

VBE PAPER 1 GUJARATI SOLUTION

| Sr. No | Questions | Marks |
|--------|--|-------|
| | A | |
| Q.1 | Write the types of air spray guns. | 2 |
| Q.2 | Define with example (I) Convertible (II) Hatchback | 2 |
| Q.3 | Name the two methods of vehicle body construction. | 2 |
| Q.4 | List down any 4 upholstery materials. | 2 |
| Q.5 | Write down any 4 types of power tools. | 2 |
| Q.6 | Write the use of Grinder | 2 |
| Q.7 | List out methods for body dimension measurements. | 2 |

| | |
|--|---|
| Q.1 | <p>(I) એર સ્પ્રી ગનનાં પ્રકારો લખો.</p> <p>→ એર સ્પ્રી ગન ઘણા પ્રકારની હોય છે તેમાંથી છે...</p> <p>1) ગોલીટી કીટ પ્રકાર 2) સ્પ્રીંગ કીટ પ્રકાર 3) એર કમ્પ્રેશન પ્રકાર</p> |
| Q.2 ઉદાહરણ સાથે વ્યાખ્યાયિત કરો (I) કન્વર્ટિબલ (II) હેચબેક | <p>→ (I) કન્વર્ટિબલ :- કોઈક કારી શકાય તેવી અથવા ફેરવી શકાય તેવી હોવાનો કારણ એ કે તેમાં આવી છે કન્વર્ટિબલ કાર. આવી કાર ક્રેક-ટોપ મોડલમાંથી આપણ -ટોપ મોડલ. હવે આપણ અથવા તબક્કા હોય શકી છે. હોય કોઈક કંપનીઓ તેમજ કન્વર્ટિબલ કારો છે જેવાં કોઈક કંપનીઓ તેમજ કોઈક કંપનીઓ કારોમાં પ્રસાર કરી છે, ખાસ કરીને કારોમાં વધી છે તેમજ આજના</p> <p>ઉદાહરણ :- Audi A3 Cabriolet, Mercedes-Benz C-Class Cabriolet</p> <p>→ (II) હેચબેક :- હેચબેક કાર એ એક વાહન છે જેમાં ઉપરની મોટી દરવાજા હોય છે તેમજ તે ઉપરની તરફ ખોલાય શકાય છે.</p> <p>ઉદાહરણ :- Maruti Buleno, Hyundai i20</p> |

(3) વાહનના શરીરના નિર્માણની બે પ્રકૃતિઓના નામ આપો

→ વાહનના શરીરના નિર્માણની પ્રકૃતિઓ છે

1) બોડી ચાંદી દા ક્રેમ કન્સ્ટ્રક્શન

2) યુનિબોડી કન્સ્ટ્રક્શન

(4) કીલ્પાન 4 અપડીલેટરી સામગ્રીની યાદી આપો.

→ નીચેની યાદી...

1) Leather

2) Rubberized Fabric

3) P.V.C. coated knitted fabric

4) Foamed Plastic

5) Plywood

6) Woven cloth

(5) કીલ્પાન 4 પ્રકારના પાવર ફ્લેસ લખો.

→ પાવર ફ્લેસ નીચે મુજબ છે.

1) સ્પ્રી ગાંધ

2) સ્પ્રી ફ્રીલ

3) પાવરડ સ્ટ્રુ ફાઇબર

4) સ્પ્રી સીક્રીલ

5) સ્પ્રી ગ્રાઇન્ડર્સ

6) ફીટ ગાંધ

7) ઇલેક્ટ્રીક સીટર્સ

(6) ગ્રાઇન્ડરનો ઉપયોગ લખો.

→ લાઇન બીકી શીપમાં લાગાથીલ ગ્રાઇન્ડર સાધનોની રાખ કરવા.

→ રસ્ત પીછટ ચળી બકિંગા દુર કરવા માટે, બકિંગા, પીલિશિંગ, લાઇટ કરીંગા માટે.

(7) ^{body} શરીરના પરિમાણ માપન માટેની પ્રક્રિયાની શરૂઆત બતાવો.

→ ^{body} શરીરના પરિમાણ માપન માટેની પ્રક્રિયાની શરૂઆત

1) શરીરના પરિમાણ માટેની ઉપરોક્ત કરીની માપન

2) વિકર્ણ શીપ માપન

3) લંબાઇના પરિમાણની સરખામણી

4) સીટરિંગ ગૌજ બાધી માપન.

B

| | | |
|-----|--|---|
| Q.8 | Give difference between Glass Reinforced Plastic & Fiber Reinforced Plastic. | 3 |
|-----|--|---|

