

Question Booklet Series :  
प्रश्न पुस्तिका सिरीज़ :

A

Question Booklet No. :  
प्रश्न पुस्तिका संख्या :

**STEEL AUTHORITY OF INDIA LIMITED, RSP**

**DO NOT OPEN THIS BOOKLET UNTIL TOLD TO DO SO**  
इस पुस्तिका को आदेश मिलने पर ही खोलें

**Time Allowed : 2 Hrs.**  
अनुमति समय : 2 घंटे

**OCTT-MECHANICAL**

**Total No. Questions: 100**  
प्रश्नों की कुल संख्या : 100

**Date of Examination :** \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

**Roll No. :**  
अनुक्रमांक : \_\_\_\_\_

**OMR Answer Sheet No. :**  
ओ.एम.आर. उत्तर पत्रिका संख्या : \_\_\_\_\_

**Name of the Candidate (in capital letters) :** \_\_\_\_\_  
अभ्यर्थी का नाम : \_\_\_\_\_

**Candidate's Signature**  
अभ्यर्थी के हस्ताक्षर

**Invigilator's Signature**  
कक्ष निरीक्षक के हस्ताक्षर

**IMPORTANT:** Read the following instructions carefully. Do not mark answers on the question booklet, otherwise you may be debarred from the selection process.

1. Before commencing to answer, check that the Question Booklet has all the 100 questions (**80 questions on Technical Knowledge/Trade and 20 questions on General Aptitude** and there is no misprinting, overprinting and/or any other shortcoming in it. If there is any shortcoming, intimate the same to your room invigilator and have it changed. **No complaint in this regard shall be entertained at any later stage.**
2. Answer sheet will be processed by Electronic means. Hence, invalidation of answer sheet resulting due to folding or putting stray marks on it or any damage to the answer sheet as well as incomplete/incorrect filling of the answer sheet will be the sole responsibility of the candidate.
3. **There is no negative marking for wrong answer.**
4. **Ask invigilator to sign on your admit card. If the same is not got signed by you, your candidature shall be liable to be rejected.**
5. This is an objective type test in which each objective question is followed by four responses serialled (A) to (D). Your task is to choose the correct/best response and mark your response **in the OMR Answer Sheet only as per the instructions given and NOT in the Question Booklet.**
6. **Use Black/Blue Ball Point Pen** for all your work on the OMR Answer Sheet. The ovals on the OMR Answer Sheet are to be completely filled by **Black/Blue Ball Point Pen only. ANSWERS ONCE GIVEN CAN NOT BE CHANGED.**
7. **DO NOT scribble or do rough work or make any stray marks on the Answer Sheet. DO NOT wrinkle or fold or staple it.**
8. Use of Calculators, Slide rules, Mobiles, calculator watches or any such devices and any other study/reference material is NOT allowed inside the examination hall.
9. Rough Work is to be done in the blank space provided in the Question Booklet, **not on the OMR Answer Sheet.** No other paper will be allowed/provided for rough work.
10. **The Question Booklet will be in FOUR SERIES (A, B, C & D).** You must **write correct Question Booklet Series** on your OMR Answer Sheet.
11. Return the OMR Answer Sheet and any other test materials as asked for by the invigilator before leaving the examination hall. **Non-compliance of this will be a punishable offence.**
12. Take care that you mark only one answer for each question. If more than one answer is given by you for any question, the same will not be evaluated. **Cutting/overwriting the answers are not allowed. Further questions are bilingual (Hindi/English). In case of any variation in Hindi Translation version, English version will be taken as final for evaluation purposes.**

हिन्दी में अनुदेश अन्तिम पृष्ठ (Back cover) पर दिया गया है।

महत्वपूर्ण: निम्नलिखित निर्देश ध्यानपूर्वक पढ़ें। अपने प्रश्नों के उत्तर प्रश्न-पुस्तिका में न लगाएं अन्यथा चयन प्रक्रिया से आपकी पात्रता बंचित कर दी जायेगी।	
1.	अपना उत्तर लिखना प्रारम्भ करने से पहले अपनी प्रश्न पुस्तिका की भली-भाँति जॉच कर लें, देख लें कि इसमें 100 प्रश्न हैं (80 तकनीकी ज्ञान/ट्रेड से सम्बन्धित तथा 20 प्रश्न सामान्य अभिरुचि पर हैं) और इसमें प्रिंटिंग संबंधी अथवा अन्य किस्म की कोई कमी नहीं है। यदि किसी प्रकार की कोई कमी हो तो पर्यवेक्षक को सूचित करें तथा पुस्तिका बदल लें। इस संदर्भ में किसी भी प्रकार की कोई शिकायत पर बाद में कोई विचार नहीं किया जाएगा।
2.	उत्तर पत्रिका इलेक्ट्रॉनिक माध्यम से संसाधित की जाएगी। अतः इसे मोड़ने या यत्र-तत्र चिन्ह लगाने अथवा उत्तर पत्रिका को खराब करने एवं अपूर्ण/असत्य भरने पर उत्तर पत्रिका को निरस्त किया जा सकता है एवं इसकी पूरी जिम्मेदारी अध्यर्थी पर होगी।
3.	गलत उत्तर के लिए ऋणात्मक अंकन नहीं होगा।
4.	कक्ष-निरीक्षक से अपने प्रवेश-पत्र पर हस्ताक्षर अवश्य करवाएं। यदि आपने हस्ताक्षर नहीं करवाया तो आपकी पात्रता रद्द कर दी जाएगी।
5.	यह एक वस्तुपरक किस्म की परीक्षा है जिसमें प्रत्येक प्रश्न के नीचे क्रमांक ( <b>A</b> ) से ( <b>D</b> ) तक चार प्रस्तावित उत्तर दिये हैं। आपके विचार में जो भी उत्तर सही/सर्वश्रेष्ठ है उसको ओ.एम.आर. उत्तर पत्र में दिये निर्देश के अनुसार चिन्हित कीजिए। अपने उत्तर प्रश्न पुस्तिका में न लगाए।
6.	ओ.एम.आर. उत्तर पत्रिका पर सभी कार्यों के लिए काले/नीले बॉल प्वाइंट पेन से लिखें। ओ.एम.आर उत्तर पत्रिका पर ओवल को पूर्ण रूप से केवल काले/नीले बॉल प्वाइंट पेन से भरें। एक बार दिए गए उत्तर को बदला नहीं जा सकता।
7.	उत्तर-पत्र पर न तो रफ़ कार्य करें न ही और किसी प्रकार का निशान आदि लगाएं या इसे मोड़े।
8.	केल्कुलेटर, स्लाइडरूल, मोबाइल, केल्कुलेटर घड़ियाँ या इस प्रकार की कोई भी युक्ति एवं किसी भी अध्ययन/संदर्भ सामग्री आदि का प्रयोग परीक्षा कक्ष में वर्जित है।
9.	रफ़ कार्य पुस्तिका में किसी भी खाली स्थान में किया जाना चाहिए, ओ.एम.आर. उत्तर पत्रिका पर कोई भी रफ़ कार्य न करें। किसी अन्य कागज पर इसे करने की अनुमति नहीं है।
10.	प्रश्न पुस्तिका ( <b>A, B, C</b> एवं <b>D</b> ) चार श्रृंखलाओं में होगी। आपको ओ.एम.आर. उत्तर पत्रिका पर सही प्रश्न पुस्तिका श्रृंखला लिखना है।
11.	परीक्षा की समाप्ति के पश्चात् अपनी उत्तर-पत्रिका ( <b>OMR</b> ) एवं परीक्षा से सम्बन्धित कोई भी अन्य वस्तु पर्यवेक्षक के निर्देश अनुसार वापस कर दें। गैर-पालन दन्डनीय अपराध है।
12.	हर एक प्रश्न के लिए केवल एक ही उत्तर इंगित करें। एक से अधिक उत्तर देने पर प्रश्न का कोई अंक नहीं दिया जाएगा। उत्तर में कोई भी कटिंग या ओवरराइटिंग मान्य नहीं होगी। पुनः प्रश्न द्विभाषीय (हिन्दी एवं अंग्रेजी) में है। हिन्दी अनुवाद संस्करण में किसी भी भिन्नता होने पर मूल्यांकन के लिए अंग्रेजी संस्करण को अन्तिम माना जायेगा।

