



सत्यमेव जयते



भारत सरकार/Government of India  
अंतरिक्ष विभाग/Department of Space  
भारतीय अंतरिक्ष अनुसंधान संगठन/Indian Space Research Organisation  
इसरो नोदन कॉम्प्लेक्स/ISRO Propulsion Complex  
महेंद्रगिरि/Mahendragiri – 627 133

**तकनीशियन 'बी' (टर्नर) [पद कोड:004] के पद पर चयन हेतु लिखित परीक्षा**  
**Written test for selection to the post of Technician 'B' (Turner) [Post Code:004]**

प्रश्न पुस्तिका कोड / Question Booklet Code **A**

तारीख / Date: 22.04.2018

प्रश्नों की संख्या / No. of Questions: 60

समय / Time: 10.00 बजे / hrs से / to 11.30 बजे / hrs (1 ½ घंटे / hrs)

अधिकतम अंक / Maximum Marks: 180

अभ्यर्थी का अनुक्रमांक Roll No. of Candidate		अभ्यर्थी के हस्ताक्षर Candidate's Signature	
---	--	--	--

**अभ्यर्थियों के लिए अनुदेश / Instructions to the Candidates**

1. प्रश्न-पत्र परीक्षा पुस्तिका के रूप में है। सभी अभ्यर्थियों का निर्धारण समान प्रश्नों के आधार पर किया जाएगा। / The question paper is in the form of test booklet. All candidates will be assessed on identical questions.
2. प्रत्येक वस्तुनिष्ठ प्रश्न के साथ जहाँ लागू हो पाठ और / या आंकड़ों सहित बहु उत्तर विकल्प (ए), (बी), (सी) और (डी) दिए गए हैं। उनमें से केवल एक ही सही है और सबसे उपयुक्त उत्तर का चयन किया जाए। / Each objective question is provided with a text and/or figures wherever applicable with multiple answer choices (A), (B), (C) and (D). Only one among them is correct and most appropriate answer shall be selected.
3. सभी वस्तुनिष्ठ प्रश्न के सही उत्तर के लिए समान अंक – तीन हैं और प्रत्येक गलत उत्तर के लिए एक तिहाई नेगेटिव अंक लागू होगा। / All objective type questions carry equal marks of THREE for a correct answer and One third negative mark will apply for each wrong answer.
4. एक प्रश्न के लिए अनेक उत्तर देने पर उसको गलत उत्तर माना जाएगा। / Multiple answers for a question will be regarded as a wrong answer.
5. उत्तर देने के लिए सभी अभ्यर्थियों को एक अलग ओएमआर उत्तर पत्र प्रदान किया गया है। / A separate OMR answer sheet is provided to all candidates for answering.
6. ओएमआर पत्र पर दिए गए अनुदेशों को ध्यानपूर्वक पढ़ें। ओएमआर पत्र पर लिखने और सबसे उपयुक्त उत्तर को चिह्नित करने के लिए केवल बॉल पाइंट पेन (नीली/काली) का प्रयोग करें। / Read the instructions on the OMR sheet carefully. Use only Ball Point Pen (Blue/Black) for writing on OMR sheet and marking the most appropriate answer.
7. प्रश्न पुस्तिकाओं की दाहिनी ओर ऊपर के कोने पर ए या बी या सी या डी या ई चिह्नित हैं। इसे अनिवार्य रूप से ओएमआर शीट के बॉक्स पर लिखें और उचित रूप से गोला भरें। ऐसा न करने पर उत्तर पत्र का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा। / Question booklets have been marked with A or B or C or D or E on the right side 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.
8. हालांकि परीक्षा गति से अधिक परिशुद्धता पर जोर देते हैं, फिर भी आपके लिए यह महत्वपूर्ण है कि यथासंभव प्रभावी रूप से अपने समय का उपयोग करें। जो सवाल आपके लिए बहुत मुश्किल हैं उनपर समय बर्बाद न करें। आप अन्य प्रश्नों पर जा सकते हैं और बाद में कठिन सवाल पर वापस आ सकते हैं। / Although the test stresses on accuracy more than speed, it is important for you to use your time as effectively as possible. Do not waste time on questions, which are too difficult for you. You can go on to other questions and come back to the difficult ones later.
9. यदि आवश्यक हो तो पुस्तिका में उपलब्ध स्थान पर कच्चा कार्य किया जा सकता है। इसके लिए अलग शीट नहीं दी जाएगी। / Space available in the booklet could be used for rough work, if required. No separate sheet will be provided.
10. लिखित परीक्षा समाप्त होने पर, ओएमआर उत्तर पुस्तिका को ऊपर के छेदन चिह्न से फाड़े और मूल ओएमआर उत्तर पुस्तिका निरीक्षक को सौंपे तथा दूसरी प्रति आपके पास रखें। / On completion of the Written Test, tear the OMR Answer Sheet at the perforation mark at the top and hand over the original OMR Answer Sheet to the invigilator and retain the duplicate copy.
11. परीक्षा समाप्त होने पर (1) लिखित परीक्षा कॉल पत्र जिन पर फोटो चिपकाया गया है और (2) ओएमआर उत्तर पत्र निरीक्षक को सौंप दें और किसी भी परिस्थिति में अभ्यर्थी इनको साथ न ले जाएं। / At the end of the test (1) Written Test Call Letter(s) with photograph pasted on it and (2) OMR Answer Sheet should be handed over to the invigilator and shall not be carried by the candidate under any circumstances.