(8) Difference Between GRP & FRP

| GRP | FRP |
|---|--|
| <p>1) ગભીર રીકોન્સ્ટ્રક્શન પ્લાનિંગ, સ્વમાન્ય રીતે કાંઈપણ ગભીર તબીકી આયોજનાય તોનાં સંયુક્ત કારણ તોડવાઈને માન્યુ ફીલ છે.</p> | <p>1) આઈન વજની વધુ સમકાલ આવી છે. 2) સીનિયર કાંઈપણ કોઈકે પ્રવાસિત કીન પ્લાનિંગ છે.</p> |
| <p>2) તાકાત અને સિવારના ફીલ છે.</p> | <p>1) કાંઈપણ રીકોન્સ્ટ્રક્શન પ્લાનિંગ આપવા પોલિમર દબા તામી આયોજનાય છે.</p> |
| <p>3) તોની ઉપચારી - ગભીર, પાંડે, બાપુવાળી રીતે આઈ સંયુક્ત બે બાપુવાળી. કાંઈપણ ગભીર આઈ આઈ કાંઈપણ ગભીર મુખ્ય વ્યાપારી આઈપીકેશન આઈ પાપઈ.</p> | <p>1) પ્રકારના કાંઈપણ અને પોલિમર 2) તોનાં વધુ તાકાત અને વજન આઈ છે. 3) તોની ઉપચારી વ્યાપારી અને આઈપીકેશન આઈપીકેશન આઈ ઉચ્ચ શક્તિ અને વજનની કારણી પાપ છે. FRP આ વ્યાપકવાઈ ઉપચારીમાં લીવાય છે મીટલ આઈ આઈ અને તાકાત ફીલ ઉદાહરણ છે આઈ કાંઈપણની ઉપચારી પ્રવાસિત પોલિમરની વધતી આઈપીકેશન અને ટાઈપીકેશન આપવા ઉચ્ચ ગ્રીડ સ્ટીલનાં આઈકાઈમાં.</p> |

206190302032 UBE 22

$$\boxed{} + \boxed{} + \boxed{} + \boxed{} = \boxed{}$$

(9) ક્રમ્પલ ઝોન :-

→ આજકાલ દરેક કારમાં ગ્રીપન દરકવા માટે સીક્ટી પાંડી સીલ અને ક્રમ્પલઝોન છે.

→ ક્રમ્પલઝોન કારની આગળ અને પાછળ બંને બાજુએ સ્થાપિત છે તે કારની ડિકાઇન પર આધાર રાખે છે.

→ ક્રમ્પલઝોન કામ કરે છે કારણકે તે કોચની ગતિ નિર્મૂળે બંધાર કાઢી અથવા અસર મિલકાત કરશે.

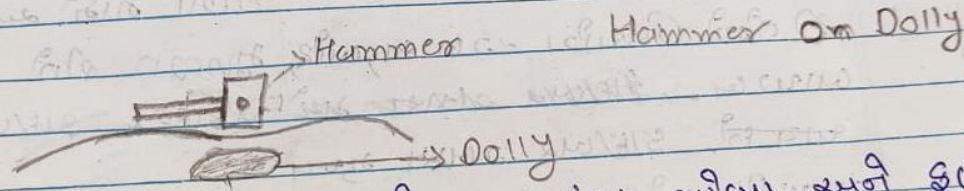
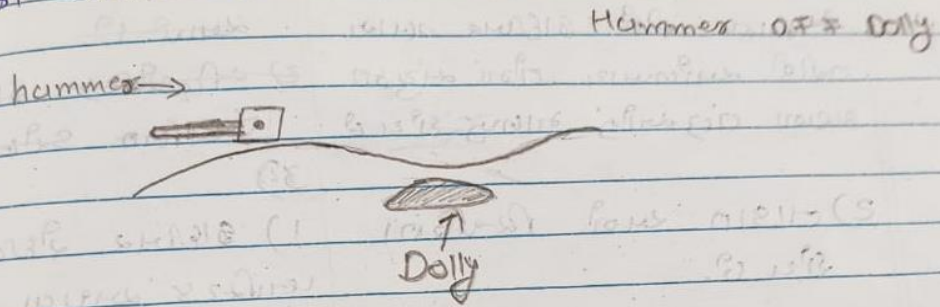
→ આ વ્યા કરવામાં આવી છે જ્યાં વાહન ડિકાઇન કરીલ વિસ્તારો કો જે અકસ્માત દરમિયાન વિકૃત અને ધીંગા પણ થાય છે.

→ અવરતા બળને શોષી લે છે આનાથી વાહનને વધુ મુક્કમાન વધાર શકે છે પરંતુ વ્યકિતના દેહમાં દરકાડી પાલ છે.

→ ક્રમ્પલિંગની વાહનની સ્ટીપ પર આવાના પડીલા પાંડી વધુ સમય લાગી શકે છે અસર સરોચર બળને દરકાડી છે અને તેના માટે અવિભાવની જગ્યામાં વધારી કરે છે. પડાવાળા મુસાકરી.

→ એન્જિનિયર્ડ ક્રમ્પલ ઝોન ગ્રીપમાં સીક્ટુ કામ કરે છે. કોષિલ કબજીદાર કમ્પાર્ટમેન્ટ સાથે જોડે સલામતી પાંચલા તરીકે પણ અવિભાવના આવી છે તેને દરકાડવા માટે સંબધિત દાખવા.

(10) હામર ઓફ ડોલી :- આ પદ્ધતિ ખીનલ ખીંચાય ત્યારે લીનું ખીનલ શીપીંગ કરવાની બાંકી કરીને સુલભ પુરી પાડે છે. પાછળની લરક ઉપસીલા ગાંધાના માત્રે કીધી અપડાય છે અને આગળના માત્રે ઉપસીલા માત્ર ઉપર ફેરવવા ફરકા લગાવાય છે.



