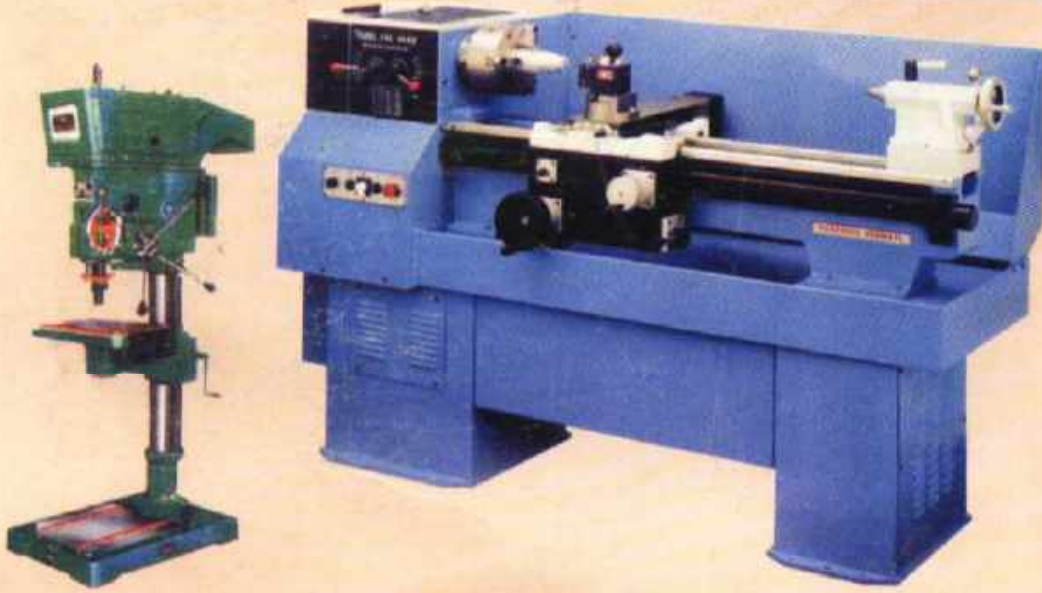


ٹیکنالوجی  
میٹل ٹریڈز

# خرزینہ سوالات



T.T.P. Series No.43



GOVERNMENT OF THE PUNJAB  
TECHNICAL EDUCATION & VOCATIONAL TRAINING AUTHORITY  
TRADE TESTING CELL, LAHORE.



Price Rs. 60/-

کاسٹ آئرن کو سامان کے پتے پر گرٹھنے سے کس طرح کی چنگاریاں پیدا ہوتی ہیں؟

- ① وقفے وقفے کے بعد گہرے سرخ رنگ کی چنگاریاں۔
- ② بہت زیادہ مقدار میں سفیدی مائل زرد پھیلی ہوئیں اور چمکیلی چنگاریاں۔
- ③ ہلکے سرخ رنگ کی لمبی اور مسلسل چنگاریاں۔
- ④ بہت کم تعداد میں زرد رنگ کی مسلسل چنگاریاں۔

پگ آئرن سے میٹیل بنانے کے لیے - - - - -

- ① بلاسٹ فرنیس استعمال کی جاتی ہے۔
- ② کاربن، گندھک اور فاسفورس کے اجزاء کی مقدار بڑھائی جانی چاہیے۔
- ③ پگ آئرن کو سلاخوں، پائپوں اور چادرول کی شکل میں سیلا جاتا ہے۔
- ④ کثیر المقدار پیداوار کی صورت میں LD کا طریقہ (آکسیجن سے میٹیل بنانے کا طریقہ) اختیار کرتے ہیں۔

آئرن کاربائیڈ - - - - -

- ① لوہے اور گرافٹ کا آمیزہ ہے۔
- ② لوہے اور کاربن کا کیمیائی مرکب ہے جس کے ایک مائیکروں میں لوہے کے 3 ایٹم اور کاربن کا 1 ایٹم شامل ہوتے ہیں۔
- ③ سفید پگ آئرن کے مائیکروں کی قلمی بناوٹ ہے۔
- ④ لوہے کی کچ دھات میں پایا جانے والا اہم ترین عنصر ہے۔

میٹیل پر بہترین حفاظتی تہہ اس وقت ہوتی ہے جب اس پر - - - - -

- ① تانبے کی تہہ چڑھادی جائے۔
- ② بالترتیب تانبے اور جت کی تہیں چڑھادی جائیں۔
- ③ بالترتیب تانبے، نکل اور کرومیم کی تہیں چڑھادی جائیں۔
- ④ نکل کی تہہ چڑھا کر رنگ کر دیا جائے۔

LD کنورٹر (آکسیجن کنورٹر) میں آکسیجن کے استعمال سے - - - - -

- ① میٹیل بنانے کے لیے کافی مقدار میں پُرانا میٹیل استعمال کیا جاسکتا ہے۔
- ② آگ مہلانے کے لیے استعمال ہونے والا ایندھن زیادہ سے زیادہ حرارت پیدا کرتا ہے۔
- ③ کنورٹر کے پینڈے میں لگی ہوئی ہوا کی فووزل زیادہ عرصے تک کارآمد رہتی ہے۔
- ④ عمل کے مکمل ہونے میں زیادہ وقت صرف ہوتا ہے اور گھمیلی ہوئی دھات کے اجزائے ترکیبی درست طور پر معلوم کیے جاسکتے ہیں۔



0.8 سے 1.4 فی صد کاربن والا غیر بھرتی میٹیل کس کام کے لیے موزوں ہوتا ہے؟

- ① ٹپوں اور جہازوں کے ویلڈنگ سے بنائے جانے والے حصوں کے لیے۔
- ② انجنیئرنگ کے عام تعمیراتی کاموں میں سلاخیں، رستے اور تار بنانے کے لیے۔
- ③ لوہا کاٹنے والی آری کے بلیڈ، سکریپر اور ریتیاں بنانے کے لیے۔
- ④ گوریاں، زنجیریں، چابیاں (spanners) اور لیور بنانے کے لیے۔

اسبٹاس (asbestos) کیا ہے؟

- ① معدن
- ② تھرموسٹنگ پلاسٹک
- ③ فائبر گلاس اور سینٹ سے بنا ہوا ایک میٹریل
- ④ تھرموپلاسٹک
- ⑤ گریفائٹ اور سیسے سے بنا ہوا ایک میٹریل

مندرجہ ذیل میں سے کون سے پتیل کے اجزا ہیں؟

- ① تانبا اور قلعی
- ② تانبا اور لوہا
- ③ میگنیشیم اور سیسہ
- ④ تانبا اور حبت
- ⑤ تانبا، نکل اور حبت

"st 33" سے ظاہر کیے جانے والا میٹیل کس قسم کا ہوتا ہے؟

- ① آبداری کے قابل میٹیل
- ② غیر بھرتی ٹول میٹیل
- ③ آٹومینک میٹیل
- ④ ہائیڈرو میٹیل
- ⑤ خاص قسم کا سپرنگ میٹیل

زیادہ مقدار میں بھرتی اجزا والے میٹیل میں - - - -

- ① کم سے کم 2 فی صد کرومیم اور 1 فی صد نکل ہوتا ہے۔
- ② 5 فی صد سے زائد بھرتی اجزا ہوتے ہیں۔
- ③ 1.7 فی صد سے زائد بھرتی اجزا ہوتے ہیں۔
- ④ کم سے کم 0.9 فی صد کاربن اور 2 فی صد کرومیم ہوتا ہے۔
- ⑤ اس کی کم سے کم سختی راک ویل ہارڈنیں نمبر کے مطابق 60 ہوتی ہے۔

سینڈ کا ریٹنگ کے بنے ہوئے کٹائی کرنے والے ٹولز کس درجہ حرارت تک اپنی کٹائی کی اہلیت برقرار رکھتے ہیں؟

- ① 500 درجہ سینٹی گریڈ تک
- ② 900 درجہ سینٹی گریڈ تک
- ③ 721 درجہ سینٹی گریڈ تک
- ④ 1500 درجہ سینٹی گریڈ تک
- ⑤ 2130 درجہ سینٹی گریڈ تک



ایلو سینیم سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① کینیکل انجینئر کے لیے اس کا کم وزن اور مزاحمت زنگ آلودگی اہم خاصیتیں ہیں۔
- ② تعمیراتی کام کرنے والوں کے لیے گساؤ کے خلاف مزاحمت اور بھجھاپن اہم خاصیتیں ہیں۔
- ③ الیکٹریکل انجینئر کے لیے اس کی برقی ایصالیت اور مزاحمت زنگ آلودگی اہم خاصیتیں ہیں۔
- ④ کھانا پکانے کے برتن بنانے کے لیے اس کا حرارت کا اچھا موصل اور کم وزنی ہونا اہم خاصیتیں ہیں۔

ٹائپ، پتیل، ہائیڈرو میٹیل اور ایلو سینیم کے جابوں میں سے پتیل کے جاب کی پہچان کس بنا پر کی جاسکتی ہے؟

- ① کم وزنی ہونے سے۔
- ② گہری سرخ رنگت سے۔
- ③ بہت زیادہ تار پذیری کی بنا پر۔
- ④ مشین پر کٹائی کے دوران برادے کی اترنے والی باریک کترن سے۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① برقی بھی میٹیل کو صاف کرنے کے لیے استعمال ہوتی ہے۔
- ② سفید گپ آئرن میٹیل بنانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔
- ③ کیوبلا بھی ٹیپ آئرن سے کاسٹ آئرن بنانے کے لیے استعمال کی جاتی ہے۔
- ④ سیمینٹ مارشل کے طریقے سے میٹیل تیار کرنے کے لیے خاص آئین استعمال کی جاتی ہے۔

ہائی کاربن میٹیل اور ہائی سپیڈ میٹیل سے بنے ہوئے برے میں پہچان کس طرح کی جاتی ہے؟

- ① ریٹی سے رنگرائی کر کے۔
- ② سان کے پیتے پر لگا کر چنگاریاں دیکھنے سے۔
- ③ برے سے بنائے گئے سوراخ ورنیز کی پیر سے ناپنے سے۔
- ④ زیادہ سے زیادہ رفتار کٹائی سے کٹائی کر کے، جتنی کہ برہانیا ہو کر گند ہو جائے۔

زنگ لگنے سے . . . . .

- ① دھات کی بیرونی سطح کا میٹرل بھرت میں تبدیل ہو جاتا ہے۔
- ② راہناراستے (guideways) جلد ہی گھس جاتے ہیں۔
- ③ دو یا دو سے زیادہ دھاتیں ہوا کے ساتھ مل کر کیمیائی مرکب بناتی ہیں۔
- ④ دھاتی سطحیں کیمیائی یا برقی کیمیائی عمل سے ضائع ہو جاتی ہیں۔



- پتیل سے متعلقہ مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست ہے؟
- ① اس میں تانبے کی مقدار کو کم کرنے سے اس کے بھڑھے پن میں اضافہ ہوتا ہے۔
  - ② یہ تانبے اور قلعی کا بھرت ہے۔
  - ③ پتیل تانبے سے زیادہ تار پذیر ہے۔
  - ④ پتیل سے ڈھالے گئے جاب بہت تار پذیر ہوتے ہیں مگر ان کی مزاحمت زنگ آلودگی کم ہوتی ہے۔

بیمر تھوس کنورٹر کے برعکس ایل۔ ڈی کنورٹر میں . . . . .

- ① ہوا اور آکسیجن کا آمیزہ استعمال کرتے ہیں۔
- ② ایک پائپ کے ذریعے آکسیجن گیس داخل کی جاتی ہے۔
- ③ درجہ حرارت کم ہوتا ہے۔
- ④ پرانا سٹیل استعمال نہیں کیا جاسکتا۔

سٹیل کے بنے ہوئے جالوں کو زنگ سے کس طرح محفوظ کر سکتے ہیں؟

- ① دوسری دھاتوں کو ان سے دُور رکھنے سے۔
- ② ان کی چمکدار سطحوں کو بارش اور نمکین پانی سے بچانے سے۔
- ③ سطح پر زنگ، پلاسٹک یا دھات کی تہ چڑھانے سے۔
- ④ اگر کافی عرصے کے لیے کھلی ہوئی پڑا رہنا ہو، تو ان پر گرہیں لگادینے سے۔

مندرجہ ذیل میں سے کس طریقے سے دھات کے سخت پن کو جانچنا نہیں جاسکتا؟

- ① برقی سے رگڑائی یا آر سی سے کٹائی کر کے۔
- ② چوٹ لگانے پر پیدا ہونے والی آواز سے۔
- ③ سنٹر پینج کے ذریعے نشان لگانے سے۔
- ④ موڑنے کے ٹیسٹ سے۔

بس کی باڈی پر تانبے اور ایلمینیم کی چادروں کے ملاپ سے . . . . .

- ① تانبے اور ایلمینیم کو کیمیائی زنگ (chemical corrosion) لگانا شروع ہو جائے گا۔
- ② جیسے ہی ان دو دھاتوں کے ملاپ والی جگہ پر گندہ پانی پڑے گا، برقی کیمیائی عمل سے زنگ لگانا شروع ہو جائے گا۔
- ③ تانبے کی چادر ضائع ہو جائے گی۔
- ④ ایلمینیم کے ساتھ گندہ پانی کے ٹپنے سے پانی اور ایلمینیم کے درمیان کیمیائی عمل شروع ہو جائے گا۔

Mat 4.1

Mat 4.2

Mat 4.3

Mat 4.4

Mat 4.5



ایلیمنیم سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① کم وزن کی بنا پر ایلیمنیم ہوائی جہاز بنانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔
- ② مزاحمت زنگ آلودگی کی وجہ سے یہ بحری جہازوں میں استعمال ہوتا ہے۔
- ③ برقی ایصالیت کی وجہ سے بجلی کے تار بنانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔
- ④ کم درجہ کھپلاؤ کی وجہ سے یہ کھانا پکانے کے برتن بنانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① سیسہ ایک بھاری دھات ہے اور اس پر تیزاب اثر نہیں کرتا۔
- ② جست پانی جمع کرنے کے لیے استعمال ہونے والے برتن اور ڈائی کاسٹنگ سے سپیدہ شکل کی اشیاء بنانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔
- ③ ہوائی جہازوں کے بنانے کے لیے ایلیمنیم ایک مثالی دھات ہے۔
- ④ تانبا زیادہ تر ڈھلانی کے کاموں اور بھرتی شیل بنانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے کون سے میٹرل کو "S1 33" سے ظاہر کیا جاتا ہے؟

- ① ورق پذیر کاسٹ آئرن جس کی کم از کم طاقت کھپاؤ 330 نیوٹن فی مربع ملی میٹر ہو۔
- ② ورق پذیر کاسٹ آئرن جس میں 33 فی صد کاربن ہو۔
- ③ تعمیراتی سٹیل جس کی کم از کم طاقت کھپاؤ 330 نیوٹن فی مربع ملی میٹر ہو۔
- ④ ایسا میٹرل جس کے لیے کم از کم طاقت کھپاؤ کی گارنٹی نہ دی گئی ہو (مگر 330 اور 550 نیوٹن فی مربع ملی میٹر کے درمیان ہو)۔
- ⑤ مائیلڈ سٹیل جس میں 0.33 فی صد کاربن ہو۔

سیمنٹ کاربائیڈ سے بنائے گئے کٹائی کرنے والے ٹولز کی نسبت سرامک کے کٹائی کرنے والے ٹولز میں کونسا نقص پایا جاتا ہے؟

- ① دیر پانہیں ہوتے ہیں۔
- ② زیادہ جھٹکے ہوتے ہیں۔
- ③ جھٹکے برداشت نہیں کر سکتے ہیں۔
- ④ آبداری کے قابل سٹیل کے لیے موزوں نہیں ہوتے ہیں۔
- ⑤ غیر آہنی دھاتوں اور پلاسٹک وغیرہ کی کٹائی کے لیے موزوں نہیں ہوتے ہیں۔



ایومینیم کی تیاری کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسا بنیادی میٹرل ہے۔

- (1) سیلیکون  
(2) باکسائیٹ  
(3) کریولائیٹ  
(4) میٹلینز کی کچ دھات  
(5) ایسٹرائٹ

سٹیل کے سخت پن کا انحصار زیادہ تر کس چیز پر ہوتا ہے؟

- (1) آکسیجن کی مقدار پر  
(2) گندھک کی مقدار پر  
(3) سیلیکون کی مقدار پر  
(4) کاربن کی مقدار پر  
(5) بھرتی اجزا کی مقدار پر

مندرجہ ذیل میں سے کونسا میٹرل حرارت کا بہترین موصل ہے؟

- (1) پورسلین  
(2) لوہا  
(3) شیشہ  
(4) پلاسٹک  
(5) تانبا

جو میٹرل زور پڑنے پر لمبائی میں اضافہ کیے بغیر ٹوٹ جاتے ہیں وہ . . . . .

- (1) بھرتی میٹرل کہلاتے ہیں۔  
(2) سخت میٹرل کہلاتے ہیں۔  
(3) مضبوط میٹرل کہلاتے ہیں۔  
(4) بھاری میٹرل کہلاتے ہیں۔

ورکشاپ میں مختلف میٹرل کو جانچنے کا سب سے مقبول طریقہ چمککاری کا طریقہ ہے۔ مندرجہ ذیل میں سے کس میٹرل کے لیے یہ طریقہ موزوں نہیں ہوتا۔

- (1) زیادہ مقدار میں بھرتی اجزا والا سٹیل  
(2) ہائی سپیڈ سٹیل  
(3) آبداری کے قابل سٹیل  
(4) ایومینیم  
(5) شین لیس سٹیل

ہائی سپیڈ سٹیل میں اہم ترین بھرتی عنصر کونسا ہوتا ہے؟

- (1) گندھک  
(2) نیکل  
(3) ویناڈیم  
(4) ٹانگسٹن  
(5) سیلیکون



سخت پن میٹرل کی وہ خاصیت ہے جس کی بدولت میٹرل . . . . .

- ① موڑنے کے بعد دوبارہ اپنی اصل حالت میں آجاتا ہے۔
- ② دوسری اشیاء کو اپنے اندر دھنسنے نہیں دیتا ہے۔
- ③ بغیر ٹوٹے اپنی شکل میں تبدیلی (خم) کو برقرار رکھتا ہے۔
- ④ ٹوٹنے سے پیشتر اپنی لبائی میں اضافہ کر لیتا ہے۔

جست کس لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① بڑی شیٹوں اور ٹرانسفارمروں میں وائینڈنگ کے لیے۔ ③ برتن بنانے کے لیے۔
- ② میٹروں کی پلیٹیں بنانے کے لیے۔ ④ میٹل کی چادروں پر تہ چڑھانے کے لیے۔

میٹیل میں میگنیزیم کو بطور بھرتی اجزا ملانے سے میٹیل . . . . .

- ① میں گھاؤ کے خلاف مزاحمت بڑھ جاتی ہے۔ ③ تار پذیر ہو جاتا ہے اور ٹھپائی یا موڑنے کے قابل نہیں رہتا۔
- ② کے درجہ گھسلاؤ میں اضافہ ہو جاتا ہے۔ ④ گرم کرنے سے اس کی لبائی میں اضافہ نہیں ہوتا۔

جھورا پگ آئرن . . . . .

- ① میٹیل کی ڈھلائی کے لیے بنیادی میٹرل کے طور پر استعمال ہوتا ہے۔
- ② پیلنے کے لیے رولنگ ملوں میں بھیجا جاتا ہے۔
- ③ بھر جھرا ہوتا ہے کیونکہ اس میں کاربن کی مقدار زیادہ ہوتی ہے۔
- ④ میگنیزیم اور آئرن کاربائیڈ کا کیمیائی مرکب ہے۔

تانبے کو . . . . .

- ① ایلمینیم کے ساتھ پتیل بنانے کے لیے ملاتے ہیں۔
- ② قلعی کے ساتھ پتیل بنانے کے لیے ملاتے ہیں۔
- ③ ایلمینیم کے ساتھ ملانے سے ایلمینیم کے سخت اور زیادہ طاقت کھپاؤ والے بھرت حاصل ہوتے ہیں۔
- ④ جست کے ساتھ ملاتے ہیں تاکہ اسے جست سے ڈھلائی کر کے بنائے گئے جابوں کے لیے فلکس کے طور پر استعمال کیا جاسکے۔

ایلمینیم کی کونسی خاصیت کی وجہ سے اس سے کھانا پکانے والے برتن بنائے جاتے ہیں؟

- ① کم وزن
- ② مزاحمت زنگ آلودگی
- ③ حرارتی ایصالیت اور مزاحمت زنگ آلودگی
- ④ کم درجہ گھسلاؤ





- بھرتی سٹیل کی نسبت غیر بھرتی سٹیل کا سب سے بڑا فائدہ یہ ہے کہ - - - - -
- ① اس سے بنائے گئے کٹائی کے ٹول کی دھار زیادہ درجہ حرارت پر بھی قائم رہتی ہے اور یہ مزاحم زنگ آلودگی بھی ہے۔
  - ② بہت سخت ہونے کے ساتھ ساتھ تار پذیر بھی ہے۔
  - ③ تیار کرنا آسان اور سستا ہے۔
  - ④ اس کی خاصیتوں کو اس طرح تبدیل کیا جاسکتا ہے کہ مطلوبہ خاصیتیں حاصل ہو جائیں۔

- سٹیل میں کاربن کی مقدار کو بڑھانے سے - - - - -
- ① مزاحمت زنگ آلودگی میں اضافہ ہوتا ہے۔
  - ② سٹیل زیادہ تار پذیر ہو جاتا ہے۔
  - ③ سٹیل کو سخت کیے جاسکنے کی صلاحیت میں کمی ہوتی ہے۔
  - ④ درجہ پگھلاؤ کم ہو جاتا ہے۔

سخت کیے جاسکنے والے سٹیل میں کاربن کی کتنی مقدار ہوتی ہے؟

- ① 0.05 سے 0.5 فی صد تک
- ② 0.1 سے 0.2 فی صد تک
- ③ 0.2 سے 0.6 فی صد تک
- ④ 0.6 سے 1.7 فی صد تک
- ⑤ 1.7 سے 3.5 فی صد تک

سینٹھ کاربائیڈز کے اجزائے ترکیبی کون سے ہیں؟

- ① دھاتی کاربائیڈز (مثلاً ٹنگسٹن کاربائیڈ، ٹینیم کاربائیڈ) جس میں زیادہ تر کوبالٹ جوڑنے والے سٹیل (binding agent) کے طور پر استعمال ہوتا ہے۔
- ② آئرن کاربائیڈ اور جوڑنے والے سٹیل کے طور پر ٹنگسٹن استعمال ہوتا ہے۔
- ③ سلیکان ڈائی آکسائیڈ اور جوڑنے والے سٹیل کے طور پر ٹینیم استعمال ہوتا ہے۔
- ④ ایومینیم آکسائیڈ اور جوڑنے والے سٹیل کے طور پر آئرن کاربائیڈ استعمال ہوتا ہے۔
- ⑤ کیلشیم کاربائیڈ اور جوڑنے والے سٹیل کے طور پر کوبالٹ کاربائیڈ استعمال ہوتا ہے۔

سراک کنگ سٹیل کے اہم اجزائے ترکیبی کون سے ہیں؟

- ① ٹنگسٹن آکسائیڈ
- ② ایومینیم آکسائیڈ
- ③ ٹنگسٹن کاربائیڈ اور پورسلین پاؤڈر
- ④ کوبالٹ کاربائیڈ اور مینگنیشیم آکسائیڈ
- ⑤ کاربن اور ایومینیم آکسائیڈ



مندرجہ ذیل میں سے کونسے طریقے سے بہت خالص تانبا بنا سکتے ہیں؟ (99.8 فی صد خالص)

- |   |                    |   |             |
|---|--------------------|---|-------------|
| 1 | روٹنگ (roasting)   | 4 | برق پاشیدگی |
| 2 | سنٹرنگ (sintering) | 5 | یٹپرنگ      |
| 3 | بلاٹنگ (blasting)  |   |             |

کرومیم کی زیادہ مقدار دالے میٹیل کی خاص خاصیت کیا ہوتی ہے؟

- |   |   |
|---|---|
| 1 | اچھی تار پذیری                                    |
| 2 | اچھی طرح ڈھالے جا سکنے کی صلاحیت                  |
| 3 | شینوں پر بہتر طریقے سے کٹائی کی جا سکنے کی صلاحیت |
| 4 | اچھی طرح ویلڈ کیے جا سکنے کی صلاحیت               |
| 5 | بہت زیادہ مزاحمت زنگ آلودگی                       |

میٹیل کی ورق پذیری کی خاصیت پر کاربن کا کیا اثر ہوتا ہے؟

- |   |   |
|---|---|
| 1 | کاربن کی مقدار جتنی زیادہ ہوگی، میٹیل میں ورق پذیری اتنی ہی کم ہوگی۔    |
| 2 | کوئی اثر نہیں۔  |
| 3 | کاربن کی مقدار جتنی زیادہ ہوگی، میٹیل میں ورق پذیری اتنی ہی زیادہ ہوگی۔ |
| 4 | کاربن کی مقدار جتنی کم ہوگی، ورق پذیری اتنی کم ہوگی۔                    |

تانبا کی چادر کو 600 درجہ سینٹی گریڈ تک گرم کر کے پانی میں ڈبو کر فوراً ٹھنڈا کرنے سے . . . .

- |   |   |
|---|---|
| 1 | تانبا کی چادر نرم ہو جائے گی۔                                       |
| 2 | تانبا کی چادر سخت ہو جائے گی۔                                       |
| 3 | بیلنے کے دوران سطح پر بنی ہوئی تہہ میں درزیں پڑ جائیں گی۔           |
| 4 | اس کی برقی ایصالیت میں اضافہ ہوگا۔                                  |
| 5 | سطح پر ایسی تہہ بن جائے گی جس میں بہت زیادہ مزاحمت زنگ آلودگی ہوگی۔ |

مندرجہ ذیل دھاتوں میں سے کونسی دھات کا درجہ گھلاؤ سب سے زیادہ ہے؟

- |   |                 |   |         |
|---|-----------------|---|---------|
| 1 | پتیل            | 4 | قلعی    |
| 2 | مہورا کاسٹ آئرن | 5 | ٹینکسٹن |
| 3 | سٹیل            |   |         |

Mat 9.1

Mat 9.2

Mat 9.3

Mat 9.4

Mat 9.5



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

ہیر سے کی سختی راک ویل ہارڈ نیس کے مطابق " 100 " ہے ۔  
ٹول سٹیل کی زیادہ سے زیادہ ممکن کتنی سختی حاصل کی جاسکتی ہے ؟

- 73 HRC (4) 45 HRC (1)  
83 HRC (5) 50 HRC (2)  
67 HRC (3)

دھاتوں کے مقابلے میں پلاسٹک کی حرارتی ایصالیت کے بارے میں مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست ہے ؟

(1) پلاسٹک کی حرارتی ایصالیت دھاتوں کے مقابلے میں تقریباً دوگنا ہوتی ہے ۔  
(2) پلاسٹک کی حرارتی ایصالیت دھاتوں کے مقابلے میں تقریباً 100 گنا زیادہ ہوتی ہے ۔  
(3) پلاسٹک کی حرارتی ایصالیت دھاتوں کے برابر ہوتی ہے ۔  
(4) پلاسٹک کی حرارتی ایصالیت دھاتوں کے مقابلے میں بہت کم ہوتی ہے ۔  
(5) پلاسٹک کی حرارتی ایصالیت دھاتوں کی نسبت ادھی ہوتی ہے ۔

زنگ کون کون سے عنصر کا کیمیائی مرکب ہے ؟

- (1) لوہے اور نائٹروجن کا  
(2) لوہے، کاربن اور نائٹروجن کا  
(3) لوہے، آکسیجن اور نائٹروجن کا  
(4) لوہے اور آکسیجن کا  
(5) لوہے اور گندھک کا

مندرجہ ذیل بھرتی اجزا میں سے کون سے اجزا اسٹیل میں مزاحمت زنگ آلودگی بڑھانے کے لیے شامل کیے جاتے ہیں ؟

- (1) ویناڈیم اور ٹنگسٹن  
(2) کرومیم اور نکل  
(3) مولیڈنیم اور ٹیٹینیم  
(4) ٹنگسٹن اور ٹیٹینیم  
(5) ویناڈیم اور مولیڈنیم

پگ آئرن بنانے کے لیے استعمال ہونے والی لوہے کی کچ دھات - - - -

- (1) لوہے اور سیلیک کا آمیزہ ہوتی ہے ۔  
(2) لوہے اور کاربن کا کیمیادی مرکب ہوتی ہے ۔  
(3) لوہے کی قدرتی طور پر پائی جانے والی ناخالص حالت جس میں بہت زیادہ مقدار میں سلفر، فاسفورس اور کاربن ہوتی ہے ۔  
(4) لوہے کا آکسائیڈ ہوتی ہے ۔



مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست ہے؟

- ① میٹیل کی مزاحمت زنگ آلودگی کی خاصیت کی بنا پر اس کو رستے بنانے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔
- ② ٹنگسٹن کو تار پذیری کی خاصیت کی بنا پر بجلی کے بیوں کے اندر لگائے جانے والے تار بنانے کے لیے استعمال کرتے ہیں۔
- ③ میٹیل کو بھجھ بھجھ سے پن کی بنا پر سپرنگ بنانے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔
- ④ تانبے کو برقی ایصالیت کی بنا پر بجلی کے تار بنانے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا عنصر میٹیل کی ورق پذیری پر خصوصی طور پر اثر انداز ہوتا ہے؟

- ① کاربن
- ② میگنیز
- ③ سلیکون
- ④ ہائیڈروجن
- ⑤ فاسفورس

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① شین لیس میٹیل ڈاکٹری آلات، کار کے پُرزے اور واش مین وغیرہ بنانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔
- ② ہائی سپیڈ میٹیل کٹانی کرنے والے ٹولز بنانے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔
- ③ کاسٹ آئرن آسانی سے گچھلایا جاسکتا ہے، مگر بھجھ بھجھ ہوتا ہے۔
- ④ کاسٹ آئرن کو ایسے یور بنانے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے جن پر جھٹکے پڑتے ہوں۔

میٹیل کی کثافت کتنی ہوتی ہے؟

- ① 7.2 کلوگرام فی مکعب ڈیسی میٹر
- ② 7.85 کلوگرام فی مکعب ڈیسی میٹر
- ③ 8.3 کلوگرام فی مکعب ڈیسی میٹر
- ④ 8.8 کلوگرام فی مکعب ڈیسی میٹر
- ⑤ 8.9 کلوگرام فی مکعب ڈیسی میٹر

"St 50" سے ظاہر کیا جانے والا میٹیل خاص مقصد کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔

اس معیاری محضف میں ہندسے کس چیز کو ظاہر کرتے ہیں؟

- ① ہارڈنگ سے میٹرل میں پیدا ہونے والے کھچاؤ کو نیوٹن فی مربع ملی میٹر میں۔
- ② کاربن کی مقدار فی صد میں۔
- ③ طاقت کھچاؤ نیوٹن فی مربع سنٹی میٹر میں۔
- ④ کم سے کم طاقت کھچاؤ نیوٹن فی مربع ملی میٹر میں۔
- ⑤ موڑنے کی طاقت نیوٹن فی مربع ملی میٹر میں۔



مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① ٹین لیس ٹیریل میں کم از کم 12 فی صد کرومیم ہوتا ہے۔
- ② ہائی سپیڈ ٹیریل میں کم از کم 8 فی صد ٹنگسٹن ہوتا ہے۔
- ③ نکل ٹیریل کی سختی میں اضافہ کرتا ہے۔
- ④ کاربن، سٹیل کے درجہ گھلاؤ کو کم کرتا ہے۔

- ہائی سپیڈ ٹیریل زیادہ درجہ حرارت پر بھی اپنی سختی کو بہترین طریقے سے برقرار رکھتا ہے، کیونکہ اس میں . . . .
- ① کرومیم اور نکل شامل ہوتے ہیں۔
  - ② مینگنیز اور نکل شامل ہوتے ہیں۔
  - ③ گندھک اور ٹنگسٹن شامل ہوتے ہیں۔
  - ④ ٹنگسٹن اور کرومیم شامل ہوتے ہیں۔

کاسٹ آئرن کس لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① پتلی چابیاں بنانے کے لیے۔
- ② ٹینسوں کے بیڈ، مضبوط ٹیکس اور ستون وغیرہ بنانے کے لیے۔
- ③ اعلیٰ اقسام کی گراریاں بنانے کے لیے۔
- ④ ٹھپائی کے کام میں استعمال ہونے والی نمائی بنانے کے لیے۔

مندرجہ ذیل عناصر میں سے کونسا عنصر سیمینٹڈ کاربائیڈ میں جوڑنے والے ٹیریل ر binding agent کے طور پر زیادہ تر استعمال ہوتا ہے؟

- ① کربائیڈ
- ② ٹنگسٹن
- ③ ٹیٹانیم
- ④ کاربن
- ⑤ فاسفورس

سختی کو جانچنے والے مندرجہ ذیل طریقوں میں سے کس طریقے میں پیر سے کی اہرام نانوگ جانچنے والے جاب کی سطح کے اندر دھنائی جاتی ہے؟

- ① وکرز ہارڈنیس ٹیسٹ
- ② راکویل ہارڈنیس ٹیسٹ
- ③ راکویل C ہارڈنیس ٹیسٹ
- ④ برنل ہارڈنیس ٹیسٹ

متھوڑے اور ریتیاں زیادہ مقدار میں بھرتی اجزا والے سٹیل سے نہیں بنائی جاتی، کیونکہ - - - -

- ① ان کے زیادہ سخت ہونے کی ضرورت نہیں ہوتی۔
- ② یہ زیادہ درجہ حرارت پر کام کرنے کے لیے استعمال نہیں ہوتے۔
- ③ دوران استعمال نسبتاً کم گھمتے ہیں۔
- ④ ان کو سخت کرنے کی ضرورت نہیں ہوتی۔



- اگر میل کاٹنے والی آری کے بلیڈ سے نرم میل مثلاً ایومینیم کو کاٹا جائے، تو کیا ہوگا؟
- ① دندانوں کے درمیان برادہ پھنس جائے گا اور آری کا بلیڈ انکج جائے گا۔
  - ② دندانے بہت گہرائی تک میل کے اندر دھنسیں گے اور ٹوٹ جائیں گے۔
  - ③ کٹائی شروع کرتے وقت جاب کی سطح خراب ہو جائے گی۔
  - ④ دندانے سطح کے اوپر صرت پھنسیں گے اور کٹ نہ ہو جائیں گے۔