## TECHNICAL KNOWLEDGE

1. Two grinding wheels of the same specifications behave differently when they are of different diameters because:
  - (A) As diameter increases, wheel appears to be softer since average force per grit increases
  - (B) As diameter decreases, wheel appears to be softer since average force per grit increases**
  - (C) As diameter increases, material removal rate increases
  - (D) As diameter decreases, concentration of active grains decreases
  
2. In the tensile test, the phenomenon of slow extension of the material i.e. stress increasing with the time at a constant load is called:
  - (A) Creeping**
  - (B) Yielding
  - (C) Breaking
  - (D) Plastic flow
  
3. A gear having 100 teeth is fixed and another gear having 25 teeth revolves around it, the centre lines of both gears being joined by an arm. How many revolution will be made by gear of 25 teeth for one revolution of arm:
  - (A) 4
  - (B) 3
  - (C) 5**
  - (D) 6
  
4. In thermit welding, the iron oxide and aluminium oxide are mixed in the proportion of:
  - (A) 1:1
  - (B) 3:1**
  - (C) 1:3
  - (D) None of these
  
5. Barometer is used to measure:
  - (A) Pressure in pipes, channel etc
  - (B) Atmospheric pressure**
  - (C) Very low pressure
  - (D) Difference of pressure between two points
  
6. The force of buoyancy is dependent on:
  - (A) Mass of liquid displaced**
  - (B) Viscosity of fluid
  - (C) Surface tension of fluid
  - (D) Depth of immersion
  
7. A shaft is driven with the help of a belt, which is passing over the engine and shaft. The engine is running at 200 rpm. The diameters of engine pulley is 51 cm and that of shaft is 30 cm. The speed of the shaft will be:
 

(A) 200 rpm <b>(C) 340 rpm</b>	(B) 300 rpm (D) 400 rpm
-----------------------------------	----------------------------
  
1. एक समान विशिष्टताओं वाले दो शारण पहिये अलग-अलग व्यास होने पर अलग-अलग तरह का व्यवहार करते हैं क्योंकि:
  - (A) जैसे-जैसे व्यास बढ़ता है, पहिया मृदु प्रतीत होता है क्योंकि प्रतिग्रिट औसत बल बढ़ जाता है
  - (B) जैसे-जैसे व्यास घटता है, पहिया मृदु प्रतीत होता है क्योंकि प्रतिग्रिट औसत बल बढ़ जाता है
  - (C) जैसे-जैसे व्यास बढ़ता है, सामग्री हटाने की दर बढ़ जाती है
  - (D) जैसे-जैसे व्यास घटता है, सक्रिय दानों का संकेन्द्रण घट जाता है
  
2. किसी तनन परीक्षण में पदार्थ के धीमे विस्तार की घटना अर्थात् स्थिर भार पर समय के साथ बढ़ते प्रतिबल को कहते हैं:
  - (A) विसर्पण
  - (B) पराभवन
  - (C) वियोजन
  - (D) स्लैस्टिक प्रवाह**
  
3. एक गिअर 100 दाँत वाला स्थिर हैं तथा एक दूसरा गिअर जिसमें 25 दाँत हैं इसके चारों ओर परिक्रमा करता है। दोनों गिअरों की केन्द्रीय रेखा को एक भुजा से जोड़ा गया है। बताइये भुजा के एक परिक्रमण के लिए 25 दाँतों वाले गिअर द्वारा कितनी परिक्रमाएं की जाएंगी:
  - (A) 4
  - (B) 3
  - (C) 5
  - (D) 6**
  
4. थर्मिट वेलिंग में लौह ऑक्साइड तथा अल्यूमिनियम ऑक्साइड किस अनुपात में मिलाए जाते हैं?
  - (A) 1:1
  - (B) 3:1
  - (C) 1:3
  - (D) इनमें से कोई नहीं**
  
5. बैरोमीटर (वायुदाबमापी) का प्रयोग इनमें से किसे मापने के लिए किया जाता है:
  - (A) नलिकाओं, वाहिकाओं आदि में दाब
  - (B) वायुमंडलीय दाब**
  - (C) अत्यधिक कम दाब
  - (D) दो बिन्दुओं के बीच अन्तर का दाब
  