⇒ હામર આઉન ડોલી :- ઠીકઠી ખાંચા, ગાંધા અને ફુલીલા ખીનલના ભાગીનું દુરસ્તીકરણ કરવા માટે આ પદ્ધતિ વપરાય છે. કેમકે આ પદ્ધતિ પાછળ કીલીને ગાંધી અને ફેર સાઈકલની હામરનો ઉપયોગ કરીને ખીનલને ફેર કરવાની આ પદ્ધતિ છે. અહીં અપાકી પાકી શીપીંગ પાય છે, કારણકે લીના ફેર ફરકા ડોલી ઉપર સીધા જ લગાવાય છે. ડોલી ખીનલની પાછળના ભાગે અપડાય છે અને જ્યારે ડોલીનું ખીનલ પર પ્રેસિંગ વધી છે ત્યારે ખીનલ ફેર કરવાનું કાર્ય પાળ વધી છે. બાંકી શીપીંગ કરનારે ખીનલ કીટનું ખીંચાણે લીની ગાળાથી કરી લેવી જોઈએ, કારણકે હામરિંગ કરવાની ખીનલ ખીંચાય છે. જો આવાવાળાં દયાળમાં રાખીને શીપીંગ ખીંચાણે જ્યારે લીની લગાઈ વધી જશે, ખીનલ કીટનું ખીંચાણે લીનું શીકસ અંકલન કરવા માટે બાંકી શીપીંગ કરનારના પૂલ જ વધુ પડતા અનુભવની અહીં જરૂર પડે છે. ખીનલનું બાંકી શીપીંગ કરીને આ શીપીંગ પદ્ધતિ પર જ આધાર રાખવી જોઈ.

tion No.

(11) બાંધી ફિલર લાગુ કરવાની પદ્ધતિ:-
 → બાંધી ફિલર એ કોમ હાર્ડનેર સાથેનું પોલિએસ્ટર રીઝિન છે જે પુટ્ટી જેવું બનેલી છે. પદાર્થ કો જે પણ વાહનના કાચીરની તીવ્ર વચ્ચે સપાટી પર ખસાડવા માટે વપરાય છે.

1. સપાટી તૈયાર કરી ચીટલી કોન્ટેસ બચક કાઢવા મીદ્યમાં આની વચ્ચે આની સ્ક્રીચમુદ્દી રીતીવાળું કોલું મીદ્યમાં.

2. અનંદાક્રિત લઘાનો જરૂરી ફિલરનો જથ્થો નક્કી કરી ગોળું માપ જે રીડવામાં આવશે.

3. સાધી કલાવીનો ફિલર આને હાર્ડનેરનો યોગ્ય માત્રામાં મિશ્રણ કરવું સ્પ્રેકર આને મિશ્રણ બાંધીને મદદ.

4. પ્રચલિત વિસ્તરણની ઉપચાર કરીને સંપૂર્ણ રકમ લાગુ કરી મિશ્ર ફિલર જરૂરી વિસ્તાર મુદ્દી વધારતી ફિલર દૂર કરી સ્થીલતા પડા દુરા.

5. ફિલરની સપાટી પલા દી આને ધીકા સમય માટે સુકવા દે.

6. ગ્રીટિંગ આને સીઝિંગ બાંધી ફિલર

7. વધુ જરૂરિયાત માટે લપાસા, કીટલાક નીચા કોલેસીયોન વધુ બાંધી ફિલરની જરૂર છે વચ્ચે ઉપર કરવા માટે.

8. નીચા સ્થાનો પર ફિલર લગાવી તીવ્ર સુકવા આને તીવ્ર કરીથી સીઝિંગ કરી આને તીવ્ર લપાસા વધુ નીચા સ્થાનો માટે. એ તીવ્ર કાચર શીટ તો પ્રક્રિયાને પુનરાવર્તિત કરી

(12) આંતરિક ટ્રીમ એ તમામ પ્લાસ્ટિક દરકી અથવા પોલિસ્ટીન ઉલ્લીપ કરે છે જે કાચર છે કે પિલ્લની આંદર. તેમાં આર્ક થીવી પાન વાંચ છે કે વાદનના તમામ ભાગો જે છે કાર્યાત્મક કરતાં વધુ સુશોભન. તેની પ્રાથમિક હેતુ આંદર વળાવવાની છે કારણે આરામદાયક અને ગરમ વાતાવરણમાં. ટ્રીમના ઉદાહરણોમાં આમકાની સિસ્વરીંગ ડીલ, દરવાજાની અલ્ટર, કારની દુભોની સમાવીલા પણ શકે છે. અસ્થરની સમવર, શીટ ટ્રીમ અથવા સ્ત્રાવકર નિસ્સ. આંતરિક ટ્રીમ એક વ્યવહારુ હેતુ પૂરી પાડે છે જેમ કે ગરમીને પકડવા માટે કોલની દરજ્જાને ઉચ્ચ કરવા. જેમ કે સુશોભી ડીલ પર શપને વળતા અરકાવવા અથવા અરકાવવા પાણીના શુક્રસાનથી વાદનની દળ. મીકે, મીકે ભાગો તે કારણે વધુ સુશોભન પાસું માનવામાં આવી છે જે આંતરિક આકર્ષક અને આધુનિક બનાવી છે.

આંતરિક ટ્રીમ પોલિસ્ટીન છે...

- 1) પિલ્લ ટ્રીમ પોલિસ્ટીન - આ પોલિસ્ટીન પિલ્લ A, B અને C ની ઉપર ફીટ કરવામાં આવી છે.
- 2) કોલ પોલિસ્ટીન - આ પોલિસ્ટીન પિલ્લ A અને પિલ્લિસ્ટીન વચ્ચે ફીટ કરવામાં આવી છે. પાંખા આ દરજ્જાને ઉચ્ચ કરવા, અસ્થરની ધરાવે છે, પોલિસ્ટીન પોલિસ્ટીન આંદર ભાગ, મ્યુનિક સિસ્ટમ, ગ્લોબ બીકસ.
- 3) કોલ ટ્રીમ પોલિસ્ટીન - આ ટ્રીમ કોલ ટ્રીમ પર ફીટ કરવામાં આવી છે.