شکل میں دکھائے گئے اوزار کا درست نام کیا ہے؟

- ① مخروطی سکریپر
- ② چھج نما سکریپر
- ③ ٹکڑا سکریپر
- ④ بڑا تارنے والا سکریپر
- ⑤ سیدھا سکریپر



مندرجہ ذیل میں سے کونسا جزو ریتی کے تین اہم حصوں کو ظاہر کرتا ہے؟

- ① دندانوں کی کٹائی، ریتی کی نوک، ریتی کا کنارہ۔
- ② ریتی کا دستہ، ریتی کے دندانے، ریتی کی نوک۔
- ③ ریتی کی چول، ریتی کی پھال، ریتی کا دستہ۔
- ④ ریتی کی چول، دندانوں کی کٹائی، ریتی کی پھال۔
- ⑤ ریتی کا بلیڈ، ریتی کی چول، ریتی کا دستہ۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا میل کے لیے چوسہ ریتی استعمال کرتے ہیں؟

- ① پیل
- ② لکڑی
- ③ سیہ
- ④ ایومینیم
- ⑤ سرامکس

شکل میں دکھائے گئے اوزار کا نام کیا ہے؟

- ① نیم گول جھریاں کاٹنے والی چھینی ( half round chisel )
- ② سیدھی جھریاں کاٹنے والی چھینی ( cross cut chisel )
- ③ سنبہ ( punch )
- ④ چپٹی چھینی ( flat chisel )
- ⑤ گولائی دار سنبہ والی چھینی ( hewing chisel )



آرسی کے بلیڈ کو منتخب کرنے کے لیے کن چیزوں کو مد نظر رکھتے ہیں اور بلیڈ پر دندانوں کی تعداد کے لحاظ سے؟

- ① جاب کے درکار سطحی معیار کو۔
- ② دستیاب چکنا ہٹی مائع کو۔
- ③ چیر کی مطلوبہ گہرائی کو۔
- ④ کاٹے جانے والے میٹریل اور چیر کی لمبائی کو۔
- ⑤ کٹائی کی سمت کو۔

شکل میں دکھائے گئے اوزار کا درست نام کیا ہے؟

- ① سیدھا سکریپر
- ② یونیورسل سکریپر
- ③ چٹا سکریپر
- ④ مشینی سکریپر
- ⑤ دستی سکریپر



ملنگ مشین پر بنائی گئی ریتوں کے دندانوں سے متعلقہ کونسا بیان درست ہے؟

- ① دندانے کا ریک ایگل مثبت ہوتا ہے۔
- ② ریتی کے دندانے سکریپر کی طرح کھر چاتی کرتے ہیں۔
- ③ ملنگ مشین پر بنائی گئی ریتیاں صرف ہلکی دھاتوں کے لیے استعمال کرتے ہیں۔
- ④ ریک ایگل منفی ہوتا ہے۔
- ⑤ ملنگ مشین پر بنائی گئی ریتیاں صرف کھردری رگڑائی کے لیے استعمال ہوتی ہیں۔

مندرجہ ذیل میں سے کس میٹریل کے لیے سنگل کٹ ریتی استعمال کی جاتی ہے؟

- ① مائیلڈ میٹیل
- ② ٹول میٹیل
- ③ ایومینیم
- ④ سرامک
- ⑤ چمڑا

مندرجہ ذیل میں سے کونسا میٹریل موٹا نہیں جاسکتا؟

- ① سپرنگ سٹیل کی چھٹی سلاخ
- ② ٹول سٹیل
- ③ بھورا کاسٹ آئرن
- ④ سخت پی۔ وی سی



آری کے بلیڈ کے دندانوں کو بالترتیب دائیں بائیں موڑا یا بل دار بنایا ہوتا ہے تاکہ -----



setting of saw blades



- ① چیر کی چوڑائی آری کے بلیڈ سے زیادہ نہ ہونے پائے۔
- ② بڑا وہ لمبی مسلسل کٹرن کی صورت میں اترے۔
- ③ آری کا بلیڈ چیر میں بھسنے نہ پائے۔
- ④ چیر کافی چوڑا ہو۔
- ⑤ دھات کی چادروں کو کھڑی حالت میں کاٹا جاسکے۔

شکل میں دکھائے گئے اوزار کو کس کام کے لیے استعمال کرتے ہیں؟

- ① ہموار سطحوں کو کھرچنے کے لیے۔
- ② سو راخوں پر سے بڑا تارنے کے لیے۔
- ③ سلائیڈنگ بیرنگوں کو کھرچنے کے لیے۔
- ④ دھات کی چادروں کے جالوں پر سے بڑا تارنے کے لیے۔
- ⑤ بیرونی گولائیوں کو کھرچنے کے لیے۔



گرائینڈنگ کے مقابلے میں کھرچنے (سکریننگ) کے عمل میں کیا نقص ہوتا ہے؟

- ① سخت کی ہوئی سطحوں کی کھرچائی نہیں ہو سکتی۔
- ② کھرچنے کے لیے استعمال ہونے والے اوزار گرائینڈنگ مشینوں کی نسبت ہلکے ہوتے ہیں۔
- ③ صرف چھوٹے چھوٹے مشینی پرزوں کی کھرچائی کی جاسکتی ہے۔
- ④ کھرچنے کے عمل کے دوران جاب گرائینڈنگ کے عمل کی نسبت زیادہ گرم ہو جاتے ہیں۔

مندرجہ ذیل میں سے کون سے میٹریل کے لیے ڈبل کٹ ریتی استعمال کرتے ہیں؟

- ① تاننا
- ② میٹل
- ③ ربرٹ
- ④ چمڑا
- ⑤ ایلمینیم

BM 31

BM 3.2

BM 3.3

BM 3.4



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME



مندرجہ ذیل میں سے کون سے عمل کیلئے شکل میں دکھایا گیا اوزار استعمال کرتے ہیں؟

- (1) سوراخوں کی بُرائی کرنے کے لیے۔
- (2) سلائیڈ ٹنگ بیرنگوں کی کھر چائی کے لیے۔
- (3) سیدھے کناروں کی بُرائی کرنے کے لیے۔
- (4) چھوٹی ہموار سطحوں کی کھر چائی کے لیے۔
- (5) منشور نما رہنما راستوں کی کھر چائی کے لیے۔



کھرچ کر تیار کی گئی سطحوں کو جانچنے کا موزوں طریقہ کونسا ہے؟

- (1) سیدھی دھار سے جانچنا۔
- (2) ناپنے والی خوردبین سے جانچنا۔
- (3) سرنیس پلیٹ پر رنگ لگا کر جا ب کو اس پر پھسلا کر جانچنا۔
- (4) انگشت کے ناخن کو سطح کے اوپر پھسلا کر جانچنا۔
- (5) سطح کو ایک سخت کی ہوئی ماسٹر پلیٹ پر پھسلا کر جانچنا۔

باریک ریتیاں (needle files) کس لیے استعمال کی جاتی ہیں؟

- (1) نیڈل بیرنگ بنانے کے لیے۔
- (2) ٹانگے سے لگائے گئے جوڑوں کو صاف کرنے کے لیے۔
- (3) آلات اور ڈامیوں میں چھوٹے سوراخ بنانے کے لیے۔
- (4) سٹیل کے ڈھلے ہوئے سمت جاہوں کی خمی سطح بنانے کے لیے۔
- (5) موس کو تیز کرنے کے لیے۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان ٹنگ کے طریقہ سے بنائی گئی ریتیوں سے متعلق درست ہے؟

- (1) ایک اینگل ہمیشہ منفی ہوتا ہے۔
- (2) ایک اینگل صفر درجے ہوتا ہے۔
- (3) یہ ریتیاں صرف ہلکی دھاتوں کے لیے استعمال کی جاسکتی ہیں۔
- (4) ان ریتیوں کے ذندانے پھینکی کی پھال کی طرح گٹائی کرتے ہیں۔
- (5) یہ ریتیاں صرف مشینی ریتیوں کی صورت میں ہی استعمال ہو سکتی ہیں۔

EM 4.1

BM 4.2

BM 4.3

BM 4.4



ریٹیوں پر دندانے عموماً ترچھے رخ میں کیوں کالے ہوتے ہیں؟

- ① دندانوں کی لمبائی بڑھانے کے لیے۔
- ② برادے کے بہتر بہاؤ کے لیے۔
- ③ ریٹی کا توازن بڑھانے کے لیے۔
- ④ اس سے ریٹی سخت اور نرم دونوں قسم کے میٹریل کے لیے موزوں ہو جاتی ہے۔
- ⑤ ترچھے دندانوں والی ریٹیاں بنانا آسان اور سستا ہوتا ہے۔

ڈرائنگ میں ایک جاب کے سطحی معیار کو ایک تکون (▽) سے ظاہر کیا گیا ہے۔ اس کام کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسی ریٹی موزوں ترین ہوگی؟

- |         |               |   |         |           |   |
|---------|---------------|---|---------|-----------|---|
| 250 x 4 | نیم گول ریٹی  | ④ | 250 x 4 | چھٹی ریٹی | ① |
| 250 x 3 | چاقو نما ریٹی | ⑤ | 250 x 1 | چھٹی ریٹی | ② |
|         |               |   | 250 x 5 | چھٹی ریٹی | ③ |

مندرجہ ذیل میں سے کونسی ریٹی سخت کیے ہوئے میٹل کے لیے موزوں ہے؟

- |                         |   |
|-------------------------|---|
| دوسرے کٹ والی ریٹی      | ① |
| باریک ریٹی (نیڈل ٹائل)  | ② |
| بہت ملائم ریٹی          | ③ |
| پوس ریٹی (رامپ کٹ ریٹی) | ④ |
| ڈائنڈ ریٹی              | ⑤ |

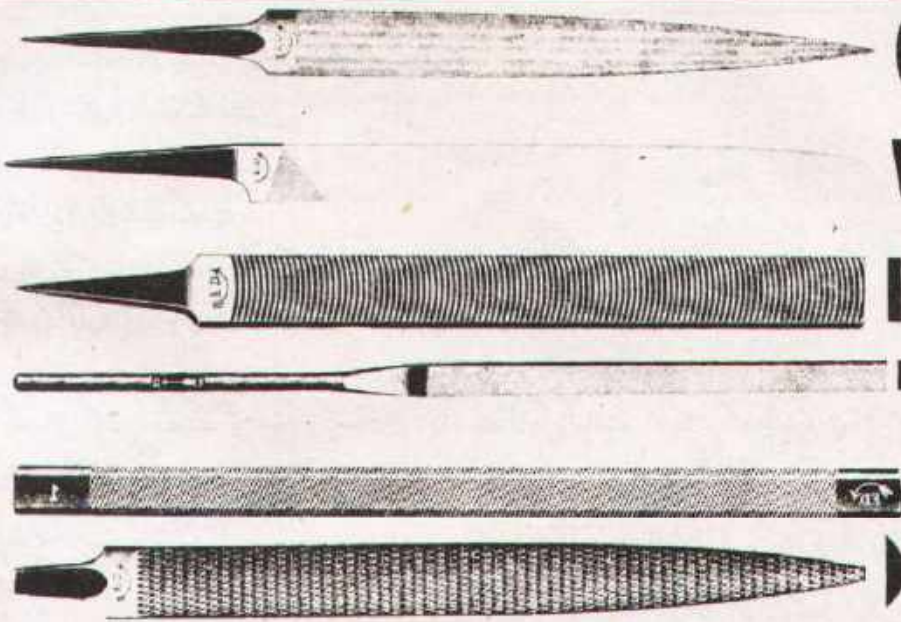
مندرجہ ذیل میں سے کونسی میٹریل کے ٹکڑے کو ٹھنڈی حالت میں قائمے زاویے پر موڑنا نہیں چاہیے؟

- |   |   |
|---|---|
| تانبے کی چادر، سائز 10x2 اور لمبائی 100 ملی میٹر      | ① |
| ایونیم کی چادر، سائز 20x1 اور لمبائی 50 ملی میٹر      | ② |
| پیتل کی مربع سلاخ، سائز 16x16 اور لمبائی 200 ملی میٹر | ③ |
| میٹل کی چھٹی سلاخ، سائز 12x2 اور لمبائی 80 ملی میٹر   | ④ |
| سٹیل کی چادر، سائز 40x1.5 اور لمبائی 60 ملی میٹر      | ⑤ |

پائپوں کو موڑنے سے پہلے کسی چیز سے بھر لیتے ہیں۔ پائپ کو بھرنے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسا میٹریل نہایت موزوں ہوتا ہے؟

- |               |   |
|---------------|---|
| مٹی کا تیل    | ① |
| میٹل کا براوہ | ② |
| گریس          | ③ |
| ریٹ           | ④ |
| پراناسوز      | ⑤ |





مندرجہ بالا اشکال میں سے کونسی شکل نیم گول ریتی کو ظاہر کرتی ہے؟

- شکل ا ①  
شکل ب ②  
شکل ج ③  
شکل ل ④  
کوئی شکل بھی نہیں ⑤

مندرجہ بالا اشکال میں سے کونسی شکل چورس (راسپ کٹ) ریتی کو ظاہر کرتی ہے؟

- شکل ا ①  
شکل ج ②  
شکل د ③  
شکل ل ④  
کوئی شکل بھی نہیں ⑤

مندرجہ بالا اشکال میں سے کونسی شکل چاقو نما ریتی کو ظاہر کرتی ہے؟

- شکل ا ①  
شکل ب ②  
شکل ج ③  
شکل د ④  
کوئی شکل بھی نہیں ⑤

مندرجہ بالا اشکال میں سے کونسی شکل یا اشکال ان ریتوں کو ظاہر کرتی / کرتیں ہیں جو نرم دھاتوں کے لیے استعمال کرتے ہیں؟

- تمام اشکال ماسوائے شکل د کے ①  
اشکال ج تا ل ②  
اشکال ج، د اور ل ③  
صرف شکل ج ④  
صرف شکل ل ⑤

BM 6.1

BM 6.2

BM 6.3

BM 6.4



- چھیننی کے سر پر بنی ہوئی بڑی برقت کیوں آتا دینا چاہیے؟
- ① کیونکہ چھلانگ یا کٹائی کرتے وقت چھاتہ نماسر کی وجہ سے تھوڑا واپس اچھلتا ہے۔
- ② حادثات سے بچاؤ کے لیے۔
- ③ کیونکہ بڑی وجہ سے چھیننی کے عین مرکز پر چوٹ لگانا مشکل ہو جاتا ہے۔
- ④ کیونکہ بڑے تھوڑے کی چوٹ کے اثر میں کمی پیدا کرتی ہے۔

چھیننی کے سر پر بنی ہوئی بڑی



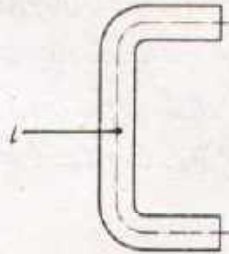
- چھیننی کے استعمال سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟
- ① ہمیشہ چھیننی کے سر کی طرف دیکھتے رہنا چاہیے۔
- ② چھیننی پر چوٹ لگانے کے بعد تھوڑے کو واپس اچھلنا چاہیے۔
- ③ چھیننی کے سر کو اتنا ہی سخت ہونا چاہیے جتنی چھیننی کی کٹائی کی دھار۔
- ④ چھیننی کے مرکزی خط اور چھیلی جانے والی سطح کے درمیان زاویہ 60 درجے سے کم نہیں ہونا چاہیے۔
- ⑤ چھلانگ کرتے وقت ہمیشہ کٹائی کی دھار پر نگاہ رکھنی چاہیے۔

- آری سے کٹائی کرتے وقت جاب کو بانگ میں اس طرح پکڑنا چاہیے کہ چیر بانگ کے جبروں -----
- ① سے 60 ملی میٹر دور ہو۔
- ② کے اوپر ہو۔
- ③ کے ممکن قریب ہو۔
- ④ سے تقریباً 35 ملی میٹر دور ہو۔



تانے کی چادر کے دو ٹکڑوں کو روٹ کر کے جوڑنا مقصود ہے۔ روٹ کامیٹر میں ترجیحاً کونسا ہونا چاہیے؟

- ① ایومینیم  
② تانبا  
③ مائیلڈ اسٹیل  
④ پتیل  
⑤ شین لیس اسٹیل



شکل میں "۱" سے ظاہر کیے گئے خط کو کیا کہتے ہیں؟

- ① موڑنے والا خط  
② صغریٰ خط  
③ کھنچے ہوئے ریشے  
④ متوازن محور  
⑤ تعدیلی خط

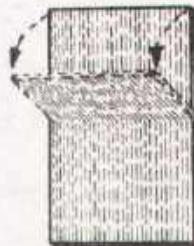
آر سی کے بلید کی بیچ اسی قدر بڑی ہوگی۔۔۔۔۔

- ① جس قدر کاٹا جانے والا میٹر مل سمخت ہوگا۔  
② جس قدر کاٹا جانے والا میٹر مل نرم ہوگا۔  
③ جس قدر چیر کی لمبائی کم ہوگی۔  
④ جس قدر کافی جانے والی چادر باریک ہوگی۔

مندرجہ ذیل شیشی پر زوں میں سے کونسا پرزہ تھقل کرنے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① نٹ اور کابلہ  
② پن  
③ سپرنگ واشر  
④ بیچ

اگر دھات کی چادر کے ایک ٹکڑے کو سینے کے رخ کے متوازی موڑنے کے بجائے عموداً موڑا جائے، تو۔۔۔۔۔



- ① موڑنے کے لیے کم قوت درکار ہوگی۔  
② درزوں کے بننے کے امکانات کم ہوں گے۔  
③ جاب پرمزید کام کرنا آسان ہو جائے گا۔  
④ تعدیلی ریشے تبدیل ہو جائیں گے۔  
⑤ مرکزی ریشے تبدیل نہیں ہوں گے۔



میٹل کے ٹکڑوں کو اکٹھا جوڑنے کے لیے مندرجہ ذیل چار طریقوں میں سے کون سا طریقہ مستقل جوڑنے کا طریقہ نہیں ہے؟

- ① ویلڈنگ
- ② برڈ سے جوڑنے کا
- ③ بریزنگ
- ④ ہیچوں سے

کس میٹل کو کاٹنے کے لیے آری کے بلیڈ کی بیچ بڑی ہونی چاہیے؟

- ① کاسٹ آئرن
- ② جت
- ③ کاربن میٹل
- ④ ایلمینیم

منفی ریک اینگل - - - -

- ① کی وجہ سے کٹائی کی دھار میٹل میں آسانی سے دھنس جاتی ہے۔
- ② عموماً چھینوں اور آری کے بلیڈوں کے لیے استعمال ہوتا ہے۔
- ③ کی وجہ سے ویج اینگل بڑا ہو جاتا ہے۔
- ④ صرف اس وقت ہی ہو سکتا ہے جب کلیئرس اینگل چھوٹا ہو۔

سکرپر بہت چھوٹی کٹرن آتا ہے، کیونکہ - - - -

- ① دستی قوت اس کی صرف کٹائی کی دھار پر عمل کرتی ہے۔
- ② کھرچنے کا عمل تیاری کے آخری مرحلے میں کیا جاتا ہے۔
- ③ سکرپر کی دھار بہت چھوٹی ہوتی ہے۔
- ④ سکرپر کا ریک اینگل ہمیشہ منفی ہوتا ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست نہیں ہے؟

- ① دستی کیترے 1.5 ملی میٹر تک موٹی میٹل کی چادروں کو کاٹنے کے لیے استعمال ہوتے ہیں۔
- ② کیترے سے کٹائی اسی صورت میں ہوتی ہے جب کیترے کا منہ 15 درجے کے زاویے تک گھلا ہو۔
- ③ کیتراشین کے ساتھ ٹیک (blankholder) صرف اسی صورت میں استعمال کی جاتی ہے جب گولائی میں کٹائی کرنی ہو۔
- ④ زیادہ کھلے ہونے کی وجہ سے کٹائی کی دھاروں کے درمیان زیادہ کلیئرس ٹرینسٹرنے کا باعث بنتی ہے۔

کیتراشین سے کٹائی کرتے وقت چادر کو الٹنے سے بچانے کے لیے - - - -

- ① گول بلیڈ استعمال کیے جاتے ہیں۔
- ② کٹائی کی دھاروں کے درمیان زیادہ کلیئرس رکھی جاتی ہے۔
- ③ ٹیک (blankholder) استعمال کی جاتی ہے۔
- ④ ویج اینگل 60 درجے رکھا جاتا ہے۔



- بھر بھرے میٹرل کی کیتیرے سے کٹائی کرنی ناممکن ہوتی ہے، کیونکہ بھر بھرے میٹرل
- ① سخت ہوتے ہیں جس سے کیتیرا فوراً گند ہو جاتا ہے۔
  - ② بہت تار پزیر ہوتے ہیں۔
  - ③ کی کٹائی کرنے کی کوشش کی جائے، تو وہ لوٹ جاتے ہیں۔
  - ④ پگھلا رہنے نہیں ہوتے ہیں۔

- رہا کٹنے والی آرسی کے دندانوں کے لیے کلیئرس اینگل کی مقدار باقی کٹائی کرنے والے اوزاروں کی نسبت زیادہ ہوتی ہے، کیونکہ
- ① اس طرح برادے کے لیے جگہ بڑھ جاتی ہے۔
  - ② آرسی کے بلیڈ کے کام کرنے کی میعاد کم ہوتی ہے (ٹوٹنے کی وجہ سے)۔
  - ③ اس طرح آرسی کے دندانے کا میٹرل کے اندر دھنسا آسان ہو جاتا ہے۔
  - ④ اکثر حالتوں میں صرف چند دندانے کاٹ رہے ہوتے ہیں۔

- آرسی کا بلیڈ کٹائی کرتے وقت پھینس جائے گا۔ اگر . . . . .
- ① بلیڈ پر تیل لگا ہوا ہو۔
  - ② بہت کس کر بانڈھا ہو۔
  - ③ دائیں بائیں موڑے ہوئے دندانے بالکل سیدھے ہو جائیں۔
  - ④ بلیڈ کو اگلے رخ لگا دیا جائے۔

- "300 x 1" سے ظاہر کی گئی ریتی
- ① ختی سطح تیار کرنے کے لیے استعمال ہوتی ہے۔
  - ② چھوٹی چابیوں اور چھوٹے قطر والے سوراخوں کو رگڑنے کے لیے استعمال ہوتی ہے۔
  - ③ کے دندانے 300 x 4 سے ظاہر کی گئی ریتی کے دندانوں کی نسبت بڑے ہوتے ہیں۔
  - ④ کے دندانے 200 x 4 سے ظاہر کی گئی ریتی کے دندانوں کی نسبت چھوٹے ہوتے ہیں۔

- ایک سمت کو کٹائے گئے دندانوں (سنگل کٹ) والی ریتی
- ① سے برادے کو ایک طرف ہٹانا ناممکن ہوتا ہے۔
  - ② سے نرم دھاتوں مثلاً ایلومینیم کی رگڑائی کرتے ہیں۔
  - ③ سے سٹیل کی کھردری رگڑائی آسانی سے کی جاسکتی ہے۔
  - ④ کے دندانوں کا ریک اینگل ہمیشہ منفی ہوتا ہے۔

- موڑنے سے بننے والی گولائی کا نصف قطر اُس وقت چھوٹا رکھا جاسکتا ہے جب
- ① ٹھنڈی حالت میں میٹرل کو موڑا جائے۔
  - ② میٹرل بہت بھر بھرا ہو۔
  - ③ موڑی جانے والی پٹی کی موٹائی بہت کم ہو۔
  - ④ موڑی جانے والی پٹی کی چوڑائی بہت زیادہ ہو۔



- دوسرے دندلوں والی ریموں ردبل کٹ کے دندلے مختلف زاویوں پر کاٹے ہوتے ہیں تاکہ ---
- ① برادے کے ایک طرف کو ہٹاؤ کو بہتر بنایا جاسکے۔
  - ② دندلوں کا ریک اینگل منفی حاصل ہو۔
  - ③ دندلے زیادہ مضبوط بن سکیں۔
  - ④ دندلے قطاروں میں ایک دوسرے کے پیچھے زبنے پائیں۔

- آرمی سے کاٹنے سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟
- ① باریک دیواروں اور پائپوں کو کاٹتے وقت انہیں کٹائی کی سمت کے مخالف رخ میں گھمانا چاہیے۔
  - ② پتلی دیوار والے پائپوں کی کٹائی کرنے والے بلیڈ کی نسبت موٹی دیوار والے پائپوں کی کٹائی کرنے والے بلیڈوں کی پیچ بڑھی ہوتی ہے۔
  - ③ ایسٹیم کی نسبت پتلی کو زیادہ بڑی پیچ والے بلیڈ سے کاٹا جاتا ہے۔
  - ④ دندلوں کو بالترتیب دائیں بائیں موڑنے سے شیئی آرمی کا بلیڈ آزادانہ کٹائی کرتا ہے۔

- روٹ لگاتے وقت یہ درست نہیں کہ . . . . .
- ① ٹھنڈی حالت میں لگائی جانے والی روٹوں کے لیے تانبا استعمال کیا جاتا ہے۔
  - ② گرم حالت میں لگائی جانے والی روٹوں کے لیے سوڈاخ کا سائز روٹ کے سائز سے عموماً ۱ ملی میٹر بڑا رکھا جاتا ہے۔
  - ③ روٹ کی شافٹ کی لمبائی روٹ کے سر کی شکل پر منحصر ہوتی ہے۔
  - ④ سٹیل کی تمام روٹوں کو گرم حالت میں شکل دی جانی چاہیے۔

- شکل میں دکھائے گئے پیچ سے متعلقہ مندرجہ ذیل بیانات میں سے کونسا بیان درست وضاحت کرتا ہے؟
- ① یہ صرف ایک مرتبہ استعمال ہو سکتا ہے۔
  - ② یہ دھات کے ٹکڑوں کو جوڑنے کے لیے موزوں ہوتا ہے۔
  - ③ یہ تھوڑے کی مدد سے لگایا جاتا ہے۔
  - ④ یہ صرف خاص قسم کی مشین کے ذریعے لگایا جاسکتا ہے۔
  - ⑤ یہ لکڑی کے ٹکڑوں کو جوڑنے کے لیے موزوں ہوتا ہے۔





- باریک پامپوں اور چینل وغیرہ کی آری سے کٹائی کرتے وقت باریک دندانوں والے آری کے بیڈ کو ترجیح دیتے ہیں تاکہ ----
- ① ایک وقت میں تین سے زیادہ دندانے کٹائی کریں۔
  - ② کٹائی کے دوران جاب کو آسانی سے گھمانے کے لیے۔
  - ③ دندانوں کے ٹوٹنے کو ناممکن بنانے کے لیے۔
  - ④ سیدھے چیر کے ساتھ زیادہ درنگی سے کٹائی کرنے کے لیے۔

- آری سے کٹائی کرتے وقت ----
- ① بیڈ کا درمیانی حصہ استعمال کرنا چاہیے۔
  - ② بیڈ کا اگلا آدھا حصہ استعمال کرنا چاہیے۔
  - ③ بیڈ پوری لمبائی تک استعمال کرنا چاہیے۔
  - ④ درمیانی 75 فی صد حصہ استعمال کرنا چاہیے۔

- موڑنے سے متعلق کونسا بیان درست نہیں ہے؟
- ① تبدیلی خط عمودی تراش کے مرکز ثقل پر واقع ہوتا ہے۔
  - ② میٹل کی چھٹی سلاخوں کو ٹھنڈی حالت کی نسبت گرم حالت میں موڑنا آسان ہوتا ہے۔
  - ③ دھات کی باریک چادروں کو تیز کٹانے کی صورت میں موڑا نہیں جاسکتا ہے۔
  - ④ ٹھنڈی حالت میں موڑنا اُس وقت ممکن ہوتا ہے جب دھات تانبے کی طرح بہت تار پذیر ہو۔

- پر زوں کو جوڑنے کے مندرجہ ذیل طریقوں میں سے کونسا عارضی جوڑنے کا طریقہ ہے؟
- ① چابی کے ذریعے ہب اور شافٹ کو جوڑنا۔
  - ② بریزنگ کے ذریعے شافٹ اور لیور کو جوڑنا۔
  - ③ روٹ کے ذریعے دو پلیٹوں کو جوڑنا۔
  - ④ کسی ڈبے کے پینڈے کو ٹانگا لگا کر جوڑنا۔

- بیج کے خود بخود ڈھیلا ہونے سے بچاؤ کے لیے اس پر کس قسم کی چوڑیاں ہونی چاہئیں؟
- ① نکل چوڑی
  - ② ایکمی چوڑی
  - ③ باریک چوڑی
  - ④ بڑی چوڑی
  - ⑤ میڈیک چوڑی



دستی آری سے دھاتوں کی کٹائی کرتے وقت -----

- ① 20 سے 30 سٹروک فی منٹ ہونی چاہئیں۔
- ② 30 سے 40 سٹروک فی منٹ ہونی چاہئیں۔
- ③ 40 سے 50 سٹروک فی منٹ ہونی چاہئیں۔
- ④ 50 سے 60 سٹروک فی منٹ ہونی چاہئیں۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست نہیں ہے؟

- ① کم درجہ حرارت پر ٹھکانی کرنے سے درزیں اور شگاف پیدا ہو جاتے ہیں۔
- ② کم درجہ حرارت پر متھوڑے سے چوٹیں لگانے سے زیادہ آواز پیدا ہوتی ہے۔
- ③ گہرا سرخ رنگ اس درجہ حرارت کو ظاہر کرتا ہے جس پر کوٹنے کا عمل شروع کرنا چاہیے۔
- ④ گندھک کی موجودگی گرم حالت میں بھڑبھرا پن پیدا کرتی ہے۔

باریک ویلار والے پائپ کو موڑنے یا خم دینے کے دوران اس کو چکپنے سے بچانے کے لیے -----

- ① بہت کم نصف قطر پر خم دیتے ہیں۔
- ② گرم پائپ کو موڑنے کے لیے پرننگ استعمال کرتے ہیں۔
- ③ پائپ کو موڑنے کے بعد چکپے ہوئے مقامات پر متھوڑے سے چوٹیں لگاتے ہیں۔
- ④ پائپ میں خشک ریت بھر کر پائپ کے دونوں سروں کو لکڑی کے ٹکڑوں سے بند کر دیتے ہیں۔

سان کے پیپے کو نصب کرتے وقت فلینج اور سان کے پیپے کے درمیان دو واشریں (blotters) دینی ہوتی ہیں۔

ان واشروں سے متعلقہ مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست ہے؟

- ① یہ واشریں بہت باریک کاغذ کی بنی ہوئی چاہئیں۔
- ② یہ واشریں سیسے کی بنی ہوئی چاہئیں۔
- ③ واشروں کا قطر فلینج کے قطر سے بڑا ہونا چاہیے۔
- ④ ان واشروں کی اس وقت ضرورت پڑتی ہے جبکہ فلینج کے قطر مختلف ہوں۔

BM 13.1

BM 13.2

BM 13.3

BM 13.4



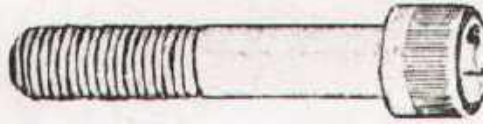
شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کو بند سوراخ میں لگانے کے لیے - - - -



- ① اس پر لگی ہوئی تمام گرہیں بائبل اتار دی جاتی ہے۔
- ② یہ اہتمام کیا جاتا ہے کہ سوراخ میں سے ہوا خارج ہو سکے۔
- ③ پلاسٹک کا تھوڑا استعمال کیا جاتا ہے۔
- ④ اُسے مٹی کے تیل میں دھویا جاتا ہے تاکہ زنگ نہ لگ سکے۔
- ⑤ بند سوراخ کو نصف گہرائی تک تیل سے بھر دیتے ہیں۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان شکل میں دکھائے گئے بینچ کی درست تشریح کرتا ہے؟

- ① اگر بینچ کو کسے کے لیے کم جگہ دستیاب ہو تو یہ بینچ چھ پہلو سر والے کابلے کی جگہ اکثر استعمال ہوتا ہے۔
- ② یہ صرف سخت کیے ہوئے پرزوں کو جوڑنے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔
- ③ اس کو ہمیشہ دائرے کے ذریعے مقفل کرنا چاہیے۔
- ④ حفاظتی وجوہات کی بنا پر اس کو صرف ایک مرتبہ استعمال کرنا چاہیے۔



روٹ لگانے سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست نہیں ہے؟

- ① روٹ سیٹ کے ذریعے جوڑی جانے والی چادروں کو روٹ کا سر بنانے سے پہلے دبایا جاتا ہے۔
- ② گرم کر کے روٹ لگانے سے پلیٹیں زیادہ دباؤ کے ساتھ جڑتی ہیں۔
- ③ روٹوں سے جوڑی گئی پلیٹوں کے درمیان اتنی رگڑ پیدا ہونی چاہیے کہ روٹ پر کھینچنے کی قوتیں عمل نہ کرنے پائیں۔
- ④ روٹ لگانے سے پہلے سوراخ کی چھوٹے ہیکس اینگل والے دیر سے رینگ کرتے ہیں۔

مخاط کارگر ادزاروں کو استعمال کے بعد - - - -

- ① ورک بینچ کے پھلی طرف رکھ دیتا ہے۔
- ② بانک کے قریب رکھ دیتا ہے۔
- ③ ٹول کبس میں واپس رکھ دیتا ہے۔
- ④ ٹول کبس کے اوپر رکھ دیتا ہے۔



ٹھکانے کے عمل سے . . . . .

- ① میٹرل کی قلمی بناوٹ کمزور ہو جاتی ہے اور ان کا تسلسل قائم نہیں رہتا ہے۔
- ② جاب کی سطح نرم ہو جاتی ہے۔
- ③ اشیاء بنانے سے میٹرل کم صرف ہوتا ہے۔
- ④ میٹرل کی مزاحمت زنگ آلودگی کم ہو جاتی ہے۔

موڑنے کے عمل سے میٹرل میں مستقل خم حاصل کرنے کے لیے . . . . .

