

2017 (Odd)

Time : 06 Hrs.

Sem-I / II
Basic W.P

Full Marks : 50

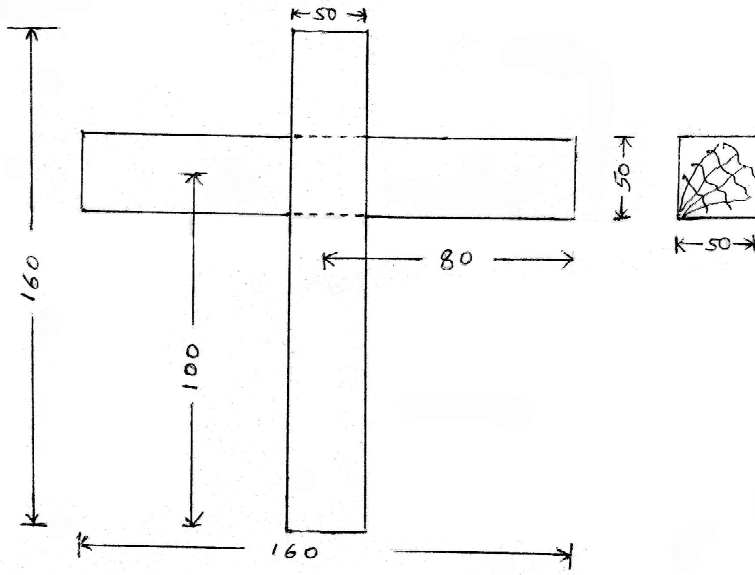
Pass Marks : 20

1. Each question carries equal marks.
प्रत्येक प्रश्न का मान बराबर है।
2. Experiment will be allotted through lottery to Student/group of Students.
प्रयोग का आबंटन छात्र/छात्र-समूह को लॉटरी के आधार पर किया जाएगा।
3. Marks are to be distributed in the following order:
अंकों का वितरण निम्न प्रकार किया जाय:

	Intn. Comm.	Extn Comm.
(a) Practical excercise book वर्ग में किये प्रयोगों की पुस्तिका	05	20
(b) Process of experiment /field work and report. प्रयोग/क्षेत्र कार्य की विधि एवं प्रतिवेदन	05	15
(c) Viva voce मौखिक प्रश्न	05	-

1. Make a cross (lap) joint from wooden pieces of size 160 x 50 x 50 mm in carpentry shop as shown in fig - 01

काष्ठकला में लकड़ी के 160 x 50 x 50 मि.मी. पट्टी से चित्र संख्या - 01 के अनुसार क्रॉस (लैप) जोड़ तैयार करें।

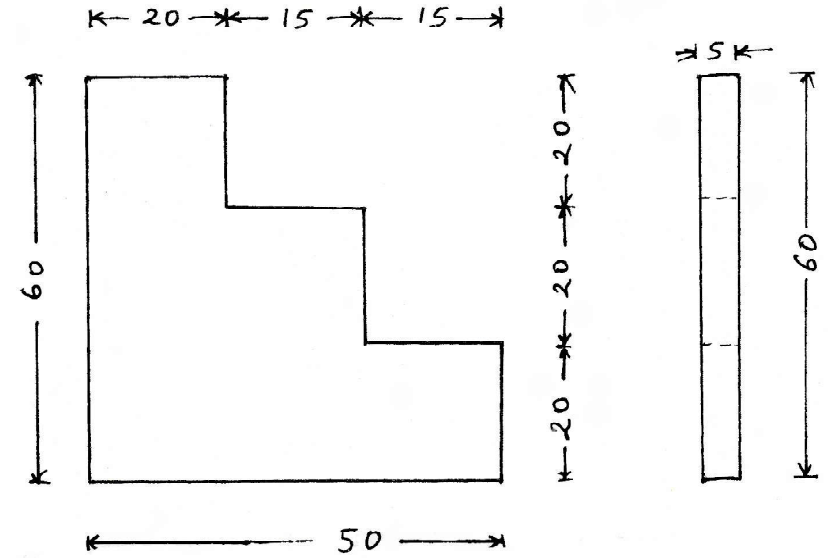


All dimensions are in mm.