- 4) ગ્લાસ ટ્રીમ પોલિસ્ટીન - ગ્લાસ ટ્રીમ પોલિસ્ટીન પિલ્લ વચ્ચે ફીટ કરવામાં આવી છે અને પાંખાના કારણે કિનારીઓ.
- 5) સિલ પોલિસ્ટીન - આ પોલિસ્ટીન સીલ પોલિસ્ટીન આંદર છે જે કારણે છે. દરકા ધરાવે છે.
- 6) સન પિલ્લ - સન પિલ્લ કાપડ, પ્લાસ્ટિકના સુશોભક અને આમકાના બનીલા ફોટ છે. તે પિલ્લો ગ્લાસ ધરાવે સુશોભક અરકાવે છે.

(13) વીશવ વીલ્ડર વડે નાના ગુકસાન સમારકામની પ્રક્રિયા :-

1. સૌ પ્રથમ ગુકસાનની માથા નક્કી કરી.
2. તે વિસ્તાર નક્કી કરી કે જે વીશવ વીલ્ડર પદ્ધતિ દ્વારા રિપેર કરી શકાય છે.
3. આ વિસ્તારમાંની પીદમટ દૂર કરી.
4. વિકૃતિ વિસ્તાર પર વીશવની વીલ્ડ કરવી.
5. લીમને સીક લાઇનમાં વીલ્ડ કરવાની પ્રયાસ કરી જેવો શાફ્ટ સરળતાથી દાખલ થઇ શકે.

6. જે દબલાઇન વીલ્ડીંગ શક્ય ન શકે તો નાનો વિસ્તાર પસંદ કરવાની પ્રયાસ કરી અને પ્રક્રિયાની પુનરાવર્તન કરવા કરતાં તેને ઢીક કરી.

7. બીકી લાઇન વિસ્તારોની સુધારવા માટે છીલોની ઉપયોગ કરી.

8. પીમલને લાઇલા માટે અપક્રમણ પીસ્ટનો ઉપયોગ કરી અને પુનરાવર્તન પર તાલ મળવી સખી.

9. ફીમલ વડે રીપ કરીને પીમલની સખારીની સરળ બનાવી.

(14) Front end collisions :-

→ ફ્રન્ટ-એન્ડ અવરોધમાં ગુડમાન અને ભાગીની સંદર્ભ આપી છે જે આગળના ભાગમાં અવરોધના હોઈ અવરોધ પછી વાહન ની આગળના ભાગમાં ઘણા મહત્વપૂર્ણ ઘટકો સારી વાહન ફ્રન્ટ એન્ડ અવરોધ પછી કારની ઠીક કરવી વધુ ખર્ચાળી થીંઈ શકી છે.

→ જ્યારે બી કાર સામેસામે અવરોધી થીંઈ અવરોધ થીંઈ વાહન સારી કંઈક માં.

→ પડેલા ગુડમાનની માદા ગણી કરી અને પછી સમારકામ શરૂ કરી.

→ ફ્રન્ટ ક્રીમ મીમ્બર, ફ્રન્ટ ફીલ્ડર્સ, ફ્રન્ટ ફીલ્ડર વાહનની ઠીક રીપેર કરી અને વાહનના સભ્યો.

→ ફ્રન્ટ ફીલ્ડર અને સાઈડ મીમ્બર રીપેરિંગ શરૂ કરી અને કીલ્ડ અને ઠીકની ઠીકના પર પાછા લાવી સુલ આકાર આપી.

→ શીટ મીટલ પીનલ અને ભાગીની સીધી કરવા માટે સીધા લાગ બલની ઉપયોગ કરી કારણકે વધુ લાગ બલ વધુ સમારકામ અને સમારકામ ખર્ચ પણ બનાવી શકી છે.

→ ગુડમાનના ભાગીની સીધી કરવાની પ્રક્રિયામાં ઠીકની સમારકામ કરી સુલ પરિમાણી.

→ આગળના ફીલ્ડ અને વાહનના સભ્યોના સુલ સ્થાનનું સમારકામ કરી.

→ મોટા અવરોધમાં બીનની નીચીની ભાગ પણ કુલિયાન પાલદી ફ્રન્ટ ક્રીમ મીમ્બર અને રીડરમાઈટર સપોર્ટ પીલ્ડ અને ઠીકની રીપેર કરી.

→ ફીલ્ડર વાહન ક્રીમ પીનલ, કાઉલ પીનલ, અને પીલરની પણ ગુડમાન વાહન.

→ ઠીકની સુલ પરિમાણી સારી માપી અને ઠીકની સુધારવાની પ્રયાસ કરી અને ની મજી રીપેરિંગના કીલ

(15) Painting defects :-

વાસ્તુ પેઇન્ટિંગમાં વિવિધ પ્રકારની પેઇન્ટિંગ ખામીઓ જોવા મળી છે. તેઓ છે

- 1) સપાટી પર બીજ (2) તારંગીની છાત (3) રંગ
- 4) બ્લકિંગ (5) પીલાંગ (6) પિત્ત શેડિંગ અને વગેરે.

(1) સપાટી પરના બીજ :- બીજ વિવિધ આકાર, કદ અને સંખ્યામાં વિકસી છે જે પેઇન્ટવર્કની સપાટીમાં જાડો છે.

કારણો

1. પેઇન્ટની ઉપચોગ જે તેના ભાગમાં કરીલ સંગ્રહ કરવા વધુ સમય સુધી રાખવામાં આવ્યા છે તેવા
2. ખોટા સમય અથવા પાળાનો ઉમેરો.
3. અપૂરતી રીતે ફાલવામાં આવીને સામગ્રીની કારણે વેગવચીતું સમૂહ.