\*\*\*\*\*

SEAL

01. मेली अवयवों के बीच के मुक्तांतर को \_\_\_\_\_ के द्वारा मापा जाता है  
Clearance between mating parts is measured by \_\_\_\_\_
- (A) डायल गेज / Dial Gauge (B) 'GO' गेज / 'GO' Gauge  
(C) संवेदक गेज / Feeler Gauge (D) कैलिपर गेज / Caliper Gauge
02. स्थानिक-फलकन \_\_\_\_\_ के लिए किया जाता है / Spot-facing is done to \_\_\_\_\_
- (A) वेधित छिद्र के मुख को व्युदगत करने / deburr the mouth of the drilled hole  
(B) पृष्ठ को सपाट बनाने हेतु ताकि पृष्ठ पर बोल्ट शीर्ष उचित सीट लेने  
make surface flat so that bolt head can take proper seat on the surface  
(C) वेधित छिद्र को सुपरिष्कृति देने / give fine finish to the drilled hole  
(D) मौजूदा छिद्र को बड़ा करने / enlarge the existing hole
03. बेयरिंग का उपयोग \_\_\_\_\_ के लिए किया जाता है / Bearings are used for \_\_\_\_\_
- (A) स्थिर अवस्था में शैफ्ट को संभालने और पकड़ने / support and hold the shaft in a fixed position  
(B) शैफ्ट को बिना रोक टोक चलने / allow the shaft to run freely  
(C) रबिंग प्रक्रिया को कम करने / minimize the rubbing action  
(D) ऊपर के सभी / All of the above
04. V-पट्टा चालन के संबंध में निम्नलिखित में से कौन सा सही नहीं है?  
Which one of the following is NOT CORRECT in respect of V-belt drive?
- (A) यह संहत है / It is compact  
(B) इसे आसानी से बदला जा सकता है, और इसका रख-रखाव आसान है  
It can be easily replaced and its maintenance is easy  
(C) इससे कम शोर और कंपन होता है / It causes less noises and vibration  
(D) यह वहां प्रयोग किया जाता है, जहां ड्राइवर और संचालित पुली के बीच की दूरी अधिक होती है  
It is used where distance between driver and driven pulleys is more

05. एक आरेख में  $25 \pm 0.02$  मि.मी. का विमा है। सहिष्णुता कितनी है?

A dimension is stated as  $25 \pm 0.02$ mm in a drawing. What is the tolerance?

