आंकड़े ऊर्ध्वाधर ऊपर की दिशा में हैं
- D). Positive figures are in the direction vertically downwards\धनात्मक आंकड़े ऊर्ध्वाधर नीचे की दिशा में हैं

Q 36. Water is used to extinguish\_\_\_\_\_.\ \_\_\_\_\_ को बुझाने के लिए पानी का उपयोग किया जाता है।

- A). Class-A fires\श्रेणी -A आग
- B). Class-B fires\श्रेणी -B आग
- C). Class-C fires\श्रेणी -C आग
- D). Class-D fires\श्रेणी -D आग

Q 37. What is the name of the hammer shown in figure below?\ नीचे चित्र में दर्शाये गए हैमर का क्या नाम है?

- A). Bumping hammer\बम्पिंग हैमर
- B). Flat hammer\फ्लैट हैमर
- C). Flat and Circular hammer\फ्लैट और सर्कुलर हैमर
- D). None of these\इनमें से कोई नहीं

Q 38. Identify the heating appliance used in sheet metal works shown in the figure. \ चित्र में दर्शाये गए चादर धातु के कार्यों में प्रयोग किया जाने वाले हीटिंग उपकरण की पहचान करें।

- A). Blow Lamp\ब्लो लैंप
- B). Spray gun\स्प्रे गन
- C). Electric heater\इलेक्ट्रिक हीटर
- D). Spark lighter\स्पार्क लाइटर

Q 39. What is Galvanising? \ गैल्वनाइजिंग क्या है?

- A). Process of coating zinc by hot dipping\ गर्म डिपिंग द्वारा जिंक की कोटिंग करने की प्रक्रिया
- B). Zinc diffusion process\जिंक विसरण की प्रक्रिया
- C). Process used for making thin phosphate coating on steel\स्टील पर पतली फॉस्फेट कोटिंग करने के लिए इस्तेमाल की जाने वाली प्रक्रिया
- D). All of these\ये सभी

Q 40. Which seam is used in sheet metal joint for roofing and panelling? \ छत और पैनलिंग के लिए चादर धातु जोड़ में प्रयोग किया जाने वाला सीम कौन सा है?

- A). Double grooved seam\डबल गूव्ड सीम
- B). Lap seam\लैप सीम
- C). Double seam\डबल सीम
- D). Grooved seam\गूव्ड सीम

Q 41. A piece of material which is cut to the exact size and shape to form the desired object is called \_\_\_\_\_. \पदार्थ का एक टुकड़ा, जिसे वांछित वस्तु बनाने के लिए सटीक आकार और आकृति में काटा जाता है, \_\_\_\_\_ कहलाता है।

- A). Pattern\पैटर्न
- B). Templates\टेम्पलेट
- C). Stretchout\स्ट्रेचआउट
- D). Development\डेवलपमेंट

Q 42. The term \_\_\_\_\_ refers to the sizes of flat piece of metal before it is formed into shape. \ आकार में बनने से पहले \_\_\_\_\_ शब्द धातु के सपाट टुकड़े के आकार को संदर्भित करता है।

- A). Stretchout\स्ट्रेचआउट
- B). Free hand sketch\फ्री हैंड स्केच
- C). Actual size\वास्तविक आकार

D). Development of surface\सतह का विकास

Q 43. Which of the following is not possible with the parallel line method? \ निम्नलिखित में से समान्तर रेखा विधि द्वारा किसका विकास संभव नहीं है?

- A). Pyramid\पिरामिड
- B). Cube\घन
- C). Prism\प्रिज्म
- D). Cylinder\सिलेंडर

Q 44. Which of the following is a method of dividing the surface of the object in triangles? \ निम्नलिखित में से कौन सी, वस्तु की सतह को त्रिभुजों में विभाजित करने की एक विधि है?

- A). Triangulation method\ त्रिकोणमितीय विधि
- B). Geometrical construction methods \ ज्यामितीय निर्माण विधि
- C). Parallel line method\समानांतर रेखा विधि
- D). Radial line method\त्रिज्जीय रेखा विधि

Q 45. Which type of punches have hollow cross-section?\किस प्रकार के पंच में खोखला अनुप्रस्थ काट होता है?

