

दिनांक/Date-27.05.2020

Question Bank on Welder Trade for JE Level

जेई स्तर के लिए वेल्डर ट्रेड पर प्रश्न बैंक

(These are sample questions and should not be taken as that of actual question papers set by examiners)

(ये नमूना प्रश्न हैं और इन्हें प्रश्न पत्र सेटर द्वारा स्थापित वास्तविक प्रश्न पत्र के रूप में नहीं लिया जाना चाहिए)

Total nos. of sample questions: 52

नमूना प्रश्नों की कुल संख्या: 52

1.	The expansion of metal is called: (A) Malleability (B) Ductility (C) Tensile strength (D) None of these	धातु के विस्तार को कहा जाता है : ए. बढ़ने की योग्यता बी. लचीलापन सी. तन्यता ताकत डी. इनमें से कोई नहीं
2.	Corrosion is a _____ property of metal (A) Mechanical (B) Chemical (C) Physical (D) Electrical	संक्षारण धातु का एक _____ गुण है ए. यांत्रिक बी. रासायनिक सी. शारीरिक डी. विद्युतीय
3.	A device which holds, locates a work piece, guides and controls one or more cutting tools is known (A) Machine (B) Locator (C) Fixture (D) Jig	एक उपकरण जो एक वर्कपीस को पकड़ता है, उसका पता लगाता है और एक या एक से अधिक काटने वाले उपकरण को नियंत्रित करता है: ए. मशीन बी. लोकेटर सी. फिकचर डी. जिग
4.	Normalizing is used for _____ (A) Alloy steels (B) High carbon steels (C) Tool steels (D) Aluminium alloys	सामान्यीकरण का उपयोग _____ के लिए किया जाता है ए. मिश्र धातु स्टील्स बी. उच्च कार्बन स्टील्स सी. उपकरण स्टील्स डी. एल्यूमीनियम मिश्र
5.	Normalizing is not used for relieving internal stresses by which of the following processes? (A) Casting (B) Drilling (C) Welding (D) Forming	निम्नलिखित में से किस प्रक्रिया द्वारा आंतरिक तनाव दूर करने के लिए सामान्यीकरण का उपयोग नहीं किया जाता है? ए. ढलाई बी. ड्रिलिंग सी. वेल्डिंग डी. फार्मिंग
6.	Martensite obtained after hardening is extremely _____ (A) Hard (B) Ductile (C) Brittle (D) Soft	सख्त होने के बाद प्राप्त मार्टेन्साइट अत्यंत _____ है ए. कठिन बी. नमनीय सी. नाज़ुक डी. मूलायम
7.	Structures obtained after hardening consists of _____ (A) Martensite (B) Cementite (C) Pearlite (D) Carbon	सख्त होने के बाद प्राप्त संरचनाएं _____ के होते हैं ए. मार्टेन्साइट बी. सीमेन्टाइट सी. परलाईट डी. कार्बन
8.	Increase in the tempering temperature _____ (A) Increases hardness (B) Increases ductility (C) Decreases conductivity (D) Increases toughness	टैम्परिंग तापमान में वृद्धि से _____ में वृद्धि होती है। ए. कठोरता बढ़ जाती है बी. लचीलापन बढ़ता है सी. चालकता कम हो जाती है डी. क्रूरता बढ़ जाती है
9.	How many surface hardening methods are there which are commonly used? (A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5	कितने सतह सख्त करने के तरीके हैं जो आमतौर पर उपयोग किए जाते हैं? ए. 2 बी. 3 सी. 4 डी. 5
10.	Shot peening technique is applicable to all metals and alloys that are prone to _____ (A) Plastic deformation (B) Brittle failure (C) Fatigue failure (D) Ductile deformation	शॉट पीनींग तकनीक सभी धातुओं और मिश्र धातुओं पर लागू होती है जो _____ के लिए प्रवण होती हैं ए. प्लास्टिक विकृत करना बी. भंगुर असफलता सी. थकान से विफलता डी. तन्य विकृति
11.	Which of the following is not subjected to shot peening? (A) Landing gears of an aircraft (B) Automotive gears (C) Shafts (D) Coil springs	निम्नलिखित में से कौन शॉट पीनींग के अधीन नहीं है? ए. किसी विमान का लैंडिंग गियर बी. मोटर वाहन गियर सी. शाफ्ट डी. कोइल स्प्रिंग्स