(2) તારંગીની છાત - પેઇન્ટમાં અસમાન વચના હોય છે જે સ્વચ્છ મેલી હોય છે તારંગીની.

કારણો =

1. સ્પ્રે ગન છોટલામાં આવી સપાટીની ખૂબ દૂર રાખવામાં આવી છે.
2. સ્પ્રેનું દબાવણ ખૂબ ઓછું છે અને સ્પ્રેમાં ઓક્સિજન ખૂબ મારું મળે છે.
3. સ્પ્રે કોટ ખૂબ ફાલવાથી લાગુ પડે છે.
4. સ્પ્રે ઓક્સિજન ખૂબ શુદ્ધ હોવાને કારણે સ્પ્રેમાંની પેઇન્ટ સપાટી થાય છે. બંધૂક ખૂબ આંધી સીદ છે.

- 5. પીંછાની સિંગદાવા પૂલ તોરી છે.
- 6. ઉપરોક્તમાં લેવાતી માત્રી સ્થિતિ સ્વપ્ના આંબીકર છે માટે પૂલ ઝડપી છે.
- 7. કીટસ વચ્ચે સ્પીશ આંક સમય દાવા લાંબી છે.

(3) જો આ માત્રા, રીપું સ્વપ્ના તો મીરા ગલીવ્યુલ જેને "પડદા" કહેવાય છે સ્વપ્ના જે પીંછાની નીચે જોતી રીતે ચાલી છે

કારણો :-

- 1. સ્પી ગળ પર નીચા પૂલ મીરા કરી
- 2. સ્પી લકનીક સામગ્રી માટે યોગ્ય ન કરી. સામગ્રી અપિલકેશન પૂલ ભીની કરી કારણકે બંદૂક આંબીકર સ્વપ્ના તેની પૂલ નજીક કરી સ્પી સ્વપ્ના દામી કરી
- 3. પીંછાના કીટસ પૂલ ઝડા લાગુ પાડવામાં આવ્યા કરી
- 4. કારણકે કીટસ વચ્ચેની સ્પીશ આંક સમય પૂરતી લાંબી ન કરી.
- 5. સ્પીની ખાસ સ્થિતિથી માટે પાનું સ્વપ્ના સખાઈ પૂલ જ મળ્યું કરી, આ ખાસ કરીને જાગા વિસ્તારમાં સ્વપ્ના આંક સ્પીમાં દંટકાવ કરી વચ્ચે ધાર છે તાપમાન,
- 6. પીંછા પૂલ પાનું મિશ્ર કરવામાં આવ્યું કરી.

(16) કોલી બ્લોક પર ટુંકનાંદ

→ કોલી કે કોલી બ્લોકને નાની સ્તરના લરીકે ઉપયોગમાં લેવાય છે અને બાકીને પર્ચલ મુકસાન દ્વારા કરવાનું રીપેરિંગ કરવામાં આવે છે. રીપેરિંગ કરવાના પેનલની પાછળ સામાન્ય રીતે કોલીને રાખવામાં આપે છે. કોલી અને રીપેરિંગ સડીયાથી સ્પર્શને લીધે ખાડા ગ્રેજાય છે અને ગ્રેજા ભાગે નીચે બેસી જઈને પેનલની સપાટ સપાટી બનાવી છે. આકૃતિ A માં કોલી બ્લોક સારી રીપેરિંગ ઉપયોગ દર્શાવેલ છે. આકૃતિના ભાગ A માં બાકી પેનલની પાછળ કોલીને ગોઠવી રાખી આગળના ભાગે રીપેરિંગ કરીને પેનલને સીધું કરવાની પદ્ધતિ દર્શાવી છે. આકૃતિના ભાગ B માં પાછળના ભાગે મજબૂતભાવે પેનલના વળી ગઈલા ભાગને પકડી રાખતી કોલીને સ્તરના લરીકેની ઉપયોગ દર્શાવેલ છે. આ રીતે પકડી રાખીને પેનલને સીધું કરવા માટે લેના પર બાકી રીપેરિંગ કામ માં આપે છે.

વિવિધ પ્રકારના ધોવાચીના કોન્ટેનરના આકાર અનુસાર ઉપયોગમાં લેવાતી વિવિધ પ્રકારની કોલીઓ આકૃતિમાં દર્શાવેલ છે. તેમાં કોલી પેનલના આકારમાં ક્રિટ વાય તે ખૂબ જ અગત્યનું છે. જો ક્રિટ કોલીનો ઉપયોગ સમયા લી ઉંચા ધોવા સારી નીચા આકારની કોલી વાપરીએ તો મીઠાનું રીપેરિંગ વધુ નથી અને વધારાના ધોવા પડી શકે છે. સામાન્ય રીતે માટેની કોલીના ઘણા આકારો છે જે મોટા ભાગના સંમૂળીમાં ઉપયોગમાં લઈ શકાય છે. વળી રીપેરિંગ દરમિયાન કોલી ક્રિટલાય આકારો માટે વાપરી શકાય તેવી કોલીનું અન્ય અન્યક ઉદાહરણ છે સંકડાશવાળી જગ્યાએ તે અને ફિલ

કોલીમાં વધારા છે. રીપેરિંગને સારી કરવા માટે ક્રિટ પાછળ બાકીના રીપેરિંગ કરવામાં આપે છે. આકૃતિમાં દર્શાવેલ કોલી અને અન્યની આકાર બાકી પેનલ સારી રીતે આવી શકે તેવી કામગીરી કરવી છે.

(a) Rear end collision.