Figure - 01

2. Prepare a job in fitting shop from 5 mm thick M.S flat as shown in fig - 02

चित्र संख्या - 02 के अनुसार फिटिंग शॉप में 5 मि.मी मोटाई वाले मृदु इस्पात प्लेट से जॉब तैयार करें।

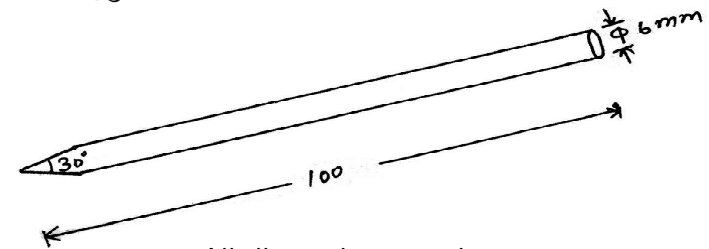


All dimensions are in mm.

Figure - 02

3. Prepare a prick punch of 100 mm length from 6 mm diameter mild steel rod in blacksmithy shop.

ब्लैक स्मिथी शाखा में 100 मि.मी. लम्बाई का 6 मि.मी. व्यास वाले मृदु इस्पात छड़ से एक प्रीक पंच तैयार करें।

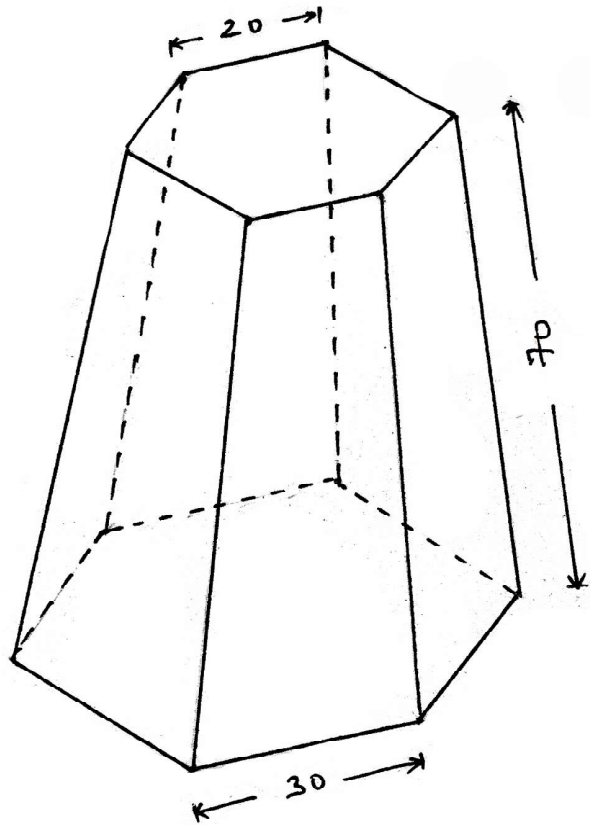


All dimensions are in mm.

Figure - 03

4. Prepare a hexagonal frustum from 22 gauge sheet in sheetmetal shop as per dimension shown in fig - 04.

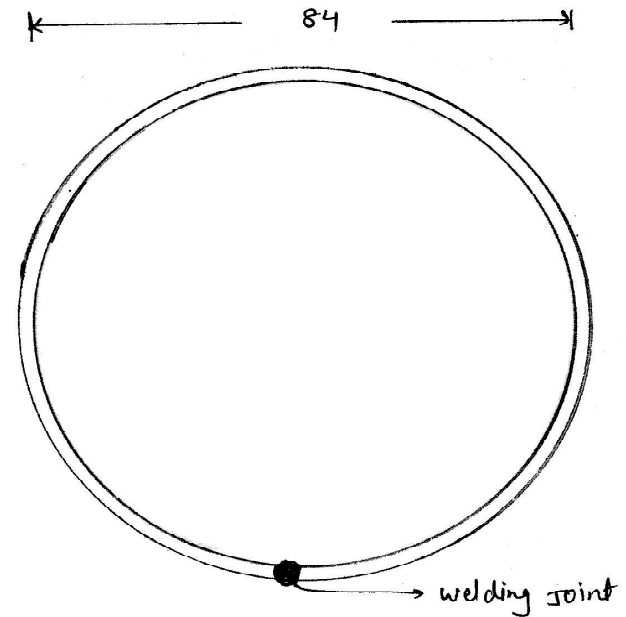
चित्र संख्या -04 में दिखाए गए विमाओं के अनुसार शीट मेटल शॉप में एक 22 गेज के चदरे से समषट्भुजाकार छिलक तैयार करें।



All dimensions are in mm.
Figure - 04

5. Prepare a ring of 84 mm diameter from 5 mm diameter mild steel rod by electric arc welding in welding shop.

वेल्डिंग शॉप में इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग द्वारा 5 मि.मी. व्यास की मृदु इस्पात छड़ से 84 मि.मी. व्यास का रिंग तैयार करें।



All dimensions are in mm.
Figure - 05