12.	Which of the following is not the outcome of hard facing? (A) Improved resistance to particle erosion (B) Improved resistance to abrasion (C) Improved resistance to fretting (D) Improved resistance to plastic deformation	निम्नलिखित में से कौन हार्ड फेसिंग करने का परिणाम नहीं है? ए. कण क्षरण के लिए बेहतर प्रतिरोध बी. घर्षण के लिए बेहतर प्रतिरोध सी. झल्लाहट के लिए बेहतर प्रतिरोध डी. प्लास्टिक विरूपण के लिए बेहतर प्रतिरोध
13.	Which of the following is the most commonly used coating materials for hard facing? (A) Mixture of chromium carbide and cobalt (B) Mixture of calcium nitrate and iron carbide (C) Mixture of copper oxide and zinc oxide (D) Mixture of boron carbide and vanadium pentoxide	निम्नलिखित में से कौन सा हार्ड फेसिंग करने के लिए सबसे अधिक उपयोग की जाने वाली कोटिंग सामग्री है? ए. क्रोमियम कार्बाइड और कोबाल्ट का मिश्रण बी. कैल्शियम नाइट्रेट और आयरन कार्बाइड का मिश्रण सी. कॉपर ऑक्साइड और जिंक ऑक्साइड का मिश्रण डी. बोरॉन कार्बाइड और वैनैडियम पेंटॉक्साइड का मिश्रण
14.	Induction hardening is used for _____ (A) Steels (B) Aluminium alloys (C) Copper alloys (D) Zinc alloys	इंडक्शन हार्डिंग का उपयोग _____ के लिए किया जाता है ए. स्टील्स बी. एल्यूमीनियम मिश्र सी. तांबे की मिश्र धातु डी. जिंक मिश्र
15.	During induction hardening, the microstructure of the surface gets transformed into _____ (A) Austenite (B) Pearlite (C) Bainite (D) Martensite	इंडक्शन हार्डनिंग के दौरान, सतह का माइक्रोस्ट्रक्चर _____ में बदल जाता है ए. ऑस्टेनाइट बी. परलाइट सी. बेनाइट डी. मार्टेसाइट
16.	Which of following is not the feature of induction hardening? (A) Heat the surface to a temperature above an austenitic region (B) Good surface finish (C) Fast heating & short hold time (D) Applicable to carbon steels having (0.8– 1%C)	निम्नलिखित में से क्या प्रेरण हार्डनिंग करने की विशेषता नहीं है? ए. सतह को एक ऊष्ण प्रदेश के ऊपर के तापमान पर गर्म करें बी. अच्छा सतह खत्म सी. फास्ट हीटिंग और शॉर्ट होल्ड टाइम डी. कार्बन स्टील्स पर लागू (0.8 से 1% सी)
17.	The hardness of steel depends only on the _____ (A) Carbon content (B) Temperature (C) Yield strength (D) Tensile strength	स्टील की कठोरता केवल _____ पर निर्भर करती है ए. कार्बन सामग्री बी. तापमान सी. नम्य होने की क्षमता डी. तन्यता ताकत
18.	A major limitation of pack carburizing is poor control over _____ (A) Temperature (B) Ductility (C) Hardness (D) Strength	पैक कार्बराइजिंग की एक प्रमुख कारण निम्न पर खराब नियंत्रण है ए. तापमान बी. लचीलापन सी. कठोरता डी. शक्ति
19.	The quality control allows at the most 0.4% defective parts. How many defective parts can be allowed in a production of 500 parts (A) 1 (B) 2 (C) 10 (D) 20	गुणवत्ता नियंत्रण अधिकतम 0.4% दोषपूर्ण भागों की अनुमति देता है। 500 भागों के उत्पादन में कितने दोषपूर्ण भागों की अनुमति दी जा सकती है ए. 1 बी. 2 सी. 10 डी. 20
20.	How many types of welding position are there in welding (A) 8 (B) 11 (C) 4 (D) 3	वैलडिंग में वैलडिंग की स्थिति कितने प्रकार की होती है ए. 8 बी. 11 सी. 4 डी. 3
21.	How many types of Gas welding Regulator (A) 5 (B) 3 (C) 7 (D) 2	गैस वैलडिंग रेगुलेटर कितने प्रकार का होता है ए. 5 बी. 3 सी. 7 डी. 2
22.	Types of Gas welding Torch are there in welding (A) 2 (B) 5 (C) 9 (D) 3	वैलडिंग में गैस वैलडिंग टारच के प्रकार हैं ए. 2 बी. 5 सी. 9 डी. 3
23.	Which gas is used in Tig Welding ? (A.) Ozone (B) Carbon monoxide (C) Argon (D) Nitrogen	टिग वैलडिंग में किस गैस का उपयोग किया जाता है? ए. ओजोन बी. कार्बन मोनोऑक्साइड सी. आर्गन डी. नाइट्रोजन
24.	Which gas is used in Mig Welding ? (A) Ammonia (B) Bominie (C) Hydrogen (D) Carbon dioxide	मिग वैलडिंग में किस गैस का उपयोग किया जाता है? ए. अमोनिया बी. बोमिनी सी. हाइड्रोजन डी. कार्बन डाइऑक्साइड