6. उत्पादन बल इनमें से किस पर निर्भर करता है:
  - (A) विस्थापित द्रव का द्रव्यमान
  - (B) तरल की श्यानता
  - (C) तरल का प्रृष्ठतनाव
  - (D) निमज्जन की गहराई**
  
7. एक शेफ्ट को एक पट्टे की सहायता से चलाया जाता है जो इंजन और शेफ्ट के ऊपर से गुजरती है। इंजन 200 rpm पर चल रहा है। इंजन पुली का व्यास 51 सेमी. और शेफ्ट का 30 सेमी. है। शेफ्ट की गति होगी:
 

(A) 200 rpm <b>(C) 340 rpm</b>	(B) 300 rpm (D) 400 rpm
-----------------------------------	----------------------------



- 17. The following operations are involved in producing powder metallurgy parts. Arrange them in sequence:**
- P Forging  
Q Sintering  
R Compaction  
S Blending
- (A) S, R, P, Q  
(B) S, P, R, Q  
**(D) S, R, Q, P**  
(C) None of these
- 18. A feeler gauge is used for measuring:**
- (A) Pressure difference  
(B) Surface finish comparison of flat surfaces  
**(C) Clearance between two flat surfaces**  
(D) Hardness of a material
- 19. For the two gears to mesh with each other and transmit motion and power smoothly, they should have same:**
- (A) Pitch  
(B) Size  
(C) Addendum  
**(D) Module**
- 20. The strength of the tool essentially depends upon:**
- (A) Lip angle  
**(B) Rake angle**  
(C) Cutting angle  
(D) Relief angle
- 21. The total area under the stress-strain curve of a mild steel specimen tested up to failure under tension is a measure of its:**
- (A) Breaking strength  
**(B) Toughness**  
(C) Hardness  
(D) Stiffness
- 22. Joule cycle is used in:**
- (A) Gas turbine**  
(B) Steam turbine  
(C) Petrol engine  
(D) Diesel engine
- 23. Rotary compressor is used in those cases where:**
- (A) High discharge rate at low pressure is required**  
(B) Low discharge rate at high pressure is required  
(C) Low discharge rate at low pressure is required  
(D) None of these
- 24. In nitriding process of heat treatment the steel components are heated in the presence of:**
- (A) Carbon Dioxide  
(B) Nitrogen  
**(C) Ammonia**  
(D) Cyanide
- 17. चूर्ण धातुकर्म भाग के उत्पादन में निम्नांकित प्रचालन शामिल हैं। उन्हें क्रम से लगाएः:**
- P फोर्जन  
Q तापपुंजन  
R संहनन  
S मिश्रण
- (A) S, R, P, Q  
(B) S, P, R, Q  
(C) S, R, Q, P  
**(D) इनमें से कोई नहीं**
- 18. फीलर गेज का प्रयोग किसके मापन के लिए करते हैं:**
- (A) दब अन्तर  
(B) चपटे पृश्ठों के पृश्टीय फिनिष की तुलना में  
(C) दो चपटे पृश्ठों के मध्य विलयरेन्स में  
(D) पदार्थ का कठोरपन
- 19. दो गियर जो एक दूसरे से फँसे हुए हैं एवं गति एवं शक्ति का सम्बन्ध तभी ढंग से कर रहे हैं, में होना चाहिएः**
- (A) वही पिच  
(B) वही आकार  
(C) वही एडेन्डम  
(D) वही मोड्यूल
- 20. औजार का बल अनिवार्य रूप से इनमें से किस पर निर्भर करता हैः**
- (A) ओष्ठ कोण  
(B) नति कोण  
(C) कर्तक कोण  
(D) विमोचन कोण
- 21. किसी मूदु इस्पात नमूने के तनाव के अंतर्गत भंग तक परीक्षित प्रतिबल विकृति वक्र के अंतर्गत कुल क्षेत्र माप होता है इसकी/इसके:**
- (A) आरोधन शक्ति का  
(B) चौमड़पन का  
(C) कठोरता का  
(D) दृढ़ता का
- 22. जूल चक्र प्रयुक्त होता हैः**
- (A) गैस टर्बाइन में  
(B) स्टीम टर्बाइन में  
(C) पेट्रोल ईंजन में  
(D) डीजल ईंजन में
- 23. घूर्णीय सम्पाड़ित्र उन दशाओं में प्रयुक्त होता है जहाँः**
- (A) निम्न दाब पर उच्च निस्सरण दर की आवश्यकता होती है  
(B) उच्च दाब पर निम्न निस्सरण दर की आवश्यकता होती है  
(C) निम्न दाब पर निम्न निस्सरण दर की आवश्यकता होती है  
(D) इनमें से कोई नहीं
- 24. ऊषा उपचार की नाइट्राइडीकरण प्रक्रिया में इस्पात के घटक निम्न की उपस्थिति में तापित किए जाते हैंः**
- (A) कार्बन डायोक्साइड  
(B) नाइट्रोजन  
(C) अमोनिया  
(D) सायनाइड