- A). Hollow punch\होलो पंच
- B). Solid punch\सॉलिड पंच
- C). Number punch\नंबर पंच
- D). Letter punch\लेटर पंच

Q 46. Which type of rivet is used in heavy structural work?\भारी संरचनात्मक कार्य में किस प्रकार के रिबेट का प्रयोग किया जाता है?

- A). Pan head rivet\पैन शीर्ष रिबेट
- B). Snap head rivet\स्नैप शीर्ष रिबेट
- C). Counter sunk rivet\काउंटर संक रिबेट
- D). Conical head rivet\शंकुकार शीर्ष रिबेट

Q 47. Identify the rivet as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए रिबेट की पहचान करें -

- A). Pan head\ पैन हैड
- B). Countersunk head\ काउंटर संक हैड
- C). Snap head\ स्नैप हैड



D). Mushroom head\ मशरूम हैड

Q 48. The government clip are sometimes also called \_\_\_\_\_.\गवर्नमेंट क्लिप को कभी-कभी \_\_\_\_\_ भी कहा जाता है।

- A). Cup or Pocket Clip\कप या पॉकेट क्लिप
- B). Nailing Clip\नैलिंग क्लिप
- C). Drive Clip\ड्राइव क्लिप
- D). S-Clip\S-क्लिप

Q 49. Which clip is generally used for connecting cross seams on ducts? \ आमतौर पर डक्ट्स पर क्रॉस सीम को जोड़ने के लिए किस क्लिप का प्रयोग किया जाता है?

- A). Drive Clip\ड्राइव क्लिप
- B). S-Clip\S-क्लिप
- C). Government Clip\गवर्नमेंट क्लिप
- D). Nailing Clip\नैलिंग क्लिप

Q 50. Which of the following solder is the alloy of copper, tin, silver, zinc, cadmium and phosphorus? \ निम्नलिखित में से कौन सा सोल्डर तांबा, टिन, चांदी, जस्ता, कैडमियम और फास्फोरस का मिश्र धातु है?

- A). Hard solders\कठोर सोल्डर
- B). Soft solders\नरम सोल्डर
- C). Medium solders\मध्यम सोल्डर
- D). Zinc solders\जस्ता सोल्डर

Q 51. Generally which method is used for developing the pattern for a 90° elbow of equal diameter pipes? \ समान व्यास के पाइप के 90° एल्बो पैटर्न को विकसित करने के लिए आमतौर पर किस विधि का प्रयोग किया जाता है?

- A). Parallel line method\समानांतर रेखा विधि
- B). Radial line method\रेडियल रेखा विधि
- C). Triangulation method\ त्रिकोणमितीय विधि
- D). Geometrical construction methods \ ज्यामितीय निर्माण विधि

Q 52. Identify the type of pipe joint as shown in figure - \ चित्र में दर्शाये गए पाइप जोड़ की पहचान करें -

- A). Tee joint\ टी जोड़
- B). Branch joint\ शाखा जोड़

C). L elbow joint\ L एल्बो जोड़

D). Y joint\ Y जोड़

Q 53. The thickness of pipe is \_\_\_\_\_ the tube.\ पाइप की मोटाई ट्यूब \_\_\_\_\_ होती है।

A). Greater than\से अधिक

B). Less than\से कम

C). Equal to\ के बराबर

D). Half the diameter of\ के व्यास से आधी

Q 54. Which machine changes AC supply to DC in arc welding?\आर्क वेल्डिंग में एसी को डीसी आपूर्ति में कौन सी मशीन बदलती है?

