

COMBINED TECHNICAL SERVICE EXAMINATIONS
DIPLOMA / ITI STANDARD - 2025
TENTATIVE KEYS MARKED QUESTION PAPER
TRADE: MACHINIST (539)

1. Which one is water filled extinguishers?

தண்ணீர் நிரப்பப்பட்ட தீயணைப்பான் எது?

(A) Foam extinguishers

நுரை அணைப்பான்கள்

(B) Dry powder extinguishers

உலர் பொடி தீ அணைப்பான்கள்

(C) Halon extinguishers

ஹாலன் தீயணைப்பான்கள்

☒ (D) CO₂ (or) water

கார்பன்-டை-ஆக்ஸைடு (or) தண்ணீர்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

2. Which one is the categories of -PPEs?

PPE-களின் பிரிவுகள் எவை?

(A) Ventilation

காற்றோட்ட வசதி

☒ (B) Non-respiratory and Respiratory

சுவாச தொடர்புடையவை மற்றும் தொடர்பற்றவை

(C) Respiratory protective equipments

சுவாச பாதுகாப்பு கவச சாதனம்

(D) Arms and hands protection

கைகள் பாதுகாப்பு உறை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

3. Common soft skills are

பொதுவான மென் திறன்கள் _____ ஆகும்.

(A) Strong work ethic

வலுவான தொழில் தர்மம்

(B) Positive attitude

பாஸிடீவ் மனோபாவம்

(C) Good communication skills

நல்ல தகவல் தொடர்புத் திறன்

☒ (D) All of these

அனைத்தும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

4. Which colour code for paper waste?

காகிதம் கழிவுப் பொருளின் நிறம் என்ன?

(A) Yellow

மஞ்சள்

(B) Red

சிவப்பு

(C) Green

பச்சை

☒ (D) Blue

நீலம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

5. How many classification of fire?

எரிபொருள் எத்தனை வகைகளாக பிரிக்கப்பட்டுள்ளது?

(A) 5

ஐந்து

(B) 7

ஏழு

(C) 9

ஒன்பது

☒ (D) 4

நான்கு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

6. Origin of 5S concept

5S தத்துவம் உருவாக்கியது

(A) India

இந்தியா

(B) America

அமெரிக்கா

(C) England

இங்கிலாந்து

☒ (D) Japan

ஜப்பான்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

7. Declaring Death by
இறந்துவிட்டதை உறுதிசெய்பவர்

(A) Doctor
மருத்துவர்

(C) Nurse
செவிலியர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

☒ (B) Qualified medical doctor
நன்கு தகுதிவாய்ந்த மருத்துவர்

(D) Qualified Nurse
நன்கு தகுதிவாய்ந்த செவிலியர்

8. Expansion of MCB
MCB-ன் விரிவாக்கம்

(A) Main circuit Breaker
மெயின் சர்க்குட் பிரேக்கர்

(C) Most circuit Breaker
மோஸ்ட் சர்க்குட் பிரேக்கர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

