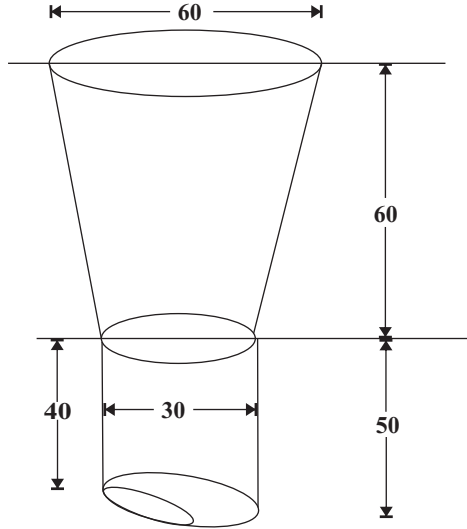


2019(Even)

चित्र संख्या (2) में दर्शाये गये विमाओं के अनुसार शीट मेटल शॉप में 26 गेज के जी.बी. शीट अथवा कोल्ड शॉल्ड शीट से फनेल तैयार करें।



चित्र संख्या- 2

4. As per dimensions shown in fig (3) make a job from M.S. flat of 25x5 size by Electric arc welding in welding shop.

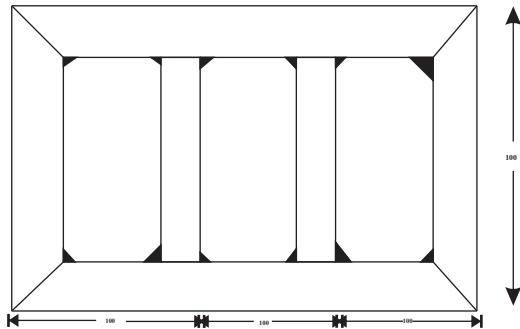


Fig- 3

Time : 4Hrs.

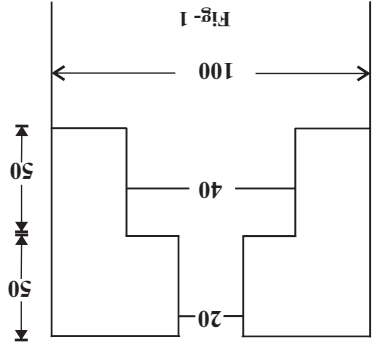
Sem. IV-Agrl. Engg
W/S Tech. Practical

Full Marks : 50

Pass Marks : 20

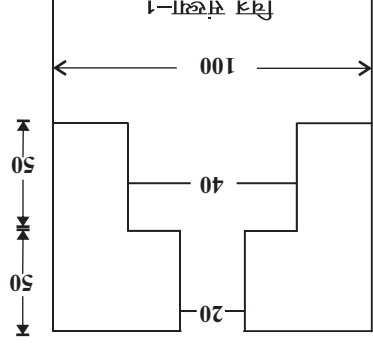
- Each question carries equal marks.
प्रत्येक प्रश्न का मान बराबर है।
- Perform any one experiment/study and furnish its report
किसी एक प्रयोग/अध्ययन को सम्पन्न करें एवं इसका पूर्ण प्रतिवेदन तैयार करें।
- Experiment will be allotted through lottery to examinee/group of examinees.
प्रयोग का आवंटन परीक्षार्थी/परीक्षार्थियों के समूह को लॉटरी के आधार पर किया जाएगा।
- Necessary calculations, drawings and other works shall be done individually.
आवश्यक गणना, आरेखन एवं अन्य कार्य व्यक्तिगत रूप से किये जायेंगे।

P.T.O

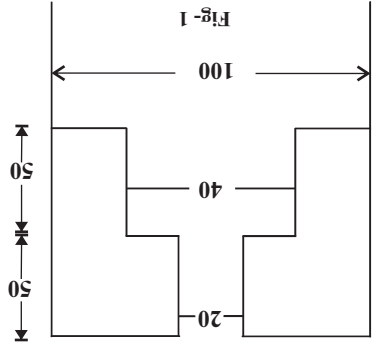


1. As per dimensions shown in Fig (1) make two step hole in M.S. Rod of diameter 100 mm and length 100 mm by using lathe machine.

50

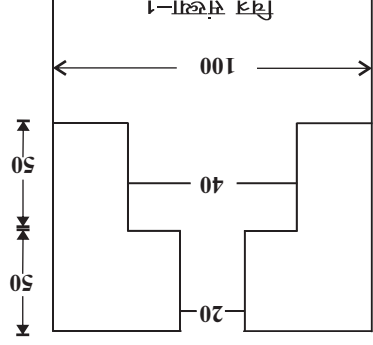


- विषय संख्या (1) में दिखाए गए विमाओं के अनुसार 100 मि.मी व्यास और 100 मि.मी लम्बा मृदु इस्पात छड़ में दो स्टेप छेद तैयार करें।



1. As per dimensions shown in Fig (1) make two step hole in M.S. Rod of diameter 100 mm and length 100 mm by using lathe machine.

