

**2019(Even)****Time : 6Hrs.****Sem. I / II**  
**W/S Practice****Full Marks : 40****Pass Marks : 16**

1. Each question carries equal marks.  
प्रत्येक प्रश्न का मान बराबर है।
2. Perform any one experiment / Study and furnish its report.  
किसी एक प्रयोग/अध्ययन को सम्पन्न करे और एक पूर्ण प्रतिवेदन तैयार करें।
3. Experiment will be allotted through lottery to student/group of students.  
प्रयोग का आवंटन, छात्र/छात्र-समूह को लॉटरी के आधार पर किया जाएगा।
4. Marks are to be distributed in following order :-  
अंको का वितरण निम्न प्रकार किया जाय:

	<b>Intn.</b>	<b>Extn.</b>
	<b>Comm.</b>	<b>Comm.</b>
a) Practical exercise book वर्ग में किये गए प्रयोगों की पुस्तिका	<b>05</b>	<b>10</b>
b) Procedural reporting and result कार्यान्वयन प्रतिवेदन एवं निष्कर्ष	<b>10</b>	<b>10</b>
c) Viva voce मौखिक प्रश्न	<b>05</b>	<b>-</b>

1. Make a cross (half lap) joint from wooden pieces of size 50X50X160 mm in carpentry section as shown in fig- 01

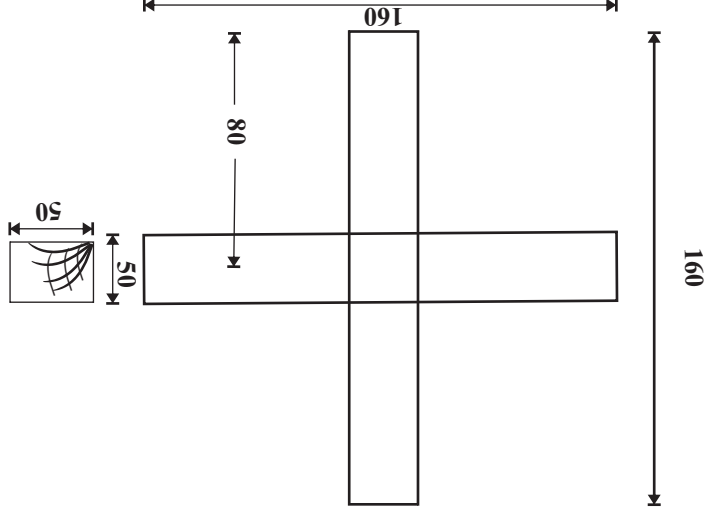


Fig-01 (All Dimensions are in mm)

## BILL OF MATERIAL

- |    |                     |  |  |
|----|---------------------|--|--|
| 1. | CARPENTRY SECTION   | Two Wooden Piece of size 160x50x50mm   |  |
| 2. | FITTING SECTION     |  |  |
| 3. | WELDING SECTION     | Mild Steel Flat size 60x50x5 mm = 1pc. |  |
| 4. | BLACKSMITHY SECTION | Mild Steel Flat size 126x5mm = 2 pc.   | 10 mm diameter M.S. rod of 100 mm length. = 1pc. |

\*\*\*

4. Prepare a center punch of 100 mm length from 10 mm diameter mild steel rod in blacksmithy shop.

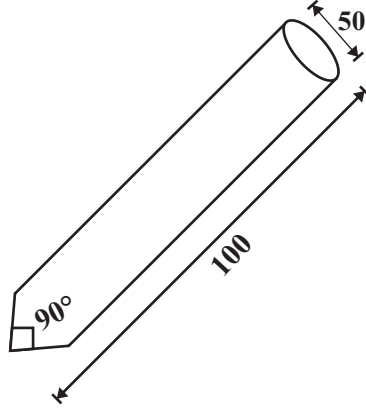
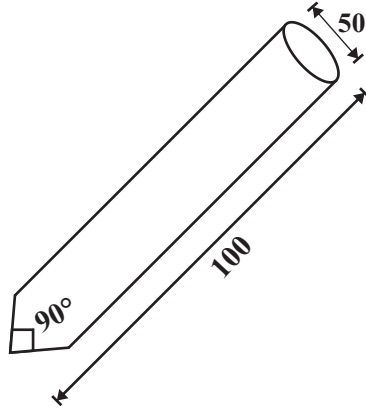
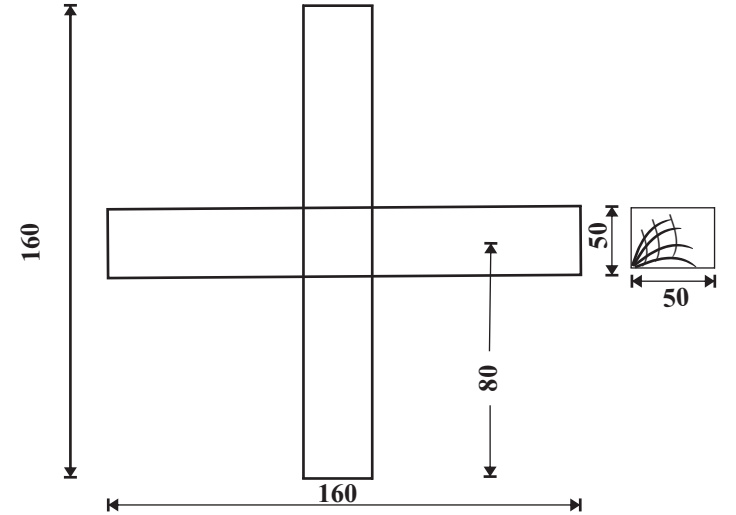