- 25. Match list-I with List-II and select the correct answer using the codes given below the list:**
- | <b>List -I</b><br>(Material properties) | <b>List -II</b><br>(Test to determine properties) |
|---|---|
| A. Ductility                            | 1. Impact test                                    |
| B. Toughness                            | 2. Fatigue test                                   |
| C. Endurance limit                      | 3. Tension test                                   |
| D. Resistance to penetration            | 4. Hardness test                                  |
- Codes:**
- |                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| (A) A3, B2, C1, D4        | (B) A4, B2, C1, D3 |
| <b>(C) A3, B1, C2, D4</b> | (D) A4, B1, C2, D3 |
- 26. Single point thread cutting tools should ideally have:**
- |                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| (A) Zero rake     | (B) Positive rake |
| (C) Negative rake | (D) Normal rake   |
- 27. A Dynamometer is a device used for the measurement of:**
- |  |
|--|
| (A) Chip thickness ratio               |
| <b>(B) Forces during metal cutting</b> |
| (C) Wear of the cutting tool           |
| (D) Deflection of the cutting tool     |
- 28. In blanking operation the clearance provided is:**
- |  |
|--|
| (A) 50% on punch and 50% on die                    |
| (B) On die   |
| <b>(C) On punch</b>                                |
| (D) On die or punch depending on designer's choice |
- 29. In turning operation, the feed could be doubled to increase the metal removal rate. To keep the same level of surface finish, the nose radius of the tool should be:**
- |             |                            |
|-------------|----------------------------|
| (A) Halved  | (B) Kept unchanged         |
| (C) Doubled | <b>(D) Made four times</b> |
- 30. Tolerance as referred to a dimension of a part is:**
- |  |
|--|
| (A) Maximum difference between hole size & shaft size  |
| (B) Difference between basic size and high limit       |
| (C) Difference between basic size and low limit        |
| <b>(D) Difference between high limit and low limit</b> |
- 31. The economiser is used in the boiler to:**
- |  |
|--|
| <b>(A) Increase thermal efficiency</b>       |
| (B) Economise on fuel                        |
| (C) Extract heat from the exhaust flue gases |
| (D) Increase flue gas temperature            |
- 32. A perfect gas at 27°C is heated at constant pressure till its volume is double. The final temperature is:**
- |           |                  |
|-----------|------------------|
| (A) 54°C  | <b>(B) 327°C</b> |
| (C) 108°C | (D) 654°C        |
- 33. The included angle in Acme threads is:**
- |                |                   |
|----------------|-------------------|
| (A) 60°        | (B) 55°           |
| <b>(C) 29°</b> | (D) None of these |
- 25. सूची-I को सूची-II से मिलाएं तथा सूची के नीचे दिए गए कोडों का प्रयोग करते हुए सही उत्तर का चयन करें:**
- | <b>सूची-I</b><br>(पदार्थ के गुण) | <b>सूची-II</b><br>(गुणों का निर्धारण करने वाले परीक्षण) |
|----------------------------------|---|
| A. तन्यता                        | 1. प्रभाव परीक्षण                                       |
| B. चीमड़पन                       | 2. थकान परीक्षण   |
| C. सहन सीमा                      | 3. तनाव परीक्षण   |
| D. अंतर्वेशन प्रतिरोध            | 4. कठोरता परीक्षण                                       |
- कोड़:**
- |                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| (A) A3, B2, C1, D4 | (B) A4, B2, C1, D3 |
| (C) A3, B1, C2, D4 | (D) A4, B1, C2, D3 |
- 26. एकल बिन्दु चूड़ी कर्तन औजार में आदर्शतः निम्न में से क्या होना चाहिए:**
- |                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| (A) शून्य रेक   | (B) धनात्मक रेक |
| (C) ऋणात्मक रेक | (D) सामान्य रेक |
- 27. डायनमोमीटर (शक्ति मापित्र) युक्ति को निम्नलिखित में से किसे मापने के लिए प्रयोग किया जाता है?**
- |                                 |
|---------------------------------|
| (A) चिप स्थूलता अनुपात को       |
| (B) धातु कर्तन के दौरान बलों को |
| (C) कर्तन औजार के निष्ठण को     |
| (D) कर्तन औजार के विक्षेप को    |
- 28. ब्लैकन आपरेशन में क्लीअरेन्स प्रदान किया जाता है:**
- |   |
|---|
| (A) 50% पंच (छिद्रण) पर और 50% डाई (ठप्पा) पर   |
| (B) डाई पर                                      |
| (C) पंच पर                                      |
| (D) अभिकल्पक की पसंद पर पंच पर निर्भर या डाई पर |
- 29. किसी खरादन संक्रिया में, धातु अपनय दर (**Removal rate**) बढ़ाने के लिए प्रभरण को दुगुना किया जा सकता है। पृष्ठ परिष्कार का वही स्तर बनाए रखने के लिए औजार की नासा त्रिज्या कितनी होनी चाहिए?**
- |                   |                        |
|-------------------|------------------------|
| (A) आधी           | (B) अपरिवर्तित रखी जाए |
| (C) दुगुनी की जाए | (D) चौगुनी की जाए      |
- 30. टोलरेन्स जो पुर्जे के डायमेन्शन के रूप में संदर्भित किया जाता है:**
- |  |
|--|
| (A) छिद्र आकार एवं शाफ्ट आकार के मध्य अधिकतम अन्तर होता है |
| (B) मूल आकार एवं उच्च सीमा के मध्य अन्तर होता है           |
| (C) मूल आकार एवं निम्न सीमा के मध्य अन्तर होता है          |
| (D) उच्च सीमा एवं निम्न सीमा के मध्य अन्तर होता है         |
- 31. बॉयलर में इकनोमाइजर प्रयुक्त होता है:**
- |  |
|--|
| (A) तापीय दक्षता बढ़ाने के लिये                    |
| (B) ईंधन पर कम खर्च होने के लिये                   |
| (C) एक्झॉस्ट फ्ल्यू गैसों से ऊष्मा निकालने के लिये |
| (D) फ्ल्यू गैस तापक्रम बढ़ाने के लिये              |
- 32. एक आदर्श गैस को स्थिर दाब तथा 27°C तापमान पर आयतन दुगुने होने तक उप्तित किया जाता है। गैस का अन्तिम तापमान होगा:**
- |           |           |
|-----------|-----------|
| (A) 54°C  | (B) 327°C |
| (C) 108°C | (D) 654°C |
- 33. एकमी चूड़ियों का सम्मिलित कोण होता है:**
- |         |                       |
|---------|-----------------------|
| (A) 60° | (B) 55°               |
| (C) 29° | (D) इनमें से कोई नहीं |