- (A) 25.00 मि.मी. /25.00 mm (B) + 0.02 मि.मी. /+ 0.02 mm  
(C) - 0.02 मि.मी. / - 0.02 mm (D) 0.04 मि.मी. /0.04 mm

06. सामान्यतः अंतर्विनिमेयता \_\_\_\_\_ के लिए लागू होती है / Interchangeability is normally applied for \_\_\_\_\_

- (A) पुर्जों की मरम्मत / Repairing of Parts (B) पुंज उत्पादन / Mass Production  
(C) एकल खंड उत्पादन / Single Piece Production (D) ऊपर के सभी / All of the Above

07. एस.आई. इकाइयों के अनुसार लंबाई का मूल इकाई \_\_\_\_\_ है / The base unit of length as per S.I. units is

- (A) इंच / inch (B) फुट / foot  
(C) सेंटीमीटर / centimetre (D) मीटर / metre

08. एक माइक्रोमीटर में 0.03 मि.मी. का ऋणात्मक त्रुटि है। सही पाठ्यांक क्या है, जब माइक्रोमीटर का माप 40.53 मि.मी. है? /

A micrometer has a negative error of 0.03mm. What is the correct reading when the micrometer measures 40.53mm?

- (A) 40.50 मि.मी. /40.50 mm (B) 40.56 मि.मी. /40.56 mm  
(C) 40.46 मि.मी. /40.46 mm (D) 40.59 मि.मी. /40.59 mm

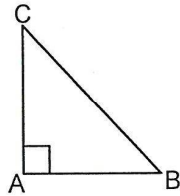
09. किसी भी स्नेहक की सबसे महत्वपूर्ण गुणवत्ता \_\_\_\_\_ है  
The most important quality of any lubricant is \_\_\_\_\_
- (A) श्यानता / Viscosity (B) विशिष्ट घनत्व / Specific gravity  
(C) विशिष्ट ऊष्मा / Specific heat (D) पायसीकरण / Emulsification
10. वेधनी जिग बुशिंग आमतौर पर \_\_\_\_\_ के लिए कठोरित किया जाता है  
Drill Jig bushings are normally hardened to
- (A) जिग को नुकसान से सुरक्षित रखने / Protect the jig from damage  
(B) बिना निघर्षण या विदारण के औज़ार को यथार्थतः निर्देशित करते हुए दीर्घकालीन आयु सुनिश्चित करने  
Ensure prolonged life without wear or tear so as to guide the tool accurately  
(C) बिना नत के औज़ार को निर्देशित करने / Guide the tool so that it does not go inclined  
(D) आसानी से चिपों को बाहर होने / Allow the chips to come out easily
11. निम्नलिखित गुणों में से कौन सा अपघर्षण का प्रतिरोध करता है?  
Which one of the following properties offers resistance to abrasion?
- (A) कठोरता / Hardness (B) चीमड़पन / Toughness  
(C) तन्यता / Ductility (D) आघातवर्धयता / Malleability
12. ऊष्मा उपचार का उद्देश्य \_\_\_\_\_ है / The purpose of heat treatment is \_\_\_\_\_
- (A) इस्पात के यांत्रिक गुणों को बदलने के लिए / To change the mechanical properties of Steel  
(B) इस्पात के आंतरिक संरचना को बदलने के लिए / To change the internal structure of Steel  
(C) घटक के रूप को बदलने के लिए / To change the appearance of the component  
(D) इस्पात के रासायनिक गुणों को बदलने के लिए / To change the chemical properties of Steel