- ① لچک کی حد (yield point) کو عبور کرنا ہوتا ہے۔ ③
- ② سلاح کو ایک طرف سے توڑنا ہوتا ہے۔ ④
- ③ دھات کی چادر کو لازماً سینے کے رخ کے عموداً موڑنا ہوتا ہے۔
- ④ طاقت کھچاؤ کی حد تک دباؤ ڈالنا ہوتا ہے۔

مذہب ذیل میں سے مستقل جوڑنے کے طریقے کا انتخاب کریں۔

- ① دو حصوں کو روٹ کے ذریعے جوڑنا۔
- ② دو حصوں کو نٹ، کابلے اور سپرنگ واسٹروں سے جوڑنا۔
- ③ دو حصوں کو نٹ، کابلے اور عام واسٹروں سے جوڑنا۔
- ④ دو حصوں کو سلامی داریپنوں سے جوڑنا۔

فوج ویلڈنگ میں جوڑے جانے والے ٹکڑے . . . . .

- ① جل جلتے ہیں۔ ③ اس حد تک گرم کیے جاتے ہیں کہ ان کا میٹرل بہت نرم ہو جائے۔
- ② گہری سرخ رنگت ہونے تک گرم کیے جاتے ہیں۔ ④ ہلکے سے گرم کیے جاتے ہیں۔

بانک میں جاب کو مضبوطی سے پکڑنے کے لیے . . . . .

- ① بانک کے دستے کی پوری لمبائی کو استعمال کرتے ہوئے بانک کو کنا چاہیے۔
- ② بانک کے دستے پر پاؤں سے دباؤ ڈالنا چاہیے۔
- ③ بانک کے دستے پر پائپ کا ٹکڑا چڑھا کر اس کی لمبائی بڑھالینی چاہیے۔
- ④ بانک کے دستے پر سیے کے تھوڑے سے چوٹیں لگانا چاہئیں۔

بیچ کس کا پھیل . . . . .

- ① ٹھنڈی حالت میں کھینچے ہوئے ٹیل سے بنایا جاتا ہے۔ ③ ڈھالے ہوئے ٹیل سے بنایا جاتا ہے۔
- ② سطحی سخت کیا ہوتا ہے۔ ④ سخت کر کے ٹیمپر کیا ہوتا ہے۔



اگر مہوڑے کا دستہ ڈھیلا ہو تو مہوڑے کو استعمال کرنے سے پہلے . . . . .

- ① دستے کو تیل میں ڈبونا چاہیے۔
- ② دستے میں نئی پیمال لگانا چاہیے۔
- ③ دستے کو مہوڑے میں بھونکنا چاہیے۔
- ④ دستے کے مہوڑے میں سے دوسری طرف نکلے ہوئے سرے کو پھیلا دینا چاہیے۔

مہوڑے کو استعمال کرتے وقت کہاں سے پکڑنا چاہیے؟

- ① سر کے بالکل قریب سے
- ② دستے کے درمیان سے
- ③ دستے کے بالکل آخر سے
- ④ دستے کے سرے سے تقریباً 20 ملی میٹر فاصلے سے

چھیننی سے چھلانی کرتے وقت . . . . .

- ① مہوڑے پر تیل لگا لینا چاہیے۔
- ② مہوڑے کو ٹھنڈے پانی میں رکھنا چاہیے۔
- ③ مہوڑے کو خشک اور صاف کر لینا چاہیے۔
- ④ مہوڑے کو چاک لگا لینا چاہیے۔

دھات کی چھلانی کرتے وقت حفاظتی جالی کی شیلڈ استعمال کرنی چاہیے تاکہ . . . . .

- ① براہہ واپس آکر ہانک پر گرے۔
- ② ورکشاپ میں کام کرنے والے دوسرے لوگ زخمی نہ ہو سکیں۔
- ③ ضائع ہونے والے میٹل کو اکٹھا کیا جاسکے۔
- ④ ورکشاپ کی کھڑکیاں محفوظ رہیں۔

چھیننی کے سر پر اگر بربن جائے تو . . . . .

- ① اسے گرائینڈ کر کے اتار دینا چاہیے۔
- ② اسے مہوڑے سے توڑ کر اتار دینا چاہیے۔
- ③ مہوڑا پھیلنے نہیں پاتا ہے۔
- ④ مہوڑے پر چوٹ لگانا آسان ہو جاتا ہے۔

کس حالت میں چھلانی کرنا خطرناک ہوتا ہے؟

- ① کند چھیننی سے
- ② بہت تیز چھیننی سے
- ③ سخت نہ کی ہوئی چھیننی سے
- ④ لمبی چھیننی سے

BM 15.1

BM 16.2

BM 16.3

BM 15.4

BM 16.5

BM 16.6



چیلے سکر پیر سے کھرچتے دقت کٹائی کس سمت میں ہونی چاہیے ؟

- ① آگے کی طرف -  
 ② اپنی طرف -  
 ③ بائیں جانب 45 درجے کے زاویے پر -  
 ④ دائیں جانب 45 درجے کے زاویے پر -

ریٹی کو استعمال میں لانے سے پہلے اس کی چول . . . .

- ① پر لازماً دستہ چڑھالینا چاہیے -  
 ② کو گرائینڈ کر کے گولائی میں کر لینا چاہیے -  
 ③ کو ریٹی سے رگڑ کر تیز دھار کی شکل دینی چاہیے -  
 ④ کو تھوڑا سا موڑ لینا چاہیے -

آر سی سے کٹائی کرتے وقت اختتام کے قریب پہنچنے پر ہاتھوں کو زخمی ہونے سے بچانے کے لیے . . . .

- ① آر سی پر زیادہ دباؤ ڈالنا چاہیے -  
 ② آر سی پر دباؤ کم کر لینا چاہیے -  
 ③ آر سی کے ہلیڈ پر تیل لگا لینا چاہیے -  
 ④ کٹائی واپسی سٹروک کے دوران کرنی چاہیے -

ڈائی سے زیادہ لمبائی میں چوڑیاں کاٹتے وقت . . . . .

- ① ڈائی کو سینڈل میں سے نکال لینا چاہیے -  
 ② چوڑیوں کی لمبائی کے مطابق جاب کو مستعد بار درست اونچائی میں باندھنا چاہیے -  
 ③ جاب کو بانگ میں اس طرح باندھنا چاہیے کہ جاب کا وہ پوسے کا پورا حصہ بانگ سے باہر بوجھ پر چوڑیاں کاٹنی ہوں -  
 ④ بہت زیادہ چکنا چٹی مالٹ استعمال کرنا چاہیے -

درکشپ میں اکثر حادثات اس صورت میں ہوتے ہیں جب بے احتیاطی سے . . . . .

- ① وزنی اوزاروں کو استعمال کیا جاتا ہے -  
 ② گند دھار دار اوزاروں کو استعمال کیا جاتا ہے -  
 ③ گول اوزاروں کو استعمال کیا جاتا ہے -  
 ④ تیز دھار دار اوزاروں کو استعمال کیا جاتا ہے -

درست طریقے سے گرائینڈ کیے گئے بیچ کس کامنہ اطراف سے . . . . .

- ① اندر کی طرف کو سلامی دار ہوتا ہے -  
 ② تیز دھار دار ہوتا ہے -  
 ③ متوازی ہوتا ہے -  
 ④ باہر کی طرف کو سلامی دار ہوتا ہے -



عام کام کے لیے ایسا آری کا بلڈ استعمال کیا جاتا ہے جس پر

- ① 14 دنڈلے فی ایچ ہوں۔
- ② 18 دنڈلے فی ایچ ہوں۔
- ③ 24 دنڈلے فی ایچ ہوں۔
- ④ 32 دنڈلے فی ایچ ہوں۔

باریک چادرولی کی آری سے کٹائی کرنے کے لیے ایسا آری کا بلڈ استعمال کیا جاتا ہے جس پر

- ① 14 دنڈلے فی ایچ ہوں۔
- ② 18 دنڈلے فی ایچ ہوں۔
- ③ 24 دنڈلے فی ایچ ہوں۔
- ④ 32 دنڈلے فی ایچ ہوں۔

شیننی آری پر ایک ہی لمبائی کے متعدد ٹکڑے کاٹتے وقت

- ① ہر بار بالکل درست ناپنا چاہیے۔
- ② ہر بار کٹائی کرنے کے بعد میٹر بل پر سے بر اتارنی چاہیے۔
- ③ شیننی آری کی ٹیک کو مطلوبہ لمبائی کے مطابق سیٹ کرنا چاہیے۔
- ④ صرف اس وقت ناپنا چاہیے جب آری کٹائی شروع ہی کرے۔

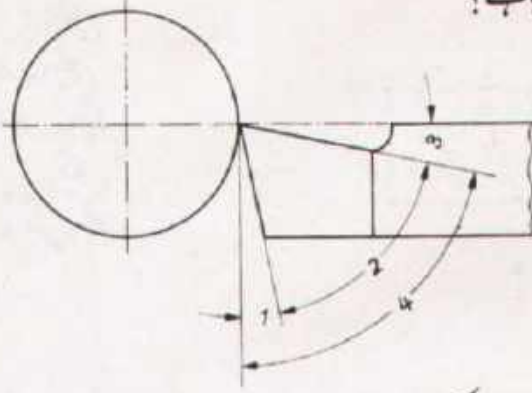
BM 18.1

BM 18.2

BM 18.3

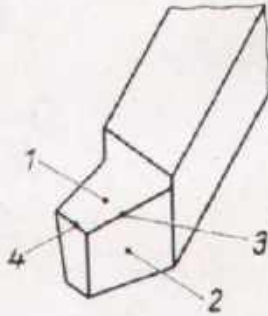


شکل میں "3" سے ظاہر کیے گئے زاویے کا درست نام کیا ہے؟



- ① ترچھا زاویہ
- ② ریک اینگل
- ③ کٹنگ اینگل
- ④ کلیئرس اینگل
- ⑤ ٹاپ اینگل

شکل میں دکھائے گئے ٹول پر "1" سے ظاہر کی گئی سطح کا درست نام کیا ہے؟



- ① کلیئرس فیس
- ② ٹاپ فیس
- ③ ویج فیس
- ④ ترچھا فیس
- ⑤ کٹنگ فیس

خرادشیں کے ٹول کے ٹاپ فیس پر کٹائی کی دھار کے ساتھ کاٹے جانے والے میٹریل کی تہ اس صورت میں جم سکتی ہے جب

- ① لپ کلیئرس اینگل بہت چھوٹا ہو۔
- ② ریک اینگل بہت بڑا ہو۔
- ③ رفتار کٹائی بہت کم ہو۔
- ④ ٹاپ فیس بہت ملائم ہو۔

خرادنے کے دوران برادے کی مسلسل لمبی کترن کب پیدا ہوتی ہے؟

- ① جب تار پذیر میٹریل کو بہت کم رفتار کٹائی پر کاٹا جا رہا ہو۔
- ② جب سٹیل میں گندھک کی مقدار ایک خاص حد سے زیادہ ہو۔
- ③ جب بہت زیادہ رفتار کٹائی پر بڑے ریک اینگل والے ٹول سے سٹیل کو خرا داجا رہا ہو۔
- ④ جب جاب کو منفی ریک اینگل والے ٹول سے خرا داجا رہا ہو۔

MTG 1.1

MTG 1.2

MTG 1.3

MTG 1.4



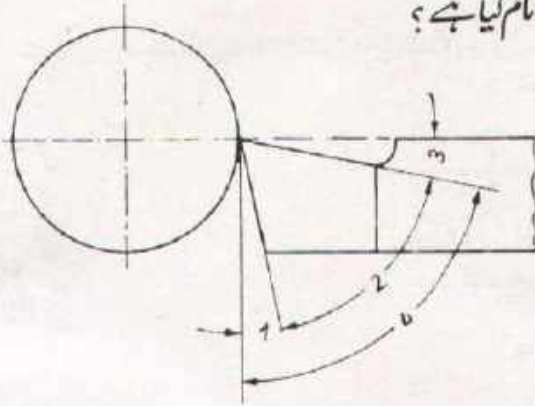
DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

MTG 1.



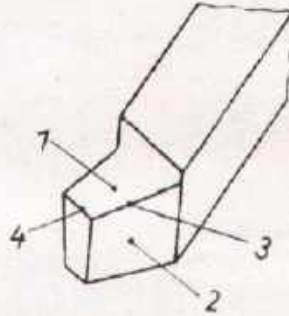
شکل میں '2' سے ظاہر کیے گئے زاویے کا درست نام کیا ہے؟



- ① ویج اینگل
- ② ٹاپ اینگل
- ③ کنٹنگ اینگل
- ④ چپ اینگل
- ⑤ کلینرس اینگل

MTG 2.1

شکل میں دکھائے گئے ٹول کے '3' سے ظاہر کیے گئے کٹائے کا کیا نام ہے؟



- ① چپ ایرج
- ② ویج
- ③ مین کنٹنگ ایرج
- ④ سینڈری کنٹنگ ایرج
- ⑤ ٹاپ ایرج

MTG 2.2

خراہنے والے ٹول کا کلینرس اینگل عام طور پر کتنا ہونا چاہیے؟

- ① 0°
- ② 2° سے 3° تک
- ③ 6° سے 8° تک
- ④ 15° سے 20° تک
- ⑤ 90°
- ⑥ 45°

MTG 2.3

کٹائی کرنے والے ٹول کے ویج اینگل کا انحصار کس بات پر نہیں ہوتا ہے؟

- ① جاب کے سخت پن پر
- ② ٹول کے کام کرنے کی میعاد پر
- ③ جاب کی موٹائی پر
- ④ رفتار کٹائی پر

MTG 2.4

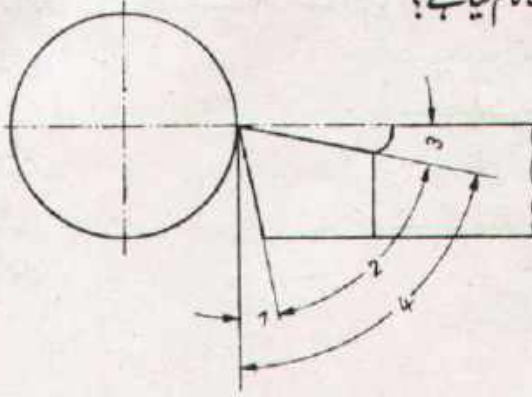


DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

MTG 2

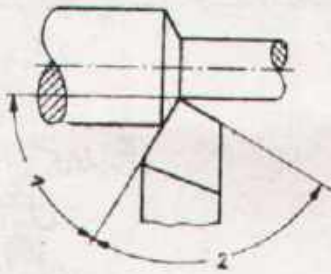
شکل میں "1" سے ظاہر کیے گئے زاویے کا درست نام کیا ہے؟



- ① سیننگ اینگل
- ② کٹنگ اینگل
- ③ ویج اینگل
- ④ کلینرس اینگل
- ⑤ ٹاپ اینگل

MTG 3.1

شکل میں "1" سے ظاہر کیے گئے زاویے کا درست نام کیا ہے؟



- ① ٹاپ اینگل
- ② پلین اینگل
- ③ کٹنگ اینگل
- ④ زاویہ جھکاؤ
- ⑤ سائیڈ اینگل

MTG 3.2

کون سے عمل میں حرکت کٹائی زمین (موشن) اور فیڈ موشن گھومتے ہوئے ٹول سے پیدا ہوتی ہے؟

- ① خرا دلنے کے دوران
- ② منگ کے دوران
- ③ ڈرنگ کے دوران
- ④ شینگ کے دوران

MTG 3.3

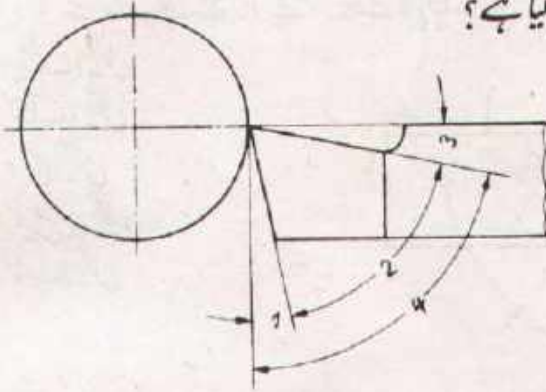
سٹیل کی شینگ کرنے کے لیے بڑے ویج اینگل کا کیا فائدہ ہوتا ہے؟

- ① ٹول کے کام کرنے کی میعاد بڑھ جاتی ہے۔
- ② ٹول کے کام کرنے کی میعاد کم ہو جاتی ہے۔
- ③ کٹائی کے لیے زیادہ قوت کی ضرورت ہوتی ہے۔
- ④ کٹائی کے لیے کم قوت کی ضرورت ہوتی ہے۔
- ⑤ برادے کی کٹرن کا بہاؤ بہتر ہو جاتا ہے۔

MTG 3.4

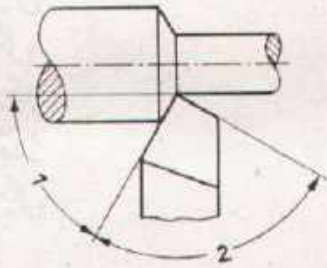


شکل میں "x" سے ظاہر کیے گئے زاویے کا درست نام کیا ہے؟



- ① پلین اینگل
- ② سینٹ اینگل
- ③ کٹنگ اینگل
- ④ ویج اینگل
- ⑤ ترچھا زاویہ

شکل میں "2" سے ظاہر کیے گئے زاویے کا درست نام کیا ہے؟



- ① کٹنگ اینگل
- ② ویج اینگل
- ③ نوکی زاویہ یعنی نوز اینگل
- ④ چپ اینگل
- ⑤ سائیڈ اینگل

مندرجہ ذیل میں سے کونسے طریقے سے دوسروں کی نسبت بہت زیادہ درنگی کے ساتھ بہت ملائم سطح تیار کی جاسکتی ہے؟

- ① کھرچنے یعنی سکریننگ
- ② الگ سے لگے ہوئے دندانوں والے ملنگ کٹر سے کٹائی کرنے سے
- ③ دقیق (Precision) سطحی گرائینڈنگ
- ④ لیپنگ
- ⑤ بروچنگ

مندرجہ ذیل پیداواری طریقوں میں سے کونسے طریقے میں گرائینڈنگ میسرل اور مٹی کے تیل کا آمیزہ استعمال کرتے ہیں؟

- ① لیپنگ
- ② ہوننگ
- ③ بروچنگ
- ④ برقی کٹائی





شکل میں دکھائے گئے کٹائی کے ٹولز کا درست نام کیا ہے؟

- ① بندوق کی نالی میں سوراخ کرنے والا برما
- ② بروچ
- ③ لیسٹنگ مینڈرل
- ④ پالش کرنے والے ٹولز
- ⑤ بور کرنے والی سلاخیں (Boring Barss)

MTG 5.1

ہونگ سے تیار کی جانے والی سطح کی خصوصیت کیا ہوتی ہے؟

- ① یہ شیشے کی طرح چمکیلی ہوتی ہے۔
- ② ان پر ایک دوسرے کو کاٹتی ہوئی لکیروں کی مانند نشانات بنے ہوتے ہیں۔
- ③ ان پر خردی گئی سطحوں کی طرح کے نشانات ہوتے ہیں۔
- ④ ان پر عین متوازی لکیروں کی مانند نشانات ہوتے ہیں۔
- ⑤ ان پر ریت کی پھوار کی کٹائی سے تیار کی گئی سطحوں کی طرح نشانات ہوتے ہیں۔

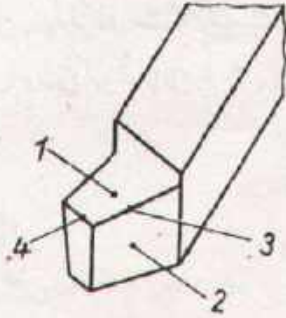
MTG 5.2

مندرجہ ذیل زاویوں میں سے کون سے زاویوں کے سائز تبدیل ہوتے ہیں اگر خزانے والے ٹول کو مرکز سے اوپر یا نیچے باندھا گیا ہو؟

- ① ریک اور کلیئرس اینگل
- ② ویج اینگل اور کلیئرس اینگل
- ③ ویج اینگل اور ریک اینگل
- ④ کٹنگ اینگل اور سٹینگ اینگل
- ⑤ کٹنگ اینگل اور سٹینگ اینگل

MTG 5.3





شکل میں "2" سے ظاہر کی گئی سطح کا درست نام کیا ہے؟

- ① کلینرس فیس
- ② چپ فیس
- ③ ویج فیس
- ④ بنیادی فیس

فیڈ موشن اور ایڈجسٹنگ موشن مندرجہ ذیل میں سے کونسے عمل کے دوران جاب سے سرانجام دی جاتی ہیں؟

- ① پلیٹنگ
- ② ملنگ
- ③ شیپنگ
- ④ ٹرننگ

فرض کیا خرا دینے والے ٹول کا کلینرس اینگل  $8^\circ$  اور ریک اینگل  $15^\circ$  ہے۔ ویج اینگل کا سائز کیا ہوگا؟

- ①  $67^\circ$
- ②  $23^\circ$
- ③  $7^\circ$
- ④  $15^\circ$
- ⑤  $8^\circ$
- ⑥  $90^\circ$

ہائی سپیڈ میٹل کے ٹولز کے مقابلے میں سیمینٹڈ کاربائیڈ ٹولز سے خرا دینے کے لیے زیادہ سے زیادہ رفتار کتنی ہوتی ہے؟

- ① تقریباً ایک جیسی
- ② 3 سے 4 گنا زیادہ
- ③ 5 سے 10 گنا زیادہ
- ④ 10 سے 20 گنا زیادہ

مشین سے کٹائی کرنے والے ٹولز کے ویج اینگل کے سائز کا انحصار کس چیز پر ہوتا ہے؟

- ① فیڈ پر
- ② برادے کی موٹائی پر
- ③ کٹ کی گہرائی پر
- ④ ٹھنڈا کرنے اور چکناٹے کے طریقے پر
- ⑤ کالے جانے والے میٹریل کی خاصیتوں پر

سلامی دار چابیوں کے لیے نسبتِ سلامی عموماً کتنی ہوتی ہے؟

- ① 5 : 1
- ② 10 : 1
- ③ 20 : 1
- ④ 50 : 1
- ⑤ 100 : 1



خرادنے والے ایک ٹول کا کلیننس اینگل  $7^\circ$  اور ویج اینگل  $70^\circ$  ہے۔  
اس ٹول کے ریک اینگل کا کیا سائز ہوگا؟

- |            |     |            |     |
|------------|-----|------------|-----|
| $7^\circ$  | (4) | $77^\circ$ | (1) |
| $13^\circ$ | (5) | $63^\circ$ | (2) |
|            |     | $90^\circ$ | (3) |

MTG 7.1

اگر ٹول کو تبدیل نہ کریں اور اس کے کام کرنے کی میعاد بھی اتنی ہی ہونی چاہیے، تو مائیلڈ سٹیل کے لیے رفتار کٹائی -----

- (1) ایلو مینیم کے بھرتوں کے لیے رفتار کٹائی سے زیادہ ہوگی۔
- (2) ہائی کاربن سٹیل کے لیے رفتار کٹائی سے زیادہ ہوگی۔
- (3) بھرتی سٹیل کے لیے رفتار کٹائی سے زیادہ ہوگی۔
- (4) پیتل کے لیے درکار رفتار کٹائی سے زیادہ ہوگی۔

MTG 7.2

درست رفتار کٹائی معلوم کرنے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کس چیز کا معلوم ہونا ضروری نہیں ہوتا ہے؟

- (1) چاب کے میٹرل کا سخت پن
- (2) مشین کے چکروں کی تعداد کی حد
- (3) وہ درجہ حرارت جس پر ٹول اپنی سختی ختم کر دیتا ہے
- (4) ٹھنڈا کرنے والے مائع کی مقدار اور قسم

MTG 7.3

برسے سے سوراخ کرنے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسا پوائنٹ اینگل درست نہیں ہے؟

- (1) مائیلڈ سٹیل  $118^\circ$
- (2) غیر بھرتی اور بھرتی سٹیل جن کی طاقت کچھاؤ 700 نیوٹن فی مربع ملی میٹر تک ہو  $118^\circ$
- (3) بھورا کاسٹ آئرن  $118^\circ$
- (4) پلاسٹک  $80^\circ$  سے  $140^\circ$  تک
- (5) ایلو مینیم  $65^\circ$

MTG 7.4

ڈرننگ کی رفتار کٹائی خرادنے کی رفتار کٹائی سے کم ہوتی ہے کیونکہ . . . . .

- (1) خراد مشین کے چکروں کی تعداد زیادہ ہوتی ہے۔
- (2) برموں کا قطر چھوٹا ہوتا ہے۔
- (3) خرادنے کے دوران اترنے والا گرم برادہ جلدی جلدی دور ہٹتا جاتا ہے۔
- (4) خرادنے کے لیے استعمال ہونے والے ٹول کی کٹائی کی صرف ایک دھار ہوتی ہے۔

MTG 7.5



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

MTG 7

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان ریک اینگل سے متعلق درست ہے؟

- ① ریک اینگل بڑا ہونے سے ٹول کی دھار ٹوٹنے نہیں پاتی ہے۔
- ② سخت میٹریل کے لیے چھوٹا ریک اینگل منتخب کیا جاتا ہے۔
- ③ ریک اینگل چھوٹا ہو تو برادہ مسلسل لمبی کٹرن کی صورت میں اترتا ہے۔
- ④ ریک اینگل بڑا ہو تو ٹول کے کام کرنے کی میعاد بڑھ جاتی ہے۔

چھینی کا ویج اینگل (لپ اینگل) چھوٹا ہو تو - - - - -

- ① چھینی زیادہ عرصہ تک کارآمد رہتی ہے۔
- ② چھینی میٹریل میں مشکل سے دھنتی ہے۔
- ③ دھار کے ٹوٹنے کا بہت زیادہ اندیشہ ہوتا ہے۔
- ④ سطح بہت درست حاصل ہوتی ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے کون سے درجہ حرارت پر ہائی سپیڈ سٹیل کے ٹولز اپنی سختی کھو دیتے ہیں؟

- ① 300 درجہ سینٹی گریڈ
- ② 600 درجہ سینٹی گریڈ
- ③ 800 درجہ سینٹی گریڈ
- ④ 1000 درجہ سینٹی گریڈ

لپ کلینس اینگل کے بہت بڑا ہونے کا نقص کیا ہوتا ہے؟

- ① جاب کے میٹریل اور کٹائی کی دھار کے درمیان زیادہ رگڑ پیدا ہوتی ہے۔
- ② اگر ریک اینگل تبدیل نہ کیا جائے تو ویج اینگل (لپ اینگل) چھوٹا ہو جاتا ہے۔
- ③ کام کرنے کی میعاد بہت زیادہ ہو جاتی ہے۔
- ④ ٹاپ فیس پر کٹرن کو ہٹانے میں مشکل پیش آتی ہے۔

خرادنے کے دوران چکروں کی تعداد کو تبدیل کرنے کی ضرورت اس وقت پیش نہیں آتی . . . . .

- ① جب نسبتاً جاب کا قطر پہلے کی نسبت چھوٹا ہو جائے۔
- ② جب پہلے جاب کی نسبت دوسرے جاب کا میٹریل زیادہ سخت ہو۔
- ③ جب پہلے جاب سے زیادہ لمبے جاب کو خرادنا ہو۔
- ④ جب ہائی سپیڈ سٹیل کے ٹولز استعمال کرنے کے بعد سینٹڈ کار بائیڈ ٹپ ٹول استعمال کیا جائے۔

ٹول کی کٹائی کی دھار اور جاب کی سطح کے درمیان رگڑ مندرجہ ذیل میں سے کس کی وجہ سے کم ہو جاتی ہے؟

- ① ویج اینگل
- ② لپ کلینس اینگل
- ③ ریک اینگل
- ④ پوائنٹ اینگل



- مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان ویچ اینگل سے متعلق درست ہے؟
- ① میٹرل جتنا نرم ہوگا ویچ اینگل اتنا ہی چھوٹا بنایا جائے گا۔
  - ② ویچ اینگل جتنا بڑا ہوگا، رگڑ اتنی ہی کم پیدا ہوگی۔
  - ③ میٹرل جتنا سخت ہوگا، ویچ اینگل اتنا ہی چھوٹا بنایا جائے گا۔
  - ④ ویچ اینگل جتنا بڑا ہوگا رفتار کٹائی اتنی ہی زیادہ رکھی جائے گی۔

رفتار کٹائی مندرجہ ذیل میں سے کس پر منحصر نہیں ہوتی ہے؟

- ① ٹول کے کام کرنے کی میعاد پر۔
- ② کام کی نوعیت پر (کھداری یا سختی کٹائی)۔
- ③ جاب کے میٹرل کی سختی اور مضبوطی پر۔
- ④ جاب کی لمبائی پر۔

مندرجہ ذیل میں سے کس قسم کے میٹرل کو کاٹنے کے لیے کلینس اینگل چھوٹا رکھا جاتا ہے؟

- ① سخت اور بھڑبھڑا میٹرل
- ② تار پذیر اور نرم میٹرل
- ③ ورق پذیر اور لچکدار میٹرل
- ④ کم طاقت والا اور بھاری میٹرل

مندرجہ ذیل میں سے کون سے ٹول کی مدد سے دھات کی چادروں میں بڑے سوراخ کرنا ممکن ہوتا ہے؟

- ① کراس کٹ چھینی
- ② گولائی دار منہ والی چھینی (hewing chisel)
- ③ چھینی چھینی
- ④ جھری کاٹنے والی چھینی

ٹول کے کام کرنے کی میعاد سے کیا مراد ہے؟

- ① کام کے آغاز اور اختتام کا درمیانی وقت
- ② ایک بار گرائنڈ کرنے کے بعد دوسری بار گرائنڈ کرنے تک کا عرصہ
- ③ ایک بار گرائنڈ کرنے کے بعد دوسری بار گرائنڈ کرنے تک جتنا وقت کام کیا ہو۔
- ④ کاریگر کے کام کرنے کا وقت

MTG 9.1

MTG 9.2

MTG 9.3

MTG 9.4

MTG 9.5

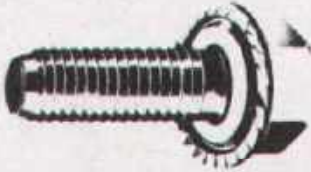






شکل میں دکھائے گئے پرنے کا درست نام کیا ہے؟

- ① جھری دار سر والا پیچ
- ② کھوٹے دار (shouldered) شڈ
- ③ چھ پہلو سر والا سیٹ سکر لو
- ④ چھ پہلو سر والا کابلہ
- ⑤ چھ پہلو سر والا ٹنٹنگ کابلہ



شکل میں دکھائے گئے پیچ سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① یہ صرف دندلوں والے قرص کے ساتھ استعمال کیا جاتا ہے۔
- ② یہ صرف ایک مرتبہ استعمال کیا جاسکتا ہے۔
- ③ اس کو لازماً واشر کے ساتھ استعمال کرنا چاہیے۔
- ④ یہ خود بخود مقفل ہنڈ ہے۔
- ⑤ یہ صرف نرم میٹیل میں لگایا جاسکتا ہے۔



شکل میں دکھائے گئے نٹ کا درست نام کیا ہے؟

- ① گول نٹ
- ② "O" نٹ
- ③ چھلے والا (eye) نٹ
- ④ کیپ نٹ
- ⑤ پروں والا نٹ (wing nut)

پیچ سے لگائے جانے والے جوڑ کو اس طرح بنانا ہے کہ اس کو بغیر کسی اوزار کے ہاتھ سے کھولا اور بند کیا جاسکے۔ اس قسم کے جوڑ کے لیے کس قسم کا نٹ استعمال کیا جائے گا؟

- ① کیپ نٹ
- ② جھری دار نٹ
- ③ زننگ کیا ہو نٹ
- ④ کیسل نٹ (castle nut)
- ⑤ چھلے والا نٹ

ایک گراری کو شافٹ پر لگانا ہے۔ اگر گراری کا بالکل درست گھومنا درکار ہو تو مندرجہ ذیل مشین پرزوں میں سے کس پرزے کی مدد سے گراری کو لگائیں گے؟

- ① سلامی دار چابی
- ② جب ہیڈ چابی
- ③ محوت زینی چابی
- ④ متوازی چابی
- ⑤ مماسی چابی



شکل میں دکھائے گئے پیچ کا درست نام کیا ہے؟



(cheese head screw) جھری دار سر والا پیچ (4) فٹنگ کابلہ (5)

- ① شڈ کابلہ
- ② کھوسے والا (shoulder) شڈ
- ③ چوڑی دار کابلہ

شکل میں دکھائے گئے نٹ کا درست نام کیا ہے؟



- ① کیپ نٹ
- ② گول نٹ
- ③ نیم گول نٹ
- ④ ٹاپ نٹ
- ⑤ چھ پہلو اونچے سر والا نٹ

عام چھ پہلو نٹ کے سر کی اونچائی تقریباً کتنی ہوتی ہے؟

- ④ چوڑی کا چھوٹا قطر 0.8
- ⑤ چوڑی کا بڑا قطر 1.5

- ① چوڑی کی تیج  $\times 5$
- ② چوڑی کا بڑا قطر  $\times 0.8$
- ③ چابی کا سائز  $\times 0.5$

پہلوں اور کابلوں کو مقفل کرنے والے مندرجہ ذیل پُرزوں میں سے کونسا پُرزہ چاب کی سطح کو خراب کرتا ہے؟

- ① فین ڈسک (fan disk)
- ② سپرنگ پلیٹ
- ③ دو شاخی پن
- ④ ٹیب (tab) واشر
- ⑤ متعدد ہلوں پر مشتمل تار کا جھلا (snaked wire)

متوازی چابی اور سلامی دار چابی میں نمایاں امتیاز کیا ہے؟

- ① سلامی دار چابیاں متوازی چابیوں کی نسبت بہت زیادہ قہنچے والے دباؤ کو برداشت کر سکتی ہیں۔
- ② متوازی چابیوں کے مقابلے میں سلامی دار چابیاں لگاتے وقت ٹانف اور ہب کے درمیان مخالف سمت میں دباؤ پیدا نہیں ہوتا ہے۔
- ③ متوازی چابیاں لگائے جانے پر ٹانف اور ہب کے درمیان مخالف سمت میں دباؤ پیدا نہیں ہوتا۔
- ④ متوازی چابیاں سخت کی ہوئی ہوتی ہیں جبکہ سلامی دار چابیاں سخت نہیں کی ہوتیں۔



شکل میں کس قسم کا بیچ دکھایا گیا ہے؟



- ① پلاسٹک والا بیچ  
② جکڑنے والا بیچ

- ① کٹومی والا بیچ  
② چوڑیاں ڈالنے والا بیچ

شکل میں دکھائے گئے نٹ کا درست نام کیا ہے؟



- ① جھری دار نٹ  
② چابی کے ساتھ استعمال ہونے والا نٹ  
③ آر پار سوراخ والا نٹ  
④ کیس نٹ  
⑤ مقفل کرنے والا نٹ

مندرجہ ذیل چابیوں میں سے کونسی چابی چھ پہلو نٹ کو کھولنے کے لیے استعمال نہیں کی جاسکتی ہے؟

- ① ہک چابی (hook spanner)  
② دو منہ والی چابی

- ① غیر ترتیب پذیر چابی  
② رنگ چابی  
③ ساکٹ ریونج

انجنیئرنگ کے دقیق کاموں میں استعمال ہونے والے M4 سے کم سائز کے پیچوں کو مقفل کرنے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسا طریقہ اختیار کیا جاتا ہے؟

- ① روٹ کے ذریعے  
② ٹانگا لگا کر

- ① سپرنگ واشروں کے ذریعے  
② وارنش یا رنگ کی تہ کے ذریعے  
③ تار کے ذریعے

شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟



① اسے لگانے کے لیے سوراخ کی ریونج کرنے کی ضرورت نہیں ہوتی۔

② اسے دوبارہ استعمال نہیں کیا جاسکتا۔

③ سوراخ کی ریونج اسلامی دارشینک والے ریبر سے کرنی ہوتی ہے۔

④ لگاتے وقت اس کو سوراخ میں "2" سے ظاہر کیے گئے سرے سے داخل کرنا چاہیے۔

⑤ اس مشینی پرزے کو ہمیشہ سخت اور گرائینڈ کیا ہوتا ہے۔



شکل میں دکھائے گئے پُرزے کا درست نام کیا ہے؟



- ① اندرونی چھہ پہلو سر والا فننگ کا بلڈ
- ② اندرونی چھہ پہلو سر والا کھوسے والا (shouldered) سٹڈ
- ③ اندرونی چھہ پہلو سر والا پھیلنے والا بیج
- ④ اندرونی چھہ پہلو سر والا کاؤنٹر سٹک بیج
- ⑤ ساکٹ ہیڈ بیج

مندرجہ ذیل میں سے کون سے نٹ کو اکثر دو شاخی پن کے ذریعے مقفل کرتے ہیں؟

- ① کیپ نٹ
- ② جھری والا نٹ
- ③ سرے پر چابی سے لگایا جانے والا نٹ
- ④ چھلے والا (eye) نٹ
- ⑤ کیسل نٹ

شکل میں دکھائے گئے مشینی پُرزے کا درست نام کیا ہے؟



- ① جھری دار پن
- ② کپٹنے والی پن
- ③ کافی گئی پن
- ④ دو شاخی (split) پن
- ⑤ شیریٹنگ (shearing) پن

روٹ لگانے سے متعلق کون سا بیان درست ہے؟

- ① روٹ لگا کر جوڑنا عارضی جوڑنے کا طریقہ ہے۔
- ② جدید صنعت کاری میں مختلف جنسوں کو ویلڈنگ کے بجائے روٹ لگا کر جوڑنے کا طریقہ اختیار کیا جا رہا ہے۔
- ③ روٹ سے لگائے گئے جوڑ بہت کم کھچاؤ کے دباؤ کو برداشت کر سکتے ہیں۔
- ④ روٹ لگا کر جوڑنا مستقل جوڑنے کا طریقہ ہے۔
- ⑤ روٹ سے لگائے گئے جوڑ ویلڈنگ کے جوڑوں سے تقریباً 40 فی صد تک ہلکے ہوتے ہیں۔

قطعہ دائرہ چابی . . . . .