- 43. The order of machinability of grey cast iron, low carbon steel magnesium alloy, and monel metal is:**
- (A) Magnesium alloy > Grey cast iron > Low carbon steel > Monel metal
  - (B) Magnesium alloy > Monel metal > Low carbon steel > Grey cast iron
  - (C) Grey cast iron > Magnesium alloy > Low carbon steel > Monel metal
  - (D) Grey cast iron > Low carbon steel > Magnesium alloy > Monel metal
- 44. In machine tools, chatter is due to:**
- (A) Free vibrations
  - (B) Random vibrations
  - (C) Cutting vibrations
  - (D) Self-excited vibrations
- 45. The power is transmitted by lead screw to the carriage through:**
- (A) Gear box
  - (B) Half nut
  - (C) Rack and pinion
  - (D) Worm and gear
- 46. The taper of internal dovetail can be measured with the help of:**
- (A) Sine bar
  - (B) Combination set
  - (C) Balls of standard dimensions and slip gauges
  - (D) Dial gauge
- 47. The internal energy of an ideal gas is a function of:**
- (A) Pressure alone
  - (B) Temperature alone
  - (C) Pressure and temperature
  - (D) Temperature and specific volume
- 48. A Kaplan turbine:**
- (A) Has poorer part-load efficiency than a Francis turbine
  - (B) Is used normally in high head hydro-power plants
  - (C) Has adjustable runner blades
  - (D) Is an impulse turbine
- 49. Cavitation in a centrifugal pump is caused by:**
- (A) Low flow velocity
  - (B) High flow velocity
  - (C) Low pressure
  - (D) High pressure
- 50. For achieving a specific surface finish in a single point turning the most important factor to be controlled is:**
- (A) Depth of cut
  - (B) Cutting speed
  - (C) Feed
  - (D) Tool rake angle
- 51. The main purpose of boring operation, as compared to drilling is to:**
- (A) Drill a hole
  - (B) Finish the drilled hole
  - (C) Correct the hole
  - (D) Enlarge the existing hole
- 43. धूसर ढलवाँ लोहा, निम्न कार्बन स्टील मैग्नीशियम मिश्र धातु एवं मॉनल धातु की मशीननीयता का क्रम है:**
- (A) मैग्नीशियम ऐलॉय (मिश्र धातु) > धूसर ढलवाँ लोहा > निम्न कार्बन स्टील > मॉनल धातु
  - (B) मैग्नीशियम ऐलॉय > मॉनल धातु > निम्न कार्बन स्टील > धूसर ढलवाँ लोहा
  - (C) धूसर ढलवाँ लोहा > मैग्नीशियम ऐलॉय > निम्न कार्बन स्टील > मॉनल धातु
  - (D) धूसर ढलवाँ लोहा > निम्न कार्बन स्टील > मैग्नीशियम ऐलॉय > मॉनल धातु
- 44. मशीन औजारों में चैटर होता है:**
- (A) मुक्त कम्पन के कारण
  - (B) यादृच्छिक कम्पन द्वारा
  - (C) कटिंग कम्पन द्वारा
  - (D) स्वतः उत्तेजित कम्पन द्वारा
- 45. कैरिज में अग्रण पेंच द्वारा शक्ति संप्रेषण इनमें से किसके द्वारा होता है:**
- (A) गियर बॉक्स
  - (B) हॉफ नट
  - (C) दंतुर डंड ब्रॉक
  - (D) वार्म और गियर
- 46. आन्तरिक अन्तःपुच्छ के टेपर को इनमें से किसकी सहायता से मापा जा सकता है:**
- (A) साइन बार
  - (B) संयोजन सेट
  - (C) स्लिप गेज और मानक विमाओं की गेंदों
  - (D) डायल गेज
- 47. आदर्श गैस की आन्तरिक ऊर्जा इनमें से किसका फलन है:**
- (A) केवल दाब
  - (B) केवल तापमान
  - (C) दाब और तापमान
  - (D) तापमान और विशिष्ट आयतन
- 48. एक कपलान टर्बाइन में:**
- (A) फ्रान्सिस टर्बाइन की तुलना में कम अंश-भार दक्षता होती है
  - (B) सामान्यतः उच्च शीर्ष वाले जल शक्ति संयन्त्रों में प्रयोग किया जाता है
  - (C) समायोज्य रनर ब्लेड होते हैं
  - (D) एक आवेग टर्बाइन है
- 49. किसी अपकेन्द्री पम्प में कोटरन किसके द्वारा होता है:**
- (A) निम्न प्रवाह वेग
  - (B) उच्च प्रवाह वेग
  - (C) निम्न दाब
  - (D) उच्च दाब
- 50. एकल अनी खरादन में विशिष्ट पृष्ठ परिष्कार प्राप्त करने के लिए सबसे महत्वपूर्ण कारक (उपादान) जिसे नियंत्रित किया जाएगा, वह है:**
- (A) कर्तन गहराई
  - (B) कर्तन चाल
  - (C) भरण
  - (D) औजार रेक (नति) कोण
- 51. ड्रिलिंग (बरमाना) की तुलना में प्रवेधन संक्रिया का मुख्य उद्देश्य क्या है?**
- (A) एक छेद करना (वेधना)
  - (B) वेधित छेद को पूरा करना
  - (C) छेद को ठीक करना
  - (D) वियमान छेद को बढ़ाना