13. एच.एस.एस. औज़ार का उपयोग करके मृदु इस्पात को खरादने के लिए नियोजित कर्तन चाल की परास कौन सी है? / Which range of cutting speed is set for turning a mild steel using HSS tool?
- (A) 15-20 मी./मिनट / 15-20 m/min. (B) 35-50 मी./मिनट / 35-50 m/min.  
(C) 50-80 मी./मिनट / 50-80 m/min. (D) 70-100 मी./मिनट / 70-100 m/min.
14. एक अनियमित आकार का कृत्यक एक खराद पर चालू किया जाता है। निम्नलिखित में से कौन सा कृत्यक ग्राही उपसाधनों का उपयोग किया जाता है? / An irregularly shaped workpiece is turned on a lathe. Which one of the following work holding accessories is used?
- (A) त्रिजबड़ा चक / Three-jaw chuck (B) द्विजबड़ा चक / Two-jaw chuck  
(C) चालक पट्टिका / Driving plate (D) फलक पट्टिका / Face plate
15. वामावर्ती चूड़ी वाले टेलस्टाक तर्कु का क्या लाभ है? / What is the advantage of tailstock spindle having left handed threads?
- (A) बैरल की अग्रता से बचें, जब दक्षिणावर्त घुमाया जाता है  
Avoid advancement of barrel when rotated clockwise  
(B) सुनिश्चित करें कि हस्त-पहिया के दक्षिणावर्त गति के साथ बैरल अग्र दिशा में चले  
Ensure that the barrel advances with clockwise movement of handwheel  
(C) बैरल के अत्यधिक गति के प्रवृत्ति को कम करें  
Reduce the tendency for excessive movement of the barrel  
(D) तर्कु और हस्त-पहिया के अवरोध से बचें  
Avoid jamming of spindle and handwheel
16. मशीन और गैर-मशीन व्यास के बीच के माप में अंतर \_\_\_\_\_ के बराबर है / The difference in measurement between the machined and un-machined diameter is equal to the \_\_\_\_\_
- (A) कर्तन गहराई / depth of cut (B)  $\frac{1}{2}$  x कर्तन गहराई /  $\frac{1}{2}$  x depth of cut  
(C) 2 x कर्तन गहराई / 2 x depth of cut (D) इनमें से कोई भी नहीं / None of the above

17. निम्नलिखित में से कौन सी टूटी हुई चूड़ी का कारण है, जब खराद पर चूड़ी कर्तन हो रहा है?  
Which one of the following is the reason for torn threads while thread cutting on lathe?

- (A) कुंठित औज़ार /Blunt tool  
(B) कर्तन की भारी गहराई /Heavy depth of cut  
(C) अपर्याप्त पार्श्व अवकाश /Insufficient side clearance  
(D) उपरोक्त सभी /All the Above

18. नीचे दिखाए गए समकोण त्रिभुज में कौन सा समीकरण सही है?  
In a right angled triangle shown below which one of the equation is correct?



- (A)  $AB^2 = BC^2 + AC^2$   
(B)  $BC^2 = AB^2 + AC^2$   
(C)  $AC^2 = AB^2 + BC^2$   
(D) इनमें से कोई भी नहीं / None of the above

19.  $3 : x$  ;  $9 : 21$  तो  $x$  पता लगाए ? /  $3 : x$  ;  $9 : 21$  Find  $x$ ?

- (A) 7  
(B) 8  
(C) 9  
(D) 10

20. चलित घिरनी के गति का पता लगाएं, जब चालक घिरनी की गति 200rpm है। चालक और चलित घिरनी का व्यास क्रमशः 20 से.मी. और 40 से.मी. है। / Find the speed of driven pulley when speed of driver pulley is 200rpm. The diameter of driver and driven pulleys are 20cm and 40cm respectively.