A). Transformer\ट्रांसफार्मर

B). Blow pipe\ ब्लो पाइप

C). Welding rectifier\ वेल्डिंग रेक्टिफायर

D). Amplifier\ एम्पलीफायर

Q 55. The flux commonly used in brazing is \_\_\_\_\_. \आमतौर पर ब्रेजिंग में प्रयोग किया जाने वाला फ्लक्स \_\_\_\_\_ है।

A). Borax\बोरेक्स

B). Zinc chloride\जिंक क्लोराइड

C). Ammonium chloride\अमोनियम क्लोराइड

D). Copper Sulphate\कॉपर सल्फेट

Q 56. The coated electrodes used in arc welding. This coating is not for \_\_\_\_\_. \ आर्क वेल्डिंग में लेपित इलेक्ट्रोड का प्रयोग किया जाता है। यह कोटिंग \_\_\_\_\_ के लिए नहीं है।

A). Preventing electrode from heat \ इलेक्ट्रोड को ऊष्मा से बचाने

B). Adding alloying elements\मिश्र धातु तत्व को जोड़ने

C). Stabilize the arc\आर्क स्थिर करने

D). Providing protective atmosphere to weld\वेल्ड करने के लिए सुरक्षात्मक वातावरण प्रदान करने

Q 57. Arc blow is more common in \_\_\_\_\_. \ आर्क ब्लो \_\_\_\_\_ में अधिक आम है।

A). DC welding\डीसी वेल्डिंग

B). AC welding\एसी वेल्डिंग

- C). AC welding with bare electrodes \ बेर इलेक्ट्रोड के साथ एसी वेल्डिंग  
D). AC welding and DC welding both \ एसी वेल्डिंग और डीसी वेल्डिंग दोनों

Q 58. What is the name of machine shown in the figure below? \ नीचे चित्र में दर्शाई गयी मशीन का क्या नाम है?

- A). Pillar drill machine \ पिलर ड्रिल मशीन  
B). Bench Drill machine \ बेंच ड्रिल मशीन  
C). Hand Drill Machine \ हैंड ड्रिल मशीन  
D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 59. The cutting lip angle of a twist drill is \_\_\_\_\_. \ ट्विस्ट ड्रिल का कटिंग लिप कोण \_\_\_\_\_ होता है।

- A).  $118^\circ$   
B).  $110^\circ$   
C).  $90^\circ$   
D).  $59^\circ$

Q 60. What is the name of machine shown in the figure below? \ नीचे चित्र में दर्शाई गयी मशीन का क्या नाम है?

- A). Hydraulic pipe bending machine \ हाइड्रोलिक पाइप बेन्डिंग मशीन  
B). Bench Drill machine \ बेंच ड्रिल मशीन  
C). Projection Welding machine \ प्रोजेक्शन वेल्डिंग मशीन  
D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 61. Which one of the following hand cutting tool is used for making inside threads in cylindrical holes? \ निम्नलिखित में से किस हस्त कर्तन औजार का प्रयोग बेलनाकार छिद्र में आंतरिक चूड़िया बनाने के लिए किया जाता है?

- A). Tap \ टैप  
B). Die \ डाय  
C). Punch \ पंच  
D). All of these \ ये सभी

Q 62. Which of the following is not a method of polishing a metal by machine? \ निम्नलिखित में से कौन मशीन द्वारा धातु को पॉलिश करने की विधि नहीं है?

- A). Polishing with pedestal grinder \ पैडस्टल ग्राइंडर के साथ पॉलिश करना  
B). Polishing with compounds and cloth wheels \ यौगिक तथा वस्त्र चक्र के साथ पॉलिश करना

C). Polishing with abrasive covered wheels\अपघर्षक अवर्णित चक्रों के साथ पॉलिश करना

D). Polishing with coated abrasive\लेपित अपघर्षक के साथ पॉलिश करना

Q 63. Which machine changes AC supply to DC supply in arc welding?

\आर्क वेल्डिंग में एसी आपूर्ति को डीसी आपूर्ति में कौन सी मशीन बदलती है?

A). Transformer\ट्रांसफार्मर

B). Blow pipe\ ब्लो पाइप

C). Welding rectifier\ वेल्डिंग रेक्टिफायर

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 64. Which of the following is an effect of long arc?\निम्नलिखित में से कौन

लंबी आर्क का प्रभाव है?

A). Less spatter\ कम छितराव

B). More fusion\ अधिक गलन

C). More spatter\अधिक छितराव

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 65. Which of the following is not a type of resistance welding?