- 52. Climb milling is chosen while machining because:**
- The chip thickness increases gradually
  - It enables the cutter to dig in and start the cut
  - The specific power consumption is reduced
  - Better surface finish can be obtained
- 53. The blank diameter used in thread rolling will be:**
- Equal to minor diameter of the thread
  - Equal to pitch diameter of the thread
  - A little larger than the minor diameter of the thread
  - A little larger than the pitch diameter of the thread
- 54. Size of shaper is given by:**
- Stroke length
  - Motor power
  - Weight of the machine
  - Height of the machine
- 55. Which one of the following operations is carried out at the minimum cutting velocity if the machines are equally rigid and the tool work materials are the same?**
- Turning
  - Grinding
  - Boring
  - Milling
- 56. In reaming process, which one of the following is achieved?**
- High metal removal rate
  - High surface finish
  - High form accuracy
  - High dimensional accuracy
- 57. In low carbon steels, presence of small quantities of sulphur improves:**
- Weldability
  - Formability
  - Machinability
  - Hardenability
- 58. Which one of the following is an advantage of forging?**
- Good surface finish
  - Low tooling cost
  - Close tolerance
  - Improved physical property
- 59. Which one of the following materials is used as the bonding material for grinding wheels?**
- Silicon carbide
  - Sodium silicate
  - Boron carbide
  - Aluminium oxide
- 60. Which one of the following processes result in best accuracy of the hole made?**
- Drilling
  - Reaming
  - Broaching
  - Boring
- 61. The furnace used for melting cast iron in foundry is a:**
- Blast furnace
  - Muffle furnace
  - Cupola
  - Crucible
- 52. मशीन (मशीनिंग) द्वारा काम करते समय अधोभ्रमिकर्तन (मिलिंग क्लाइम) चुना जाता है क्योंकि:**
- चिप की मोटाई धीरे-धीरे बढ़ती है
  - यह कटर गड़ने एवं कटाने में सहायता करता है
  - विशिष्ट बिजली खपत घटाई जाती है
  - बेहतर पृष्ठ परिष्कार प्राप्त किया जा सकता है
- 53. चूड़ी बेल्लन में प्रयुक्त रिक्तक (बैंक) व्यास होगा:**
- चूड़ी के लघु व्यास के बराबर
  - चूड़ी के पिच व्यास के बराबर
  - चूड़ी के लघु व्यास से थोड़ा सा बड़ा
  - चूड़ी के पिच व्यास से थोड़ा सा बड़ा
- 54. शेपर (संरूपित्र) को आकार किसके द्वारा दिया जाता है:**
- स्ट्रोक लम्बाई
  - मोटर पावर
  - मशीन के भार
  - मशीन की ऊँचाई
- 55. यदि मशीनें समान रूप से ट्रुट हैं और औजार कार्य पदार्थ भी समान हैं, तो निम्नतम कर्तन वेग पर निम्नलिखित में से कौन-सी एक संक्रिया की जाती है:**
- |             |                         |
|-------------|-------------------------|
| (A) खरादन   | (B) अपघर्षण (पीसना)     |
| (C) प्रवेधन | (D) मिलिंग (भ्रमिकर्तन) |
- 56. छिद्रवर्धन प्रक्रम में निम्नलिखित में से किस एक को प्राप्त किया जाता है:**
- उच्च धातु अपनेय दर
  - उच्च पृष्ठ परिष्कार
  - उच्च प्रकार की परिशुद्धता
  - उच्च विमीय परिशुद्धता
- 57. अल्प कार्बन स्टील में स्लफर की न्यून मात्रा निम्न में से किसमें सुधार करती है?**
- |                  |                   |
|------------------|-------------------|
| (A) वेल्डनीयता   | (B) प्रस्तुपणीयता |
| (C) मशीनत सुकरता | (D) कठोरणीयता     |
- 58. निम्नलिखित में से कौन-सा फोर्जन का लाभ है?**
- अच्छा पृष्ठ परिष्कार
  - निम्न उपकरण परिव्यय
  - संवृत्त सहिष्णुता
  - उत्तम भौतिक गुण
- 59. निम्नलिखित में से कौन-सा पदार्थ, बंकन पदार्थ के रूप में अपघर्षण प्रियों के लिए प्रयोग किया जाता है?**
- |                      |                         |
|----------------------|-------------------------|
| (A) सिलिकॉन काब्राइड | (B) सोडियम सिलिकेट      |
| (C) बोरेन काब्राइड   | (D) एल्यूमिनियम ऑक्साइड |
- 60. निम्नलिखित में से किस प्रक्रिया के परिणाम स्वरूप सबसे अच्छी परिशुद्धता का छिद्र बनाया जाता है?**
- |                     |                       |
|---------------------|-----------------------|
| (A) ड्रिलिंग (वेधन) | (B) परिवेधन (रीमिंग)  |
| (C) ब्रोचरण         | (D) प्रेवेधन (बोरिंग) |
- 61. फाउन्डरी में ढलवा लौह को गलाने के लिए प्रयुक्त भट्टी होती है**
- |                  |                |
|------------------|----------------|
| (A) वात्या भट्टी | (B) मफल भट्टी  |
| (C) क्यूपोला     | (D) क्र्यूसिबल |

- 62. For a given compression ratio, to reduce the tendency to knock in an S I engine:**
- (A) Spark timing may be retarded
  - (B) The spark plug may be located farthest from the exhaust valve
  - (C) A quiescent combustion chamber with slower flame propagation rate may be used
  - (D) Organic nitrites may be used in the fuel
- 63. A feeler gauge is used to check:**
- (A) Radius
  - (B) Screw pitch
  - (C) Surface roughness
  - (D) Thickness of clearance
- 64. The casting defect *misrun* occurs when:**
- (A) Liquid metal is not properly poured into the downspurce
  - (B) Metal solidifies before filling the cavity
  - (C) Microporosity occurs in the casting
  - (D) Globules of metal become entrapped in the casting
- 65. Square threads are used for transmission of power because:**
- (A) They are easy to form
  - (B) They are stronger
  - (C) They have the least frictional resistance
  - (D) None of these
- 66. High speed diesel engine works on:** previouspapers.in
- (A) Carnot cycle
  - (B) Diesel cycle
  - (C) Dual combustion cycle
  - (D) None of these
- 67. Two helical gears of the same hand and a  $45^\circ$  helix angle are in mesh. The shaft of the two gears would be at following angle to each:**
- (A)  $45^\circ$
  - (B)  $90^\circ$
  - (C)  $22\frac{1}{2}^\circ$
  - (D) Could be at any angle
- 68. The reduced ambient air cooling system has:**
- (A) One cooling turbine and one heat exchanger
  - (B) One cooling turbine and two heat exchangers
  - (C) Two cooling turbines and one heat exchanger
  - (D) Two cooling turbines and two heat exchangers
- 69. The crown height of a flat belt pulley mainly depends on:**
- (A) Sliding speed of the pulley
  - (B) Power to be transmitted
  - (C) Material of the pulley
  - (D) Diameter of the pulley
- 70. For steel, the ultimate strength in shear as compared to ultimate strength in tension is:**
- (A) Same
  - (B)  $1/2$
  - (C)  $1/4$
  - (D)  $2/3$
- 62. एक दिए गए सम्पीडन अनुपात के लिए एस.आई. इंजन में प्रधात की प्रवृत्ति कम करने के लिए:**
- (A) स्फुलिंग समय को मंदित किया जा सकता है
  - (B) स्फुलिंग प्लग को निष्कास वाल्व से अधिकतम दूरी पर स्थापित किया जा सकता है
  - (C) निम्नतर ज्वाला संचरण दर सहित एक शांत दहन चेम्बर का प्रयोग किया जाता है
  - (D) ईंधन में कार्बनिक नाइट्राइट का प्रयोग किया जाता है
- 63. फीलर गेज को किसे परीक्षण करने के लिए प्रयुक्त किया जाता है:**
- (A) रेडिअस
  - (B) स्क्रू पिच
  - (C) पृष्ठीय खुरदरापन
  - (D) विलयेरेन्स की मोटाई
- 64. चूक प्रवाह ढलाई दोष तब पैदा होता है जब:**
- (A) तरल धातु को डाउनस्प्रूस में सही ढंग से नहीं डाला जाता
  - (B) गुडा भरने से पहले धातु का ठोसीकरण हो जाता है
  - (C) ढलाई में सक्षमरंध्रता पैदा हो जाती है
  - (D) धातु के ग्लोब्यूल ढलाई में फंस जाते हैं
- 65. घक्कि के संचार के लिए वर्गाकार चूड़ियों का प्रयोग किया जाता है क्योंकि:**
- (A) इन्हें बनाना आसान होता है
  - (B) ये मजबूत होती हैं
  - (C) इनमें न्यूनतम अपर्याप्त प्रतिरोध होता है
  - (D) इनमें से कोई नहीं
- 66. उच्च गति डीजल इंजन कार्य करता है:**
- (A) कारनेट चक्र पर
  - (B) डीजल चक्र पर
  - (C) दोहरे प्रस्फोटन चक्र पर
  - (D) इनमें से कोई नहीं
- 67. जाली में एक ही हाथ से दो कुंडलिनी शियर और  $45^\circ$  का एक हेलिक्स कोण है, दो गियरों के बैफ्ट निम्नलिखित में से प्रत्येक किस कोण में होंगे**
- (A)  $45^\circ$
  - (B)  $90^\circ$
  - (C)  $22\frac{1}{2}^\circ$
  - (D) किसी भी कोण में हो सकते हैं
- 68. घटे हुए परिवेषी वायु धीतलन तंत्र में:**
- (A) एक धीतलन टर्बाइन और एक ऊशमा विनिमयक होता है
  - (B) एक धीतलन टर्बाइन और दो ऊशमा विनिमयक होता है
  - (C) दो धीतलन टर्बाइन और एक ऊशमा विनिमयक होता है
  - (D) दो धीतलन टर्बाइन और दो ऊशमा विनिमयक होता है
- 69. एक सपाट पट्टा घिरनी की घिखर ऊँचाई मुख्यतः इनमें से किस पर निर्भर करती है:**
- (A) घिरनी की स्लाइडिंग गति
  - (B) प्रेशित की जाने वाली धक्कि
  - (C) घिरनी की सामिग्री
  - (D) घिरनी का व्यास
- 70. स्टील के लिये, शियर की अंततः सामर्थ्य की तुलना में टेंशन में अंततः सामर्थ्य होता है:**
- (A) बराबर
  - (B)  $1/2$
  - (C)  $1/4$
  - (D)  $2/3$