- (A) 200 rpm  
(B) 300 rpm  
(C) 100 rpm  
(D) 400 rpm

21. यदि एकसाथ 5 पुरुष एक काम को 32 दिनों में पूरा कर सकते हैं, तो पता लगाएं कि कितने दिनों में 8 पुरुष उसी काम को पूरा करेंगे? / If 5 men working on a job can finish it in 32 days, find that in how many days 8 men will finish the same job?
- (A) 10 दिन / 10 days (B) 15 दिन / 15 days  
(C) 20 दिन / 20 days (D) 25 दिन / 25 days
22. 9 से.मी., 10 से.मी. तथा 12 से.मी. के पार्श्वों के त्रिभुज का अर्ध-परिमाप खोजें।  
Find the semi-perimeter of a Triangle with sides 9cm, 10cm and 12cm
- (A) 10.5 से.मी. /10.5 cm (B) 12.5 से.मी. /12.5 cm  
(C) 15.5 से.मी. /15.5 cm (D) 18.5 से.मी. /18.5 cm
23. 3000 कि.ग्रा. के ताँबा अयस्क से 150 कि.ग्रा. ताँबा निकाला गया था। ताँबा अयस्क में ताँबा का प्रतिशत क्या है?  
150kg of Copper was extracted from 3000kg of Copper Ore. What is the percentage of Copper in Copper Ore?
- (A) 5% (B) 10%  
(C) 15% (D) 20%
24. 1 मीटर \_\_\_\_\_ के बराबर है / 1 meter is equal to \_\_\_\_\_
- (A) 40 इंच/40 inches (B) 39.37 इंच/39.37 inches  
(C) 36.00 इंच/36.00 inches (D) 36.37 इंच/36.37 inches

25. बड़ा वृत्त खिंचने के लिए उपयोग किए जाने वाले औज़ार का नाम \_\_\_\_\_ है

The tool which is used for laying out large circle is \_\_\_\_\_

- (A) विभाजनी /Divider (B) ट्रैमल /Trammel  
(C) जेनी कैलिबर /Jenny caliber (D) कैलिपर /Caliper

26. "V" ब्लॉक का इस्तेमाल गोल अवयवों को पकड़ने के लिए किया जाता है। "V" का खाँचा कोण \_\_\_\_\_ है

"V" block is used to hold round parts. "V" groove angle is \_\_\_\_\_

- (A) 30° (B) 60°  
(C) 90° (D) 120°

27. सार्वत्रिक पृष्ठ गेज के निम्नलिखित भागों में से कौन सा, निर्देश किनारा के साथ समांतर रेखा आरेख में मदद करता है? / Which one of the following parts of a universal surface gauge helps to draw parallel lines along datum edge?

- (A) आधार / Base (B) रॉकर भुजा /Rocker Arm  
(C) समायोजक पेंच /Adjusting Screw (D) गाइड पिन /Guide Pins

28. केंद्र छिद्रक कोण का बिंदु है /The point of centre punch angle

- (A) 30° (B) 60°  
(C) 90° (D) 120°



29. निम्नलिखित प्रकार के हथौड़ों में से कौन सा, रिबेट शीर्ष द्वारा रिबेट मध्यांग के फैलाने के लिए उपयोग किया जाता है? / Which one of the following type of hammer is used for rivet head by spreading the shank of the rivet?
- (A) बॉलपेन हथौड़ा /Ball pen hammer (B) क्रॉस पेन हथौड़ा /Cross pen hammer  
(C) नर्म हथौड़ा /Soft hammer (D) मुंगरी /Mallet
30. मेट्रिक माइक्रोमीटर में थिम्बल अग्रता का एक पूर्ण परिक्रमण \_\_\_\_\_ है  
In a metric micrometer a complete revolution of Thimble advances \_\_\_\_\_
- (A) 0.01 मि.मी./ 0.01 mm (B) 0.05 मि.मी./ 0.05 mm  
(C) 0.5 मि.मी./ 0.5 mm (D) 1.00 मि.मी./ 1.00 mm
31. वर्नियर बेवेल प्रोट्रेक्टर का अल्पतमांक \_\_\_\_\_ है / The least count of Vernier bevel protractor is \_\_\_\_\_
- (A) 1' (B) 5'  
(C) 10' (D) 25'
32. ढलवाँ लोहा में मशीन बेड निर्मित होते हैं, क्योंकि \_\_\_\_\_  
Machine beds are manufactured in Cast Iron because \_\_\_\_\_
- (A) यह अधिक संपीडन प्रतिबल का विरोध कर सकता है /it can resist more compressive stress  
(B) यह वजन में भारी है /it is heavy in weight  
(C) यह सस्ता है /it is cheaper  
(D) यह भंगुर धातु है /it is brittle metal