→ જો અથવા બીજી પીનલોની અથવા ક્રોસ બોર્ડીંગના પીનલોને કોઈની અગ્રણી જાણી નથી સ્પીટલી વાહનના પાછળના છેડેથી અથવા કોઈક જાણી જાણી જાય છે અથવા તેની ચીપ્પર અથવા વધુ અર્થ કવું પડે છે.

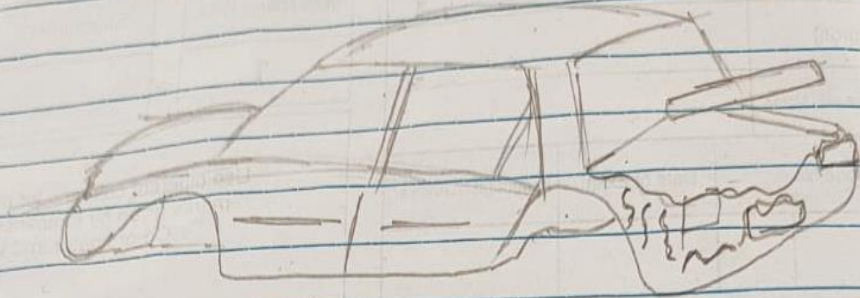
→ જો અથવા સાઈકલ વાહનના છેડેથી અથવા નજીકના પીનલોમાંથી અર્થમાંથી અથવા વળ અથવા બાજુથી ફીલાય છે અથવા અપડામણ થઈ જાય તેવા પાછળના વિસ્તારને મુકસાન પહોંચાડે છે.

→ વહીવટ કોમિશનની વળી વિકૃત પાછળની ક્વાર્ટર પીનલોની અથવા વલક દાકીલી છે. ક્વાર્ટર પીનલો અથવા દાકીલામાં તે અથવા કોમ્પોનન્ટ્સ વચ્ચેના અવકાશને લગતા પ્રશ્નો સર્જે છે.

→ જો અથવા પૂણ જ વધારી પ્રમાણમાં લાગવી જાય તે છે, દરવાજાનાં પીનલો અથવા સીન્ટર બોર્ડીંગના પિલરોને પણ કોમ્પોન્ટ્સ અથવા વાય છે.

→ પાછળના ભાગે જો અથવા સાઈકલ મીથમ્બ, જો અથવા ફ્લોર પાન અથવા ક્વાર્ટર પીનલોની ક્લોમ્પો કી ફુક્ક લગાવી. અથવા બોર્ડીંગ દરેક પાર્ટ્સનાં માપ લીલા જ્યાં દબાવીલા ભાગની ખેંચી કીરલા પ્રમાણમાં પુનઃપ્રાપ્ત કરવાની જરૂર છે તે પીનલોનાં ફિટ અથવા ક્લોમ્પોન્ટ્સને લગુમાં લઈને મક્કી કરવી.

Fig - વાહનના પાછલા છેડે થયેલ ડીમેજ



→ રીઅર બ્રેકિંગ પીનલ કન્સ્ટ્રક્શન અને તેમાં પ્રસરણી સ્થાલાન બંને જટિલ શીવાથી તેનું રીપેરીંગ ખર્ચાલ શીવ છે. સ્પીટલે ડીમેજનું નિદાન સ્પીક્ટમ ચીકમાઇપ્રુપક કરવાની સ્થાને જરૂર પડે છે. સ્થાલાન લાગીલા વિસ્તારને થાતું જુકસાન પાછલા બમ્પરને સ્પક્ટમાન દરમ્યાન લાગતા સ્પાક્ટ્રિમક ફીલ્મ પર નિર્ભર રહે છે.

→ રીઅર છેડાને ખીંચવા માટે સ્પાક્ટ્રિમમાં દર્શાવ્યા પ્રમાણે રીઅર ફ્લોર પાન, ક્વાર્ટર પીનલ અને રીઅર સાઇડ સીટ્સ સાથે કસીઆ લગાવી, બ્રેકિંગ રીપેરીંગ જુગ પર સ્થિર પકડી રાખી જરૂરી સંખ્યામાં ફાઇફીલિટ રીમ લગાવી.

→ કસીઆ અને રીમને સાંકળ વડે મીકાઇ કરીને સ્પાંદર પીસી ગણીલા પીનલની બાહર ખીંચી, ખીંચાગબદ સ્થાપી બાકી વાજનમાં સ્પીસિફિકેશન પ્રમાણે માપ સ્થાલાન કાર્ય સ્પટકાવી શકાય તે માટે સતત માપી લેવા રહે.

(18) ગાસ્કેટ મટીરિયલ વાપરીને વિન્ડશીલ્ડ ગ્લાસનું બદલાવવાની રીત:

1. કીચ અને કીચિલ વીંટ પાસે રૂપ લગાવી લીમ્સ કરવાની ન પડે તે માટેની સાચી રીત લેવી.
2. દરેક માલિકો, ડ્રિંગ અને કાર્ટીવ ફર લગાવવાની રીત લેવી.
3. વિન્ડશીલ્ડના નીચીના ભાગ માટે આવીલા ચીટીના લીડને ખાલી ગ્લાસ માટે રૂપ લઈ ફિક્સ કરી.
4. ગાસ્કેટની બહારની લીડિંગ સ્ટ્રીપ સીધી રીતે લગાવી અને રૂપને ખાલી વિન્ડશીલ્ડને ગાસ્કેટ ફિક્સ પાડી.
5. પુટ્ટીનારુદ્ધ વડે વારંવાર આંદર-બહારના વીંટ પરથી રૂપને ચીકવવાની ફર પાડી.
6. વિન્ડશીલ્ડ બાંધી આંખનિંગની સાલવટ દ્વારા ઘૂલ અને સાલવટ દુકાન પાસે તેની રીતે સાફ કરી.
7. વિન્ડશીલ્ડ બાંધી આંખનિંગની સાલવટ દ્વારા ઘૂલ અને સાલવટ દુકાન પાસે તેની રીતે સાફ કરી.
8. ગ્લાસ પર વલદાદ બધા વાપરશી નહિ, કીચ ફેલ અપડાવા દેશી નહિ અને સીક્ટી ગોગલ્સ, ગ્લાસ પરીશીને જ વૂટેલા કીચ વૂટેલા વિન્ડશીલ્ડ અને પાછળના ગ્લાસને બદલી.
9. આખી નીકળીને વિન્ડશીલ્ડ ગ્લાસ સલામત રીતે મૂકી. વૂટેલા ગ્લાસ નીકળી શીવ તો ગ્લાસ પરથી માલિકો અને ગાસ્કેટ ઓ આવીલા શીવ તો ફર પાડી.
10. સ્પોટ વીંટ ગિંચા - નીચા ભાગે તે તમાસી, કારણકે તેનાથી કાચની બહારનાં દારમાં તીરાડ પડી છે.
11. ખાલીલા ગ્લાસની દારી પર રૂપ લગાવી તેની વૂટેલા બચાવી.
12. સ્ટ્રીપ બાંધી અને સાલવટ લગાવી.

Q.

13. क्या वसाहत पर जलम बीसाडी स्पीड वील्ड रमने डायन
 एर वर्यो रीनरड समान गीप ही ही नरि ली बडानी.
14. जलम रीनल पर सीलर लगावी रमने जलम पर
 गावडी डिट करी.
15. विनाएल डे नाथलीननी हीरी उपरवी शरु करीनी
 गावडीना वील्ड गुलमां गीकपी. हीरीना हीडा डायन
 नीरीना मरुव लगी मरुवा बीरुनी ती ध्यानमां रापी
 अपरनी अपाही पर हीरीना हीडानी गीप लगावी
 मीरुवा रमानी रापी. डारु सरल यनाववा वील्ड गुल
 पर साजुनुं प्रावाग रापी.
16. गावडीना वीरुड पर डीरुवी माठ्य सीलर लगावी
17. हीरी अपरनी मरुव लरुनी विरुडील जलम डे पाठ
 जलम डिट करी. ती माटे नीरीना गुपनी प्रिय वील्ड
 पर सरुवावी.
18. जलम गुरी नरि ती माटे हीरीना हीडानी वनी लरुवा
 पीरुनी डे नीरी प्रिय वील्ड पर गावडी सरुडी ररुनी
 डिट प्राय जाकुनी पडीला नीरीनी साधीडनुं डारु
 प्रथम करी.
19. गावडीनी वीडी साधु पर डरुनुं सीलर वीडी माठ्य
 न लगावी. प्रुंरुड पराज न प्राय तीनी डायन लरुनी
 सीलर वीरुव सीलरुड डूर करी. हीरी वीपिल रमने गानिरे
 मीडिंग लगावी. नीरी एजागवाली प्राडीनी शरु वडी विरुडील
 जलमनी वीरुड लीडीरु माटे लपासी नीरीनी शरु करी वनी
 जाकुनी उपर लरुड लीडीरु लपासवानुं डारु करी डे नीरी
 नी डीरु रमानीनी वीरुड लीडीरु शीय ती तीनी प्राग प्राय
20. लीडीरु विरुपनी प्रांथमां साजुनुंप्रावाग लगावी रमने
 विरुप बीसाडवा माटे प्रांथ डिकारुन करीला डूल वडी लीडीरु
 विरुप डिट करी. क्या डूल गुपनी पडीनी पाडी विरुपनी डिट
 करवानुं डारु सरल यनावी ही.

(19) પેઇન્ટ પ્રક્રિયા :-

સ્ટાન્ડર્ડ પેઇન્ટિંગ પ્રક્રિયા નીચે મુજબ કરવામાં આવી છે.

1. જૂના પેઇન્ટ ફીલ તો કાઠી માખી દાણા બીજાં સીકાડા કરવામાં આવી છે.
2. ડી-ગ્રીસિંગ કર્યા પછી દાણા સપાટી પર કાટ પ્રિલિમીટર ટ્રીટમેન્ટ કરવામાં આવી છે.
3. ટ્રીટમેન્ટ કરેલી સપાટી પર મેટલ પુટ્ટી લગાવી તેનું સીકાડા કરાવ છે.
4. ડી-ગ્રીસિંગ કર્યા પછી પોલિશ્ચર પુટ્ટી લગાડી તેનું સીકાડા કરાવ છે.
5. પ્રાઇમરની ઇલીક્ટ્રોસ્ટેટીક કોપીક્રિશન દ્વારા લગાવી તેનું સીકાડા કરાવ છે.
6. પ્રાઇમર - સર્ફેસર લગાવતા પહેલા રંગ ન કરવાની સપાટીઓ ઢાંકી દેવાય છે.
7. ડી-ગ્રીસિંગ કે સફાઈ કર્યા પછી પેનલ સપાટીઓ પર સીલર સ્પ્રે કરાવ છે.
8. પ્રાઇમર - સર્ફેસરનો સ્પ્રે કરવામાં આવી છે.
9. ટચ-અપ કરવા પુટ્ટી લગાવી તેનું સીકાડા કરાવ છે.
10. બીજાં સીકાડા કરી ન રંગવાની સપાટીઓ ઢાંકી દઈ ડી-ગ્રીસિંગ કરાવ છે.
11. પ્રાઇમર - સર્ફેસરનું બીજું પડ સ્પ્રે કરીને લગાવાય છે.
12. ટોપકોટ લગાવી તેનું પોલિશિંગ કરી દેવાય છે.