50



- विषय संख्या (1) में दिखाए गए विमाओं के अनुसार 100 मि.मी व्यास और 100 मि.मी लम्बा मृदु इस्पात छड़ में दो स्टेप छेद तैयार करें।

2. Making a ring of 100 mm diameter of M.S. rod of 8 mm diameter by forging in Black Smithy shop
50
लोहारियाँ शॉप में 8 मि.मी व्यास के मृदु इस्पात के छड़ से 100 मि.मी व्यास का रिंग फोरजिंग के द्वारा तैयार करें।
3. As per dimensions shown in fig (2) make a funnel from 26 gauge G.P sheet or C.R. sheet in sheet metal shop
50

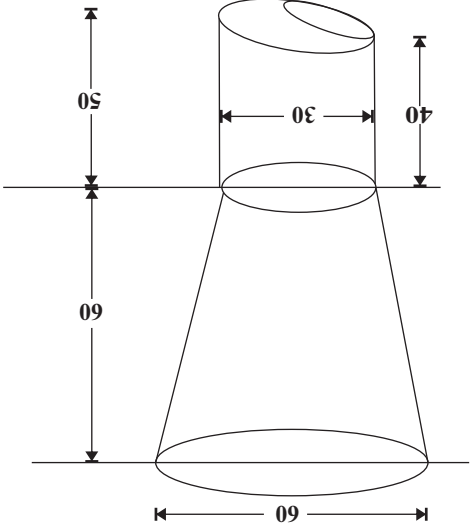
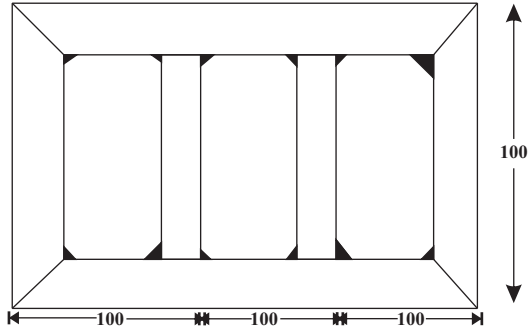


Fig-2

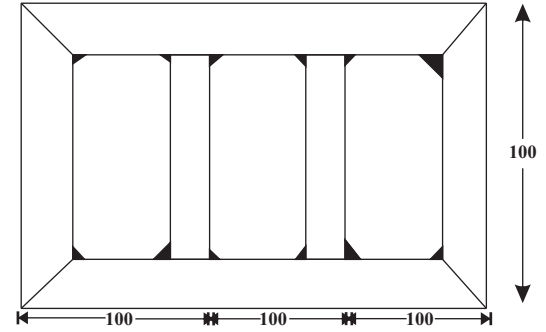
चित्र संख्या (3) में दर्शाये गये विमाओं के अनुसार बेल्टिंग शाखा में मृदु इस्पात के 25x5 आकार के पट्टी से विद्युत आर्क वेल्डिंग द्वारा जॉब तैयार करें।



चित्र संख्या- 3

P.T.O

चित्र संख्या (3) में दर्शाये गये विमाओं के अनुसार बेल्टिंग शाखा में मृदु इस्पात के 25x5 आकार के पट्टी से विद्युत आर्क वेल्डिंग द्वारा जॉब तैयार करें।



चित्र संख्या- 3

P.T.O

BILL OF MATERIALS**FOR EACH JOB**

- (i) M.S rod 6mm diameter & Length 150 mm
 M.S rod - 30 mm dia & Length 75 mm
 M.S rod - 100 mm dia & Length 100 mm
 M.S rod - 8 mm dia & Length 345 mm

- (ii) M.S flate - 25mm x 5mm x 700 mm
 M.S flate - 25mm x 5mm x 1000 mm

- (iii) C.R. sheet (cold rolled sheet) - 320mm x 150mm
 thickness - 26 gauge.

BILL OF MATERIALS**FOR EACH JOB**

- (i) M.S rod 6mm diameter & Length 150 mm
 M.S rod - 30 mm dia & Length 75 mm
 M.S rod - 100 mm dia & Length 100 mm
 M.S rod - 8 mm dia & Length 345 mm

- (ii) M.S flate - 25mm x 5mm x 700 mm
 M.S flate - 25mm x 5mm x 1000 mm

- (iii) C.R. sheet (cold rolled sheet) - 320mm x 150mm
 thickness - 26 gauge.