(B) Main control Breaker
மெயின் கன்ட்ரோல் பிரேக்கர்

☒ (D) Miniature circuit Breaker
மினியேச்சர் சர்க்குட் பிரேக்கர்

9. The emergency of patient to reach the hospital with first 30 minutes is called as

இக்கட்டான சூழ்நிலையில் நோயாளி
கொண்டு செல்லும் முறையை குறிப்பது

30 நிமிடங்களுக்குள் மருத்துவமனைக்கு

(A) Bronze period
வெண்கல காலம்

(C) Iron period
இரும்பு காலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

☒ (B) Golden period
தங்கமான காலம்

(D) Silver period
வெள்ளி காலம்

10. _____ should be used while work on live circuits.
மின்சாரம் பாய்ந்து கொண்டிருக்கும் மின்சுற்றில் வேலை செய்யும்பொழுது _____ பயன்படுத்தியிருக்க வேண்டும்.
- (A) Helmet
தலைகவசம்
- (B) ☒ Rubber gloves
ரப்பர் கையுரைகள்
- (C) Goggles
பாதுகாப்பு கண்ணாடி
- (D) Tie
கழுத்துப் பட்டை
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை
11. For marking purposes, a vernier height gauge must be used on the
மார்க்கிங் வேலை செய்யும் பொழுது, வெர்னியர் ஹைட் கேஜ்யை _____ வுடன் கண்டிப்பாக மேலே அமைத்து பயன்படுத்த வேண்டும்.
- (A) Bed of machine
இயந்திரத்தின் பெட்
- (B) ☒ Surface plate
சர்பேஸ் பிளேட்
- (C) Square Block
ஸ்கொயர் பிளாக்
- (D) Any flat surface
மட்ட மேற்பரப்பு ஏதேனும்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை
12. As per BIS standard, round rods are designated by
BIS முறைப்படி, உருளை வடிவ பணிப்பொருளை _____ என குறிப்பிட வேண்டும்.
- (A) ☒ Diameter in mm
விட்டம் மில்லி மீட்டரில்
- (B) Diameter $\times$ ISRO
விட்டம் $\times$ ISRO
- (C) Length $\times$ Diameter
நீளம் $\times$ விட்டம்
- (D) Diameter $\times$ length
விட்டம் $\times$ நீளம்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

13. What is the function of thumb lever of vernier caliper?

வெர்னியர் காலிபரின் தம்ப் லிவர்-ன் வேலை என்ன?

(A) For getting least count

லீஸ்ட் கவுண்டை பெற

(B) To take internal measurement

உள் அளவீடுகளை அளக்க

(C) To take external measurement

வெளி அளவீடுகளை அளக்க

☒ (D) To set vernier slide at any position

வெர்னியர் சிலைடை எந்த நிலையிலும் நிலை நிறுத்த

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

14. What is the least count of the micrometer if the circumference of thimble is divided in to 50 division and the pitch of thread is 0.5 mm?

திம்பிள் சுற்றுபகுதி 50 பிரிவுகளாக பிரிக்கப்பட்டு மற்றும் அதன் பிச் 0.5 mm ஆக உள்ள மைக்ரோ மீட்டரின் லீஸ்ட் கவுண்ட் என்ன?

(A) 0.001 mm

☒ (B) 0.010 mm

(C) 0.020 mm

(D) 0.050 mm

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

15. How does the concentricity of shaft can be checked?

ஒரு ஸ்சாப்டின் கான்ஸ்சென்டிரி சிட்டியை எவ்வாறு கண்டறிய வேண்டும்

(A) Using combination set

காம்பினைசன் செட்டை பயன்படுத்தி

☒ (B) Using dial test indicator

டயல் டெஸ்ட் இன்டிகேட்டரை பயன்படுத்தி

(C) Using centre gauge

சென்டர் கேஜ் பயன்படுத்தி

(D) Using vernier caliper

வெர்னியர் காலிப்பரை பயன்படுத்தி

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

16. Which one of the following symbols belongs to the location group of geometrical tolerance?

பின்வரும் குறியீடுகளில் எது ஜியோமெட்ரிக்கல் டாலரன்ஸ்-யின் லொக்கேசன் குழுவிற்கு சொந்தமானது

☒ (A) $\equiv$

(B) //

(C) $\perp$

(D) $\square$

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

17. How many sets available in telescopic gauge?

டெலஸ்கோபிக் கேஜில் செட்டில் எத்தனை எண்ணிக்கை உள்ளது?

☒ (A) 5

(B) 10

(C) 6

(D) 8

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

18. Which one of the following Geometrical tolerance symbol in flatness
கீழ்க்கண்டவைகளில் எந்த ஒன்று Geometrical tolerance symbol in flatness

(A) ———

☒ (B) 

(C) 

(D) //

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

19. ——— marking medium will give very clear lines. But, takes more time for drying than other medium.