(20) પૈદજના પ્રકારો :-

→ પૈદજ નીચી મુખ્ય ઘાત પ્રકારના હોય છે.

૧. લોકર
૨. અર્બીમલ
૩. વૌટર વૌટક

૧. લોકર :

→ લોકર જુના જમાનાની વાપરતી પૈદજ છે જે સીલવન્ટનું બાષ્પીભવન થતાં ઝડપથી સૂકાયે મલ છે. જે વાડી શીપમાં અર્બીમલ બનાવે છે તેમાં અર્બીમલ વધુ મજબૂત અર્બીમલ ટકાઉ સુરક્ષિત અર્બીમલની ઉપયોગ કરવામાં આવે છે. જુના વાડનની સંગઠા માટે જે જે લોકરની ઉપયોગ કરવામાં આવે છે.

૨. અર્બીમલ :

→ અર્બીમલ સુકાયે છે અર્બીમલ અલકાટલર્સ ક્રિમિશીંગ અર્બીમલ છે. વળી તેમાં દાસવાની કે પોલિશીંગની જરૂર પડતી નથી. કારણ કે તે સીલવન્ટના બાષ્પીભવનને વધારે સરસારીગક કરવા પડવાથી સુકાયે છે. અર્બીમલ દારૂદારૂ સુકાતી શીવથી તેના પડ ઉપર ઘુલ કે કરાવી શીટી જવાની શક્યતા વડી છે. અર્બીમલની ક્રિમ અર્બીમલની પાડી રફ બનાવી છે અર્બીમલ અલકાટ દારૂકવાની વધુ અસર કરી છે.

૩. વૌટર વૌટક :

→ આ પૈદજના પિગમેન્ટની અર્બીમલ પર લઈ જવાનું કાર્ય પાળી કરે છે જે તેમાં વાડનમાં બનાવેલી વૌટરવૌટક કલ્પ વાપરતા થયા છે. વૌટરવૌટક પૈદજ કેટલાક પિગમેન્ટના કલ્પ અર્બીમલ સુરક્ષિતની સાંતી છે. વૌટરવૌટક પૈદજ વૌટક પડ અર્બીમલ પછી તેના પર સુરક્ષિત કે ઉપરના પડ માટે અર્બીમલ પૈદજ વાપરવામાં આવે છે, જે વૌટક કીટની વાપરવાની અસર સામે સુરક્ષિત રાખી છે. વૌટર વૌટક પ્રારમ્ભ વર્ષથી વાપરવામાં આવે છે, કારણ કે તેનીથી સુરક્ષિતની તિવાર પાટ છે. જ્યાં પૈદજને સુસંગત સુરક્ષિતની સામગ્રી કરવાની થતી હોય છે ત્યાં વૌટરવૌટક પ્રારમ્ભ સુક્ર જિન દીવાળ બનીને સુરક્ષિતની પાડીને કે સર્જની અર્બીમલ છે.

Q.21 Give the difference between Thermoplastics and Thermosetting plastic

3

| Thermoplastics | Thermosetting plastic |
|---|--|
| <p>(21)</p> <p>Thermoplastics</p> <ul style="list-style-type: none"> - તેનું સ્વકચર લીનયર કે ચીઘન પ્રકારનું છે. - એક વખત આકાર આપ્યા પછી ફરીથી બીજા આકાર આપી શકાય છે. - ગરમ કરવાથી નરમ પડતું આ પ્લાસ્ટિક ઇંડુ થતાં સખત બને છે. - પીવીસી, એક્રીલિક, નાયલોન, પોલીઇથીલીન, પોલિસ્ટીરિન વગેરે થર્મોપ્લાસ્ટિકનાં ઉદાહરણો છે. | <p>Thermosetting plastic</p> <ul style="list-style-type: none"> - કૌસ લિન્કડ કે નેટવર્ક સ્વકચર ઘરાબે છે. - એક વખત આકાર આપ્યા બાદ બીજા આકાર આપી શકાતો નથી. - આ પ્લાસ્ટિક ના પાર્ટસ ઉચ્ચ તાપમાને લાપરી શકાય છે. - ઇનીલિકસ, ઇપીક્સી, મીલામાઇન વગેરે થર્મોસેટિંગ ઉદાહરણો છે. |

Q.22 Describe immersion painting.

3

(22) Immersion painting - આ પદ્ધતિ રંગવાની આઈટમને પેઇન્ટમાં ડુબાડી અથવા તેના પર ઇલેક્ટ્રો-કોપોઝિશન કરી રંગવામાં આવે છે. પેઇન્ટના બાષ્પમાં રંગવાની આઈટમ ડુબાડી રંગકામ કરવામાં આવે તો તે ડિપિંગ કહેવાય છે. જેમાં દરેક આઈટમમાં રંગ ચોટે છે પેઇન્ટ અને રંગવાની સપાટીમાંથી કી.સી. કરન્ટ પસાર કરી પેઇન્ટ ફિલ્મ બનાવાય તો તેને ઇલેક્ટ્રો-કોપોઝિશન કહે છે, તેને ઇંકમાં ED નામ છે. અને તે ધાતુઓ રંગવા માટે ઉપયોગમાં લઈ શકાય છે.