- ① زیادہ قوتوں کو منتقل کرنے کے لیے استعمال کی جاتی ہے۔
- ② درمیانی قوتوں کو منتقل کرنے کے لیے استعمال کی جاتی ہے۔
- ③ کم قوتوں کو منتقل کرنے کے لیے استعمال کی جاتی ہے۔
- ④ مخوری دباؤ کو ختم کرتی ہے۔





شکل میں کس قسم کا ہیچ دکھایا گیا ہے؟

- ① چھپٹے سر والا لکڑی کا ہیچ
- ② چوڑیاں کاٹنے والا ہیچ
- ③ اپنے لیے خود چوڑیاں کاٹنے والا پلاسٹک والا ہیچ
- ④ میخ نما جھری والا ہیچ



شکل میں دکھائے گئے نٹ سے متعلقہ کونسا بیان درست ہے؟

- ① 1 ملی میٹر سے کم موٹی چادروں کے ساتھ اس نٹ کو اکثر نرم ٹانگے سے جوڑ کر استعمال کیا جاتا ہے۔
- ② یہ خود بخود مقفل پذیر نٹ ہے۔
- ③ اس نٹ کو دھات کی چادروں کے ٹکڑوں کے ساتھ ویلڈنگ کے ذریعے جوڑ کر استعمال کیا جاتا ہے۔
- ④ اس نٹ کو روٹ لگا کر مقفل کیا جاتا ہے۔
- ⑤ اینٹ اکثر پلاسٹک کے پرزوں کے لیے استعمال ہوتا ہے۔

شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کو لگاتے وقت اس بات کی طرف خاص توجہ دینی چاہیے کہ

① سوراخ کی رینگ سلامی ٹینک والے ریمپر نسبت سلامی 10:1 سے کی گئی ہو۔

② جھری درست مقام پر ہو۔

③ سوراخ کا سائز اس پرزے کے قطر سے 0.1 سے 0.2 ملی میٹر تک چھوٹا ہو۔

④ اس مشینی پرزے کو لگانے کے بعد اس کے سزوں کی روٹنگ درست طریقے سے کی گئی ہو۔



مندرجہ ذیل مشینی پرزوں میں سے کونسا پرزہ سپرنگ ٹیل کا بنا جاتا ہے؟

① جھری دار پن

④ کھوکھلی روٹ

② کپڑے والی سیو

⑤ جھری دار میخ

③ بیلن نما پن

مندرجہ ذیل میں سے کونسا مائع روٹنگ بیئرنگوں کی صفائی کرنے کے لیے استعمال نہیں کرنا چاہیے؟

① کاسٹ سوڈے کا محلول (10 فی صد)

② پٹرول

③ صفائی کرنے والا تیل

④ پانی



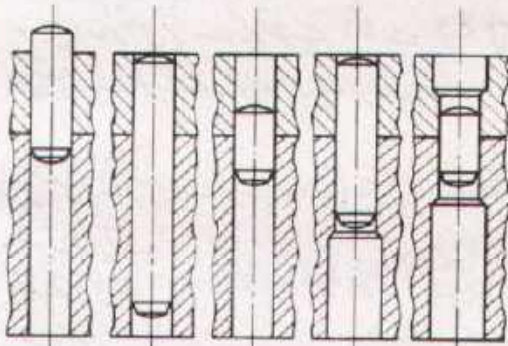
مختلف اقسام کی بیلن نامعنی متوازی پنوں کے لیے آئی۔ ایس۔ او۔ 1500 (IS.O) ٹائرنس کی مقدار کس بنیاد پر معلوم کی جاسکتی ہے؟

- ① بالائی اور زریں مکروں کے سطحی معیار سے۔
- ② ان کی بالائی سطح پر لکھے ہوئے حروف سے۔
- ③ بیلن نما حصے کے سطحی معیار سے۔
- ④ ان کے سروں کی بناوٹ سے۔
- ⑤ ناپنے سے۔

ویلڈنگ سے لگائے گئے جوڑ کے مقابلے میں روٹ سے لگائے گئے جوڑ کا کیا فائدہ ہوتا ہے؟

- ① دو جوڑے لگے جھٹوں کو جب ضرورت پڑے الگ کیا جاسکتا ہے۔
- ② جب کے میٹیل کی دباؤ برداشت کرنے والی عمودی تراش کے رقبے میں کمی نہیں ہوتی ہے۔
- ③ جلدی زنگ نہیں لگتا ہے۔
- ④ یہ نسبتاً بہت زیادہ پائیدار ہوتا ہے۔
- ⑤ سستا اور آسان ہوتا ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسی شکل پن سے لگے ہوئے جوڑ کو درست ظاہر کرتی ہے؟



- ① شکل ا
- ② شکل ب
- ③ شکل ج
- ④ شکل د
- ⑤ شکل ۵

شکل میں دکھائے گئے پرزے کا درست نام کیا ہے؟



- ① مربع نما کاسرو والا بیچ (collar screw with square)
- ② کھوے والا (shouldered)
- ③ کپ سکوائر کابلہ (cup square bolt)
- ④ مربع نما کٹھی کا بیچ (wood screw with square)
- ⑤ پتھروں والا کابلہ (stone bolt)



شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا مندرجہ ذیل میں سے کونسا نام درست ہے؟

① پروں والی واشر (toothed disk)

② فین ڈسک (fan disk)

③ سپرنگ واشر

④ سٹار ڈسک (star disk)

⑤ ہک سپرنگ رینگ (hook spring ring)



شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے سے متعلقہ کونسا بیان درست ہے؟

① یہ زیادہ ترددات کی چادروں کے کام میں استعمال ہوتا ہے۔

② سوراخ کا ٹالرنس زیادہ ہونے کے باوجود یہ پرزہ مضبوطی سے فٹ ہوتا ہے۔

③ اس کے لیے سوراخ کی رینگ درست طور پر کرنی ہوتی ہے۔

④ حفاظتی نقطہ نگاہ سے اس کو سخت کیے ہوئے پرزوں کو جوڑنے کے

لیے استعمال نہیں کرنا چاہیے۔

⑤ یہ صرف ایک مرتبہ استعمال ہو سکتا ہے۔



سلامی دارچابی کے لیے کونسی نسبت جھکاؤ اکثر استعمال کرتے ہیں؟

④ 50 : 1

⑤ 100 : 1

① 5 : 1

② 10 : 1

③ 20 : 1

شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا درست نام کیا ہے؟

① چھٹی چابی

② سلامی دارچابی

③ گول چابی

④ قطعہ دائرہ چابی

⑤ متوازی چابی



شکل میں دکھائے گئے شیننی پُرزے کا درست نام کیا ہے؟



- ① شار ڈسک
- ② سپرنگ واشر
- ③ پروں والی واشر ( toothed washer )
- ④ سپرنگ رنگ
- ⑤ مقفل کرنے والی پلیٹ

شکل میں دکھایا گیا شیننی پُرزہ کیا ہے؟



- ① سلامی دارپن
- ② فننگ پن
- ③ مقفل کرنے والی پن
- ④ پکڑنے والی پن
- ⑤ بلیں ناپن

مندرجہ ذیل میں سے کس مقصد کے لیے سپرنگ استعمال نہیں کیے جاسکتے ہیں؟

- ① توانائی کو جمع کرنے کے لیے۔ بطور بچکد اجنت گر۔
- ② جھٹکوں کو برداشت کرنے کے لیے۔ توانائی پیدا کرنے کے لیے۔
- ③ اہترازی حرکت پیدا کرنے کے لیے۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان رولر بیرنگ سے متعلق درست ہے؟

- ① رولر بیرنگوں میں بہت زیادہ چکناہٹ صرف ہوتی ہے۔
- ② رولر بیرنگ بہت زیادہ چکروں کی تعداد کے لیے موزوں نہیں ہوتے۔
- ③ رولر بیرنگوں کے گھومنے کے آغاز میں صرف معمولی سی مزاحمت پیش آتی ہے۔
- ④ رولر بیرنگوں کی دیکھ بھال اور مرمت پر بہت زیادہ لاگت آتی ہے۔
- ⑤ رولر بیرنگ جھٹکوں کے لیے حساس نہیں ہوتے ہیں۔

رولر بیرنگوں کو لگانے میں آسانی پیدا کرنے کے لیے ان کو 80 درجہ سینٹی گریڈ تک گرم کرتے ہیں۔ ان کو گرم کرنے کا موزوں طریقہ کونسا ہے؟

- ① برز سے
- ② گرم پانی میں
- ③ گرم تیل میں
- ④ برقی کاویے سے
- ⑤ گرم ریت میں





شکل میں دکھایا گیا نیٹ کس لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① پیچوں سے لگائے گئے ایسے جوڑوں کے لیے جن کو بہت زیادہ دباؤ کے ساتھ کنا ہوتا ہے۔
- ② پیچوں سے لگائے گئے ایسے جوڑوں کے لیے جو جھٹکوں کے لیے حساس نہ ہوں۔
- ③ پیچوں سے لگائے گئے ایسے جوڑوں کے لیے جن کو دندلے دار دائرہ کی مدد سے مقفل کرنا ہو۔
- ④ ایسے پیچوں کے لیے جن کے سروں کو خراب ہونے سے بچانا ہو۔
- ⑤ پیچوں سے لگائے گئے ہوا بند جوڑوں کے لیے۔



شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا درست نام کیا ہے؟

- ① مقفل پذیر نیٹ
- ② دھات کی چادر کے ساتھ استعمال ہونے والا نیٹ
- ③ سپرنگ نیٹ
- ④ دندلے دار نیٹ



شکل میں دکھایا گیا مشینی پرزہ زیادہ تر کہاں استعمال ہوتا ہے؟

- ① کثیر المقدار پیداواری میں بطور روٹنگ پن
- ② مشینوں میں بطور شیرنگ پن
- ③ ٹول اور ڈائیں بنانے کے کام میں بطور روٹنگ پن
- ④ قبضوں میں لگائی جانے والی جھت گرن کے طور پر
- ⑤ بہت زیادہ قوت قبض کی صورت میں حفاظتی پن



شکل میں دکھائے گئے سپرنگ کا نام کیا ہے؟

- ① مرغولہ سپرنگ (spiral spring)
- ② پیچدار سپرنگ
- ③ کھچاؤ والا سپرنگ
- ④ دباؤ والا سپرنگ



ME 91

ME 92

ME 93

ME 94





شکل میں دکھائے گئے سپرنگ کا کیا نام ہے؟

- ① بیلڈر سپرنگ ( helical spring )
- ② مقطوع مخروطی سپرنگ
- ③ پیٹی سپرنگ
- ④ تہ دار سپرنگ

شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا درست نام کیا ہے؟

- ① سپرنگ واشر
- ② کپڑے والا چھلا
- ③ پروں والی واشر
- ④ سپرنگ رنگ
- ⑤ فین ڈسک



دباؤ والے سپرنگ خراوشین پر بنائے گئے ہیں (تار کا قطر 1 ملی میٹر ہے) سپرنگ کے کناروں پر مندرجہ ذیل میں سے کونسا عمل کیا جاتا ہے؟

- ① ریتی سے رگڑنے کا
- ② ویڈنگ ٹارچ سے گرم کرنے کا
- ③ خراوشین پر لکڑیاں لگانے کا
- ④ قائمے زاویے پر گرائینڈ کرنے کا
- ⑤ دباؤ والے سپرنگوں کے کناروں پر مزید کوئی عمل کرنے کی ضرورت نہیں ہوتی ہے۔ بنانے کے بعد ان کو کاٹ کر الگ کر لیا جاتا ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے کون سے بیرنگ کو لگاتے وقت اس کے اندرونی اور بیرونی چھلوں کے درمیان کلیئرس کو کم ڈیش (ایڈجسٹ) کر سکتے ہیں؟

- ① بیلن نارولر بیرنگ
- ② خود بخود سیدھ درست رکھنے والے رولر بیرنگ
- ③ جھری والے بال بیرنگ
- ④ سلامی دار رولر بیرنگ
- ⑤ نیڈل بیرنگ



شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا درست نام کیا ہے؟

- ① لیور واشر
- ② ٹیب واشر
- ③ نفین ڈسک
- ④ مقفل کرنے والا قرص
- ⑤ نوکیلا قرص (nose disk)



شکل میں دکھائے گئے سپرنگ کا کیا نام ہے؟

- ① بلیڈ سپرنگ
- ② موڑنے والا سپرنگ
- ③ پیٹی سپرنگ
- ④ ڈسک سپرنگ
- ⑤ چھٹے سپرنگ



شکل میں دکھائے گئے بیرنگ سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① اس قسم کا بیرنگ صرف محوری سمت میں دباؤ کے لیے موزوں ہوتا ہے۔
- ② یہ رولر بیرنگ شافٹوں کی سیدھ میں کسی حد تک فرق کو پورا کرتا ہے۔
- ③ اس قسم کا رولر بیرنگ چکروں کی بہت کم تعداد کی صورت میں استعمال کیا جاسکتا ہے (500) چکرنی منٹ سے کم تک۔
- ④ اس قسم کا رولر بیرنگ صرف نصف قطری سمت میں پڑنے والے دباؤ کے لیے موزوں ہوتا ہے۔
- ⑤ بیرونی رنگ کو کھسکانے سے اندرونی اور بیرونی رنگ کے درمیان کلیئس کو ترتیب (ایڈجسٹ) دے سکتے ہیں۔



رولنگ بیرنگ کے مقابلے میں سلائیڈنگ بیرنگ کا کیا فائدہ ہوتا ہے؟

- ① سلائیڈنگ بیرنگ میں چکناہٹ کا خرچ کم ہوتا ہے۔
- ② سلائیڈنگ بیرنگ کے لیے دیکھ بھال اور مرمت کی ضرورت نہیں پڑتی۔
- ③ سلائیڈنگ بیرنگ کے گھومنے کے آغاز میں تھوڑی سی مزاحمت پیش آتی ہے۔
- ④ سلائیڈنگ بیرنگ جھسکوں کا اثر کم قبول کرتے ہیں۔
- ⑤ سلائیڈنگ بیرنگ میں بہت کم مزاحمت رگڑ ہوتی ہے۔



شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا درست نام کیا ہے؟



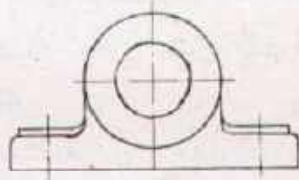
- ① کھونٹی تافیہ رچابی
- ② سلامی دار چابی
- ③ جب ہیڈ چابی
- ④ کاٹر

شکل میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟



- ① دو جھریوں والا بال بیرنگ
- ② خود بخود سیدھ درست رکھنے والا بال بیرنگ
- ③ دو جھریوں والا الگ ہو جانے والا بال جنرل بیرنگ
- ④ خود بخود سیدھ درست رکھنے والا رولر بیرنگ

شکل میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟



- ① فلنچ والا بیرنگ
- ② پیڈٹل بیرنگ
- ③ مٹوس جنرل بیرنگ
- ④ نیم کروسی بیرنگ سپورٹ
- ⑤ تقریباً بلاک

گکاری کے ماڈیول سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① جتنا بڑا ماڈیول، اتنی چھوٹی پیچ
- ② ماڈیول بغیر اکائیوں والا ایک تیسری جز ہے۔
- ③ ماڈیول 1 کی صورت میں دندلے کی اونچائی 1 سینٹی میٹر ہوتی ہے۔
- ④ ماڈیول 1 کی صورت میں بڑے قطر پر ناپی گئی سرکلر پیچ 1 ملی میٹر ہوتی ہے۔
- ⑤ ماڈیول 1 کی صورت میں پیچ دائرے پر ناپی گئی سرکلر پیچ 3.14 ملی میٹر ہوتی ہے۔



ٹانگ مشین پر ایک گراری انڈیکسنگ کے طریقے سے بنانی مقصود ہے۔ ذمہ لے کی گہرائی یعنی کٹائی کی گہرائی کس طرح معلوم کریں گے؟

$$\text{① کٹائی کی گہرائی} = \frac{\text{ماڈیول}}{\text{ذمہ لے کی تعداد}}$$

$$\text{② کٹائی کی گہرائی} = \pi \times \text{ماڈیول}$$

$$\text{③ کٹائی کی گہرائی} = 0.866 \times \text{ماڈیول}$$

$$\text{④ کٹائی کی گہرائی} = \frac{13}{6} \times \text{ماڈیول}$$

⑤ اس کو جدول سے دیکھنا پڑے گا۔



شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا درست نام کیا ہے؟

① گول چابی

② متوازی چابی

③ سلامی وار چابی

④ جوف زین چابی

⑤ کاٹ



شکل میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟

① رولر بیرنگ

② نیڈل بیرنگ

③ الگ کیسے جاسکنے والا بال جنرل بیرنگ

④ تقریباً بیرنگ

⑤ محوری رولر بیرنگ

مندرجہ ذیل میں سے کونسی شافٹ اگر درست لگائی جائے تو خطی حرکت کو گردشی حرکت میں تبدیل کرتی ہے۔

③ کریک شافٹ

④ کیم شافٹ

① جھروں والی شافٹ

② فلکڈار شافٹ



شکل میں دکھائے گئے مشینی پُرزے کا درست نام کیا ہے؟



- ① دوہری چابی
- ② کارٹر
- ③ ماسی چابی
- ④ سلامی دار چابی
- ⑤ پھسلویں چابی

شکل میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟



- ① عموری جھری والا بال بیرنگ
- ② رولر بیرنگ
- ③ بیلن نما رولر بیرنگ
- ④ خودنجد سیدھ درست رکھنے والا رولر بیرنگ
- ⑤ سلامی دار رولر بیرنگ

شکل میں دکھائی گئی گڑاری کا درست نام کیا ہے؟



- ① وندانے دار پہتہ
- ② پینٹین ( pinion )
- ③ ریچٹ گڑاری
- ④ چہن گڑاری

ME 14.1

ME 14.2

ME 14.3



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

ME 14

شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا درست نام کیا ہے؟



- ① نیم گول چابی
- ② گول چابی
- ③ قطعہ دائرہ چابی
- ④ محوت زینی چابی
- ⑤ ادخالی چابی

شکل میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟



- ① خود بخود سیدھ درست رکھنے والا بال بیرنگ
- ② الگ ہو جانے والا رولر جنرل بال بیرنگ
- ③ بیلن نما رولر بیرنگ
- ④ خود بخود سیدھ درست رکھنے والا رولر بیرنگ
- ⑤ تھرسٹ بیرنگ

شکل میں دکھائے گئے گئیر ڈرائیو کا درست نام کیا ہے؟



- ① تفرقی رڈفرنشیل گئیر ڈرائیو
- ② زاوئی گئیر ڈرائیو
- ③ ہائی پائیڈ (hypoid) گئیر ڈرائیو
- ④ گرداں (planetary) گئیر ڈرائیو
- ⑤ ورم ڈرائیو

ME 15.1

ME 15.2

ME 15.3





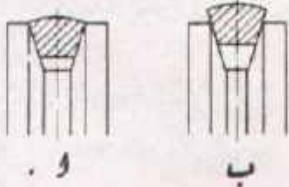
- شکل میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟
- ① اگ ہو جانے والا بال جنرل بیرنگ
  - ② جھری والا بال بیرنگ
  - ③ محوری دباؤ برداشت کرنے والا بال بیرنگ
  - ④ خود بخود سیدھ درست رکھنے والا بال بیرنگ

ME 16.1

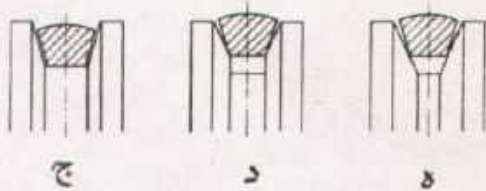


- شکل میں دکھائی گئی ڈرائیو کا درست نام کیا ہے؟
- ① پیچ گیری ٹنگ
  - ② گردا گیری ٹنگ
  - ③ ہانی پائیڈ ڈرائیو
  - ④ ورم ڈرائیو
  - ⑤ تفرقی گیری ٹنگ

ME 16.2



مندرجہ ذیل اشکال میں سے کونسی شکل '۷' سیٹ کے لیے درست جھری کو ظاہر کرتی ہے؟



- ① شکل ا
- ② شکل ب
- ③ شکل ج
- ④ شکل د
- ⑤ شکل ه

ME 16.3



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

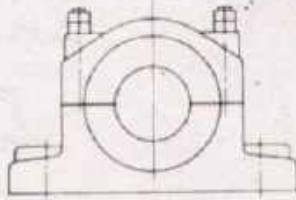
ME 16





- شکل میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟
- ① الگ ہو جانے والا رولر جرنل بیرنگ
  - ② جھری والا بال بیرنگ
  - ③ تھرسٹ بال بیرنگ
  - ④ خود بخود سیدھ درست رکھنے والا بال بیرنگ

ME 17.1



- نیچے ڈرائنگ میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟
- ① ٹھوس جرنل بیرنگ
  - ② پیڈشل بیرنگ
  - ③ فلینج والا بیرنگ
  - ④ نیم کرومی بیرنگ

ME 17.2



- شکل میں دکھائے گئے جفتہ (coupling) کا درست نام کیا ہے؟
- ① متعدد قرص والا کلچ
  - ② فلینج والا جفتہ
  - ③ سیلو والا جفتہ
  - ④ پھسلنے والا کلچ

ME 17.3



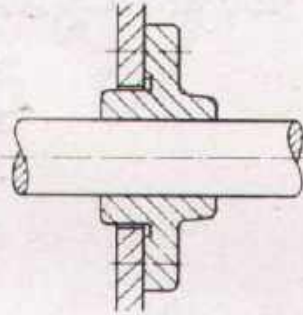
شکل میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟



- ① نیڈل بیرنگ
- ② کروئی رولر بیرنگ
- ③ میلن نارولر بیرنگ
- ④ خود بخود سیدھ درست رکھنے والا رولر بیرنگ

ME 18.1

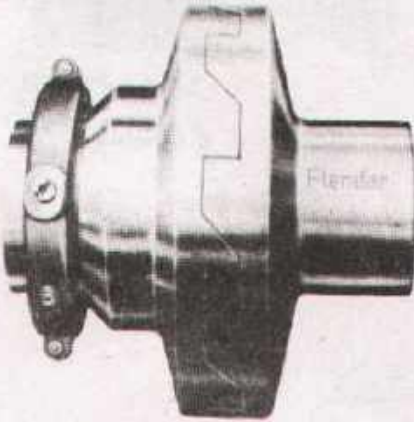
ڈرائینگ میں دکھائے گئے بیرنگ کا درست نام کیا ہے؟



- ① نیم کروئی بیرنگ سپورٹ
- ② پیڈل شل بیرنگ
- ③ ٹکوس جرنل بیرنگ
- ④ فلنچ والا بیرنگ

ME 18.2

شکل میں دکھائے گئے جفتہ کا درست نام کیا ہے؟



- ① کلاڈ کالج
- ② متعدد قرص والا کالج
- ③ گراری والا جفتہ
- ④ پھسلنے والا جفتہ

ME 18.3



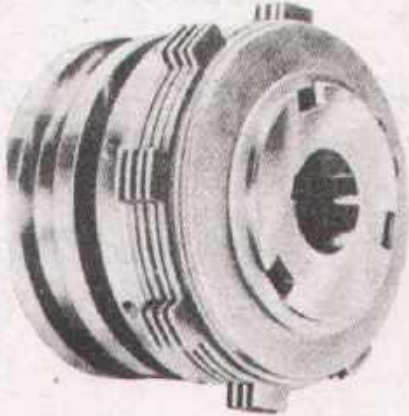
شکل میں دکھائے گئے بیرنگ سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① یہ بال بیرنگ کچھ حد تک سیدھ میں فرق کو پورا کرتا ہے۔
- ② اس قسم کا بیرنگ صرف نصف قطری دباؤ کے لیے موزوں رہتا ہے۔
- ③ اس بال بیرنگ کو چھری دالے بال بیرنگ کے ساتھ اکٹھے ہی لگانا پڑتا ہے۔
- ④ یہ بال بیرنگ صرف محوری دباؤ کے لیے موزوں رہتا ہے۔
- ⑤ اس بال بیرنگ کو تیل سے چکنا پڑتا ہے۔



شکل میں دکھائے گئے جفتہ کا درست نام کیا ہے؟

- ① فلینج والا جفتہ
- ② متعدد قرص والا کلچ
- ③ سلیدو والا جفتہ
- ④ کلا کلچ
- ⑤ رافع المرکز کلچ

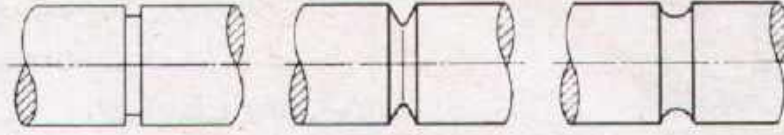


شکل میں دکھائے گئے شیننی پرزے کا درست نام کیا ہے؟

- ① پکڑنے والا قرص
- ② فین ڈسک
- ③ مقفل کرنے والی واشر
- ④ سپرنگ واشر



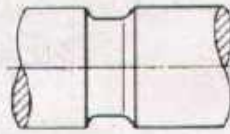
مندرجہ ذیل اشکال میں دکھائی گئی جھریوں میں سے کونسی جھری کی صورت میں درز پیدا کرنے کا اثر زیادہ سے زیادہ ہوتا ہے؟



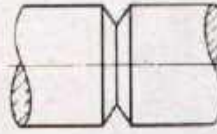
ا

ب

ج



د



ه

شکل د میں دکھائی گئی جھری  
شکل ه میں دکھائی گئی جھری

④

⑤

① شکل و میں دکھائی گئی جھری  
② شکل ب میں دکھائی گئی جھری  
③ شکل ج میں دکھائی گئی جھری

شکل میں دکھائے گئے مشینی پرزے کا درست نام کیا ہے؟

① گیند نا جوڑ

② اریب جوڑ

③ گریس کیس

④ قطرہ قطرہ تیل دینے والی گتی

⑤ گریس پیل



متوازی چابی اور سلامی دار چابی میں کیا فرق ہے؟

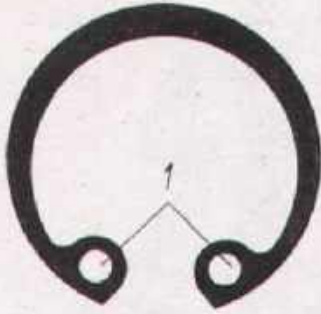
① شافٹ میں لگنے کا طریقہ مختلف ہے۔

② متوازی چابی شافٹ میں انٹرفرنس فٹ کے ساتھ لگائی جاتی ہے جبکہ سلامی دار چابی ہب میں انٹرفرنس فٹ کے ساتھ۔

③ متوازی چابی شافٹ اور ہب کو ایک دوسرے کے مخالف دباتی نہیں ہے جبکہ سلامی دار چابی ایسا کرتی ہے۔

④ متوازی چابیاں سخت کی ہوئی ہوتی ہیں اور سلامی دار چابیاں سخت نہیں کی ہوتیں۔



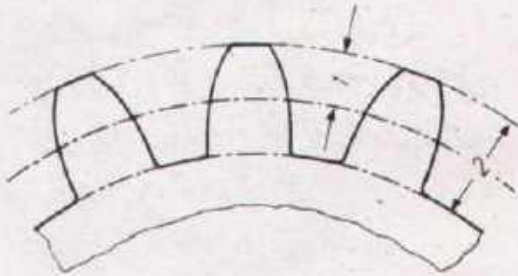


شکل میں دکھائے گئے شینئی پُرزے میں "1" سے ظاہر کیے گئے سوراخوں کا کیا مقصد ہوتا ہے؟

- ① تار سے مقفل کرنے کے لیے
- ② شینئی پُرزے کو درست مقام پر لانے کے بعد پُرزے لگانے کے لیے
- ③ شینئی پُرزے کو نصب کرنے اور اتارنے کے لیے
- ④ بلین ناپوں کو لگانے کے لیے

ایک مقامی میزنگ (روکیٹنگ میزنگ) میں شافٹ کس سمت میں حرکت کر سکتی ہے؟

- ① نصف قطری سمت میں
- ② محوری سمت میں
- ③ نصف قطری اور محوری دونوں سمتوں میں
- ④ کسی بھی سمت میں حرکت نہیں کر سکتی



شکل میں "1" سے ظاہر کیے گئے فاصلے کو کیا کہتے ہیں؟

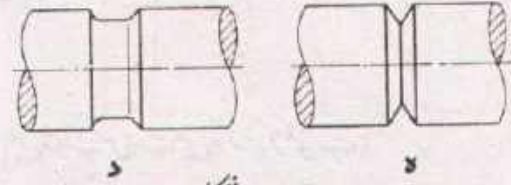
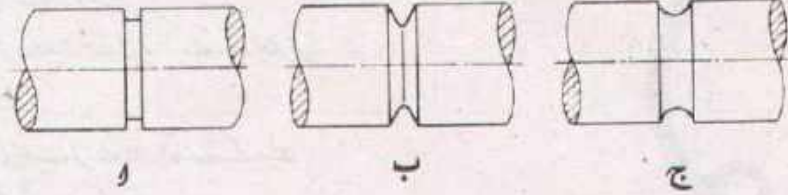
- ① پُرزے کا فاصلہ
- ② پُرزے کی گہرائی
- ③ ایڈڈم
- ④ دندانوں کے پہلوؤں کا درمیانی فاصلہ

بال بیڑگوں میں استعمال ہونے والی گولیاں کس خاصیت کی حامل ہوتی ہیں؟

- ① تار پذیر
- ② سخت اور بھڑبھڑی
- ③ سخت اور مضبوط
- ④ ورق پذیر



مندرجہ ذیل شائٹوں میں سے کونسی شائٹ میں منتقل کرنے والی واشر کے لیے بھری بنائی گئی ہے؟



شکل د

شکل ه

④

⑤

شکل ا

شکل ب

شکل ج

①

②

③

ME 22.1

ہیزنگ بون گراہیل میں کونسی خاصیتیں ہوتی ہیں؟

- ① چلنے کے دوران بہت زیادہ شور پیدا کرتی ہیں۔
- ② صرف کم قوتوں کو منتقل کرنے کے لیے استعمال ہو سکتی ہیں۔
- ③ محوری رُخ میں دباؤ پیدا نہیں کرتیں اور خاموش چلتی ہیں۔
- ④ بنانے میں سستی اور آسان ہوتی ہیں۔
- ⑤ محوری سمت میں ایک طرف دباؤ پیدا کرتی ہیں۔

ME 22.2

گیٹر ڈرائیو کے لیے کونسی خاصیت درست نہیں ہے؟

- ① چکروں کی تعداد کو لامتناہی تبدیل کر سکتے ہیں۔
- ② بہت زیادہ قوتوں کو منتقل کر سکتے ہیں۔
- ③ پھسلن کا کوئی امکان امکان نہیں ہوتا۔
- ④ چکروں کی تعداد کو تبدیل کرنا ممکن ہوتا ہے۔

M 22.3

سلائیڈ ہیزنگ بعض اوقات موزوں نہیں ہوتے کیونکہ - - - -

- ① یہ بہت جھٹکے ہوتے ہیں۔
- ② لبائی کے رُخ کافی جگہ گھیرتے ہیں۔
- ③ شور بہت زیادہ پیدا کرتے ہیں۔
- ④ ان کے کام کرنے کی میعاد کم ہوتی ہے۔