——— மார்க்கிங் பொருளானது மற்ற மார்க்கிங் பொருளை விட காய்வதற்கு நேரம் எடுத்தாலும் வரைகோடுகளை தெளிவாக பிரதிபலிக்கும்.

(A) Copper sulphate
காப்பர் சல்பேட்

(B) Cellulose lacquer
செல்லுலோஸ் லிக்ரர்

☒ (C) Prussian Blue
புரூஷியன் புரூ

(D) Chaulk white wash
சாக் வொயிட் வாஷ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

20. Try square is specified by its

பொதுவாக ——— ன் மூலம் டிரை ஸ்கொயர் குறிப்பிடப்படுகிறது.

(A) Material
அதன் உலோகம்

(B) Length of the stock
ஸ்டாக்கின் நீளத்தின்

(C) Thickness
கனத்தின்

☒ (D) Length of the Blade
பிளேட்டின் நீளத்தின்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

21. Commonly, surface Gauge is used to setting machine surface _____ to the reference surface.

பொதுவாக, சர்பேஸ் கேஜ்ஜானது தரவு பரப்பிற்கு _____ ஆக இயந்திர பரப்பை அமைக்க பயன்படுத்தப்படுகின்றது.

(A) Perpendicular
செங்குத்தாக

☒ (B) Parallel
இணையாக

(C) Cross wise
குறுக்கு வசமாக

(D) Right angle
வலது கோணத்தில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

22. The part of the universal surface gauge which helps to draw a parallel line along edge is the

பொது மேற்பரப்புமானியின் எந்த பாகம் ஓரங்களில் இணையாக கோடு வரைவதற்கு பயன்படுகிறது?

(A) Rocker arm
அதரி அசைவன்

(B) Snug
ஸ்நக்

☒ (C) Fine adjustment screw
நன்கு சரி செய்யக்கூடிய திருகு

(D) Guide Pins
வழி நடத்தி ஊசிகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

23. In combination set, the square head has one measuring fact at 90° and another at

காம்பினைசன் செட்டில் ஒரு ஸ்கொயர் ஹெட் ஒரு அளவிடும் முகப்பு 90° டிகிரியிலும் மற்றொன்று

(A) 15°

(B) 30°

☒ (C) 45°

(D) 60°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

24. Try squares Blade length off

ட்ரை ஸ்கொயர்கள், பிளேட்டின் நீளத்தைப் பொறுத்து குறிப்பிடப்படுகின்றன அதாவது

- (A) 100, 150, 200 mm (B) 250, 300, 350 mm
(C) 400, 450, 500 mm (D) 25, 50, 75 mm
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

25. Which one of the marking media is quick drying and sticks to surfaces well?

எந்த ஒரு மார்க்கிங் மீடியா வேகமாக உலரவும் பரப்புகளில் நன்கு ஒட்டவும் செய்கிறது?

- (A) Prussion blue
புரூஷியன் புளூ (B) Copper sulphate
காப்பர் சல்பேட்
(C) White wash
ஒயிட் வாஷ் (D) Cellulose Lacquer
செல்லுலோஸ் லேக்ஸூர்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

26. The stub arbors are used to hold cutter in ——— machines.

இயந்திரத்தில் கட்டர்களை பிடித்து வேலை செய்ய ஸ்டப் ஆர்பர்கள் பயன்படுகிறது.

- (A) Horizontal milling
ஹரிசான்டல் மில்லிங் (B) Vertical milling
வெர்டிகல் மில்லிங்
(C) Universal milling
யுனிவர்சல் மில்லிங் (D) Omniversal milling
ஓம்யுனிவர்சல் மில்லிங்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

27. End mill cutters are usually used in

எண்ட் மில் கட்டர்கள் பொதுவாக பயன்படுத்தப்படுவது _____ மெஷினில்

(A) Surface grinding machine
சர்ஃபேஸ் கிரைண்டிங் மெஷின்

(B) Horizontal milling machine
ஹரிசாண்டல் மில்லிங் மெஷின்

☒ (C) Vertical milling machine
வெர்டிகல் மில்லிங் மெஷின்

(D) Cylindrical grinding machine
சிலிண்டிரிகல் கிரைண்டிங் மெஷின்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