Fig-04 (All dimension are in mm)

ब्लेक स्मिथी शॉप में 100 मि० मी० लम्बाई का 10 मि० मी० व्यास वाले मृदु इस्पात छड़ से एक सेन्टर पंच तैयार करें।



लकड़ी के 50X50X160 मि० मी० पट्टी से चित्र संख्या 01 के अनुसार क्रॉस (अर्द्धलैप) जोड़ तैयार करें।



(All Dimensions are in mm)

Fig -01

2. As per dimensions shown in fig-02 make a job from an M.S flat of 60 X 50 X 5 mm size in fitting shop

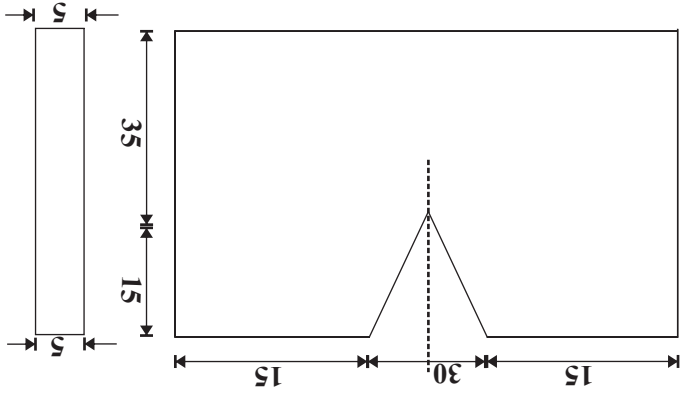
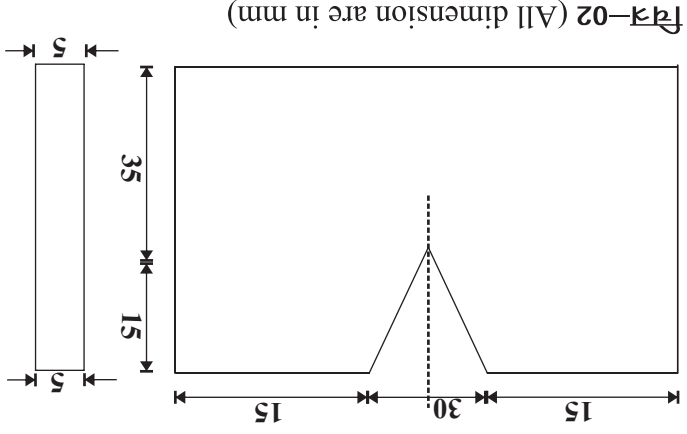


Fig-02 (All dimensions are in mm)

चित्र संख्या -02 में दर्शायी गयी विमाओं के

अनुसार फिटिंग शॉप में मृदु इस्पात की 60 X 50 X 5

पट्टी से जाँब तैयार करें



चित्र-02 (All dimension are in mm)

3. Prepare a fillet weld as per given figure -03 by an Electric arc welding as per given Dimension.

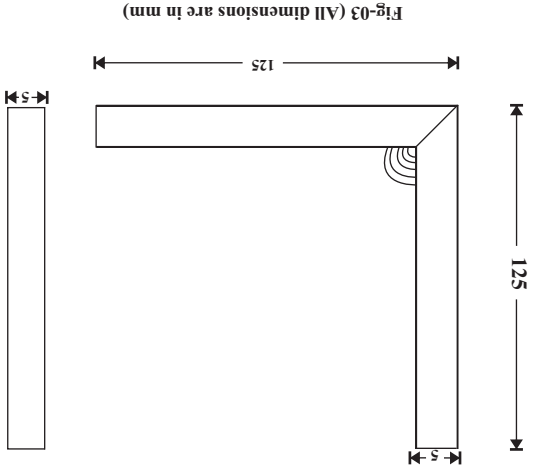


Fig-03 (All dimensions are in mm)

चित्र संख्या-03 में दिए गए विमाओं के अनुसार इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग से फिलेट वेल्ड जाँब तैयार करें।