ME 22.4

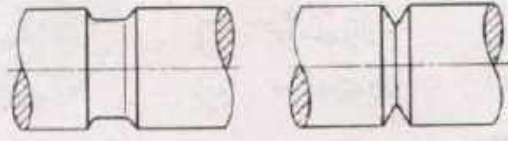
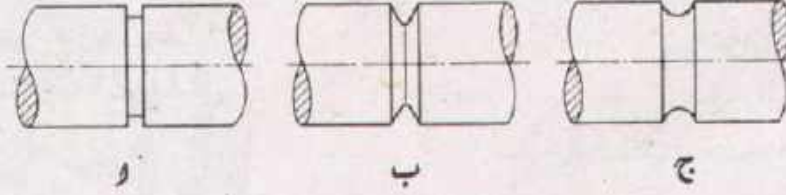


DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

ME 22

مندرجہ ذیل میں سے کس شافٹ پر چوڑی والی جھری بنی ہوئی ہے؟



شکل د

شکل ه

④

⑤

شکل و

شکل ب

شکل ج

①

②

③

شکل میں "1" سے ظاہر کیے گئے چھ پہلوئٹ کا کیا مقصد ہوتا ہے؟

- ① یہ پن کو جلدی اور آسان لگانا ممکن بناتا ہے۔
- ② یہ پن کے چوڑی دار سرے کو خراب ہونے سے بچاتا ہے۔
- ③ یہ ایک زائد حفاظتی پُرزہ ہے جو پن کو سوراخ میں پکڑے رکھتا ہے۔
- ④ اس کے ذریعے پن کو بند سوراخ میں سے آسانی سے باہر نکالا جاسکتا ہے۔



سلائڈ بیرنگ میں تیل کا سوراخ کس جگہ واقع ہوتا ہے؟

- ① جس جگہ پر شافٹ کا دباؤ پڑ رہا ہو۔
- ② جس جگہ پر شافٹ کا دباؤ پڑ رہا ہو، اس کے ساتھ 180° درجے کے زاویے پر۔
- ③ جس جگہ پر شافٹ کا دباؤ پڑ رہا ہو، اس کے ساتھ 90° درجے کے زاویے پر۔
- ④ جس جگہ پر شافٹ کا دباؤ پڑ رہا ہو، اس کے ساتھ 270° درجے کے زاویے پر۔



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

کسی لمبی شافٹ پر ہمیشہ -----

- ① ایک فلونٹنگ بیرنگ اور متعدد لوکیٹنگ بیرنگ لگائے جاتے ہیں۔
- ② ایک لوکیٹنگ اور متعدد فلونٹنگ بیرنگ لگائے جاتے ہیں۔
- ③ صرف لوکیٹنگ بیرنگ لگائے جاتے ہیں۔
- ④ صرف فلونٹنگ بیرنگ لگائے جاتے ہیں۔

پن کس قسم کا پرزہ ہے؟

- ① مقفل کرنے والا
- ② پکڑنے والا
- ③ جوڑنے والا
- ④ سہارا دینے والا



شکل میں دکھایا گیا شینہ پرزہ کس مقصد کے لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① بہت زیادہ زیر دباؤ پیچوں کے جوڑوں کو مقفل کرنے کے لیے۔
- ② شافٹوں اور دھروں پر بطور مقفل کرنے والے چھلکے۔
- ③ پیچوں اور انجنوں میں بطور سیلنگ واشر کے۔
- ④ بیلن نماسوراخوں میں بطور مقفل کرنے والے چھلکے۔
- ⑤ واپس آنے والے لیوروں کے لیے بطور سپرنگ کے۔

شکل میں دکھایا گیا پیچ کس مقصد کے لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① کلٹھی اور دھوات کے ٹکڑوں کو اکٹھا جوڑنے کے لیے۔
- ② میٹیل کے تعمیراتی کاموں میں بطور فٹنگ سکر لو۔
- ③ بجری کی بنیادوں پر مشینوں کو نصب کرنے کے لیے۔
- ④ ایوی ایشن کی چادروں کو جوڑنے کے لیے۔



کون سے گنیر ڈرائیو کے نظام سے زیادہ نسبت منتقلی حاصل ہوتی ہے؟

- ① ہیلک گنیر ڈرائیو
- ② ہیرل گنیر ڈرائیو
- ③ درم گنیر ڈرائیو
- ④ سپر گنیر ڈرائیو

چین گراسی پر چین کیا کام کرتی ہے؟

- ① بطور پکڑنے والے آلے کے
- ② بطور قوت منتقل کرنے والے آلے کے
- ③ بطور جوڑنے والے آلے کے
- ④ بطور سہارا دینے والے آلے کے

ME 24.1

ME 24.2

ME 24.3

ME 24.4

ME 24.5

ME 24.6







شکل میں دکھایا گیا مشینی پرزہ کس مقصد کے لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① بیچوں والے جوڑوں کو مقفل کرنے کے لیے
- ② پینچنگ ڈائیوں میں بطور سٹریپر (stripper) کے
- ③ بطور نصف قطری دباؤ برداشت کرنے والے بیرنگ کے
- ④ بطور آئل سیل کے
- ⑤ زیادہ تیز رفتار شاخوں کے لیے بطور سلائیڈنگ بیرنگ کے

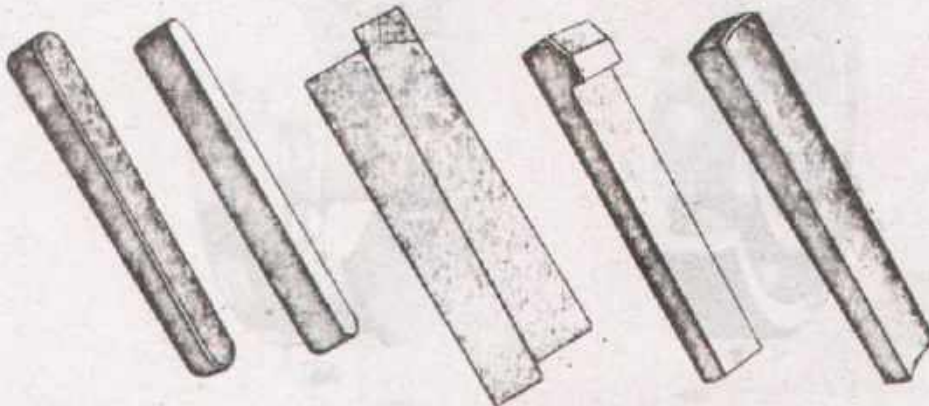
سلائیڈنگ بیرنگ کے مقابلے میں رولنگ بیرنگ کا کیا فائدہ ہوتا ہے؟

- ① رولنگ بیرنگ خاموش چلتے ہیں۔
- ② رولنگ بیرنگ جھشکوں کے اثر کو قبول نہیں کرتے۔
- ③ رولنگ بیرنگ کی بہت کم دیکھ بھال کرنے کی ضرورت ہوتی ہے۔
- ④ رولنگ بیرنگ گرد کے اثر کو قبول نہیں کرتے۔
- ⑤ رولنگ بیرنگ کو آسانی سے ترتیب دے سکتے ہیں۔

کیا ایسے سلائیڈنگ بیرنگ میں تیل کو بطور چکنا چٹ استعمال کر سکتے ہیں جس میں دراصل گریس استعمال کرنی تھی؟

- ① ہاں، مگر بہت کم چکروں کی تعداد کی صورت میں۔ ④ ہاں، اگر تیل کو کثرت سے استعمال کیا جائے۔
- ② ہاں، مگر بہت پتلا تیل استعمال کرنا ہوگا۔ ⑤ ہاں، گریس کے بجائے تیل بغیر کسی مشکل کے استعمال کر سکتے ہیں۔
- ③ نہیں، بیرنگ خراب ہو جائے گا۔

مندرجہ ذیل میں سے کون سے مشینی پرزے کے لیے شافٹ میں چابی کا راستہ بنانے کی ضرورت نہیں ہوتی ہے؟



- ① شکل ا
- ② شکل ب
- ③ شکل ج
- ④ شکل د
- ⑤ شکل ۵

ME 25.1

ME 25.2

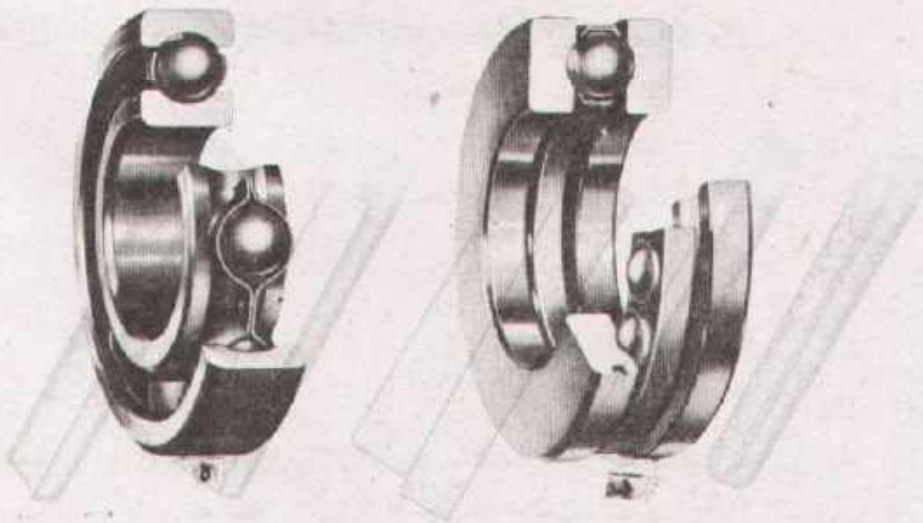
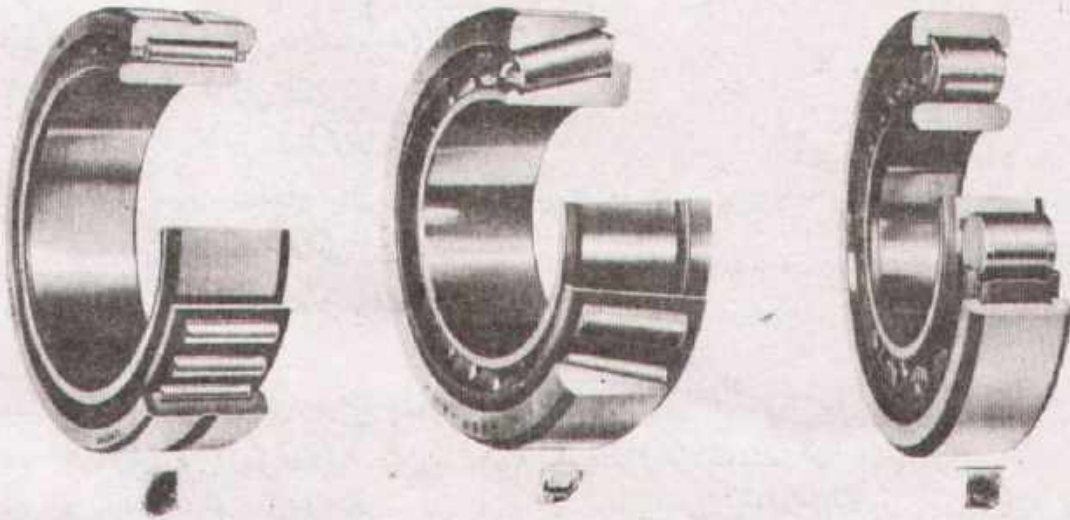
ME 25.3

ME 25.4



مندرجہ ذیل اشکال میں دکھائے گئے بیرنگوں میں سے کونسا ایسا بیرنگ ہے جس کو نصب کرنے کے لیے الگ الگ نہیں کیا جاسکتا؟

- ① شکل ا
- ② شکل ب
- ③ شکل ج
- ④ شکل د
- ⑤ شکل ه



ME 26.1



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

مندرجہ ذیل میں سے کون سا میٹیل کا ویلڈنگ اور بجلی کے تاروں کے لیے استعمال ہوتا ہے ؟

- (1) سٹیل  
(2) تانبا  
(3) ٹین لیس سٹیل  
(4) تیل  
(5) نکل

BW 1.1

سپاٹ ویلڈنگ مشین کے لیے خاص قسم کی بناوٹ کے دو الیکٹریٹڈ درکار ہوتے ہیں۔ اس مقصد کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کون سا میٹیل بہت موزوں ہوتا ہے ؟

- (1) ایلو مینیم  
(2) ٹرن سٹیل  
(3) کاسٹ آئرن  
(4) تانبا  
(5) مائینڈ سٹیل

BW 1.2

سخت ٹانکا لگانے دیریزنگ کے لیے کام کرنے کا درجہ حرارت کون سا ہوتا ہے ؟

- (1) ٹانکے کا درجہ گھلاؤ۔  
(2) جاب کی سطح کا ۵۰ درجہ حرارت جس پر ٹانکا جاب کی سطح پر رہنا شروع کر دیتا ہے۔  
(3) ۵۰ درجہ حرارت جس پر فلکس بھارت میں تبدیل ہونا شروع کر دیتا ہے۔  
(4) ۵۰ درجہ حرارت جس پر ٹانکا بھرتا ہوتا ہے۔  
(5) جاب کا ۵۰ درجہ حرارت جس پر فلکس آکسائیڈ کی تہ کو اپنے اندر حل کر لیتا ہے۔

BW 1.3

ٹانکا لگانے سے پہلے جڑ کے مقام پر قلعہ (tinning) کرنے کا کیا مقصد ہوتا ہے ؟

- (1) سطحیں چمک دار بنانا۔  
(2) ٹانکا لگانے کے لیے جاب کو تیار کرنا اور زنگ لگنے سے بچانا۔  
(3) ٹانکا لگانے جانے والے جاب کے میٹیل کا درجہ گھلاؤ کم کرنا۔  
(4) ٹانکا لگانے جانے والے جاب کی صفائی کرنا۔  
(5) بہت عمدہ قسم کی سطح حاصل کرنا۔

BW 1.4

ایلو مینیم کے پرزوں کو ٹانکا لگانا کیوں مشکل ہوتا ہے ؟

- (1) کیونکہ ٹانکا لگانے کا درجہ حرارت بہت زیادہ ہوتا ہے۔  
(2) کیونکہ ایلو مینیم پر فلکس کو نہیں لگانا چاہیے۔  
(3) کیونکہ ایلو مینیم کا درجہ گھلاؤ ٹانکے کے درجہ گھلاؤ سے کم ہوتا ہے۔  
(4) کیونکہ آکسائیڈ کی تہ کو ہٹانا بہت مشکل ہوتا ہے۔

BW 1.5



- نرم ٹانکا لگانے، سولڈرنگ کے مقابلے میں سخت ٹانکا لگانے، بریزنگ، کی اہم خصوصیت کیا ہے؟
- ① ٹانجا کو بطور ٹانجا استعمال کرتے ہیں۔
  - ② ٹانجا لگانے کا درجہ حرارت 450 درجے سستی گریڈ سے زیادہ ہوتا ہے۔
  - ③ شعلا استعمال نہیں کیا جاتا۔
  - ④ جوڑ زیادہ کسا ہوا ہوتا ہے۔
  - ⑤ جوڑے جانے والے میٹریل سخت ہوتے ہیں۔

- ٹانجا لگانے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کون سا میٹریل بطور فلکس استعمال نہیں ہوتا ہے؟
- ① ٹانجا لگانے والا مائع (soldering fluid)
  - ② بوریس
  - ③ ہلکانک کاتیزاب، ہائیڈروکلورک ایسڈ
  - ④ نیلے توتیسے کا مائع
  - ⑤ کلوروفیم

- سخت ٹانکا لگانے، بریزنگ کے لیے فلکس استعمال کرنے کا کیا مقصد ہوتا ہے؟
- ① ٹانجے کے درجہ پھیلاؤ کو کم کرنا۔
  - ② حرارتی توانائی کے خرچ کو کم کرنا۔
  - ③ حرارت کے بہاؤ کو بہتر بنانا۔
  - ④ ٹانجے کے خرچ کو کم کرنا۔
  - ⑤ آکسائیڈ کی تہ کو حل کرنا اور ٹانجا لگانے کے دوران مزید آکسائیڈ کے بننے کو روکنا۔

- سخت ٹانکا لگانے، بریزنگ کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کون سا ٹانجا استعمال کیا جاتا ہے؟
- ① خالص تفلے کا ٹانجا
  - ② تفلے اور سیسے کا ٹانجا
  - ③ سیسے اور نکل کا ٹانجا
  - ④ خالص سیسے کا ٹانجا
  - ⑤ پیتل کا ٹانجا

- آکسین کے سلنڈر کا مخصوص رنگ کیا ہوتا ہے؟
- ① نسواری
  - ② سیاہ
  - ③ پیلا
  - ④ سبز
  - ⑤ سرخ



نرم اور سخت ٹانکا دسلوڈرنگ اور بریزنگ، لگانے میں نمایاں فرق کام کرنے والا درجہ حرارت ہوتا ہے۔ نرم ٹانکا کس درجہ حرارت تک لگاتے ہیں ؟

- |   |                     |
|---|---------------------|
| ① | 630 درجے سینٹی گریڈ |
| ② | 450 درجے سینٹی گریڈ |
| ③ | 330 درجے سینٹی گریڈ |
| ④ | 250 درجے سینٹی گریڈ |
| ⑤ | 182 درجے سینٹی گریڈ |

ایٹل آئرن کے ایک ٹکڑے کو جھٹ کی چادر پر لگانا ہے۔ کاریگران دوڑاں ٹکڑوں کو سخت ٹانکے (بریزنگ) سے جوڑنا چاہتا ہے۔ آپ کی اس معاملے میں کیا رائے ہے ؟

- |   |   |
|---|---|
| ① | ٹانکے کا ٹانکا استعمال کرنا ہوگا۔                                 |
| ② | جھٹ کی چادر پر سخت ٹانکا نہیں لگا سکتے ہیں۔                       |
| ③ | سہاگے ڈیورکس، کوئلہ، فلکس استعمال کرنا ہوگا۔                      |
| ④ | پتیل کا ٹانکا استعمال کرنا ہوگا۔                                  |
| ⑤ | بریزنگ کرنے سے پہلے جھٹ کی چادر کو کینیٹل طریقے سے صاف کرنا ہوگا۔ |

ٹانکا لگا کر اچھی قسم کا جوڑ حاصل کرنے کے لیے جاب کی تیاری سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کون سا عمل ضروری نہیں ہوتا ہے ؟

- |   |   |
|---|---|
| ① | صاف دھاتی سطح حاصل کرنا۔                      |
| ② | بہت ملائم سطح تیار کرنا۔                      |
| ③ | فلکس استعمال کرنا۔                            |
| ④ | جوڑے جانے والے ٹکڑوں کو مناسب حالت میں رکھنا۔ |
| ⑤ | جوڑے جانے والے ٹکڑوں کو گرم کرنا۔             |

کاویئے تانبے کے کیوں بنائے جاتے ہیں ؟

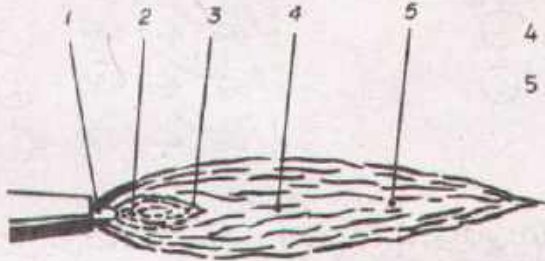
- |   |   |
|---|---|
| ① | کیونکہ یہ دھات ٹانکا لگانے کے درجہ حرارت کو کم کرتی ہے۔             |
| ② | کیونکہ تانبے میں درکار مہنوبلی ہوتی ہے۔                             |
| ③ | کیونکہ تانبہ حرارت کا اچھا موصل ہے۔                                 |
| ④ | کیونکہ تانبہ غیر مقناطیسی دھات ہے اس لیے ٹانکا بہتر طور پر بہتا ہے۔ |
| ⑤ | کیونکہ دوسرے میٹریل پر قلبی کی تہہ نہیں چڑھائی جاسکتی۔              |

شکل میں دکھائے گئے ویڈنگ کے جوڑ کا درست نام کیا ہے ؟

- |   |          |
|---|----------|
| ① | فیس جوڑ  |
| ② | لیپ جوڑ  |
| ③ | بٹ جوڑ   |
| ④ | فلنج جوڑ |



مندرجہ ذیل شکل میں شعلے کے مختلف حصوں کو مختلف ہندسوں سے ظاہر کیا گیا ہے۔ ان میں سے کون سا ہندسہ شعلے کے سب سے زیادہ درجہ حرارت والے حصے کو ظاہر کرتا ہے؟



- 4 (4)  
5 (5)

- 1 (1)  
2 (2)  
3 (3)

شکل میں دکھائے گئے ویڈنگ کے جوڑ کا درست نام کیا ہے؟

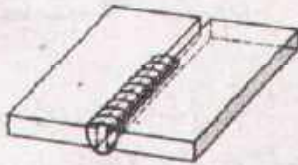
- بٹ جوڑ (4)  
فیس جوڑ (5)

- متوازی جوڑ (1)  
کار جوڑ (2)  
لیپ جوڑ (3)

ویڈنگ کے مقابلے میں روٹ سے جوڑ لگانے کا اہم فائدہ کون سا ہے؟

- وزن میں بچت (1)  
وقت میں بچت (2)  
میٹرل میں بچت (3)  
جاب کی بناوٹ میں کم جگہ پیدا ہوتا ہے۔ (4)

شکل میں دکھائے گئے ویڈنگ کے جوڑ کا درست نام کیا ہے؟

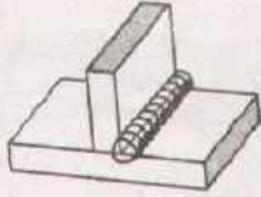


- فیس جوڑ (1)  
یو جوڑ (2)  
بٹ جوڑ (3)  
ایچ جوڑ (4)

غیر آہنی دھاتوں کی ویڈنگ کرنے کے لیے فلکس کیوں استعمال کیے جاتے ہیں؟

- اکسائیڈ اور میل وغیرہ کو جوڑ کے مقام سے دور رکھنے کے لیے۔ (1)  
ویڈنگ ٹارچ کے اندر گیس کے بہاؤ کو بہتر بنانے کے لیے۔ (2)  
ویڈنگ کیے جانے والے میٹرل کے درجہ پگھلاؤ کو کم کرنے کے لیے۔ (3)  
پچھلے ہوئے میٹرل میں آکسیجن شامل کرنے کے لیے۔ (4)





شکل میں دکھائے گئے ویڈنگ کے جوڑ کا درست نام کیا ہے ؟

- ① وی جوڑ
- ② کارنر جوڑ
- ③ بسٹ جوڑ
- ④ فلٹ جوڑ



شکل میں دکھاتے گئے ویڈنگ کے جوڑ کا درست نام کیا ہے ؟

- ① کراس جوڑ
- ② بسٹ جوڑ
- ③ کارنر جوڑ
- ④ زاویہ جوڑ
- ⑤ وی جوڑ

مندرجہ ذیل میں سے کون سی گیس کو تیل یا گیس کے ساتھ ملنے نہیں دینا چاہیے ؟

- ① نائٹروجن گیس
- ② ایسیٹیلین گیس
- ③ ہائیڈروجن گیس
- ④ آکسیجن گیس
- ⑤ کاربونک گیس

پتیل کو ٹانکا لگانے کے لیے استعمال کیے جانے والا فلکس کون سا ہوتا ہے ؟

- ① چربی (tallow)
- ② زنک گلورائیڈ
- ③ کاسٹ آرن
- ④ بروزہ

لیپ جوڑ میں جوڑے جانے والے ٹکڑوں کو کس طرح رکھتے ہیں ؟

- ① ایک دوسرے پر عموداً
- ② ایک دوسرے کے اوپر
- ③ ایک دوسرے کے آمنے سامنے
- ④ ایک دوسرے کے ساتھ کسی زاویے پر

BW 5.1

BW 5.2

BW 5.3

BW 5.4

BW 5.5



شکل میں دکھائے گئے جوڑ کا درست نام کیا ہے ؟



- (1) بٹ جوڑ  
(2) کار جوڑ  
(3) زاویہ جوڑ  
(4) کراسس جوڑ  
(5) ٹی جوڑ

مندرجہ ذیل میں سے ایسے ٹائٹنگ کا انتخاب کریں جس کا درجہ پگھلاؤ سب سے کم ہو ؟

- (1) پتیل کا ٹائٹنگ  
(2) چاندی کا ٹائٹنگ  
(3) تانبے کا ٹائٹنگ  
(4) قلعی اور سیسے کے بھرت کا ٹائٹنگ

کاربو آئزنگ شدہ . . . . .

- (1) کالا دھواں پیدا کرتا ہے۔  
(2) جوڑ کے مقام کے میٹریل کو آکسائیڈ میں تبدیل کرتا ہے یا جوڑ کے اندر آکسائیڈ کو شامل کرتا ہے۔  
(3) جوڑ میں کاربن کی مقدار کم کرتا ہے۔  
(4) جوڑ کو نرم کرتا ہے اور تار پذیری میں اضافہ کرتا ہے۔

4 ملی میٹر قطر والے الیکٹروڈ سے مائیلڈ سٹیل کو ویلڈ کرنے کے لیے کرنٹ کتنی ہونی چاہیے ؟

- (1) 80 ایمپیر  
(2) 110 ایمپیر  
(3) 150 ایمپیر  
(4) 220 ایمپیر

مندرجہ ذیل میں سے کون سا بیان گیس ویلڈنگ سے متعلق درست ہے ؟

- (1) گیس ویلڈنگ کے شعلے کا زیادہ سے زیادہ درجہ حرارت 2500 درجے سنٹی گریڈ ہوتا ہے۔  
(2) ہوا اور آکسیجن گیس کا آمیزہ زیادہ سے زیادہ درجہ حرارت پیدا کرتا ہے۔  
(3) آکسیجن اور آکسیٹیلین گیس کا آمیزہ زیادہ سے زیادہ درجہ حرارت پیدا کرتا ہے۔  
(4) شعلہ کا گرم ترین مقام لوزل کے منہ سے 10 ملی میٹر کے فاصلے پر ہوتا ہے۔

آکسیجن سلنڈر کو کس طرح پہچانا جاسکتا ہے ؟

- (1) سرخ رنگ سے۔  
(2) دائیں ہاتھ کی جوڑی سے۔  
(3) سلنڈر میں گیس کے زیادہ سے زیادہ پریشر سے جو 150 نیوٹن فی مربع سینٹی میٹر (220 پونڈ فی مربع انچ) ہوگا۔  
(4) ویلڈنگ ٹارچ کو سلنڈر سے ملانے کے لیے استعمال کیے گئے ربر کے سرخ پانچ سے۔

BW 6.1

BW 6.2

BW 6.3

BW 6.4

BW 6.5

BW 6.6



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

72

BW 5



ایسے بھرت کا انتخاب کریں جسے نرم ٹائٹ کے طور پر استعمال کیا جاتا ہے |

- ① تانبے اور جست کا بھرت  
② تانبے اور قلعی کا بھرت  
③ قلعی اور پیلے کا بھرت  
④ قلعی اور جست کا بھرت

گیس کے شعلے کا درجہ حرارت اس مقام پر بلند ترین ہوگا جہاں شعلے کے اندر کا سینہ مخروطی حصہ ختم ہوتا ہے کیونکہ.....

- ① وہاں پر گیس کا بہاؤ تیز ترین ہوتا ہے۔  
② نوزل بہت جلد گرم ہو جاتی ہے۔  
③ وہاں پر شعلہ خالص آکسیجن کے ساتھ مل کر جلتا ہے۔  
④ دھات کی سطح کو چھونے پر شعلے کا اختتامی حصہ ٹھنڈا ہو جاتا ہے۔

گیس ریگولایٹر.....

- ① آکسیجن اور ایسیٹیلین گیسوں کو یکساں پریشر پر مٹیا کرتے ہیں۔  
② گیسوں کو ویلڈنگ کے لیے درکار پریشر پر مٹیا کرتے ہیں۔ سلنڈر میں گیس کا پریشر خواہ کتنا ہی ہو۔  
③ گیس کے پریشر کو بڑھاتے ہیں۔  
④ صرف اسی وقت سیٹ کیے جاسکتے ہیں جب ٹارچ بند کی ہوئی ہو۔

ویلڈنگ کرنے کے لیے کرنٹ کس چیز پر منحصر نہیں ہوتی ہے ؟

- ① جوڑکی پوزیشن پر۔  
② ایکٹروڈ کی موٹائی پر۔  
③ ایکٹروڈ کی لمبائی پر۔  
④ ویلڈنگی جانے والی چادروں کی موٹائی پر۔

ایکٹروڈ ویلڈنگ کے لیے استعمال ہونے والے ایکٹروڈ پر تہہ چڑھانے کا اہم مقصد کیا ہوتا ہے ؟

- ① جوڑکے مقام پر موجود میل کیل کو حل کرنا۔  
② ایکٹروڈ کو صاف رکھنا اور زنگ سے بچانا۔  
③ جوڑکے مقام پر چادروں کے میٹیل کی کٹائی کو روکنا۔  
④ جوڑکے مقام سے نقصان دہ آکسیجن اور نائٹروجن گیسوں کو خارج کرنا۔



BW 8.1

- ڈائریکٹ کرنٹ و ڈی سی سے ویلڈنگ کرتے وقت . . . . .
- ① الیکٹریک و ڈیفینس پول کے ساتھ جوڑا جاتا ہے، تاکہ پگھل جانی دھات جوڑ میں کم دھنسے۔
  - ② دونوں پول پر یکساں درجہ حرارت ہوتا ہے۔
  - ③ مثبت پول کا درجہ حرارت زیادہ ہوتا ہے۔
  - ④ اے سی کو ڈی سی میں تبدیل کرنے کے لیے ٹرانسفارمر استعمال کرتے ہیں۔

BW 8.2

- سخت ٹانگا (بریزنگ) اس وقت لگاتے ہیں جب . . . . .
- ① تانبے اور چمک کی چادروں کو چاندی کے ٹانگے سے جوڑنا ہو۔
  - ② تانبے اور سیٹیل کی چادروں کو چاندی کے الیکٹریک ڈاسٹھال کرتے ہوئے الیکٹریک ویلڈنگ سے جوڑنا ہو۔
  - ③ سیٹیل یا تانبے کی چادروں کو ایسا ٹانگا استعمال کرتے ہوئے جوڑنا جو جن کا درجہ پگھلاؤ جوڑی جانے والی چادروں کے درجہ پگھلاؤ سے زیادہ ہو۔
  - ④ سیٹیل یا تانبے کی چادروں کو ایسا ٹانگا استعمال کرتے ہوئے جوڑنا جن کا درجہ پگھلاؤ جوڑی جانے والی چادروں کے درجہ پگھلاؤ سے کم ہو۔

BW 8.3

- مندرجہ ذیل میں سے کون سا بیان درست ہے ؟
- ① دائیں سے بائیں طرف ویلڈنگ کا طریقہ عموماً باریک چادروں کے لیے استعمال کرتے ہیں۔
  - ② ایلو مینیم کی ویلڈنگ کرنے کے لیے ایسا شعلہ استعمال کرتے ہیں جس میں سیٹیلین کی نسبت آکسیجن کی مقدار زیادہ ہو۔
  - ③ تانبے کی ویلڈنگ کرنے کے لیے چھوٹے نمبر کی ٹپ استعمال کی جاتی ہے۔
  - ④ آکسیجن کی زیادہ مقدار والے شعلہ جوڑ کے سخت پن میں اضافہ کرتا ہے۔

BW 8.4

- ویلڈنگ کا کام ختم کرتے وقت پہلے سیٹیلین گیس کو بند کرتے ہیں۔ کیوں ؟
- ① صرف آکسیجن سے جلنے والے شعلہ کو بجھانا آسان ہوتا ہے۔
  - ② ایسا کرنے سے بیک فائر (back fire) ہونے کا خطرہ نہیں ہوتا۔
  - ③ ایسا نہ کرنے سے دونوں گیسوں کے جلنے میں کاوٹ پیدا ہوتی ہے اور شعلہ کم شدت سے جلنا شروع کر دیتا ہے۔
  - ④ ایسا کرنے سے دھماکے کی آواز زیادہ بلند نہیں ہوتی ہے۔

BW 8.5

- سیٹیل اور پتیل کو سخت ٹانگے (بریزنگ) سے جوڑنے کے لیے . . . . .
- ① ہر قسم کا ٹانگا استعمال کر سکتے ہیں۔
  - ② کم درجہ پگھلاؤ والا چاندی کا ٹانگا موزوں رہتا ہے۔
  - ③ چاندی کے ٹانگے سے لگا یا گیا جوڑ زیادہ مضبوط نہیں ہوتا ہے۔
  - ④ تانبے کو ٹانگے کے طور پر استعمال کر سکتے ہیں۔



- ایک ٹک ویلڈنگ کے لیے استعمال ہونے والے الیکٹروڈ پر تیز چڑھانے سے .....  
 ① برقی شعلہ کے گرد فضا یا ہوا کی برقی ایصالیت کم ہو جاتی ہے۔  
 ② بھرتی دھاتوں کی وجہ سے ویلڈنگ کے جوڑے کا میٹریل بستر ہو جاتا ہے۔  
 ③ شعلے کے ارد گرد غیر عامل گیس کا ایک حفاظتی غول بن جاتا ہے۔  
 ④ ویلڈنگ کرنے کے بعد جوڑے جلد ہی ٹھنڈا ہو جاتا ہے۔

- سخت ٹانگا لگانے اور بریزنگ کے دوران جوڑی جانے والی دھاتیں اور ٹانگا بل کر اس وقت بھرت بناتے ہیں جب .....  
 ① جوڑی جانے والی دھاتیں پگھلتی ہیں۔  
 ② جب فلر ڈیپٹی جوڑی میں بھری جانے والی دھات کا درجہ حرارت 500 درجے سنٹی گریڈ سے زیادہ ہو۔  
 ③ جب فلکس آکسائیڈ کو حل کرتا ہے۔  
 ④ جب ٹانگے کا میٹریل جوڑی جانے والی دھاتوں کے میٹریل میں نفوذ ہوتا ہے۔

- کٹائی کرنے والے ٹول پر سینڈ کا ربا سٹیڈ کی ٹپ جوڑنے کے لیے .....  
 ① جھٹ کی کم مقدار والا ٹانگا استعمال کیا جاتا ہے۔  
 ② سلور کا ٹانگا بہترین رہتا ہے۔  
 ③ خالص تانبے کا ٹانگا دوسرے ٹانگوں کی نسبت زیادہ درجہ حرارت اور جھنگول کر برداشت کرنے کی صلاحیت رکھتا ہے۔  
 ④ تانبے کی بڑھت زیادہ مقدار والا ٹانگا استعمال کیا جائے، تو یہ ٹول کو زیادہ گرم ہونے سے روکتا ہے۔

مندرجہ ذیل میں سے سخت ٹانگے (بریزنگ) سے متعلق کون سا بیان درست نہیں ہے؟

- ① بریزنگ کے دوران فلر ڈیو کو گرم کیا جاتا ہے۔  
 ② ٹانگے کا درجہ پگھلاؤ جوڑی جانے والی دھات کے درجہ پگھلاؤ سے کم ہوتا ہے۔  
 ③ ٹانگا لگانے کے لیے موزوں درجہ حرارت پر جوڑی جانے والی دھات پگھلتی ہے اور ٹانگے کے ساتھ مل جاتی ہے۔  
 ④ ٹانگا لگانے کے لیے موزوں درجہ حرارت پر ٹانگا پگھل کر جوڑی جانے والی دھات میں نفوذ ہو جاتا ہے۔

کٹائی کرنے والے ٹول پر سینڈ کا ربا سٹیڈ کی ٹپ جوڑنے کے لیے خالص تانبے کو کیوں استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① کیونکہ اس سے عمل تکسید ہونے اور زنگ لگنے کا امکان کم ہوتا ہے۔  
 ② کیونکہ تانبے کا درجہ پگھلاؤ کم ہوتا ہے۔  
 ③ کیونکہ کھردری کٹائی کے دوران کٹائی کا درجہ حرارت 900 درجے سنٹی گریڈ تک پہنچ سکتا ہے۔  
 ④ کیونکہ جوڑا اتنا ہی سخت اور بھر بھرا ہونا چاہیے جتنا سینڈ کا ربا سٹیڈ ہوتا ہے۔



فلس کیا کام کرتا ہے ؟

- ① عمل تسید کو روکتا ہے اور ٹانگے کے درجہ گھلاؤ کو کم کرتا ہے۔
- ② ٹانگہ ٹانگا کر جوڑی جانے والی دھاتوں کے ساتھ مل کر بھرت بناتا ہے جو حفاظتی ہتھ کا کام کرتے ہیں۔
- ③ عمل تسید کو روکتا ہے اور دھاتوں کی سطح پر بے ہوتے آکسائیڈز کو اپنے اندر حل کرتا ہے۔
- ④ جوڑی جانے والی دھات کی سطح کو گرم کرنے میں آسانی پیدا کرتا ہے۔

سخت ٹانگے (بریزنگ) سے جوڑتے وقت جوڑی جانے والی چادروں کا درمیانی فاصلہ ممکن حد تک کم ہونا چاہیے تاکہ . . . . .