- 71. Electrode is consumed in:**
- Arc welding
  - Tungsten - inert gas welding
  - Gas welding
  - Thermit welding
- 72. Depth of cut in turning operation is the total reduction in the:**
- Diameter of the work
  - Radius of the work
  - Radius of the work in one pass of the tool
  - Diameter of the work in one pass of the tool
- 73. The quality of petrol is rated by:**
- Octane number
  - Cetane number
  - Calorific value
  - Carbon contents
- 74. Gray cast iron is best welded by:**
- TIG
  - ARC
  - MIG
  - Oxy-acetylene
- 75. Axial thrust is always present in gear drives using:**
- Spur gears
  - Single helical gears
  - Double helical gears with identical teeth
  - None of these
- 76. The distance between two adjacent teeth of a hacksaw blade is known as:** previouspapers.in
- Pitch
  - Lead
  - Space
  - Set
- 77. Shot peening is the process used for:**
- Increasing surface hardness and fatigue strength
  - Increasing surface finish and creep strength
  - Producing smooth surfaces
  - Producing forged components
- 78. A simply supported beam of span length 4m, carries a concentrated load of 8 kN at mid span, the value of maximum bending moment is:**
- 8 kN.m
  - 16 kN.m
  - 32 kN.m
  - 128 kN.m
- 79. In sheet metal working, shear is provided on punches and dies so that:**
- Press load is reduced
  - Good cut edge is obtained
  - Warping of sheet is minimised
  - Cut blanks are straight
- 80. A body moves, from rest with a constant acceleration of  $5 \text{ m/s}^2$ . The distance covered in 5 sec. Is:**
- 25 m
  - 62.5 m
  - 50 m
  - 125 m
- 71. इलेक्ट्रोड खर्च होते हैं:**
- आर्क वेलिंग में
  - टंगस्टन-इनर्ट गैस वेलिंग में
  - गैस वेलिंग में
  - थर्मिट वेलिंग में
- 72. वर्तन प्रचालन में कट की गहराई कुल कमी है:**
- कार्य के व्यास में
  - कार्य की त्रिज्या में
  - औजार के एक पास में कार्य की त्रिज्या में
  - औजार के एक पास में कार्य के व्यास में
- 73. पेट्रोल की गुणवत्ता इनमें से किसके द्वारा निर्धारित की जाती है:**
- ऑक्टेन संख्या
  - सीटेन संख्या
  - कैलोरी मान
  - कार्बन अंश
- 74. घूसर ढलवां लोहा इनमें से सर्वश्रेष्ठ रूप से किससे वेल्ड किया जाता है:**
- TIG
  - ARC
  - MIG
  - ऑक्सी एसीटीलीन
- 75. निम्नांकित में से किनका प्रयोग करने वाले गियर ड्राईवों में अक्षीय प्रणोद हमेशा उपस्थित रहता है:**
- स्पर गियर्स
  - एकल कुंडलित गियर्स
  - सर्वसम दाँतों के साथ दुहरे कुंडलित गियर्स
  - इनमें से कोई नहीं
- 76. हेक्सा ब्लेड के दो समीपवर्ती दाँतों के मध्य दूरी को जाना जाता है:**
- पिच
  - लीड
  - स्पेस
  - सेट
- 77. शॉट पीनिंग एक प्रक्रिया है जो प्रयुक्त होती है:**
- पृष्ठीय कठोरण एवं शान्ति सामर्थ्य को बढ़ाने में
  - पृष्ठीय फिनिश एवं क्रीप सामर्थ्य को बढ़ाने में
  - समतल पृष्ठों को बनाने में
  - फोर्जन किये हुए पुर्जों को बनाने में
- 78. 4 मीटर विस्तृति लम्बाई की एक सरल आधारित धरन मध्य विस्तृति पर 8 kN का संकेन्द्रित भार वहन करती है तो अधिकतम बंकन आघूर्ण का मान होगा:**
- 8 kN.m
  - 16 kN.m
  - 32 kN.m
  - 128 kN.m
- 79. शीट मेटल कार्य में पन्द्रेज (छिद्रों) और डाइज (ठप्पों) पर अपरूपण उपलब्ध कराया जाता है जिससे कि:**
- प्रेस भार कम हो
  - अच्छा कट किनारा प्राप्त हो
  - शीट के संबलन को न्यूनतम किया जा सके
  - कट ब्लैंक सीधे हो
- 80. ठहरने के पश्चात एक पिंड की गति में  $5 \text{ m/s}^2$  का अविरत त्वरण होता है। पिंड 5 सेकेण्ड में इनमें से कौन सी दूरी तय करेगा:**
- 25 मीटर
  - 62.5 मीटर
  - 50 मीटर
  - 125 मीटर