28. The portion of the reamer which is held and driven. It can be parallel or taper. That is called

ரீமரின் எந்த பாகத்தை பிடித்து அது இயக்கப்படுகிறது அந்த பாகம் பேரலலாகவோ அல்லது டேப்பராகவோ இருக்கும்

(A) Body
பாடி

☒ (B) Shank
ஷேங்

(C) Recess
ரீசஸ்

(D) Axis
ஆக்சிஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

29. The general purposes the roughness values are graded into 12 grades designated as

பொது நோக்கங்களுக்காக ரஃப்னஸ் மதிப்புகள் 12 தரங்களாக _____ முதல் _____ வரை தரப்படுத்தப்படுகின்றன.

(A) N-0 to N-12

☒ (B) N-1 to N-12

(C) 0 to 12

(D) 1 to 12

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

30. A spiral can be produced on a ————— surface.
————— வடிவ மேற்பரப்பில் ஒரு ஸ்பைரலை உருவாக்க முடியும்.

- (A) Conical
கூம்பு
- (B) Square
சதுரம்
- (C) Rectangular
செவ்வகம்
- (D) Hexagon
அறுங்கோணம்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

31. A ————— is a multipoint cutting tool used for enlarging by finishing previously drilled holes to accurate sizes.

ஏற்கனவே துளையிடப்பட்ட துளைகளை சற்றே பெரிதாக்கவும், சரியான அளவிற்கு ஃபினிஷிங் செய்வதற்கும் பயன்படுத்தப்படும் கருவிக்கு ————— என்று பெயர்.

- (A) Die
டை
- (B) Taps
டேப்ஸ்
- (C) Drills
டிரில்ஸ்
- (D) Reamers
ரீமர்ஸ்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

32. Drills and milling cutters tempering Temperature of

டிரில்லிங் மற்றும் மில்லிங் கட்டரை பதப்படுத்துதல் செய்ய டெம்பரேச்சர்

- (A) 220°C
- (B) 230°C
- (C) 240°C
- (D) 250°C
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

33. The property of a metal to melt and become liquid when heated is called
ஒரு உலோகம் சூடாகும் போது உருகி திரவமாக மாறும் பண்பு

(A) Fusibility
உருகும் தன்மை

(B) Conductivity
கடத்தும் தன்மை

(C) Magnetic property
காந்தத் தன்மை

(D) Mechanical property
இயந்திரகுண தன்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

34. The property that measures how well a metal conducts heat and electricity is called

ஒரு உலோகம் வெப்பத்தையும் மின்சாரத்தையும் எவ்வளவு சிறப்பாக கடத்துகிறது என்பதை அளவிடும் பண்பு _____ எனப்படும்.

(A) Structure
கட்டமைப்பு

(B) Conductivity
கடத்தும் தன்மை

(C) Weight
எடை

(D) Colour
நிறம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

35. In one complete revolution of worm shaft the worm wheel revolves.

வாம் ஷாப்டை ஒரு முழு சுற்று அடைவதற்கு வாம் வீல் _____ சுற்றப்படுகிறது.

- | | |
|---|---|
| (A) $\frac{1}{10}$ th of revolution
$\frac{1}{10}$ பங்கு சுற்றுதல் | (B) $\frac{1}{20}$ th of revolution
$\frac{1}{20}$ பங்கு சுற்றுதல் |
| (C) $\frac{1}{30}$ th of revolution
$\frac{1}{30}$ பங்கு சுற்றுதல் | ☒ $\frac{1}{40}$ th of revolution
$\frac{1}{40}$ பங்கு சுற்றுதல் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

36. Calculate the index crank movement required to index 8 divisions in simple Indexing?

சிம்பிள் இன்டெக்ஸிங்-ல் இன்டெக்ஸ் கிராங் 8 பகுதிகளாக பிரிக்க எத்தனை முறை சுழற்ற வேண்டும்?