33. इस्पात में कार्बन मात्रा बढ़ाने का परिणाम \_\_\_\_ है / Increase of carbon content in Steel results in \_\_\_\_
- (A) कठोरता में वृद्धि /increased hardness (B) आघातवर्ध्यता में वृद्धि /increased malleability  
(C) तन्यता में वृद्धि /increased ductility (D) सामर्थ्य में वृद्धि /increased strength
34. भारतीय मानक के अनुसार, स्लिप गेज के एक विशेष समूह में \_\_\_\_\_ होते हैं  
As per Indian Standard, a special set of slip gauges consist of \_\_\_\_\_
- (A) 81 भाग/pieces (B) 112 भाग/pieces  
(C) 120 भाग/pieces (D) 130 भाग/pieces
35. \_\_\_\_\_ के साथ अनुभाजक शीर्ष यंत्रावली काम करता है / Indexing head mechanism works with \_\_\_\_\_
- (A) रैक व गियर /Rack & Gear (B) वर्म व वर्म गियर /Worm & Worm Gear  
(C) दो बेवेल गियर /Two Bevel Gear (D) दो स्पर गियर /Two Spur Gear
36. बड़े आंतरिक व्यास की जाँच के लिए निम्नलिखित में से कौन से यंत्र का उपयोग किया जाता है?  
Which one of the following instruments is used for checking large internal diameter?
- (A) छिद्र गेज /Hole gauge (B) अंतःसर्पी गेज /Telescopic gauge  
(C) प्लग गेज /Plug gauge (D) स्नैप गेज /Snap gauge

37. शीतक के रूप में घुलनशील तेल और जल का सामान्य अनुपात \_\_\_\_\_ है  
The general ratio of soluble oil and water used as coolant is \_\_\_\_\_
- (A) 10 : 1 (B) 1 : 10  
(C) 1 : 20 (D) 20 : 1
38. वृत्त की परिधि 66 मि.मी. है। व्यास का पता लगाएं  
The circumference of a circle is 66mm. Find the diameter.
- (A) 21 मि.मी./ 21 mm (B) 42 मि.मी./ 42 mm  
(C) 33 मि.मी./ 33 mm (D) 11 मि.मी./ 11 mm
39. टम्बलर गियर इकाई में \_\_\_\_\_ निहित है / A tumbler gear unit consist of \_\_\_\_\_
- (A) 1 गियर/1 gear (B) 2 गियर/2 gear  
(C) 3 गियर/3 gear (D) 4 गियर/4 gear
40. केंद्र खराद के एप्रन में दिए गए ड्रॉपवॉर्म का कार्य क्या है?  
What is the function of the dropworm provided in the apron of the centre lathe?
- (A) विद्युत् प्रभरण को काम पर लगाना / छुड़ाना / Engages / disengages the power feed  
(B) कृत्यक के घूर्णन की दिशा बदलता है / Changes the direction of rotation of the workpiece  
(C) भरण की दिशा बदलता है / Changes the feed direction  
(D) अग्रण पेंच को काम पर लगाना / छुड़ाना / Engages / disengages lead screw

41. टेलस्टाक बैरल में आंतरिक टेपर होता है। निम्नलिखित मानक टेपर में से कौन सा बैरल बोर में दिया जाता है?  
The tailstock barrel has an internal taper. Which of the following standard taper is provided in the barrel bore?
- (A) मेट्रिक टेपर /Metric taper (B) मोर्स टेपर /Morse taper  
(C) टोर्नो टेपर /Torno taper (D) ब्राउन और शार्पे टेपर /Brown & Sharpe taper
42. संयुक्त सर्पी भ्रामी आधार को खराद के केंद्र रेखा पर 45 डिग्री पर नियोजित किया गया है। अनुप्रस्थ सर्पक चौड़ाई पर पाठ्यांक की डिग्री \_\_\_\_\_ होगी / The compound slide swivel base is set at 45° to the centre line of lathe. The degree of reading at the cross slide will be \_\_\_\_\_
- (A) 135° (B) 90°  
(C) 45° (D) 30°
43. खराद यान कौन से अक्ष के साथ चलता है? / The carriage of a lathe travel along which axis?
- (A) "B" अक्ष/ "B" axis (B) "Y" अक्ष/ "Y" axis  
(C) "X" अक्ष/ "X" axis (D) "Z" अक्ष/ "Z" axis
44. कृत्यक को, इसके छिद्र / बोर से व्यास संकेंद्रित मशीनन हेतु धारण करने के लिए निम्नलिखित में से कौन सा प्रयोग किया जाता है? / Which one of the following is used to hold the workpiece for machining diameter concentric to its hole/bore?
- (A) फलक प्लेट /Face Plate (B) मन्ड्रैल / Mandrel  
(C) तीन जबड़ा चक /Three Jaw Chuck (D) चार जबड़ा चक /Four Jaw Chuck