- ① شعری عمل ( capillary action ) کم ہو۔
- ② نئے بننے والے بھرتوں کا درجہ گھلاؤ بڑھ جائے۔
- ③ شعری عمل بڑھنے سے ٹانگا چادروں کے درمیان پوری طرح پھیل سکے۔
- ④ ٹانگا اور جوڑی جانے والی دھاتیں مل کر بھرت بنا سکیں۔



- مندرجہ ذیل میں سے کس عمل سے ٹیل کے سخت پن میں اضافہ نہیں کیا جاسکتا؟
- ① دوسری دھاتوں کے ساتھ مل کر بھرت بنانے سے۔ (4) 600 درجے سینٹی گریڈ تک گرم کر کے آہستہ آہستہ ٹھنڈا کرنے سے۔
  - ② ہتھوڑے سے کوٹنے سے۔ (5) نائٹرائیڈنگ سے۔
  - ③ بیلنے سے۔

- امونیا گیس کی موجودگی میں ٹیل کو 500 سے 560 درجے سینٹی گریڈ تک گرم کیا گیا ہے۔ آبداری کا یہ عمل کیا کہلاتا ہے؟
- ① اینیلنگ
  - ② نائٹرائیڈنگ
  - ③ کیس ہارڈنگ
  - ④ ہارڈنگ
  - ⑤ فلیم ہارڈنگ

- گراریوں اور شافٹوں پر اکثر فلیم ہارڈنگ کا عمل کرتے ہیں۔ اس عمل کا کیا نتیجہ ہوتا ہے؟
- ① جاب کامیٹیل اندر اور باہر سے یکساں طور پر سخت ہو جاتا ہے۔
  - ② جاب کامیٹیل اندر سے سخت اور باہر سے نرم اور مضبوط ہو جاتا ہے۔
  - ③ جاب کی بیرونی سطح سخت اور اندر سے میٹیل نرم اور مضبوط ہو جاتا ہے۔
  - ④ جاب کے میٹیل میں درزیں پڑنے کے امکانات کم ہوتے ہیں، کیونکہ جاب کو ایک دم ٹھنڈا نہیں کرتے۔

- غیر بھرتی ٹول ٹیل کو سخت کرنے کے لیے ہارڈنگ درجہ حرارت تک گرم کر کے اس کو فوراً ٹھنڈا (quenching) کرنے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسا ذریعہ اختیار کرتے ہیں؟
- ① مائع سیسہ
  - ② سالٹ باٹھ
  - ③ دہنی ہوئی ہوا
  - ④ پانی
  - ⑤ مٹی کا تیل

- کاسٹ آئرن کی جابوں میں ڈھلانی سے میٹیل کے اندر پیدا ہونے والے کھپاؤ (casting stress) کو کم کرنے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسا طریقہ موزوں ہے؟
- ① 600 درجے سینٹی گریڈ تک گرم کر کے پانی میں فوراً ٹھنڈا کرنا۔
  - ② کافی عرصے تک (5 سے 8 مہینے تک) کھلی ہوا میں رکھنا۔
  - ③ ایک تعدیلی گیس میں 1300 درجے سینٹی گریڈ تک گرم کرنا۔
  - ④ 800 درجے سینٹی گریڈ پر نارملائزنگ کر کے بعد ازاں تیل میں فوراً ٹھنڈا کرنا۔
  - ⑤ 200 درجے سینٹی گریڈ تک آہستہ آہستہ گرم کر کے فوراً ٹھنڈا کرنا۔



کیس ہارڈنگ کے عمل کے دوران مندرجہ ذیل میں سے کون سا عنصر جاب کی سطح میں نفوذ کیا جاتا ہے؟

- ① نائٹروجن  
② ہائیڈروجن  
③ کاربن  
④ کرومیم  
⑤ آکسیجن

سطحی سخت کیے جا سکنے والے میٹیل میں کاربن کی کتنی مقدار ہوتی ہے؟

- ① 0.2 سے 0.6 فی صد تک  
② 0.1 سے 0.2 فی صد تک  
③ 0.4 سے 0.6 فی صد تک  
④ 0.5 سے 0.4 فی صد تک  
⑤ 0.6 سے 1.5 فی صد تک

0.9 فی صد کاربن والے غیر بھرتی میٹیل کے لیے ہارڈنگ درجہ حرارت کتنا ہوتا ہے؟

- ① 1.2 فی صد کاربن والے میٹیل کے لیے ہارڈنگ درجہ حرارت سے زیادہ -  
② 0.6 فی صد کاربن والے میٹیل کے لیے ہارڈنگ درجہ حرارت سے زیادہ -  
③ 1 فی صد کاربن والے میٹیل کے لیے ہارڈنگ درجہ حرارت سے کم -  
④ 0.6 فی صد کاربن والے میٹیل کے لیے ہارڈنگ درجہ حرارت سے کم -

کیا وجہ ہے کہ فلیم ہارڈنگ (flame hardening) کے عمل میں جاب کی صرف بیرونی سطح ہی سخت ہوتی ہے؟

- ① جاب کے میٹیل کے اندرونی حصے میں کاربن کی مقدار بہت کم ہوتی ہے -  
② جاب کے اندرونی حصے کا میٹیل ہارڈنگ درجہ حرارت تک گرم ہونے نہیں پاتا  
③ ٹھنڈا کرنے کا عمل زیادہ تیزی سے سرانجام نہیں پاتا -  
④ جاب بہت آہستہ آہستہ گرم کیا جاتا ہے -

ہیمرنگ کرنے کا کیا مقصد ہوتا ہے؟

- ① سخت پن کو بڑھانا  
② میٹیل کے اندر ہارڈنگ کے عمل سے پیدا ہونے والے کھچاؤ (hardening stresses) کو دور کرنا اور مطلوبہ حد تک سختی کرنا  
③ زیادہ ملائم سطح حاصل کرنا -  
④ طاقت کھچاؤ میں اضافہ کرنا -  
⑤ مزاحمت زنگ آلودگی کو بڑھانا -

0.9 فی صد کاربن والے میٹیل کی قلمی بناوٹ کونسی ہوتی ہے؟

- ① سینٹائٹ  
② پرلائٹ  
③ آسٹنائٹ  
④ فیرائٹ



ناٹرائیڈنگ کے عمل سے مندرجہ ذیل میں سے کون سے عنصر کو جاب کی سطح کے اندر نفوذ کرتے ہیں؟

- ① ہائیڈروجن
- ② آکسیجن
- ③ کاربن
- ④ کلورین
- ⑤ ناٹرائیڈ

"C 15" میٹیل کے جاب کو سخت کرنے کے لیے اس پر ابتدائی عمل کرتے ہیں۔ اس ابتدائی عمل کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کون سے میٹیریل کی ضرورت ہوتی ہے؟

- ① کاربن پوڈر
- ② کلورین گیس
- ③ پانی
- ④ تیل

کیس ہارڈنگ کے عمل سے حاصل ہونے والی سخت تہہ کی موٹائی کا انحصار کس بات پر ہوتا ہے؟

- ① ہارڈنگ کرتے وقت شعلے کی حرکت کی رفتار پر
- ② بند بکس میں کاربوریٹنگ کے لیے دیے جانے والے وقت پر
- ③ سطح کو گرم کرنے اور فوراً ٹھنڈا کرنے کے لیے دیے جانے والے وقت پر
- ④ کیس ہارڈنگ کے عمل کے بعد ہارڈنگ کے درجہ حرارت پر

کاربوریٹنگ کرنے کے بعد کاربوریٹنگ شدہ میٹیل کی کیا خاصیت ہوتی ہے؟

- ① بہت زیادہ طاقت کھچاؤ
- ② سخت اور جلدی نہ گھسنے والی بالائی سطح اور مضبوط اندرونی حصہ
- ③ نرم اور جلدی گھسنے والی بالائی سطح اور بھرا اندرونی حصہ
- ④ بہت زیادہ لچک
- ⑤ بہت زیادہ مزاحمت زنگ آلودگی

آبداری سے مندرجہ ذیل میں سے کیا حاصل نہیں کر سکتے ہیں؟

- ① جاب کے سخت پن میں اضافہ۔
- ② مزاحمت زنگ آلودگی میں خاطر خواہ اضافہ۔
- ③ چھوٹی چھوٹی قلموں پر مشتمل قلمی بناوٹ۔
- ④ کٹائی کرنے والے ٹولز کے سخت پن میں کمی۔



- سٹیل میں کاربن کی مقدار 0.3 فی صد سے زیادہ ہونے سے . . . . .
- ① سخت پن میں اضافہ اور طاقت کھچی اور میں معمولی سی کمی ہوتی ہے۔
  - ② سخت پن اور بھڑ بھڑے پن میں کمی ہوتی ہے۔
  - ③ پر لائٹ کی مقدار میں اضافہ اور سیمینٹائٹ کی مقدار میں کمی ہوتی ہے۔
  - ④ تار پندیری اور سخت پن میں اضافہ ہوتا ہے۔

- اگر چھینی کی کٹائی کی دھار ہر بار تیز کرنے کے بعد جلدی کند ہو جائے تو . . . . .
- ① کٹائی کی دھار کو دوبارہ تیز کرنے کے لیے اس طرح گرائنڈ کرنا چاہیے کہ اس کی رنگت نیلگوں نہ ہونے پائے۔
  - ② دوبارہ تیز کرنے سے پہلے پٹرنگ اور اینڈنگ کرنی چاہیے۔
  - ③ ہارڈنگ اور پٹرنگ کا عمل دوبارہ کرنا چاہیے۔
  - ④ تیز کرنے کے بعد پٹرنگ کرنی چاہیے۔

- سطحی سخت کرنے کے عمل سے سخت پن میں زیادتی صرف بالائی سطح تک محدود رہتی ہے کیونکہ -----
- ① آہستہ آہستہ گرم کرنے کے بعد فوراً ٹھنڈا کرتے ہیں۔
  - ② سخت پن کے لیے ضروری عنصر کاربن صرف بالائی سطح میں موجود ہوتا ہے۔
  - ③ کاربن سطح کے اندر نفوذ ہو جاتی ہے اور گرم کرنے کے بعد سٹیل کو فوراً ٹھنڈا نہیں کیا جاتا۔
  - ④ صرف بیرونی سطح کو ہی فوراً ٹھنڈا کرتے ہیں۔

- غیر بھرتی سٹیل کو سخت کرنے کے لیے گرم کرنے کے بعد فوراً ٹھنڈا کرنے کے لیے موزوں ذریعہ کونسا ہے؟
- ① ٹھنڈا پانی
  - ② بہت گرم پانی
  - ③ نمکین پانی
  - ④ تیل

- فوراً ٹھنڈا کرنے کے عمل (quenching) سے متعلق کونسا بیان درست نہیں ہے؟
- ① لمبے جابوں کو پوری لمبائی تک ایک طرف سے فوراً ٹھنڈا کرنے سے جاب مڑ جاتے ہیں۔
  - ② بند سوراخوں کا منہ سبھی طرف ہونا چاہیے۔
  - ③ فوراً ٹھنڈا کرنے کے عمل کے دوران جاب کو ہلاتے رہنا چاہیے۔
  - ④ چھینوں کے صرف کٹائی کرنے والے حصے کو مائع میں ڈبو کر ٹھنڈا کرتے ہیں۔





0.9 فی صد کاربن والے سٹیل کی فلی ہناؤٹ میں تبدیلی مندرجہ ذیل میں سے کون سے درجہ حرارت سے تھوڑا زیادہ گرم کرنے پر واقع ہوتی ہے؟

- (1) 600 درجہ سینٹی گریڈ  
(2) 700 درجہ سینٹی گریڈ  
(3) 800 درجہ سینٹی گریڈ  
(4) 900 درجہ سینٹی گریڈ

مندرجہ ذیل میں کتنی کاربن کی مقدار والے سٹیل کے سخت پن میں ہارڈننگ کے عمل سے سب سے زیادہ اضافہ ہوگا؟

- (1) 0.1 فی صد کاربن  
(2) 0.4 فی صد کاربن  
(3) 0.8 فی صد کاربن  
(4) 1.2 فی صد کاربن

سطحی سخت کرنے سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کون سا بیان درست نہیں ہے؟

- (1) مائیلڈ سٹیل کی بیرونی سطح کا میٹریل ہائی کاربن سٹیل میں تبدیل ہو جاتا ہے۔  
(2) مائیلڈ سٹیل کی سطوح سطح کے اندر کاربن نفوذ ہو جاتی ہے۔  
(3) کاربن 20 ملی میٹر کی گہرائی تک سطح کے اندر نفوذ ہو جاتی ہے۔  
(4) سطح سخت کرنے کے لیے گرم کرنے کے بعد سٹیل کو فوراً ٹھنڈا کرنے کا عمل اسی طرح کیا جاتا ہے جس طرح ہائی کاربن سٹیل کے لیے۔

سٹریچنگ کی بہت زیادہ درجہ حرارت پر ٹیمپنگ کرنے سے -----

- (1) سٹریچنگ کو دوبارہ سخت اور ٹیمپنگ کرنا ہوگا۔  
(2) نسبتاً کم درجہ حرارت تک گرم کر کے دوبارہ ٹیمپنگ کرنا ہوگا۔  
(3) میٹریل کو نارملائز (normalize) کرنا ہوگا۔  
(4) بہت زیادہ بھرنے پر پین کی وجہ سے سطح پر شکاف بن جائیں گے۔

سخت کرنے سے سٹیل میں پیدا ہونے والے اندرونی کچھ (hardening stresses) کو کس طرح کم کیا جاتا ہے؟

- (1) جاب کو درست ٹیمپنگ رنگ حاصل ہونے تک آہستہ آہستہ گرم کر کے فوراً ٹھنڈا کرنے سے۔  
(2) ایک خاص حد تک سخت اور ٹیمپنگ کرنے سے۔  
(3) سخت کرنے سے پہلے ایننگ اور نارملائزنگ کرنے سے۔  
(4) سٹیل کو گرم کرنے کے بعد فوراً ٹھنڈا کرنے کے لیے تیل کی بجائے نمکین پانی استعمال کرنے سے۔

اندرونی کچھ سے متبر ایننگ (stress free annealing) کرنے کے لیے غیر بھرتی سٹیل کو -----

- (1) تھوڑے وقت کے لیے 710 درجہ سینٹی گریڈ سے زیادہ درجہ حرارت تک گرم کیا جاتا ہے۔  
(2) ایک یا دو گھنٹوں کے لیے تقریباً 550 درجہ سینٹی گریڈ تک گرم کیا جاتا ہے۔  
(3) ایک یا دو دن کے لیے تقریباً 650 درجہ سینٹی گریڈ تک گرم کیا جاتا ہے۔  
(4) بہت تھوڑے وقت کے لیے 1100 درجہ سینٹی گریڈ تک گرم کیا جاتا ہے۔



ہارڈ ٹنگ اور ٹپنگ کے حاصل ہونے والا سخت پن اور ٹپنگ پین اسی قدر زیادہ ہوگا جس قدر . . . . .

- ① گرم کرنے کے بعد ٹھنڈا کرنے کا عمل آہستہ آہستہ مکمل ہوگا۔
- ② سیٹیل میں کاربن کی مقدار کم ہوگی۔
- ③ ہارڈ ٹنگ درجہ حرارت زیادہ ہوگا۔
- ④ ٹپنگ درجہ حرارت کم ہوگا۔

ٹپنگ سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کون سا بیان درست نہیں ہے ؟

- ① ٹپنگ کے درجہ حرارت کا اندازہ جاب کی سطح پر اکسائیڈ لی ٹہ کی رنگت دیکھنے سے کیا جاتا ہے۔
- ② ٹپنگ سے سیٹیل بہت مضبوط ہو جاتا ہے۔
- ③ ٹپنگ سے سیٹیل کے سخت پن میں اضافہ ہوتا ہے۔
- ④ ٹپنگ سے سیٹیل کے سخت پن میں کمی ہوتی ہے اور مضبوطی بڑھتی ہے۔

چھینی کی دھار ٹوٹ جائے گی اگر . . . . .

- ① سخت کرتے وقت چھینی کو بہت آہستہ آہستہ گرم کیا گیا ہو۔
- ② چھینی کو سخت کرتے وقت گرم کرنے کے بعد فوراً ٹھنڈا کرنے کا عمل بہت آہستہ آہستہ کیا گیا ہو۔
- ③ چھینی کو سخت کرنے کے بعد ٹپنگ نہ کیا گیا ہو۔
- ④ گرم کرنے کے بعد فوراً ٹھنڈا کرنے کے عمل کے دوران چھینی کو مسلسل ہلایا گیا ہو۔

میٹیل کی نارمیلائزنگ کس مقصد کے لیے کی جاتی ہے ؟

- ① خاص طور پر جابگ اندرونی حصہ نرم حاصل کرنے کے لیے۔
- ② باریک باریک قلعی بناوٹ کو بڑی بڑی قلموں والی بناوٹ میں تبدیل کرنے کے لیے۔
- ③ سخت کیے ہوئے جاب کے میٹیل میں اس کی قدرتی قلعی بناوٹ حاصل کرنے کے لیے۔
- ④ ویلڈنگ سے میٹیل کے اندر پیدا ہونے والے کھپاؤ (welding stresses) کو کم کرنے کے لیے۔

ہارڈ ٹنگ کے عمل سے سیٹیل کے سخت پن میں اضافہ کس وجہ سے ہوتا ہے ؟

- ① گرم کرنے کے بعد فوراً ٹھنڈا کرنے پر میٹیل کے سکڑانے سے۔
- ② کاربن کے ایٹموں کے فیوژن کی قلموں میں رہ جانے سے۔
- ③ ہارڈ ٹنگ کے عمل کے بعد میٹیل میں کاربن کی زیادہ مقدار میں موجودگی کی وجہ سے۔
- ④ گرم کر کے فوراً ٹھنڈا کرنے کے بعد ٹپنگ نہ کرنے کی وجہ سے جو اندرونی کھپاؤ پیدا ہوتے ہیں ان کی وجہ سے۔



----- "M10x1.25" ایک باریک چوڑی ہے۔ اس قسم کی چوڑی اُس وقت استعمال کی جاتی ہے۔

- ① جب عام چوڑیوں کی بناوٹ رکاوٹ پیش کرتی ہو۔
- ② جب بہت زیادہ قوتوں کو منتقل کرنا مقصود ہو۔
- ③ جب بڑی پیچ والی چوڑی درکار ہو۔
- ④ جب پیچ کو آسانی سے ڈھیلا ہونے سے روکنا ہو۔

مائلڈ میٹل کے ایک ٹکڑے میں "M 5" اندرونی چوڑی کاٹنا درکار ہے۔ اس کے لیے کس سائز کے برے سے سوراخ کیا جائے گا؟

- ① 3.6 ملی میٹر
- ② 3.8 ملی میٹر
- ③ 4.2 ملی میٹر
- ④ 4.4 ملی میٹر
- ⑤ 4.5 ملی میٹر

چوڑیاں کاٹتے وقت ایک موس ٹوٹ گیا۔ مندرجہ ذیل میں سے کس بیان کا تعلق موس ٹوٹنے کی وجوہات سے نہیں ہے؟

- ① برے کا قطر بہت چھوٹا تھا۔
- ② چوڑی کی پیچ بہت بڑی تھی۔
- ③ چکناہٹ استعمال نہیں کی گئی۔
- ④ موس سوراخ کی سیدھ میں نہ تھا۔

چوڑیاں کاٹنے والی بھری والی ڈائی کا کیا فائدہ ہوتا ہے؟

- ① یہ نرم میٹل میں چوڑیاں کاٹنے کے لیے بہت موزوں ہوتی ہے؟
- ② چوڑی کی پیچ تبدیل کی جاسکتی ہے۔
- ③ اس سے چوڑی کاٹنے کے لیے چکناہٹ کی ضرورت نہیں ہوتی ہے۔
- ④ ڈائی کے قطر کو معمولی سا کم و بیش کیا جاسکتا ہے۔

موس سے چوڑی کاٹتے وقت اس کو وقتاً فوقتاً واپس گھمانا پڑتا ہے۔ کیوں؟

- ① کٹنے والے برادے کی کٹرن کو توڑنے کے لیے تاکہ یہ موس کی بھریوں میں نہ پھنس جائیں۔
- ② موس اور سوراخ کی سیدھ کو درست رکھنے کے لیے۔
- ③ برادے کی لمبی کٹرن حاصل کرنے کے لیے جو کہ سوراخ میں سے آسانی سے باہر نکل آتی ہیں۔
- ④ موس کو واپس گھمانا صرف اس وقت ضروری ہوتا ہے جب چکناہٹ استعمال نہ کی جائے۔

پرنزوں کو حرکت دینے والے سپنڈلوں پر کس قسم کی چوڑی کاٹی جاتی ہے؟

- ① ۷۰° نامیٹک چوڑی
- ② ۷۰° نامیٹ ورتھ چوڑی
- ③ ایچی چوڑی
- ④ برٹش میچر کے مطابق بنائی گئی باریک چوڑی



- دو منہ کی چوڑیوں والے بیچ کو ایک چکر گھمانے پر وہ اپنے محور پر رخ میں -----
- ① ایک منہ کی چوڑی والے بیچ کے برابر فاصلہ طے کرے گا۔
  - ② ایک منہ کی چوڑی والے بیچ کی نسبت دو گنا فاصلہ طے کرے گا۔
  - ③ ایک منہ کی چوڑی والے بیچ کی نسبت نصف فاصلہ طے کرے گا۔
  - ④ بڑی بیچ ہونے کی وجہ سے زیادہ فاصلہ طے کرے گا۔

Thr 2.1

وہٹ درختہ چوڑی کی پہچان کس بنا پر کی جا سکتی ہے؟

- ① چوڑی کا زاویہ  $60^\circ$  درجے ہوتا ہے۔
- ② بڑے قطر کا سائز ملی میٹر میں دیا جاتا ہے۔
- ③ بیچ انچ کے کسی حصے میں دی جاتی ہے۔
- ④ ایک منہ والی تمام چوڑیاں بہت باریک ہوتی ہیں۔

Thr 2.2

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① باریک چوڑیاں عام چوڑیوں کی نسبت بہتر قفل پذیر ہوتی ہیں۔
- ② بڑی لیڈ والے منٹ اچھے قفل پذیر نہیں ہوتے۔
- ③ دو منہ والی چوڑیوں کی لیڈ ایک منہ والی چوڑی کی نسبت بڑی ہوتی ہے۔
- ④ ایکمی چوڑی کی نسبت "V" چوڑی کم رگڑ پیدا کرتی ہے۔

Thr 2.3

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① مائیلڈ سٹیل میں موس سے اندرونی میٹرک چوڑی "M10" کاٹنے کے لیے 8.5 ملی میٹر قطر کے برے سے سوراخ کیا جاتا ہے۔
- ② میٹرک چوڑی "M10" کی بیچ میٹرک باریک چوڑی "M10" کی بیچ سے بڑی ہوتی ہے۔
- ③ سوراخ کا قطر زیادہ بڑا ہونے کی صورت میں موس مرکز سے ہٹ جائے گا۔
- ④ اندرونی چوڑیاں کاٹنے کے لیے برے سے کیے گئے سوراخ کا قطر پھر پھرے میٹرل کے لیے تازہ پذیر میٹرل کی نسبت چھوٹا ہوتا ہے۔

Thr 2.4

متعدد منہ والی چوڑیاں اس وقت استعمال کی جاتی ہیں -----

- ① جب ایسی قوتوں کو منتقل کرنا ہو جن کی سمت تبدیل ہوتی رہتی ہے۔
- ② جب چوڑی کے پہلوؤں پر بہت کم مقدار میں رگڑ پیدا ہوتی چاہیے۔
- ③ جب بہت کم گردش حرکت سے بہت زیادہ خطی یا محوری حرکت حاصل کرنی ہو۔
- ④ جب بہت زیادہ گردش حرکت سے بہت کم خطی یا محوری حرکت حاصل کرنی ہو۔

Thr 2.5



- اندرونی چوڑیوں کے لیے برے سے کیے جانے والے سوراخ کا قطر کتنا ہونا چاہیے؟
- ① چوڑی کے چھوٹے قطر سے بڑا ہونا چاہیے تاکہ چکناٹا استعمال کیے بغیر چوڑیاں کاٹی جاسکیں۔
  - ② چوڑی کے چھوٹے قطر سے چھوٹا ہونا چاہیے تاکہ موس کی بہتر راہنمائی ہو سکے۔
  - ③ چوڑی کے چھوٹے قطر سے بڑا ہونا چاہیے کیونکہ چوڑی کاٹنے کے بعد سوراخ کا قطر چھوٹا ہو جاتا ہے۔
  - ④ چوڑی کے چھوٹے قطر سے چھوٹا ہونا چاہیے کیونکہ تار پذیر میٹیل کے دیتے سے سوراخ کا قطر بڑا ہو جاتا ہے۔

موس سے چوڑی کاٹنے کے دوران موس ٹوٹ سکتا ہے اگر - - - - -

- ① کنگ آئل رگڑ کو بہت کم کرے۔
- ② فیڈ بہت زیادہ ہو۔
- ③ برے سے کیے گئے سوراخ کا قطر بہت بڑا ہو۔
- ④ موس کے ہینڈل پر یکساں دباؤ نہ ہونے کی وجہ سے موس ٹیڑھا ہو جائے۔

M22 x 2 کا کیا مفہوم ہے؟

- ① 22 ملی میٹر بڑے قطر کی میٹرک چوڑی جو میٹرک کے اعتبار سے دوسرے درجے کی ہو۔
- ② 22 ملی میٹر قطر کی دو منہ والی میٹرک چوڑی۔
- ③ 22 ملی میٹر قطر کی میٹرک چوڑی جس کی گہرائی 2 ملی میٹر ہو۔
- ④ 22 ملی میٹر بیرونی قطر کی میٹرک چوڑی جس کی ہیچ 2 ملی میٹر ہو۔

نکل (knuckle) چوڑی سے متعلق مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست ہے؟

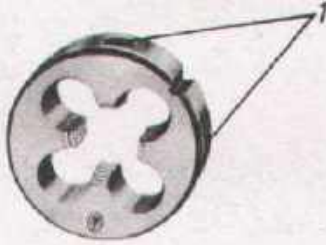
- ① یہ چوڑی عموماً 1 ملی میٹر سے کم بیرونی قطر والے پیچوں کے لیے استعمال ہوتی ہے۔
- ② نکل چوڑیوں والے پیچوں سے کسے گئے حصوں کو ڈھیلا کرنا مشکل ہوتا ہے۔
- ③ نکل چوڑیاں گرد وغیرہ کا زیادہ اثر قبول نہیں کرتی ہیں۔
- ④ نکل چوڑی کی ہیچ ہمیشہ ملی میٹر میں ظاہر کی جاتی ہے۔
- ⑤ نکل چوڑیوں کو حرکت منتقل کرنے کے لیے ترجیحاً استعمال کیا جاتا ہے۔

مندرجہ ذیل بیانات میں سے کونسا بیان ایکمی چوڑی سے متعلق درست ہے؟

- ① ایکمی چوڑی زیادہ تر پرزوں کو جوڑنے کے لیے استعمال کی جاتی ہے۔
- ② ایکمی چوڑی کی ہیچ ہمیشہ ملی میٹر میں دی جاتی ہے۔
- ③ ایکمی چوڑیاں ایسے پنڈلوں پر استعمال کرتے ہیں جن پر محوری سمت میں ایک طرف کو بہت زیادہ دباؤ پڑتا ہے۔
- ④ ایکمی چوڑیاں حرکت منتقل کرنے کے لیے استعمال کی جاتی ہیں۔



- شکل میں "1" سے ظاہر کیے گئے دو سوراخ کس مقصد کے لیے ہیں؟
- ① چوڑیوں کی کٹائی کے دوران ٹھنڈا کرنے کے لیے استعمال ہونے والا مائع ان سوراخوں کے ذریعے چوڑیوں تک پہنچتا رہتا ہے۔
  - ② ان کی مدد سے ڈائی کو ڈائی ٹشاک سے کھٹنے میں مدد ملتی ہے۔
  - ③ ان سے ڈائی کے قطر کو کم و بیش کیا جاسکتا ہے۔
  - ④ ان سوراخوں سے ظاہر ہوتا ہے کہ تین ڈائیوں والے سیٹ میں یہ دوسری ڈائی ہے۔
  - ⑤ یہ چوڑی کی سمت کو ظاہر کرتے ہیں (باہیں ہاتھ یا دائیں ہاتھ)۔



Thr 4.1

- شکل میں دکھایا گیا موس مشین پر بند سوراخ میں چوڑیاں کاٹنے کے لیے موزوں نہیں ہے کیونکہ
- ① اس کی بل دار جھریاں اترنے والے برادے کو بند سوراخ میں دباتی ہیں۔
  - ② اس موس کے سرے کو زیادہ لمبائی تک سلامی دار بنایا گیا ہے۔
  - ③ جھری کے بل کا زاویہ (helix angle) بہت بڑا ہے۔
  - ④ اس موس کے سرے کو بہت کم لمبائی تک سلامی دار بنایا گیا ہے۔



Thr 4.2

- ڈرائیٹنگ میں چوڑی کی پیمائش "M20x2" درج ہے۔  
حرف "M" کا کیا مطلب ہے؟
- ① ٹائٹس کی قسم: درمیانی
  - ② میٹرک چوڑی
  - ③ شینیں بنانے کے کام میں استعمال ہونے والی چوڑی
  - ④ متعدد سنہ والی چوڑی (دو سنہ والی)

Thr 4.3

- بٹریس (butress) چوڑیاں کہاں استعمال کی جاتی ہیں؟
- ① ایسے سینڈلوں پر جن پر صرف یک طرفہ نحری دباؤ پڑتا ہو۔
  - ② انجنینرنگ کے دقیق کاموں میں ایسے پیچوں کے لیے جن پر بہت زیادہ دباؤ پڑ رہا ہو۔
  - ③ ایسے جوڑنگلنے کے لیے استعمال ہونے والے پیچوں پر جن پر گرد و غبار کا اثر ہوتا ہو۔
  - ④ لکڑی کے لیے استعمال ہونے والے اور خود بخود چوڑی کاٹنے والے پیچوں کے لیے۔
  - ⑤ 0.25 ملی میٹر سے کم پیچ والے پیچوں کے لیے۔

Thr 4.4



ڈرائینگ میں ایک چوڑی کو "M16x2" سے ظاہر کیا گیا ہے۔

یہاں "2" کے ہندسے سے کیا مراد ہے؟

- ① چوڑی دو منہ والی ہے۔
- ② معیار کے لحاظ سے یہ دوسرے درجے کی چوڑی ہے۔
- ③ چوڑی کی پیچ 2 ملی میٹر ہے۔
- ④ چوڑی کے آغاز پر 2 ملی میٹر لمبائی میں سلامی دینی ہے۔

Thr 5.1

سینڈل کی کم گردش حرکت سے بہت زیادہ محوری حرکت حاصل کرنے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسی چوڑی استعمال کی جاتی ہے؟

- ① ایک منہ والی ورٹھ چوڑی۔
- ② ایک منہ والی باریک چوڑی۔
- ③ ایک منہ والی نکل (knuckle) چوڑی۔
- ④ متعدد منہ والی ایکمی چوڑی۔
- ⑤ ایک منہ والی بٹریس (buttress) چوڑی۔

Thr 5.2

باریک چوڑی اور عام چوڑی میں کس بنا پر امتیاز کیا جاتا ہے؟

- ① سطح کی ملائیت کی بنا پر
- ② درستی کی بنا پر
- ③ پیچ کے سائز کی بنا پر
- ④ چوڑی کے بل کے رخ کی بنا پر
- ⑤ چوڑی کی شکل کی بنا پر

Thr 5.3

پیچ کے خود بخود ڈھیلا ہونے سے بچاؤ کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسی چوڑی موزوں رہتی ہے؟

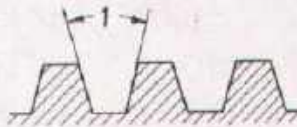
- ① نکل چوڑی
- ② ایکمی چوڑی
- ③ باریک چوڑی
- ④ بٹریس چوڑی
- ⑤ میٹرک چوڑی

Thr 5.4

میٹرک ایکمی چوڑی کے لیے "i" سے ظاہر کیا گیا زاویہ کتنا ہوتا ہے؟

- ① 22.5°
- ② 30°
- ③ 33°
- ④ 45°
- ⑤ 47.5°

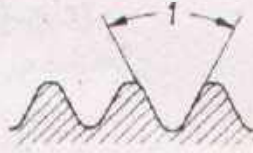
Thr 5.5



دی گئی ایک منہ والی اور متعدد منہ والی چوڑیوں میں پہچان کس طرح کی جاسکتی ہے؟

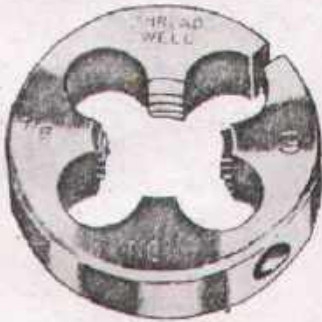
- ① چوڑی کی پیچ کو جانچنے سے۔
- ② چوڑی کا زاویہ جانچنے سے۔
- ③ چوڑی کے منہ پر چوڑی کے آغاز کی تعداد گنتی کرنے سے۔
- ④ چوڑی کی شکل کو جانچنے سے۔

شکل میں دکھائی گئی چوڑی میں "۱" سے ظاہر کیے گئے زاویے کی درست اصطلاح کیا ہوتی ہے؟



- ① ٹاپ اینگل
- ② چوڑی کا زاویہ (مختصر ٹیڈ اینگل)
- ③ پیچ اینگل
- ④ پیچ کا زاویہ
- ⑤ کٹنگ اینگل یا کٹائی کا زاویہ

شکل میں دکھائی گئی چھپلا نما ترتیب پذیر ڈائی کا ایک خاص فائدہ کیا ہوتا ہے؟



- ① یہ خاص طور پر نرم میٹریل کے لیے موزوں رہتی ہے (چھپلے کے پکدار ہونے کی وجہ سے)۔
- ② اس سے درست رہنمائی یقینی ہوتی ہے اس طرح ٹیڑھی چوڑیوں کے کالے جانے سے بچاؤ ہو جاتا ہے۔
- ③ یہ صرف پائپ پر چوڑیاں کاٹنے کے لیے استعمال کی جاتی ہے کیونکہ اس سے متعدد مراحل میں چوڑیاں کاٹی جاتی ہیں۔
- ④ اس سے قطر کو معمولی مقدار میں تبدیل کیا جاسکتا ہے۔

موس میں چھریاں اس لیے بنائی ہوتی ہیں تاکہ . . . . .