- | | |
|--|------------|
| (A) 3 Turn | (B) 4 Turn |
| ☒ 5 Turn | (D) 6 Turn |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

37. Which one of the following is Not a heat treatment process?

கீழ்க்கண்டவைகளில் எந்த ஒன்று வெப்ப பதனிடும் முறை அல்ல?

- | | |
|--|---|
| (A) Annealing
அன்னீலிங் | (B) Normalising
நார்மலிசிங் |
| (C) Tempering
டெம்பரிங் | ☒ Machining
மிசினிங் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

38. One turn of crank of Indexing head rotates the spindle.

இன்டெக்ஸிங் ஹெட் கிராங்ஸ் ஒரு சுற்று ஸ்பிண்டினை _____ சுழற்றுகிறது.

- ✓(A) 9° (B) 18°
(C) 40° (D) 45°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

39. What is the formula for index crank movement for simple indexing?

சிம்பிள் இன்டெக்ஸிங்-ல் இன்டெக்ஸ் கிராங் சுற்றுவதற்கு சூத்திரம் என்ன?

- (A) $D/9$ (B) $9/D$
(✓C) $40/N$ (D) $N/40$
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

40. Which one of the following is used to clamp the job in relation to the tool in mass production?

கீழ்க்கண்டவற்றில் எந்த ஒன்று பெருமளவிலான உற்பத்தியில் ஜாபை டூலுக்கு ஏதுவாக பிடிக்க பயன்படுகிறது.

- (A) Jig ஐக் (B) ✓ Fixture ஃபிக்சர்
(C) Housing ஹவுசிங் (D) Gauge கேஜ்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

41. _____ Jig is of box-like construction which is generally employed to drill a number of holes on a component from different angles.

_____ ஜிக் ஆனது பெட்டி போன்ற அமைப்பை கெண்டிருக்கும் மற்றும் அது ஒரு பொருளில் வெவ்வேறு கோணங்களில் பல துளைகள் இட பயன்படும்

(A) Ring Jig
ரிங் ஜிக்

(B) Leaf Jig
லீஃப் ஜிக்

☒ (C) Box Jig
பாக்ஸ் ஜிக்

(D) Plate Jig
பிளேட் ஜிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

42. _____ Jig is employed to drill holes on circular flanged parts

_____ ஜிக் வட்ட வடிவ ஃப்ளேஞ்ச் பகுதிகளை துளையிட பயன்படுகிறது.

(A) Template Jig
டெம்ப்ளேட் ஜிக்

(B) Plate Jig
பிளேட் ஜிக்

☒ (C) Ring Jig
ரிங் ஜிக்

(D) Channel Jig
சேனல் ஜிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

43. _____ guide the tool

_____ டூலை வழிநடத்தும்

☒ (A) Jig
ஜிக்

(B) Fixture
ஃபிக்சர்

(C) Vice
வைஸ்

(D) Clamp
கிளாம்ப்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

44. In milling cutter, if the radial line and tooth face coincide in the diameter plan the rake angle is

மில்லிங் கட்டரில் ரேடியல் லைன் மற்றும் பல்லின் முகத்தின் லைனும் ஒரே நேர்க்கோட்டில் டையா மீட்டர் தளத்தில் ரேக் ஆங்கிளின் மதிப்பானது

(A) Positive

பாசிட்டிவ்வாகும்

☒ (B) Zero

ஜீரோ

(C) Negative

நெகடிவ்

(D) Either positive or negative

பாசிட்டிவ் அல்லது நெகடிவாகவோ இருக்கும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

45. Why the clearance Angle given in milling cutter cutting edges?

ஏன் மில்லிங் கட்டரின் கட்டிங் எட்ஜ்-ல் கிளியரன்ஸ் ஆங்கிள் கொடுக்கப்படுகிறது?