45. औजार के औजार केंद्र की ऊँचाई के समायोजन हेतु निम्नलिखित में कौन सा औजार धारक सुगम है?

Which one of the following tool post is easy for setting the tool centre height of the tool?

- (A) ओपन साइड औजार धारक / Open Side tool post  
(B) स्विस् पेंच औजार धारक / Swiss Screw tool post  
(C) चतुष्पथी औजार धारक / Four-way tool post  
(D) सार्वत्रिक औजार धारक / Universal tool post

46. स्क्रॉल और गियर यंत्रावली \_\_\_\_\_ में नियोजित है / Scroll & Gear mechanism is employed in \_\_\_\_\_

- (A) त्रिजबड़ा चक / Three jaw chuck  
(B) चार जबड़ा चक / Four jaw chuck  
(C) चुंबकीय चक / Magnetic chuck  
(D) कॉलेट चक / Collet chuck

47. ऋणात्मक रेक कोण आमतौर पर \_\_\_\_\_ के बने औजार पर दिया जाता है

The negative rake angle is generally provided on the tool made of \_\_\_\_\_

- (A) एच.एस.एस. / HSS  
(B) औजार इस्पात / Tool Steel  
(C) टंगस्टेन कार्बाइड / Tungsten Carbide  
(D) एच.सी.एस. / HCS

48. सीमेंटीकृत कार्बाइड औजार की अग्र को \_\_\_\_\_ द्वारा मध्यांग पर जोड़ दिया गया है।

The tip of cemented carbide tool is joined on shank by \_\_\_\_\_

- (A) वेल्डन / welding  
(B) ब्रेज़न / brazing  
(C) सोल्डरन / soldering  
(D) पेंच के साथ अवमंदन / damping with a screw

49. मध्यांग पर नीले निशान के साथ कार्बाइड अग्र औजार का प्रयोग खराद पर किया जाता है। निम्नलिखित में से कौन सा पदार्थ इस औजार के साथ मशीन किया जा सकता है? / A carbide tipped tool with blue mark on shank is used on a lathe. Which one of the following materials can be machined with this tool?
- (A) पीतल / Brass (B) इस्पात / Steel  
(C) ऐलुमिनियम / Aluminum (D) धूसर ढलवाँ लोहा / Grey Cast Iron
50. कृत्यक के खरादन पर, निम्नलिखित कारकों में से कौन-सा प्रदाय के चयन को नियंत्रित करता है? Which among the following factors governs the selection of feed when turning a workpiece?
- (A) औज़ार ज्यामिति / Tool geometry (B) पृष्ठ सम्पूर्ति / Surface finish  
(C) कर्तन गहराई / Depth of cut (D) ऊपर के सभी / All of the above
51. ट्रिपैनन का उपयोग \_\_\_\_\_ के लिए किया जाता है / Trepanning is used for \_\_\_\_\_
- (A) लघु वेधन / Small boring (B) स्टेप वेधन / Step boring  
(C) बड़े आकार के छिद्र / Bigger size holes (D) अंध छिद्र / Blind holes
52. मोर्स टेपर में, मोर्स नं.5 \_\_\_\_\_ के बराबर है / In Morse taper, Morse No.5 is equal to \_\_\_\_\_
- (A) 2.58° (B) 2.59°  
(C) 3.00° (D) 2.00°