## GENERAL APTITUDE

- |   |                             |  |
|---|-----------------------------|--|
| <b>81. Match List-I with List-II</b>  | <b>Indian Culture</b>       | <b>81. सूची-I को सूची-II से सुमेलित करें।</b>  |
| <b>List-I (Dance forms)</b>   | <b>List-II (State)</b>      | <b>सूची-I (नृत्य स्वरूप)</b>   |
| A. Kathkali   | 1. Tamilnadu                | A. कथकली   |
| B. Kuchipudi  | 2. Kerala                   | B. कुच्चीपुडी  |
| C. Bharat Natyam  | 3. Andhra Pradesh           | C. भारतनाट्यम्   |
|   | 4. Odisha                   |  |
|   | 5. Karnataka                |  |
| (A) A-2, B-4, C-1   | (B) A-5, B-3, C-2           | (A) तमिलनाडू   |
| (C) A-2, B-3, C-1   | (D) A-5, B-4, C-2           | (B) केरल   |
|   |                             | (C) आनंद्रा-प्रदेश   |
|   |                             | (D) कर्नाटक  |
|   |                             | (A) A-2, B-4, C-1  |
|   |                             | (B) A-5, B-3, C-2  |
|   |                             | (C) A-2, B-3, C-1  |
|   |                             | (D) A-5, B-4, C-2  |
| <b>82. Shyam is travelling on his cycle and has calculated to reach point 'A' at 2 PM If he travels at 10 kmph. he will reach there at 12 noon if he travels at 15 kmph. At what speed must he travel to reach "A" at 1 PM:</b> | <b>Speed &amp; Distance</b> | <b>82. श्याम एक साईकिल से यात्रा कर रहा है और बिन्दु A पर 2PM पर पहुँचने का गणना किया है यदि वह 10 कि.मी. प्रति घंटा की चाल से चले। वह वहाँ 12 बजे दोपहर में पहुँचेगा यदि वह 15 कि.मी. प्रति घंटा की चाल से चले। किस गति से वह चले कि वह बिन्दु 'A' पर 1 PM पर पहुँचे:</b> |
| (A) 12 kmph   | (B) 14 kmph                 | (A) 12 कि.मी. प्रति घंटा   |
| (C) 8 kmph  | (D) 11 kmph                 | (B) 14 कि.मी. प्रति घंटा   |
|   |                             | (C) 8 कि.मी. प्रति घंटा  |
|   |                             | (D) 11 कि.मी. प्रति घंटा   |
| <b>83. Which of the given figures best represents the relationship of elected body, Member of Parliament and member of Legislative assembly?</b>  | <b>Vein Diagram</b>         | <b>83. निम्नलिखित चित्रों में सर्वश्रेष्ठ रूप से कौन प्रदर्शित करता है - चयनित निकाय, संसद सदस्य एवं विधान सभा सदस्य?</b>  |
| (A)   | (B)                         | (A)  |
|   |                             |  |
| (C)   | (D)                         | (B)  |
|   |                             | (C)  |
|   |                             |  |
|   |                             | (D)  |
| <b>84. Protein deficiency disease is known as:</b> previouspapers.in  | <b>General Science</b>      | <b>84. प्रोटीन अल्पता रोग कहलाता है:</b>   |
| (A) Kwashiorkar   |                             | (A) कवाशियोरकोर  |
| (B) Cushing's disease   |                             | (B) कुशिंग रोग   |
| (C) Gaucher's disease   |                             | (C) गौचर रोग   |
| (D) None of the above   |                             | (D) उपर्युक्त में से कोई नहीं  |
| <b>DIRECTIONS:</b> Answer the following question based on the given information.  |                             | <b>निर्देश:</b> निम्न सूचनाओं के आधार पर प्रश्न का उत्तर दें।  |
| • A + B means A is the father of B  | <b>Blood Relation</b>       | 'A + B' का तात्पर्य है- 'A', 'B' का पिता है।   |
| • A - B means A is the wife of B  |                             | 'A - B' का तात्पर्य है- 'A', 'B' की पत्नी है।  |
| • A × B means A is the brother of B   |                             | 'A × B' का तात्पर्य है- 'A', 'B' का भाई है।  |
| • A ÷ B means A is the daughter of B  |                             | 'A ÷ B' का तात्पर्य है- 'A', 'B' की पुत्री है।   |
| <b>85. If P + R ÷ Q, which of the following statements is true?</b>   |                             | <b>85. यदि P + R ÷ Q, तो निम्नलिखित कथनों में कौन-सा सत्य है?</b>  |
| (A) P is the brother of Q   | (B) P is the son of Q       | (A) 'P', 'Q' का भाई है   |
| (C) P is the father of Q  |                             | (B) 'P', 'Q' का पुत्र है   |
|   |                             | (C) 'P', 'Q' का पिता है  |
|   |                             | (D) 'P', 'Q' का पति है   |
| <b>DIRECTIONS:</b> This question follow some pattern, pick the suitable choice from the alternatives given:   |                             | <b>निर्देश:</b> निम्नलिखित प्रश्न किसी प्रतिमान का अनुसरण करते हैं, विकल्पों में सही उत्तर चुनिए।  |
| <b>86.</b>  |                             | <b>86.</b>   |
| 19    60    80  |                             | 19    60    80   |
| 2      5      2   |                             | 2      5      2  |
| 18    70    75  |                             | 18    70    75   |
| 3      3      2   |                             | 3      3      2  |
| <u>92</u> <u>510</u> ?  |                             | <u>92</u> <u>510</u> ?   |
| (A) 310   | (B) 300                     | (A) 310  |
| (C) 320   | (D) 180                     | (B) 300  |
|   |                             | (C) 320  |
|   |                             | (D) 180  |