☒ (A) To Avoid Rubbing the workpiece

பணிப்பொருளின் கட்டிங் எட்ஜ்ன் பக்கவாட்டுப் பகுதி உரசாமல் இருக்க

(B) To Increase the strength of the Tooth

பற்களுக்கு அதிக உறுதியை தர

(C) For Beauty purpose

அழகான தோற்றத்திற்காக

(D) To Reduce the weight of the cutter

கட்டரின் எடையை குறைப்பதற்காக

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

46. _____ cutter used for pocket milling

பாக்கெட் மில்லிங் (தொட்டி பள்ளம்) மில்லிங் செய்ய _____ கட்டர் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Slitting saw cutter

சிலிட்டிங் சா கட்டர்

(B) Side and face mill cutter

சைடு அண்டு பேஸ் மில் கட்டர்

(C) Single Angle milling cutter

சிங்கிள் ஆங்கிள் மில்லிங் கட்டர்

☒ (D) End mill cutter

எண்டு மில் கட்டர்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

47. _____ cutters are made in width of 3 to 6 mm.

_____ கட்டர்கள் 3 முதல் 6 மிமீ தடிமன்களில் தயாரிக்கப்படுகின்றன.

☒ (A) Slitting saw

சிலிட்டிங் சா

(B) End mill

எண்டு மில்

(C) Cylindrical mill

சிலிண்டிரிக்கல் மில்

(D) Face mill

பேஸ் மில்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

48. Generally milling long Arbor length is

பொதுவாக மில்லிங் லாங்க் ஆர்பரின் நீளம்

(A) 300 mm

300 மிமீ

(B) 400 mm

400 மிமீ

☒ (C) 500 mm

500 மிமீ

(D) 600 mm

600 மிமீ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

49. Generally ————— cutters are used for straddle milling operation.

பொதுவாக ஸ்டேடரல் மில்லிங் வேலைக்கு ————— கட்டர்கள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

- (A) Side and milling
சைடு மற்றும் மில்லிங்
- (B) Slitting saw
சிலிட்டிங் சா
- (C) Cylindrical milling
சிலிண்டிரிக்கள் மில்லிங்
- (D) End mill
எண்டு மில்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

50. Milling machine Table having movements in ————— Directions.

மில்லிங் மெஷினின் டேபிளானது ————— திசைகளில் இயக்கங்களை கொண்டுள்ளது.

- (A) 2
- (B) 3
- (C) 4
- (D) 5
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

51. Tool holding device in milling machine is as follows.

மில்லிங் மிசினில் வெட்டுளியை தாங்கும் சாதனமானது

- (A) Jig
ஜிக்
- (B) Fixture
பிக்சர்
- (C) Arbor
ஆர்பர்
- (D) Table
டேபுள்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

52. The another name of the climb milling is

ஏறு மில்லிங்கின் வேறு பெயர்

(A) Up milling

மேல்நோக்கு மில்லிங்

☒ (B) Down milling

கீழ்நோக்கு மில்லிங்

(C) Conventional milling

கன்வென்சனல் மில்லிங்

(D) None of the above

மேற்கண்டவற்றில் ஏதுமில்லை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

53. Self release taper arbor having diameter ranges are as follows

செல்ப்ரீலிஸ் டேப்பர் ஸேங் ஆர்பரின் விட்டங்களின் அளவுகளின் மதிப்பானது

(A) 15 to 100 mm in diameter

15 முதல் 100 மிமீ வரையிலான விட்டங்களை கொண்டுள்ளது

☒ (B) 16 to 100 mm in diameter

16 முதல் 100 மிமீ வரையிலான விட்டங்களை கொண்டுள்ளது

(C) 17 to 100 mm in diameter

17 முதல் 100 மிமீ வரையிலான விட்டங்களை கொண்டுள்ளது

(D) 18 to 100 mm in diameter

18 முதல் 100 மிமீ வரையிலான விட்டங்களை கொண்டுள்ளது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

54. _____ is produce more chatter mark in milling machine.