- ① اس کے وزن کو متوازن کیا جاسکے۔
- ② زیادہ گہرائی تک پیمائش کی جاسکے۔
- ③ کٹائی کی دھاریں بن سکیں۔
- ④ چھوٹے قطر کو ناپا جاسکے۔

Thr 6.1

Thr 6.2

Thr 6.3

Thr 6.4





- عموماً استعمال ہونے والے ٹیپ ریچ کو ---
- ① غیر متحرک جبرٹوں والا ٹیپ ریچ کہتے ہیں۔
  - ② ترتیب پذیر جبرٹوں والا ٹیپ ریچ کہتے ہیں۔
  - ③ ترتیب پذیر ٹیپ ریچ کہتے ہیں۔
  - ④ سپرنگ ٹیپ ریچ کہتے ہیں۔

چوڑی دار سوراخ کی درستگی کو کس آلے سے بہتر طور پر جانچا جاسکتا ہے؟

- ① موازنہ گینج سے
- ② رنگ گینج سے
- ③ چوڑی پلگ گینج سے
- ④ تین تاروں کے طریقے سے

اندرونی چوڑیاں کاٹنے کے لیے برے سے کیے جانے والے سوراخ کا قطر موس کے چھوٹے قطر سے ہمیشہ بڑا ہوتا ہے کیونکہ ---

- ① چوڑیوں کی کٹائی کے دوران میٹر مل کے جتنے سے سوراخ کا قطر چھوٹا ہو جاتا ہے۔
- ② چوڑیوں کے بالائی حصے نوکدار نہیں ہونے چاہئیں۔
- ③ ایسا کرنے سے موس زیادہ عرصہ تک کارآمد رہتا ہے۔
- ④ وگرنہ چوڑیوں کی درستگی کو جانچنا نہیں جاسکتا ہے۔



مندرجہ ذیل میں سے کونسا پُرزہ خراوشین کے ہیڈ ٹاک سے تعلق رکھتا ہے؟

- |   |               |
|---|---------------|
| ① | مین سپنڈل     |
| ② | ٹول اسٹیڈ     |
| ③ | ٹیل ٹاک       |
| ④ | کیریج         |
| ⑤ | کراس سلائیڈ   |
| ⑥ | کیاؤنڈ سلائیڈ |

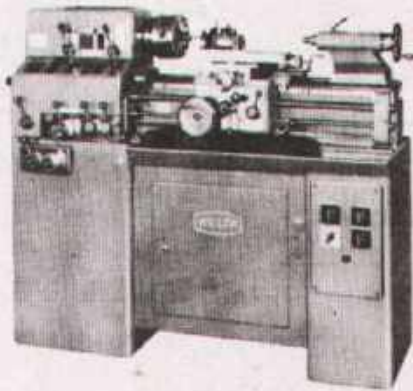
- سلامی خراونے کے لیے کیاؤنڈ سلائیڈ کے طریقے میں خامی یہ ہے کہ ---
- ① یہ طریقہ صرف بے اور باریک جاہوں کے لیے استعمال کیا جاسکتا ہے۔
  - ② اس طریقے میں ہاتھ سے فیڈ دینی پڑتی ہے۔
  - ③ اس طریقے سے کھوکھلے حصوں پر اندرونی سلامی نہیں خراوی جاسکتی۔
  - ④ خراونے کے ایک عمل کے دوران ٹول کو دوبارہ سیٹ نہیں کیا جاسکتا۔

مینڈرل کس لیے استعمال کرتے ہیں؟

- ① چپک کے جبرڈوں کو حرکت دینے کے لیے۔
- ② صرف سلامی خراونے کے لیے۔
- ③ ساکن سنڈر اور ڈرل چپک کو ٹیل ٹاک میں پکڑنے کے لیے۔
- ④ سوراخ کیے ہوئے جاہوں کو کھنسل لبائی پر خراونے کے لیے۔

مندرجہ ذیل میں سے کونسا پُرزہ خراوتے وقت میں موٹن حاصل کرتا ہے؟

- |   |                 |
|---|-----------------|
| ① | خراونے والا ٹول |
| ② | ٹول سلائیڈ      |
| ③ | جاہ             |
| ④ | فیڈ ٹاؤنٹ       |
| ⑤ | لیڈ سکرپو       |



شکل میں دکھائی گئی خراوشین کا درست نام کیا ہے؟

- ① بیج لیٹھ
- ② نیم خود کار لیٹھ
- ③ سنڈر لیٹھ
- ④ فینٹک لیٹھ
- ⑤ ٹرٹ لیٹھ



ٹپ کرتا رکھے گئے تقریباً گول اور کھوکھلے جاب کو کس طرح پکڑا جانا چاہیے؟

- ① تین گنگوں والے چپک میں  
② مینڈرل پر  
③ سنڈروں کے درمیان  
④ چار گنگوں والے چپک میں

ریگ کیے ہوئے سوراخوں والے جابوں کو ایک ہی مرتبہ پکڑ کر مکمل لمبائی پر خرا دینے کے لیے کس طرح پکڑا جانا چاہیے؟

- ① چار گنگوں والے چپک میں  
② مینڈرل پر  
③ ایک محرک سٹیڈی استعمال کر کے  
④ سنڈروں کے درمیان

خراوشین پر سنڈر ڈرل سے جاب میں مرکزی سوراخ کرنا ہے۔ اس سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① مشین کو بہت زیادہ چکروں کی تعداد پر چلایا جاتا ہے اور بڑی احتیاط سے فیڈ دیتے ہیں۔  
② مشین کو کم چکروں کی تعداد پر چلایا جاتا ہے اور بڑی احتیاط سے فیڈ دیتے ہیں۔  
③ مشین کو بہت زیادہ چکروں کی تعداد پر چلایا جاتا ہے اور بڑی تیزی سے فیڈ دیتے ہیں۔  
④ مشین کو کم چکروں کی تعداد پر چلایا جاتا ہے اور بڑی تیزی سے فیڈ دیتے ہیں۔

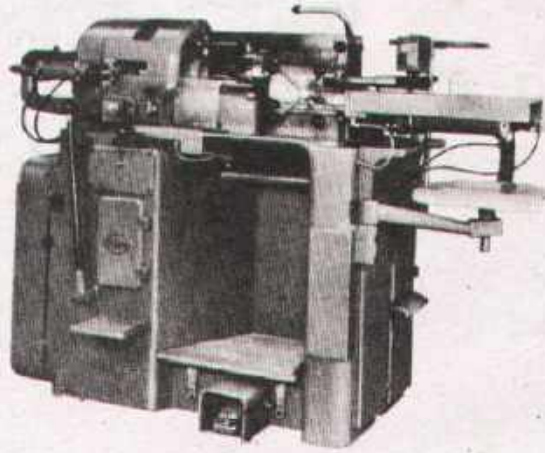
لمبائی کے رخ خرا دینے کے دوران مندرجہ ذیل میں سے کس سے فیڈ موشن دی جاتی ہے؟

- ① جاب  
② میل شاک  
③ کراس سلائیڈ  
④ خرا دینے والا ٹول  
⑤ مین سپنڈل

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان غلط ہے؟

- ① محرک سٹیڈی کو کیریج پر نصب کیا جاتا ہے۔  
② محرک سٹیڈی جاب کو ٹول کے مخالف سہارا دیتی ہے۔  
③ سٹیڈیز موٹے اور چھوٹے جابوں کو خرا دینے کے دوران ٹیڑھا ہونے سے بچاتی ہیں۔  
④ بے اور باریک جابوں کی مکر صاف کرنے کے لیے سٹیڈیز استعمال کی جاتی ہیں۔





شکل میں دکھائی گئی خراوشین کا درست نام کیا ہے؟

- 1 ٹرنٹ لیتھ
- 2 خود کار لیتھ
- 3 کیسپٹن لیتھ
- 4 کامپنگ لیتھ
- 5 عمودی ٹرنٹ لیتھ

T 3.1

مختلف قسم کا ایک ایک جب بنانے کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسی مشین استعمال کی جاتی ہے؟

- 1 سنٹر لیتھ
- 2 بیچ لیتھ
- 3 عمودی ٹرنٹ لیتھ
- 4 فینگ لیتھ
- 5 ٹرنٹ لیتھ

T 3.2

مندرجہ ذیل مشینوں میں سے کونسی مشین پرافٹی نیس پلیٹ لگی ہوتی ہے؟

- 1 فینگ لیتھ
- 2 خود کار لیتھ
- 3 بیچ لیتھ
- 4 ٹرنٹ لیتھ
- 5 عمودی ٹرنٹ لیتھ

T 3.3

اگر خراونے والے ٹول کو اس طرح باندھا گیا ہو کہ کٹائی کرنے والی دھار مرکز سے اوپر ہو تو ---

- 1 ذم میٹرل کی حتمی سطح حاصل کرنے کے لیے سُو دند ثابت ہوتا ہے۔
- 2 کلیرنس اینگل بڑھ جاتا ہے۔
- 3 ویج اینگل کے چھوٹے ہونے سے ٹولز کی براہ آمانے کی صلاحیت بڑھ جاتی ہے۔
- 4 ریک اینگل بڑھ جاتا ہے۔

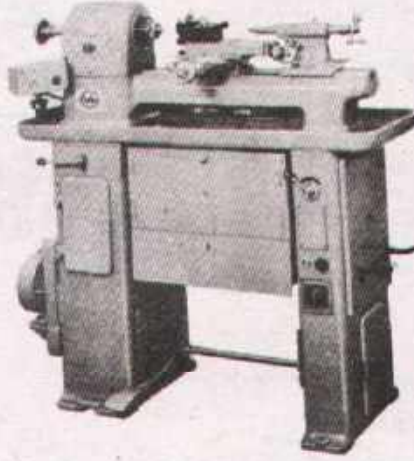
T 3.4

خراونے والے ٹول کا نازک ترین حصہ کونسا ہوتا ہے؟

- 1 دوسرا کٹنگ ایج
- 2 بنیادی کٹنگ ایج
- 3 کلیرنس نیس
- 4 کٹائی کرنے والی ٹوک (ٹول پوائنٹ)

T 3.5





شکل میں دکھائی گئی خزاوشین کا درست نام کیا ہے؟

- ① لکڑی خزاوشین والی مشین
- ② فینگ لیٹھ
- ③ برنج لیٹھ
- ④ سنڈر لیٹھ
- ⑤ ٹرٹ لیٹھ

T 4.1

خودکار خزاوشین کس لیے استعمال ہوتی ہیں؟

- ① سادہ قسم کے ایک ایک جاب بنانے کے لیے۔
- ② بہت بڑے شینی پرزوں کو خزاوشنے کے لیے۔
- ③ سخت دھات کے بہت بڑے جابوں کو خزاوشنے کے لیے۔
- ④ کثیر المقدار پیداوار کے لیے۔
- ⑤ بہت زیادہ درست ایک ایک جاب بنانے کے لیے۔

T 4.2

سنڈر لیٹھ عموماً اس وقت استعمال کرتے ہیں جب . . . . .

- ① سادہ قسم کے بہت زیادہ تعداد میں جاب بنانے ہوں۔
- ② سادہ اور ڈھالے گئے جابوں کو نیم ماہر کارگر نے خزاوشنا ہو۔
- ③ ایک ہی وقت میں متعدد ٹولز سے کٹائی کرنی ہو۔
- ④ ایک ایک جاب بنانے کے لیے متعدد خزاوشنے کے عمل کرنے ہوں۔

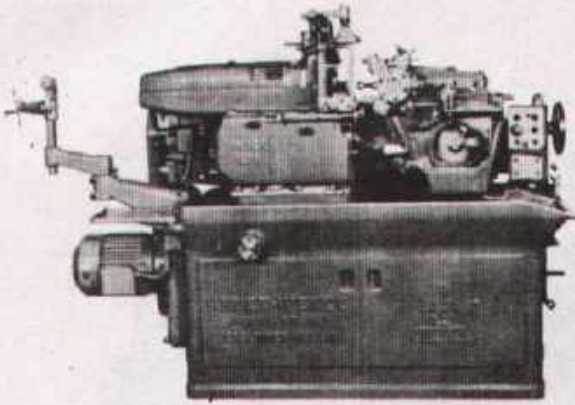
T 4.3

خزاوشنے سے متعلق کونسا بیان درست نہیں ہے؟

- ① کسی رکاوٹ کے پیش آجانے پر پاور فیڈ ورم کے منقطع ہو جانے سے ٹک جاتی ہے۔
- ② ورم کو ورم ویل سے الگ کرنے پر فیڈ شفٹ رک جاتی ہے۔
- ③ چوڑی کاٹنے کے لیے ویڈ سکرپو استعمال کیا جاتا ہے۔
- ④ پاور فیڈ کے لیے گریڈ کیس کو مین سپنڈل چلاتا ہے۔

T 4.4





شکل میں دکھائی گئی خراوشین کا درست نام کیا ہے؟

- ① متعدد سپنڈلوں والی خود کار لیٹھ
- ② سنٹر لیٹھ
- ③ کاپنگ لیٹھ
- ④ ٹرٹ لیٹھ
- ⑤ ایک سپنڈل والی خود کار لیٹھ

مندرجہ ذیل میں سے کونسا بیان درست نہیں ہے؟

- ① ہیڈ ٹاک اور ٹیل ٹاک خراوشین کے حصے ہیں۔
- ② لیڈ سکرپ اور فیڈ ٹائٹ اس طرح لگائے ہوتے ہیں کہ دونوں میں سے صرف ایک ہی کام کرتا ہے۔
- ③ سنٹروں کے درمیان خراوتے وقت ڈرائیونگ پلیٹ اور ڈاگ کیرٹر دونوں مل کر گھومتے ہیں۔
- ④ خراوتے کے دوران جاب کے پھیلاؤ پر قابو پانے کے لیے جاب کو مرکزوں کے درمیان جتنی مضبوطی سے ہو سکے، کس دیتے ہیں۔

سنٹر لیٹھ کا لیڈ سکرپ کس لیے استعمال ہوتا ہے؟

- ① چوڑیاں کاٹنے کے لیے۔
- ② پاور فیڈ کے ساتھ کھوکھلے جابوں کی فینگ (اندرونی فینگ) کرنے کے لیے۔
- ③ سلامی خراوتے کے لیے۔
- ④ پاور فیڈ کے ساتھ بے جاب خراوتے کے لیے۔

فیس پلیٹ کے گٹکے . . . . .

- ① ایک چابی کی مدد سے ایک ساتھ حرکت کرتے ہیں۔
- ② ایک چوڑی والے سپنڈلوں کے ذریعے ایک دوسرے کی نسبت سے آزادانہ طور پر حرکت کرتے ہیں۔
- ③ جاب کو پکڑنے کے لیے صرف ایک ہی سمت میں گھمائے جاسکتے ہیں۔
- ④ جاب کے قطر کے مطابق منتخب کیے جاتے ہیں۔

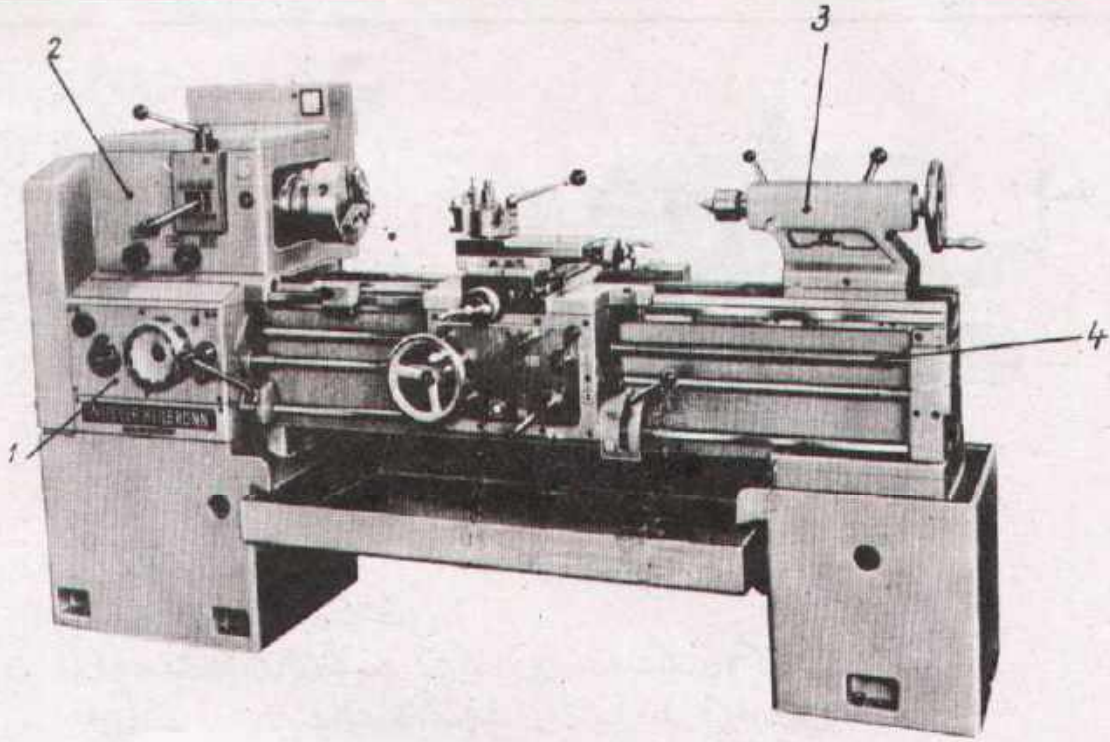
T 5.1

T 5.2

T 5.3

T 5.4





شکل میں دکھائی گئی خراوشین کے "1" سے ظاہر کیے گئے حصے کا درست نام کیا ہے؟

① ایپن کبس  
 ② فیڈ گیزر کبس  
 ③ ہیڈ ٹاک  
 ④ تبدیل پذیر گرائی ڈرائیو  
 ⑤ میل ٹاک

شکل میں دکھائی گئی خراوشین کے "2" سے ظاہر کیے گئے حصے کا درست نام کیا ہے؟

① مین گیزر کبس  
 ② ہیڈ ٹاک  
 ③ ایپن کبس  
 ④ وہیل کبس  
 ⑤ ہینڈل

شکل میں دکھائی گئی خراوشین کے "3" سے ظاہر کیے گئے حصے کا درست نام کیا ہے؟

① ہیڈ ٹاک  
 ② بیرونی ٹیک  
 ③ میل ہینڈل  
 ④ سٹیڈی  
 ⑤ میل ٹاک

شکل میں دکھائی گئی خراوشین کے "4" سے ظاہر کیے گئے پوزے کا درست نام کیا ہے؟

① لیڈ سکرپ  
 ② ایکٹیو چوڑی والی شافٹ  
 ③ کنٹرول شافٹ  
 ④ فیڈ شافٹ  
 ⑤ ٹائی رائڈ

T 6.1

T 6.2

T 6.3

T 6.4



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME



شکل میں دکھائے گئے درمیشین پوزے کا درست نام کیا ہے؟

- ① پرنسپل چیک  
② گول میبل  
③ ڈرائیو ٹنگ پلیٹ  
④ جاب کوک پٹنے والی پلیٹ  
⑤ فیس پلیٹ

T 7.1



خزاد مشین کے کون سے حصے پر شکل میں دکھایا گیا پرزہ نصب کیا جاتا ہے؟

- ① سیڈل پر  
② ایپرن کبس پر  
③ کپاؤنڈ سلائڈ پر  
④ خزاد مشین کے بیڈ پر  
⑤ کراس سلائڈ پر

T 7.2

جاب کوکھول کر دوبارہ بانڈھنے سے جاب عموماً منحرف المرکز گھومنا شروع کر دیتے ہیں جب . . . . .

- ① جاب میٹڈل پر لگا ہوا ہو۔  
② جاب کو دوبارہ تین گنگوں والے چیک میں پکڑیں۔  
③ جاب کو سنٹروں کے درمیان پکڑا ہوا ہو اور بیڈ ٹاک اور ٹیل ٹاک کی بیدہ درست ہو۔  
④ جاب کو کوکٹ چیک (colletchnck) میں پکڑا ہوا ہو۔

T 7.3

کونسا بیان خزاد مشین کے کام کرنے کی استعداد کو ظاہر نہیں کرتا ہے؟

- ① سنٹروں کے درمیان فاصلہ  
② رہنار استوں کا سینڈل کے محوری خط سے فاصلہ  
③ چکروں کی تعداد کے مدارج  
④ خزاد مشین کی کل لمبائی

T 7.4

مندرجہ ذیل پرزہ جات میں سے کون سے پرزہ جات ہیڈ ٹاک میں نصب ہوتے ہیں؟

- ① مین سینڈل اور مین گئیڈ کبس۔  
② پاور فید گئیڈ اور فید شافٹ۔  
③ سلامی وارسلو جس میں برمایا ساکن سنٹرو وغیرہ لگایا جاسکے۔  
④ ایڈسکریو اور اس کو سہارنے والے بیرنگ۔

T 7.5

دائیں طرف مٹرا ہوا ٹول خزانے کے کون سے عمل کے لیے موزوں ہوتا ہے؟

- ① لمبائی کے رخ کھردری کٹائی کے لیے۔  
② فینگ کے لیے۔  
③ جڈا کرنے کے لیے۔  
④ چوڑی کاٹنے کے لیے۔

T 7.6





آزادانہ حرکت کر سکنے والے چار گنگوں والے چک سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① اس کو گول جابوں کے لیے استعمال نہیں کیا جانا چاہیے۔
- ② تمام گنگے ایک ساتھ حرکت کرتے ہیں۔
- ③ گنگوں کو اُلٹی سمت میں بھی استعمال کیا جاسکتا ہے۔
- ④ گنگوں کو اُلٹی سمت میں حرکت نہیں دی جاسکتی۔

ایک لمبے جاب کو سنٹروں کے درمیان پکڑا جاسکتا ہے یا ایک پرنیورسل چک میں پکڑ کر ساکن مرکز سے سہارا دیتے ہیں۔ چک کے بجائے سنٹروں کے درمیان پکڑنے کا کیا فائدہ ہوتا ہے؟

- ① جاب کسی بھی صورت میں سلامی دار نہیں بنے گا۔
- ② جاب کھول کر دوبارہ پکڑنے پر بھی ہم مرکز گھومنے گا۔
- ③ خراب مشین کو سیٹ کرنا آسان ہوتا ہے۔
- ④ بہت زیادہ رفتار کٹائی سے کام کر سکتے ہیں۔

ایک بھاری جاب کو مرکروں کے درمیان پکڑنا درکار ہے، اس کے لیے موزوں ترین سینٹر کا انتخاب کریں۔

- ① گردش سنٹر (revolving centre) مین سینٹرل میں اور ساکن سنٹر ٹیل شاٹک میں لگایا جائے گا۔
- ② مین سینٹرل اور ٹیل شاٹک دونوں میں گردش سنٹر لگائے جائیں گے۔
- ③ مین سینٹرل اور ٹیل شاٹک دونوں میں ساکن سنٹر (dead centre) لگانے جائیں گے۔
- ④ ایک متحرک سنٹر (live centre) مین سینٹرل میں اور ایک گردش سنٹر ٹیل شاٹک میں لگایا جائے گا۔

شکل میں دکھائے گئے مشینی پُرزے کا درست نام کیا ہے؟

- ① محرک سیٹیڈی
- ② سنٹرنگ فورک
- ③ ساکن سیٹیڈی
- ④ متعدد وزن والا چوڑی کاٹنے والا ٹول
- ⑤ پالش کرنے والی اڈمی



T 8.1

T 8.2

T 8.3

T 8.4



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME



شکل میں دکھائے گئے ٹریڈز سے کا درست نام کیا ہے؟

- ① خراوشین کا مینڈرل
- ② پھیلنے والا مینڈرل
- ③ پکڑنے والی سلجو
- ④ کوٹ چک
- ⑤ ڈرننگ چک

اگر خراوانے کے ٹول کو مرکز سے اُوپر یا نیچے باندھا جائے تو مندرجہ ذیل زاویوں میں سے کون سے زاویے تبدیل ہو جائیں گے؟

- ① ریک اینگل اور کلیرنس اینگل
- ② ویج اینگل اور کلیرنس اینگل
- ③ ویج اینگل اور ریک اینگل
- ④ کٹنگ اینگل اور ویج اینگل
- ⑤ فووز اور پلین اینگل

خراوانے والے ٹول کو کس طرح درست سیٹ کرتے ہیں؟

- ① مرکز سے تقریباً 1 ملی میٹر اوپر
- ② عین مرکز پر
- ③ جب کے قطر کے 2 فی صد کے برابر مرکز سے اوپر
- ④ مرکز سے تقریباً 1 ملی میٹر نیچے

خراوانے والے ٹول پر زاویوں کو جلدی اور درست جانچنے کے لیے مندرجہ ذیل آلات میں سے کونسا آلہ موزوں ترین ہے؟

- ① ناپنے والا متحد عدسہ
- ② گرائنڈنگ گیج
- ③ بیول پروڈر کیٹر
- ④ بیول
- ⑤ سلامی دار کنا سے والا گنیا

خراوانے کے کام میں رفتار کٹائی کے لیے درست اکائیاں کیا ہیں؟

- ① میٹر فی منٹ
- ② ملی میٹر فی چکر
- ③ ملی میٹر فی منٹ
- ④ ملی میٹر فی سیکنڈ
- ⑤ میٹر فی سیکنڈ

مندرجہ ذیل میں سے کونسا عمل خراوشین پر نہیں کیا جاسکتا؟

- ① چھٹی سطح بنانا
- ② برے سے سوراخ کرنا
- ③ ریگ کرنا
- ④ T نا جھری بنانا

T 9.1

T 9.2

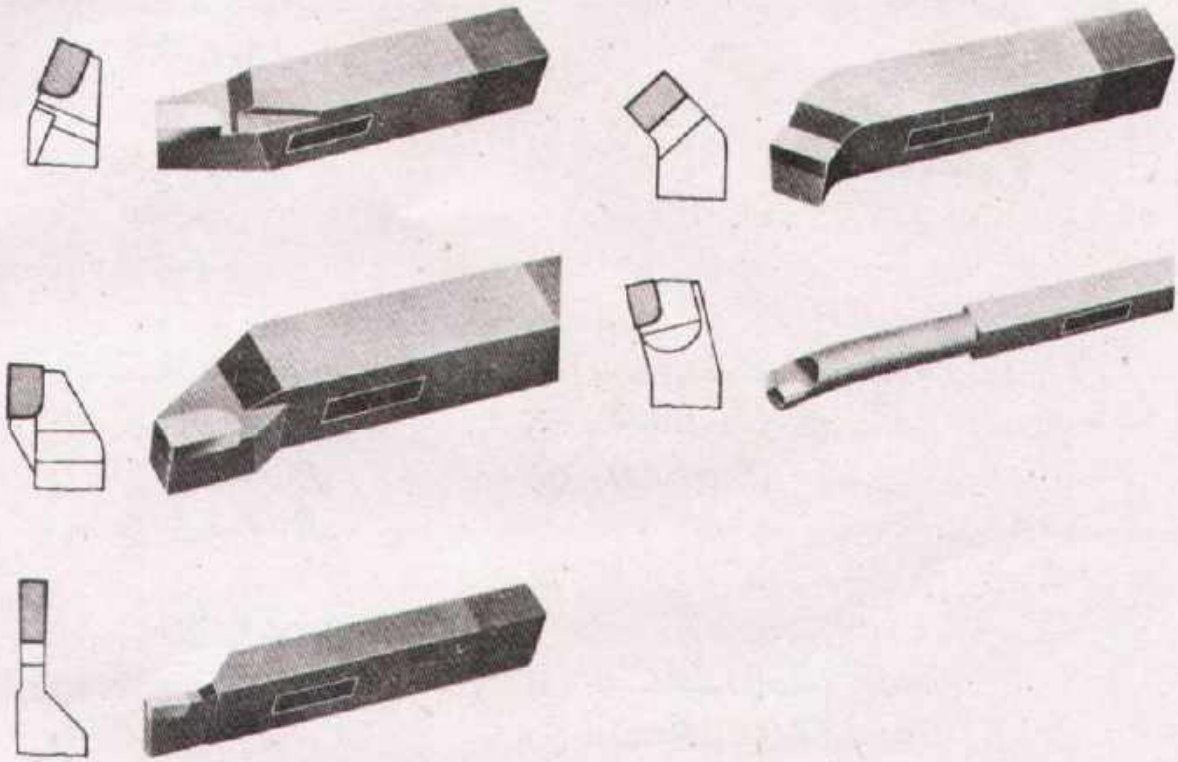
T 9.3

T 9.4

T 9.5

T 9.6





کونسی شکل دائیں طرف کھردی کٹائی کرنے والے سیدھے ٹول کو ظاہر کرتی ہے؟

- ① شکل د  
② شکل ب  
③ شکل ج  
④ شکل د  
⑤ شکل ا

کونسی شکل صید کرنے والے ٹول کو ظاہر کرتی ہے؟

- ① شکل د  
② شکل ب  
③ شکل ج  
④ شکل د  
⑤ شکل ا

کونسی شکل دائیں طرف کو کٹائی کرنے والے بھلی ٹول کو ظاہر کرتی ہے؟

- ① شکل ا  
② شکل ب  
③ شکل ج  
④ شکل د  
⑤ کوئی شکل نہیں

T 10.1

T 10.2

T 10.3



شکل میں دکھایا گیا ٹول مندرجہ ذیل میں سے کس عمل کے لیے استعمال ہوتا ہے؟



- ① مرکز سے محیط کی طرف متکرمات کرنے کے لیے۔
- ② سلامی خراونے کے لیے۔
- ③ لمبائی کے رُخ کھردری کٹائی کرنے کے لیے۔
- ④ لمبائی کے رُخ خمی کٹائی کرنے کے لیے۔
- ⑤ محیط سے مرکز کی طرف متکرمات کرنے کے لیے۔

خراونے کے ٹول کی "کلام کرنے کی میعاد" سے کیا مراد ہوتی ہے؟

- ① ایک بار گرائینڈ کرنے کے بعد دوسری مرتبہ گرائینڈ کرنے تک کام کرنے کا وقت۔
- ② وہ وقت جو ٹول کو خراونے کے دوران 500 درجہ سینٹی گریڈ تک گرم ہونے کے لیے درکار ہوتا ہے۔
- ③ ایک بار گرائینڈ کرنے کے بعد دوسری مرتبہ گرائینڈ کرنے تک کل وقت۔
- ④ وہ وقت جو خراونے والے ٹول کو 20 درجہ سینٹی گریڈ تک ٹھنڈا ہونے کے لیے درکار ہوتا ہے۔
- ⑤ وہ وقت جو ٹول کے استعمال شروع کرنے کے بعد بالکل بے کار ہونے تک درکار ہوتا ہے۔

خراونے کے عمل کے لیے فیڈ کو ظاہر کرنے کی اکائیاں کونسی ہیں؟

- ① میٹر فی سیکنڈ
- ② میٹر فی منٹ
- ③ ملی میٹر فی چمک
- ④ میٹر فی چمک
- ⑤ ملی میٹر فی سیکنڈ

جاب پر تمام عوامل مکمل ہونے سے پہلے جاب کو ریورسل چیک سے اتارنے سے کیوں اجتناب کیا جاتا ہے؟

- ① کیونکہ ایسا کرنے سے چیک منحرف المرکز گھومے گا۔
- ② کیونکہ ایسا کرنے سے ساکن سنٹر منحرف المرکز گھومے گا۔
- ③ کیونکہ دوبارہ بانڈھنے کے بعد جاب کی سطح خراب ہو جائے گی۔
- ④ کیونکہ دوبارہ بانڈھنے کے بعد جاب منحرف المرکز گھومے گی۔

مندرجہ ذیل پرزہ جات میں سے کونسا پرزہ خراوشین سے تعلق نہیں رکھتا؟

- ① بیٹ
- ② ٹیل ٹاک
- ③ میٹل
- ④ ٹول اڈی



ایک مربع سلاخ (چوڑی سطحوں کا درمیانی فاصلہ 42 ملی میٹر) کو خردشیں پر کپڑے کے لیے موزوں ترین طریقے کا انتخاب کریں۔

- ① فلاٹنگ آربر  
② تین گنگوں والا یونیورسل چیک  
③ چار گنگوں والا یونیورسل چیک  
④ فیس پلیٹ

خردشیں پر جب کی ٹکڑیاں کرنے کے لیے کون سا ٹول استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① دائیں طرف کٹائی والا ٹول  
② بائیں طرف کٹائی والا ٹول  
③ جدا کرنے والا ٹول  
④ صرف کاربائیڈ ٹیپ والا ٹول

خردہ کے ٹیپر اینگل اور لے خردانے کے لیے سٹینگ اینگل کے درمیان کیا تعلق ہوتا ہے؟

- ① دونوں برابر ہوتے ہیں۔  
② ٹیپر اینگل سٹینگ اینگل کا نصف ہوتا ہے۔  
③ سٹینگ اینگل ٹیپر اینگل کا نصف ہوتا ہے۔  
④ سٹینگ اینگل ٹیپر کا ایک تہائی ہوتا ہے۔

ایک جب کو مرکزوں کے درمیان کپڑے کے لیے کون سے آلات کی ضرورت ہوگی؟

- ① یونیورسل چیک، متحرک سنٹر (live centre) ڈاگ کیرٹر  
② متحرک سنٹر، ساکن سنٹر، ڈاگ کیرٹر، ساکن سٹیڈی۔  
③ ڈرائیونگ پلیٹ، یونیورسل چیک، ڈاگ کیرٹر، متحرک سنٹر۔  
④ ڈاگ کیرٹر، متحرک سنٹر، ساکن سنٹر، ڈرائیونگ پلیٹ۔

فلاٹنگ آربر پر کس قسم کے جالوں کو کپڑا جاسکتا ہے؟

- ① چھوٹے قطر والے لمبے جاب۔  
② سختی بیرونی قطر والے قرص۔  
③ مرکز میں سوراخ والے قرص۔  
④ بہت بھاری جاب۔

بائیں طرف کٹائی والا ٹول -----

- ① دائیں سے بائیں طرف کام کرتا ہے۔  
② بائیں سے دائیں طرف کام کرتا ہے۔  
③ صرف ٹکڑیاں کرنے کے لیے ہی استعمال کر سکتے ہیں۔  
④ صرف لہائی کے رخ خردانے کے لیے ہی استعمال کر سکتے ہیں۔



خزاد مشین پر جب جباب کی ٹکر صاف کرتے ہیں، تو . . . . .