\निम्नलिखित में से कौन सा प्रतिरोध वेल्डिंग का प्रकार नहीं है?

A). MIG welding\मिग वेल्डिंग

B). Spot Welding\स्पॉट वेल्डिंग

C). Seam welding\सीम वेल्डिंग

D). Projection Welding\प्रोजेक्शन वेल्डिंग

Q 66. Which of the following welding process uses non-consumable

electrodes?\निम्नलिखित में से कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया गैर-उपभोज्य इलेक्ट्रोड का प्रयोग करती है?

A). TIG welding\टिग वेल्डिंग

B). MIG welding\मिग वेल्डिंग

C). Manual arc welding\मैन्युअल आर्क वेल्डिंग

D). Submerged arc welding\सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

Q 67. Which one of the following is a press tool?\ इनमें से कौन सा एक प्रेस

टूल है?

A). Blanking Tool\ ब्लैंकिंग टूल

B). Trimming Tool\ ट्रिमिंग टूल

- C). Drawing Tool\ ड्राइंग टूल
- D). All of these\ ये सभी

Q 68. Snips are also called as \_\_\_\_\_.\ स्निप को \_\_\_\_\_ भी कहा जाता है।

- A). Hand Shears\ हैण्ड शियर
- B). Lever shear\ लीवर शियर
- C). Stakes\ स्टेक्स
- D). Mallets\ मैलेट्स

Q 69. What is the reason behind painting of vehicle?\ वाहन की पेंटिंग के पीछे क्या कारण है?

- A). To prevent rust from growing on the body vehicles\ वाहनों की बॉडी पर बढ़ते जंग को रोकने के लिए
- B). To improve its external appearance\ बाहरी रूप में सुधार करने के लिए
- C). To retain the characteristics of steel for long time\ लंबे समय तक स्टील के गुणों को बनाए रखने के लिए
- D). All of these\ ये सभी

Q 70. Powder coating is a type of coating that is applied as a free-flowing, \_\_\_\_\_.\ पाउडर कोटिंग एक प्रकार का कोटिंग है जिसे मुक्त बहने वाले, \_\_\_\_\_ के रूप में लगाया जाता है।

- A). Dry powder\ ड्राई पाउडर
- B). Liquid paint\ लिक्विड पेंट
- C). Moisture\ नमी
- D). Water\ जल

Q 71. The commands Erase, Copy, Mirror, Trim, Extend, Break etc. belongs to which tool bar?\ कमांड इरेज, कॉपी, मिरर, ट्रिम, एक्सटेंड, ब्रेक आदि कौन से टूलबार से सम्बन्धित हैं?

- A). Modify toolbar\ मॉडिफाई टूलबार
- B). Layer toolbar\ लेयर टूलबार
- C). Style toolbar\ स्टाइल टूलबार
- D). Draw toolbar\ ड्रा टूलबार

Q 72. Which command is used to create a round corner between two lines?\ दो लाइनों के बीच राउंड कार्नर बनाने के लिए किस कमांड का प्रयोग करते हैं?

- A). Fillet\फिलेट
- B). Chamfer\चेम्फर
- C). Stretch\स्ट्रेच
- D). Extend\एक्सटेंड

## Level 2 Answer Key

Question No.	Option	Question No.	Option
1	B	41	A
2	C	42	A
3	D	43	A
4	B	44	A
5	D	45	A
6	C	46	A
7	A	47	A
8	B	48	A
9	A	49	A
10	D	50	A
11	B	51	A
12	C	52	A
13	C	53	A
14	B	54	C
15	C	55	A
16	A	56	A
17	A	57	A
18	C	58	C
19	A	59	A
20	A	60	A
21	A	61	A
22	A	62	A
23	B	63	C
24	B	64	C
25	A	65	A
26	B	66	A
27	C	67	D
28	A	68	A
29	A	69	D
30	C	70	A
31	C	71	A
32	C	72	A
33	C		
34	D		
35	A		
36	A		
37	A		
38	A		
39	A		
40	A		