மில்லிங் இயந்திரத்தில் அலைவுறுதல் அதிகமாக ஏற்படுத்தக்கூடிய சாதனம்

(A) Stub arbor

ஸ்டப் ஆர்பர்

☒ (B) Long arbor

லாங் ஆர்பர்

(C) Draw bolt

ட்ரா போல்ட்

(D) Spindle

ஸ்பின்டில்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

55. Choose the right matches among type

சரியான இணையை கண்டுபிடிக்கவும்.

- | | |
|---|---|
| (1) Column and knee
காலம் மற்றும் நீய் | – Plain milling machine
பிளைன் மில்லிங் மெசின் |
| (2) Fixed bed type
பிக்சடு பெட் டைப் | – Universal milling machine
யுனிவர்சல் மில்லிங் மெசின் |
| (3) Special type
ஸ்பெசல் டைப் | – Drum milling machine
டிரம் மில்லிங் மெசின் |
| (4) Planer type
பிளானர் டைப் | – Omniversal milling machine
ஒமியுனிவர்சல் மில்லிங் மெசின் |
| (A) (1) and (2) are correct
(1) மற்றும் (2) ஆனது சரி | (B) (1) and (3) are correct
(1) மற்றும் (3) ஆனது சரி |
| (C) (2) and (3) are correct
(2) மற்றும் (3) ஆனது சரி | (D) (3) and (4) are correct
(3) மற்றும் (4) ஆனது சரி |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

56. What is 'D' command in tool offset?

டூல் ஆப்செட் இல் "D" கட்டளை என்ன?

- | | |
|---|--------------------------------------|
| (A) Wear off cutter
வியர் ஆப் கட்டர் | (B) Tool material
டூல் மெட்டரியல் |
| (C) Length of cutter
லென்த் ஆப் கட்டர் | (D) Radius tool
ரேடியஸ் டூல் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

57. Zero offset is expressed in a programme by the code

ப்ரோகிராமில் ஜீரோ ஆப்செட் கோடு எதை குறிக்கிறது

(A) X, Y and Z

☒ (B) X_0, Y_0 and Z_0

(C) X_{10}, Y_{20} and Z_{30}

(D) G 71

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

58. Which is the offset from nose of the holder to overhanging length of cutter?

கட்டர் நீளத்தை தாங்கும் நீளத்துக்கு ஹோல்டர் மூக்கிலிருந்து எதிரீடு எது?

(A) Work offset

ஒர்க் ஆப்செட்

(B) Wear offset

வியர் ஆப்செட்

☒ (C) Tool offset

டூல் ஆப்செட்

(D) Geometry offset

ஜியாமெட்ரி ஆப்செட்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

59. Which M-code is defined and implement to spindles stop?

எந்த M-குறியீடு ஸ்பிண்டில்களை நிறுத்துவதற்கு வரையறுக்கப்பட்டு செயல்படுத்தப்படுகிறது?

☒ (A) M 05

எம் 05

(B) M 08

எம் 08

(C) M 11

எம் 11

(D) M 14

எம் 14

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

60. What does the word Q stand in FANUC system peak drilling cycle syntax as G83 X-Y-Z-R-Q-F-K

FANUC சிஸ்டம் பெக் டிரில்லிங் சுழற்சியின் தொடரியலில் Q என்ற சொல் என்னவாக உள்ளது G83 XYZRQFK?

- (A) Depth
ஆழம்
- (B) Position of R plane
ஆர் தளம் நிலை
- ☒ (C) Depth of per Pass
ஒரு பாஸின் ஆழம்
- (D) Number of repeates
ஒவ்வொரு முறையும் ஏறி - இறங்குதல்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

61. _____ is the composition of stellite tool material?