53. एकल अनी कर्तन औजार कोण के प्रचिह्न \_\_\_ हैं / Signature of single point cutting tool angles are \_\_\_

- (A) कोण के दस अवयव / Ten elements of angle
- (B) कोण के छह अवयव / Six elements of angle
- (C) कोण के सात अवयव / Seven elements of angle
- (D) कोण के पाँच अवयव / Five elements of angle

54. बाह्य पेंच चूड़ी की पिच का व्यास \_\_\_\_\_ द्वारा जांच की जाती है

The pitch diameter of the external screw thread is checked by \_\_\_\_\_

- (A) चूड़ी पिच गेज / Screw pitch gauge
- (B) चूड़ी वलय गेज / Thread ring gauge
- (C) पेंच चूड़ी माइक्रोमीटर / Screw thread micrometer
- (D) वेर्नियर कैलिपर / Vernier caliper

55. आई.एस.ओ. मीटरी चूड़ी का फुट \_\_\_\_\_ है / The foot of ISO metric thread is \_\_\_\_\_

- (A) चपटा / Flat
- (B) गोल / Round
- (C) तेज़ कोने / Sharp corner
- (D) इनमें से कोई भी नहीं / None of the above

56. निम्नलिखित पेंच चूड़ी अवयवों में से कौन सा चूड़ी वलय गेज के साथ जाँच नहीं किया गया है

Which one of the following screw thread elements is not checked with the thread ring gauge

- (A) पिच का व्यास / Pitch diameter
- (B) पिच / Pitch
- (C) कुंडलिनी कोण / Helix angle
- (D) प्रोफाइल / Profile

57. चूड़ीदार समुच्चय में, बाहरी और भीतरी चूड़ी के बीच संपर्क \_\_\_\_\_ पर होता है / In a threaded assembly, the contact between the male and female threads takes place on the \_\_\_\_\_
- (A) पिच / Pitches (B) पार्श्व / Flanks  
(C) शिखर / Crests (D) मूल / Roots
58. एच.एस.एस. में मुख्य मिश्रधात्विक तत्व \_\_\_\_\_ है / Main alloying element in HSS is \_\_\_\_\_
- (A) टंगस्टन / Tungsten (B) क्रोमियम / Chromium  
(C) वैनेडियम / Vanadium (D) निकल / Nickel
59. अतप्त रूपण के कारण कठोरता में वृद्धि को \_\_\_\_\_ कहा जाता है  
The increase in hardness due to cold working is called \_\_\_\_\_
- (A) कालीय कठोरीकरण / age hardening (B) कार्य कठोरीकरण / work hardening  
(C) प्रेरण कठोरीकरण / induction hardening (D) ज्वाला कठोरीकरण / flame hardening
60. पीतल कर्तन के लिए, लोहाकाट आरी फलक में प्रति 25 मि.मी. पर दांतों की संख्या \_\_\_\_\_ होनी चाहिए  
For cutting brass, the hacksaw blade should have \_\_\_\_\_ number of teeth per 25mm
- (A) 14 (B) 24  
(C) 32 (D) 40



**ISRO PROPULSION COMPLEX**  
Mahendragiri

**Written Test held on 21.04.2018 for Selection to the Post of  
Technician B (Turner) – Post Code:004  
vide Advt. No.IPRC/RMT/2017/01 dated 07.10.2017**

**ANSWER KEY**

Question Booklet Code	A
-----------------------	---

Qn. No.	Ans. Key
01	C
02	B
03	D
04	D
05	D
06	B
07	D
08	B
09	A
10	B
11	A
12	A
13	B
14	D
15	B
16	C
17	D
18	B
19	A
20	C
21	C
22	C
23	A
24	B
25	B
26	C
27	D
28	C
29	A
30	C

Qn. No.	Ans. Key
31	B
32	A
33	A
34	B
35	B
36	B
37	C
38	A
39	C
40	A
41	B
42	C
43	D
44	B
45	D
46	A
47	C
48	B
49	B
50	D
51	C
52	C
53	C
54	C
55	B
56	D
57	B
58	A
59	B
60	A