- ① کیریزج حرکت کرتا ہے۔
- ② ٹیل شاگ حرکت کرتا ہے۔
- ③ کراس سلائڈ حرکت کرتی ہے۔
- ④ کیاؤنڈ سلائڈ حرکت کرتی ہے۔

T 13.1

خزاد مشین کی کیریزج . . . . .

- ① صرف بیڈ کے ساتھ ساتھ حرکت کر سکتی ہے۔
- ② گھوم سکتی ہے۔
- ③ آڑھے رخ حرکت کر سکتی ہے۔
- ④ پریٹیل شاگ لگا ہوتا ہے۔

T 13.2

سلائی خزادے وقت خزادے والے ٹول کی کٹائی کی دھار کو اگر عمین مرکز پر بانڈھنا نہ جائے تو . . . . .

- ① خزاد مشین شور پیدا کرے گی۔
- ② سیننگ اسٹیکل کم ہو جائے گا۔
- ③ نسبت سلائی درست رہے گی۔
- ④ سطح کھردری حاصل ہوگی۔
- ⑤ سلائی کی سطح خم دار حاصل ہوگی۔

T 13.3

جب کو مہار دینے کے لیے ٹیڈی ریٹ اس وقت استعمال کی جاتی ہے جب . . . . .

- ① اندرونی خزادے کا کام کیا جائے۔
- ② بیرونی چوڑیاں کاٹنی ہوں۔
- ③ ختمی کٹائی کرنی ہو۔
- ④ جباب کو ٹیڑھا ہونے سے بچانا مطلوب ہو۔

T 13.4

ٹیڈی ریٹ کو ایڈجسٹ کرتے وقت . . . . .

- ① اوپر والے جبرٹے کو پہلے کٹنا چاہیے۔
- ② نچلے جبرٹوں کو پہلے کٹنا چاہیے۔
- ③ تیزوں جبرٹوں کو ایک وقت کٹنا چاہیے۔
- ④ جبرٹوں کو کسی ترتیب سے بھی کٹا جاسکتا ہے۔

T 13.5



- اگر خزانے کے ٹول پر بہت چھوٹا کلیئر انس ایجیل ہو تو . . . .
- ① ٹول کی کام کرنے کی میعاد کم ہوگی۔
  - ② برادہ مسلسل کترن کی صورت میں اترے گا۔
  - ③ برادہ غیر مسلسل کترن کی صورت میں اترے گا۔
  - ④ خرابی گئی سطح بہت ملائم ہوگی۔

شکل میں دکھایا گیا خزانے والا ٹول ----



- ① مڑا ہوا دائیں طرف کھردری کٹائی والا ٹول ہے۔
- ② سیدھا بائیں طرف کھردری کٹائی والا ٹول ہے۔
- ③ مڑا ہوا بائیں طرف کھردری کٹائی والا ٹول ہے۔
- ④ سیدھا ختی کٹائی والا ٹول ہے۔

- جب خزانے والے ٹول کی کٹائی کی دھار جاب کے مرکز سے نیچے ہو تو . . . .
- ① ریک ایجیل بڑھ جائے گا۔
  - ② ویج ایجیل کم ہو جائے گا۔
  - ③ ریک ایجیل کم ہو جائے گا۔
  - ④ کلیئر انس ایجیل کم ہو جائے گا۔

خزائین سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① ہیڈ ٹاک کی ریج پر نصب ہوتا ہے۔
- ② مین سپنڈل کے بیرنگ ہیڈ ٹاک میں نصب کیے ہوتے ہیں۔
- ③ جاب کو ہیڈ ٹاک پر باندھتے ہیں۔
- ④ ٹول کو ہیڈ ٹاک پر باندھتے ہیں۔

ایک جاب کو آزاد انگلوں والے چک میں پکڑنا درکار ہے۔ کاریگر جاب کو ڈائریل انڈیکس کی مدد سے مرکز میں کرتا ہے۔ ایک چکر کے دوران ڈائریل انڈیکس کی 2.8 ملی میٹر کا انحراف ظاہر کرتا ہے۔ جاب مرکز سے کتنا ہٹا ہوا ہے؟

- ① 1.4 ملی میٹر
- ② 5.6 ملی میٹر
- ③ 0.7 ملی میٹر
- ④ 2.8 ملی میٹر

ایک جاب کو مرکزوں کے درمیان پکڑا گیا ہے۔ کس مقام پر چکنا ہٹ لگانا ضروری ہوتا ہے؟

- ① جاب اور میٹرک سفر کے درمیان۔
- ② جاب اور ڈرائیونگ پلیٹ کے درمیان۔
- ③ جاب اور ساکن سنڈر کے درمیان۔
- ④ جاب اور ڈاگ کیئر کے درمیان۔



اگر خزانے والے ٹول کی کٹائی کی دھار مرکز سے اوپر ہوتی تو - - - -

- ① ویج اینگل بڑھ جاتا ہے۔
- ② کلیرنس اینگل بڑھ جاتا ہے۔
- ③ ریک اینگل بڑھ جاتا ہے۔
- ④ ٹول کے زاویوں پر کوئی اثر نہیں پڑتا ہے۔

T 15.1

ایک "V" پیلی کو خزانہ مقصود ہے۔ کوئی احتیاطی تدابیر کو ملحوظ خاطر رکھنا ضروری ہوتا ہے؟

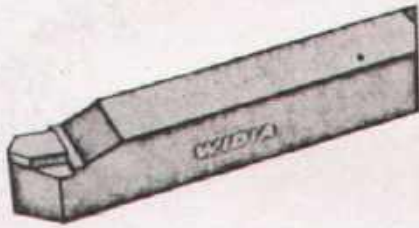
- ① خزانے والے ٹول کا بالائی ریک اینگل میں 14 درجے ہونا چاہیے۔
- ② مرکزی سوراخ کرنے کے لیے سیل ٹاپ سنٹر ڈرل استعمال کرتے ہیں۔
- ③ مرکزی سوراخ اور بیرونی قطر ہم مرکز ہونے چاہئیں۔
- ④ کام شروع کرنے سے پہلے ڈرائیونگ ٹیپ کے ہم مرکز گھومنے کو جانچ لینا چاہیے۔

T 15.2

شکل میں دکھائے گئے ٹول سے خزانے کا کونسا عمل کرتے ہیں؟

- ① ٹکروں کی کھدوری کٹائی کرنا۔
- ② بیرونی چوڑیاں کاٹنا۔
- ③ لمبائی کے رُخ ضمنی سطح خزانہ۔
- ④ چوڑیوں پر چھریوں کی شیڈنگ کرنا۔
- ⑤ باریک پاسوں کو جبا کرنا۔

T 15.3



مرکزوں کے درمیان پکڑی ہوئی ایک لمبی شافٹ کو مکمل لمبائی تک خزانہ کیا گیا ہے۔ خزانے کے بعد شافٹ کے ٹیل شاٹک کی طرف کا قطر

سینڈل کی طرف کے قطر سے چھوٹا پایا گیا ہے۔

عین سبب نماجبا خزانے کے لیے کیا کرنا چاہیے؟

- ① سینڈل میں لگائے گئے سنڈر کو گراؤنڈ کرنا چاہیے، کیونکہ یہ غلطی متحرک سنڈر کے درست نڈگھومنے کی وجہ سے ہوئی ہے۔
- ② ٹیل شاٹک کو کاریگر کی طرف حرکت دے کر سینڈل کے سنڈر کے مطابق مرکز پر لانا چاہیے۔
- ③ ٹیل شاٹک کو کاریگر کی مخالف سمت میں حرکت دے کر سینڈل کے سنڈر کے مطابق مرکز پر لانا چاہیے۔
- ④ حرکت ٹیڈی استعمال کرنی چاہیے۔

T 15.4





600 ملی میٹر لمبی، 200 ملی میٹر چوڑی اور 200 ملی میٹر موٹی پلیٹ کو خرا دشین پر اس طرح پکڑنا مقصود ہے کہ اس پلیٹ کی موٹائی کم کی جاسکے۔ اس پلیٹ کو پکڑنے کے لیے موزوں ترین طریقہ منتخب کریں؟

- ① تین گنگوں والے یونیورسل چیک کی مدد سے۔
- ② تیس پلیٹ اور اینگل پلیٹ کی مدد سے۔
- ③ چار آزاد گنگوں والے چیک کی مدد سے۔
- ④ چار گنگوں والے یونیورسل چیک کی مدد سے۔

بورنگ ٹول کی ٹوک جاب کے محور سے . . . .

- ① 0.5 ملی میٹر اوپر ہونی چاہیے۔
- ② 0.5 ملی میٹر نیچے ہونی چاہیے۔
- ③ 1 ملی میٹر اوپر ہونی چاہیے۔
- ④ بالکل مرکز پر ہونی چاہیے۔

محرك میٹھی کو کس جگہ نصب کیا جاتا ہے؟

- ① خرا دشین کے بیڈ پر
- ② کیرتج پر
- ③ کپاؤنڈ سلائیڈ پر
- ④ کراس سلائیڈ پر

300 ملی میٹر بیرونی قطر والے قرص کے مرکز پر 100 ملی میٹر قطر کا سوراخ ہے۔ اس کے بیرونی قطر کو خرا د کرنے کے لیے اس کو خرا دشین پر پکڑنے کا کونسا طریقہ موزوں ترین ہوگا؟

- ① تین اندرونی گنگوں والا یونیورسل چیک
- ② چار اندرونی گنگوں والا یونیورسل چیک
- ③ تین آزاد اندرونی گنگوں والا چیک
- ④ فلائنگ آربر

ایک جاب کو مرکزوں کے درمیان پکڑا گیا ہے مگر ڈرائیونگ پلیٹ سنٹروں کے ہم مرکز نہیں گھومتی ہے۔ اس کے کیا نتائج برآمد ہوں گے؟

- ① جاب سلامتی بنے گا۔
- ② جاب مخرف المرکز گھومے گا۔
- ③ ساکن سنٹر خراب ہو جائے گا۔
- ④ جاب کی شکل اثر انداز نہیں ہوگی۔

T 16.1

T 16.2

T 16.3

T 16.4

T 16.5



ایک 20 ملی میٹر قطر کی 30 ملی میٹر لمبی سلاخ کے مرکز میں 8 ملی میٹر قطر کا سوراخ ہے۔ اس سلاخ کو ایک طنز سے 10 ملی میٹر لمبائی تک 12 ملی میٹر قطر میں خرا دنا ہے۔ سلاخ کے اندرونی اور بیرونی قطروں کا ہم مرکز ہونا بہت ضروری ہے۔  
جب کو کس طرح پکڑا جائے گا؟

- ① تین ٹنگوں والے چک میں۔
- ② سنڈروں کے درمیان ایک آربر پر۔
- ③ سنڈروں کے درمیان مینڈرل پر۔
- ④ انڈر کھینچنے والے کوٹ چک میں۔

بے دستگی شکل والے جاہوں کو خرا دشین پر ایک ایٹکل پیٹھ کی مدد سے پکڑا جاسکتا ہے۔ اس ایٹکل پیٹھ کو کہاں لگاتے ہیں؟

- ① فیس پیٹھ پر۔
- ② ڈرائیونگ پیٹھ پر۔
- ③ خرا دشین کے بیڈ پر۔
- ④ یونیورسل چک پر۔

لمبائی کے رُخ خرا دنے کے لیے کس حالت میں مینڈرل کے استعمال کی سفارش کی جاتی ہے؟

- ① جب جب بہت لمبا ہو اور اس کے مرکز میں سوراخ ہو۔
- ② جب جب کی بیرونی سطح کو مرکز ہی سوراخ کے مطابق ہم مرکز ہونا چاہیے۔
- ③ جب سوراخ کی خرا دشین پر ریٹنگ کرنا مقصود ہو۔
- ④ جب ٹیل شاک سنڈروں کو ہٹا کر سلامی خرا دنا مقصود ہو۔

مندرجہ ذیل میں سے کون سے گرپ کے پکڑنے والے آلات اکٹھے استعمال نہیں کیے جاسکتے ہیں؟

- ① فلائنگ آربر اور ساکن سنڈرو
- ② مینڈرل اور ساکن سنڈرو
- ③ یونیورسل چک اور ساکن سنڈرو
- ④ کوٹ چک اور محرک سنڈرو

ایک یونیورسل چک مخروطی مرکز گھومتا ہے۔ مندرجہ ذیل میں سے مخروطی مرکز گھومنے کی کونسی وجہ نہیں ہو سکتی؟

- ① چک اور مین سنڈرل کی باہم ملنے والی سطحوں کے درمیان برادے کی کتر میں پھنسی ہوئی ہیں۔
- ② جھروں میں ٹنگے غلط ترتیب سے لگائے گئے ہیں۔
- ③ ساکن سنڈروں اور چک کی سیدھ درست نہیں ہے۔
- ④ مین سنڈرل کے چک کو مرکز پر لانے والے حصے کے کنارے پر بڑبڑی ہوئی ہے۔



ٹیل ٹریڈرز کو خرابی سے متعلق کس صورت میں مسئلہ حل ہوتی ہیں؟

- ① جب ٹول کا کلیمن اینگل چھوٹا ہو۔
- ② جب ٹول کا ویج اینگل بڑا ہو۔
- ③ جب ٹول کا بالائی ریک اینگل بڑا ہو۔
- ④ جب ٹول کا نوز اینگل بڑا ہو۔

خرادنے کے کام سے متعلق کونسا بیان درست نہیں ہے؟

- ① خراب ڈشیں کا ٹول عموماً مرکز پر بانڈھا جاتا ہے۔
- ② بڑے ویج اینگل والے خرابی کے ٹولز کو بعض اوقات برادے کی کٹرن کا بہتر بہاؤ حاصل کرنے کے لیے مرکز سے اوپر بانڈھ دیتے ہیں۔
- ③ کٹرن کا بہتر بہاؤ حاصل کرنے کے لیے کھدروی کٹائی کے دوران خرابی کے ٹولز کو بعض اوقات سنٹر سے نیچے بانڈھا جاسکتا ہے۔
- ④ گولائیوں خرابی اور جڈا کرنے کے عوامل کے دوران ٹول کو سین مرکز پر بانڈھنا چاہیے۔

اگر خراب ڈشیں کے مین سپنڈل اور ٹیل ٹاک میں لگائے گئے سنٹر ایک سیدھ میں نہ ہوں تو . . . .

- ① جاب مرکز پر درست گھومنے کے باوجود سلامی دار بنے گا۔
- ② جاب کی سطح کھدروی حاصل ہوگی۔
- ③ جاب گول نہیں بنے گا۔
- ④ اگرچہ آغاز میں جاب مخروطی مرکز گھومے گا تاہم آخری کٹائی کے بعد یہ سلین بنا بن جائے گا۔

ایک بے ڈھنگی شکل والے جاب کو فیس پلیٹ پر پیکر لایا ہے متوازن کرنے کے لیے متوازن وزن استعمال کرنا ہے۔ اس متوازن وزن کو کس جگہ نصب کریں گے؟

- ① جاب پر
- ② ٹیل ٹاک پر
- ③ فیس پلیٹ پر
- ④ متحرک سنٹر پر

بے ڈھنگی شکل والے جابوں کو پکڑنے کے لیے کونسا آلہ موزوں ترین ہوتا ہے؟

- ① ڈرائیونگ پلیٹ
- ② یونیورسل چیک
- ③ فیس پلیٹ
- ④ کولٹ چیک

خرادنے کے ایک عمل کے دوران ڈاک کی ریٹر استعمال کرنا ہے۔ اس کے ساتھ دیگر کونسا پرزہ درکار ہوگا؟

- ① ساکن سٹیڈی
- ② فیڈ پیٹ گراسی
- ③ ڈرائیونگ پلیٹ
- ④ کولٹ چیک



خزادشین کا ایڈسکریکس مقصد کے لیے ہوتا ہے؟

- ① لمبائی کے رُخ خزانے کے دوران فیڈموشن دینے کے لیے۔
- ② چوڑیاں کاٹنے کے دوران فیڈموشن دینے کے لیے۔
- ③ مکر خزانے کے دوران فیڈموشن دینے کے لیے۔
- ④ سلامی دار جاب خزانے کے لیے۔

چوڑی کاٹنے والے ٹول کو سیٹ کرنے سے متعلق کونسا بیان درست ہے؟

- ① سنٹر کی اونچائی سے 1 ملی میٹر اونچا۔
- ② عین سنٹر کی اونچائی پر۔
- ③ جاب کے مرکز سے تقریباً 1 ملی میٹر اونچا۔
- ④ جاب کے قطر کے 2 فی صد کے برابر مرکز سے اوپر۔
- ⑤ مرکز کی اونچائی سے تقریباً 1 ملی میٹر نیچے۔

شکل میں دکھائے گئے جاب کو کپڑنے کا موزوں طریقہ کونسا ہے؟



- ① فیس پلیٹ پر
- ② تین لنگوں والے چک میں
- ③ کولٹ چک میں
- ④ ڈرائیونگ پلیٹ پر

خزادشین پر کم لمبائی والے اور چھوٹے قطر (مثلاً 2 ملی میٹر) والے گول جابوں کو کپڑنے کا موزوں طریقہ کونسا ہے؟

- ① کولٹ چک کی مدد سے۔
- ② پھیلنے والے مینڈرل کی مدد سے۔
- ③ درجہ دار چک کی مدد سے۔
- ④ ڈرائیونگ پلیٹ کی مدد سے۔

مندرجہ ذیل میں سے پُرزوں کا کونسا گروہ خزادشین ہیڈشاک سے تعلق رکھتا ہے؟

- ① تبدیل پذیر گوریاں اور مین سپنڈل کا بیرنگ۔
- ② مین سپنڈل اور مین ڈرائیو۔
- ③ فیڈ شافٹ اور فیڈ ڈرائیو۔
- ④ فیڈ ڈرائیو اور چلانے والی موٹر۔

T 19.1

T 19.2

T 19.3

T 19.4

T 19.5



خزاد مشین کی خود کار فیڈ کی سمت کو کس طرح تبدیل کر سکتے ہیں؟

- ① ایپرن بکس پر لگے ہوئے درز وارٹ کو کھولنے اور بند کرنے سے۔
- ② لمبائی کے رخ اور آڑے رخ حرکت دینے والے لیور کو استعمال کرنے سے۔
- ③ نارٹن گیز کے لیور کی جگہ کو تبدیل کرنے سے۔
- ④ سمت پلٹ گزاری کی مدد سے۔

خزادنے والے ٹول پر زاویوں کے انتخاب کے لیے مندرجہ ذیل میں سے کونسی بات اہم نہیں ہے؟

- ① ٹول کا سخت پن اور رفتار کٹائی۔
- ② جاب کا سخت پن اور بھج بھرا پن۔
- ③ جاب کا قطر اور لمبائی۔
- ④ ٹول کے کام کرنے کی میعاد اور جاب کی سطح کا معیار۔

جب جاب کو فیس پلیٹ پر اس طرح پکڑا گیا ہو کہ جاب کا مرکز نقل خزاد مشین کے سینڈل کے محور سے خط پر واقع نہ ہو تو ---

- ① جاب کو پکڑنے کے لیے ایک اینگل پلیٹ درکار ہوتی ہے۔
- ② جاب کو پکڑنے کے لیے ایک ساکن سٹیڈی کی ضرورت ہوتی ہے۔
- ③ متوازن کرنے کے لیے متوازن وزن باندھتے ہیں۔
- ④ دافع مرکز قوتوں کو کم سے کم کرنے کے لیے خزادنے کا عمل بہت کم چکروں کی تعداد پر کیا جاتا ہے۔

ایک خزادنے والے ٹول کا کلینس اینگل 7 درجے اور ویج اینگل 70 درجے کا ہے۔ ٹاپ ریک اینگل کتنا ہوگا؟

- ① 77 درجے
- ② 63 درجے
- ③ 38.5 درجے
- ④ 90 درجے
- ⑤ 13 درجے

ایک لمبی شافٹ پر مرکزی سوراخ کرنا درکار ہے۔ خزاد مشین پر جاب کو پکڑنے والے آلات کے نہایت موزوں ترین گروہ کا انتخاب کریں۔

- ① یونیورسل چیک اور ساکن سٹیڈی۔
- ② یونیورسل چیک اور دو جبرٹوں والی محرک سٹیڈی۔
- ③ یونیورسل چیک اور ساکن سنٹر۔
- ④ ڈرائیونگ پلیٹ، ڈاگ کیریئر، متحرک سنٹر، ساکن سنٹر۔



خزائین کے سائز کا انحصار کس بات پر ہوتا ہے؟

- ① بیڈ کی اونچائی پر۔
- ② چپ کے قطر پر۔
- ③ جب کا وہ بڑے سے بڑا قطر جو مشین پر خراوا جاسکتا ہو اور بیڈ کی کل لمبائی پر۔
- ④ موڑ کے ہارس پاؤر پر۔

جب بھی مہین کسی وجہ سے مشین کو چھوڑنا ہو مشین کو بند کر دینا چاہیے کیونکہ . . . . .

- ① کوئی آدمی لاشوری طور پر فیڈ موشن کے لیور کو حرکت دے کر فیڈ موشن لگا سکتا ہے۔
- ② مشین کی رفتار تیز ہو سکتی ہے۔
- ③ ٹول ٹوٹ سکتا ہے۔
- ④ موڑ گرم ہو سکتی ہے۔

ایک لیتھ چپ میں چابی کو گارہنے دینا خطرناک ہوتا ہے کیونکہ اس سے . . . . .

- ① چپ ڈھیلا ہو سکتا ہے۔
- ② چابی ٹوٹ سکتی ہے۔
- ③ مشین پر کام کرنے والا خرد یا کوئی دوسرا آدمی زخمی ہو سکتا ہے۔
- ④ چاب کی سطح خراب ہو سکتی ہے۔

زنگ کرنے سے چاب کی حاصل ہونے والی سطح . . . . .

- ① پر ہاتھ کی گرفت مضبوط ہو جاتی ہے۔
- ② جلدی گھسی نہیں ہے۔
- ③ خوبصورت نظر آتی ہے۔
- ④ کم وقت میں تیار کی جاسکتی ہے۔

زنگ کرنے کے لیے مناسب رفتار . . . . .

- ① دہی ہوتی ہے جو خراوانے کے لیے مناسب ہو۔
- ② خراوانے کی رفتار سے تیز ہوتی ہے۔
- ③ زیادہ سے زیادہ ہونی چاہیے۔
- ④ کم سے کم ہونی چاہیے۔

T 21.1

T 21.2

T 21.3

T 21.4

T 21.5



اسلامی ڈرننگ والے ٹول اکثر اس لیے استعمال کیے جاتے ہیں کیونکہ . . . . .

- ① ان کو تیار کرنا آسان ہوتا ہے۔
- ② یہ زیادہ عرصے تک کارآمد رہتے ہیں۔
- ③ ان کو بڑے محفوظ طریقے سے پکڑا جاسکتا ہے۔
- ④ ان کو مشین میں لگانا اور اتارنا آسان ہوتا ہے۔

T 22.1

ڈرننگ کے عمل میں سوراخ کا سائز پہلے کی نسبت بڑا کرنے کے لیے کونسا ٹول استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① برما
- ② ہکاؤنٹریور
- ③ ایک دھار والا ٹول
- ④ کاؤنٹریور

T 22.2

اگر فرامشین کے ساتھ ڈرننگ ایجنٹ نہ لگا ہو تو چھوٹے سائز کے میچر کے مطابق اسلامی سوراخ کس طرح بنائیں گے؟

- ① چوڑے منہ والے ٹول سے۔
- ② ڈرننگ ٹول سے۔
- ③ اسلامی دار ریم سے۔
- ④ ٹیل شاگ سنڈ کو مرکز سے ہٹا کر باندھنے سے۔

T 22.3

بیرونی سطح پر کم لمبائی کی اسلامی خرادنے کے لیے کونسا طریقہ اکثر استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① ٹیل شاگ سنڈ کو مرکز سے ہٹا کر باندھنے کا طریقہ۔
- ② ڈرننگ ایجنٹ کا طریقہ۔
- ③ کپاؤنڈر سلائیڈ کا طریقہ۔
- ④ چوڑے منہ والے ٹول سے خرادنے کا طریقہ۔

T 22.4

خرادشین پر کام کرتے وقت قیص کے بازو پیٹ کر کہنی کے اوپر تک کر لینے چاہئیں تاکہ . . . . .

- ① قیص کا بازو حرکت کرتے ہوئے پُر زوں میں نہ پھنس جائے۔
- ② برادے کی گرم کترن قیص کے بازو میں نہ پھنس جائے۔
- ③ قیص کے بازو گندے نہ ہو جائیں۔
- ④ قیص خراب نہ ہو جائے۔

T 22.5

ایسے میٹر بل کو خرادتے وقت جس کا برادہ اتارتے وقت اڑ رہا ہو حفاظتی عینک پہن لینا چاہیے تاکہ ----

- ① برادہ آنکھ میں نہ پڑ سکے۔
- ② جاب کو بہتر طریقے سے دیکھا جاسکے۔
- ③ آنکھوں کو دھوئیں سے بچایا جاسکے۔
- ④ آرام دہ طریقے سے کام کیا جاسکے۔

T 22.6



چوڑیاں لپنے والے مائیکرو میٹر سے کونسی پیمائش لی جاتی ہے؟

- ① بڑا قطر  
② چھوٹا قطر  
③ بیج قطر  
④ چوڑی کی گہرائی

لسٹ پلگ گیج کو کس قسم کی چوڑیاں جانچنے کے لیے استعمال کیا جاسکتا ہے؟

- ① اندرونی چوڑیاں  
② بیرونی چوڑیاں  
③ صرف معیاری چوڑیاں  
④ صرف مخصوص چوڑیاں

ایچ سسٹم کے مطابق نامے گئے مائیکرو میٹر کے سپنڈل پر ایک ایچ لمبائی میں کتنی چوڑیاں ہوتی ہیں؟

- ① 40  
② 25  
③ 50  
④ 100

بیج پر دو یا دو سے زیادہ منہ کی چوڑیاں ہونے کی صورت میں ان چوڑیوں کو کیا کہتے ہیں؟

- ① ٹیشل سینڈرڈ چوڑیاں  
② خاص چوڑیاں  
③ کیاؤنڈ چوڑیاں  
④ متعدد منہ والی چوڑیاں

بیج خرابی . . . . .

- ① کو پالش کرنے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔  
② ایک چھوٹی مشین ہوتی ہے جسے اکثر ٹول روم میں استعمال کیا جاتا ہے۔  
③ پر چوڑیاں نہیں کائی جاسکتی ہیں۔  
④ صرف کم درجگی کے جاب تیار کرنے کے لیے استعمال کی جاتی ہے۔

سلامی کی درجگی کو جانچنے کے لیے کونسا آلہ استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① ٹیپری گیج  
② گیج بلاک  
③ ڈائل انڈیکیٹر اور اونچائی گیج  
④ وی بلاک

T 23.1

T 23.2

T 23.3

T 23.4

T 23.5

T 23.6



DEVELOPMENT CELL FOR SKILLED LABOUR TRAINING

PAK-GERMAN TECHNICAL TRAINING PROGRAMME

113

T 23



چوڑی تنج گچ کو کس مقصد کے لیے استعمال کیا جاتا ہے؟

- ① چوڑی کی تنج معلوم کرنے کے لیے۔
- ② چوڑیاں کاٹنے والے ٹول کی ٹک کو جانچنے کے لیے۔
- ③ چوڑی کی گرائی جانچنے کے لیے۔
- ④ چوڑی کے پچ قطر کو جانچنے کے لیے۔

سلامی خزاوتے وقت اگر ٹیل شاک کو کاریگر کی طرف ہٹایا جائے تو جاب کا چھوٹا قطر کس طرف ہوگا؟

- ① ٹیل شاک کی طرف
- ② ہینڈ شاک کی طرف
- ③ دونوں طرف
- ④ بالکل مرکز میں

رینگ کے ذریعے اندرونی سلامی بنانے کا کام ---

- ① جاب کے چھوٹے قطر سے چھوٹے قطر کے برنے سے سوراج کر کے شروع کیا جاتا ہے۔
- ② کھروری کٹائی کرنے والے ریبر کے ذریعے شروع کیا جاتا ہے۔
- ③ ٹیئر ٹنگ ایجنٹ کے ذریعے شروع کیا جاتا ہے۔
- ④ بے ٹینک والے بورنگ ٹول کے ذریعے شروع کیا جاتا ہے۔

ٹیئر ٹنگ ایجنٹ کا طریقہ اس وقت استعمال نہیں کیا جاسکتا جب . . . . .

- ① اندرونی سلامی خزاوتی ہو۔
- ② زیادہ لمبائی کی بیرونی سلامی خزاوتی ہو۔
- ③ نسبت سلامی بہت زیادہ ہو۔
- ④ نسبت سلامی بہت کم ہو۔

ٹیئر ٹنگ ایجنٹ کے ذریعے سلامی خزاوتے وقت ---

- ① دونوں سنڈر ایک سیدھ میں ہونے چاہئیں۔
- ② دونوں سنڈر ایک سیدھ میں نہیں ہونے چاہئیں۔
- ③ صرف ایک سنڈر استعمال کیا جاتا ہے۔
- ④ ٹیل شاک کو ایک طرف ہٹایا جاتا ہے۔

رینگ کے لیے رفتار کٹائی اور فیڈ ---

- ① ڈرنگ کی نسبت کم ہوتی ہیں۔
- ② ڈرنگ کی نسبت زیادہ ہوتی ہیں۔
- ③ اتنی ہی ہوتی ہیں جتنی ڈرنگ کے لیے۔
- ④ ڈرنگ کی نسبت کم دیش ہو سکتی ہیں۔



چوڑے منڈ والا ٹول سلامی خراونے کے لیے اس وقت استعمال کیا جاتا ہے جب . . . . .

- ① سلامی بہت درست درکار ہو۔
- ② ٹیپر کی لمبائی ٹیپر ٹرننگ آپجمنٹ سے زیادہ ہو۔
- ③ ٹیپر کی لمبائی کم ہو اور کوئی دوسرا طریقہ استعمال نہ کیا جاسکتا ہو۔
- ④ ٹیپر ٹرننگ آپجمنٹ دستیاب نہ ہو۔

خراوشین پر چیک - - - -

- ① ابتدا میں ہاتھ سے چڑھایا جاتا ہے اور پھر مشین کو چلا کر۔
- ② مشین کو چلا کر چڑھایا جاتا ہے۔
- ③ ہاتھ سے چڑھایا جاتا ہے۔
- ④ سہوڑے سے چوٹیں لگا کر چڑھایا جاتا ہے۔

اس بات کے پیش نظر چیک خراوشین پر چڑھاتے وقت گر کر بیڈ کو خراب نہ کرنے . . . . .

- ① چیک کو دستی کرین کے ذریعے اٹھانا چاہیے۔
- ② انسرکٹریا فورمین کو مدد کے لیے کھینچنا چاہیے۔
- ③ بیڈ پر ٹکڑی کا تختہ رکھ لینا چاہیے۔
- ④ ہاتھوں کو دھولینا چاہیے۔

خراوشین پرسنٹروں کے درمیان پکڑے ہوئے جب کو اس وقت ناپنا چاہیے جب . . . . .

- ① گھومنا بند کر دے۔
- ② گھوم رہا ہو۔
- ③ کو سنٹروں سے نکال لیا ہو۔
- ④ پر ختی کشائی کا کام مکمل ہو گیا ہو۔

خراوشین پر ریتی سے کام کرتے وقت . . . . .

- ① بائیں ہاتھ سے کام کرنا چاہیے۔
- ② دائیں ہاتھ سے کام کرنا چاہیے۔
- ③ مشین کو آہستہ آہستہ گھومنا چاہیے۔
- ④ مشین کو تیز تر گھومنا چاہیے۔