_____ ஸ்டெல்லைட் கருவிப் பொருளின் கலவை ஆகும்.

- ☒ (A) Cobalt, chromium and Tungsten
கோபால்ட், குரோமியம் மற்றும் டங்ஸ்டன்
- (B) Cobalt, Nickel and Tungsten
கோபால்ட், நிக்கல் மற்றும் டங்ஸ்டன்
- (C) Cobalt, chromium and Nickel
கோபால்ட் குரோமியம் மற்றும் நிக்கல்
- (D) Cobalt, carbon and Tungsten
கோபால்ட் கார்பன் மற்றும் டங்ஸ்டன்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

62. After the program is entered, as a command group from the _____ key board the machine can be run according to the program.

புரோக்ராமை உள்ளீடு செய்த பிறகு ஒரு கமாண்ட் குறிப்பாக _____ கீ போர்டில் இருந்து புரோகிராமின் படி இயந்திரத்தை இயக்க முடியும்.

- | | |
|---|--|
| (A) Single block mode
சிங்கிள் பிளாக் மோடு | (B) Automatic mode
ஆட்டோமேடிக் மோடு |
| (C) Edit mode
எடிட் மோடு | ☒ (D) MDI mode
எம்.டி.ஐ. மோடு |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

63. Feed back system also called as

பீடுபேக் சிஸ்டம் என்பதை கீழ்க்கண்டவற்றில் எது பொருத்தமானது?

- (A) Measuring the speed
வேகத்தை அளவிட குறிப்பிடப்படுகிறது
- ☒ (B) Measuring the displacement
நகரும் தொலைவை குறிப்பிடப்படுகிறது
- (C) Measuring the feed
ஊட்டத்தை அளவிட குறிப்பிடப்படுகிறது
- (D) Measuring the power
திறனை அளவிட குறிப்பிடப்படுகிறது
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

64. Type of Guide way preferred to co-ordinate measuring machine is.

கோ ஆர்டினைட் மெசரிங் மிஷினில் எந்த வகையான கைடுவேஸ் முதன்மைபடுத்தப்படுகிறது?

(A) Friction guideway
ஃபிரிக்சன் கைடுவேய்ஸ்

(B) Vee guideway
வீ கைடு வேய்ஸ்

(C) Flat guideway
ஃபிளாட் கைடு வேய்ஸ்

☒ (D) Aerostatic guideway
ஏரோஸ்டேடிக் கைடு வேய்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

65. In CNC machine the following motor is suitable for eliminating feedback control in open loop system.

சிஎன்சி மெசியின்ல் கீழ்க்கண்ட மோட்டரானது ஓபன் லூப் முறையில் பீடு பேக் முறையை நீக்க உதவியாக உள்ளது

(A) AC servo motor
AC சர்வோ மோட்டார்

(B) DC servo motor
DC சர்வோ மோட்டார்

☒ (C) Stepper motor
ஸ்டெப்பர் மோட்டார்

(D) None of the above
மேற்கண்டவற்றில் ஏதுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

66. _____ slotting machine has two or three slotting heads. These slotting heads can function Independently.

_____ சிலாட்டிங் மெஷின் இரண்டு அல்லது மூன்று சிலாட்டிங் ஹெட்டுகளை கொண்டுள்ளது அவைகள் தனித்தனியே நகரும் அமைப்பை பெற்றிருக்கும்.

- (A) Travelling head slotting machine
டிராவலிங் ஹெட் சிலாட்டிங் மெஷின்
- ☒ (B) Locomotive frame slotting machine
லோகோமோட்டிவ் சிலாட்டிங் மெஷின்
- (C) Die slotting machine
டை சிலாட்டிங் மெஷின்
- (D) Precision tool room slotting machine
துல்லியமான டூல் ரூம் சிலாட்டிங் மெஷின்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

67. Rotary Table is mounted on the Top of the _____ in slotting machine.

சிலாட்டிங் மெஷினில் _____ ன் மீது ரோட்டரி டேபிள் பொருத்தப்பட்டுள்ளது.

- (A) Saddle
சேடில்
- ☒ (B) Cross slide
கிராஸ் ஸ்லைடு
- (C) Table
டேபிள்
- (D) Bed
பெட்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

68. PMS - is Related to

கீழ்வருவனவற்றுள் PMS-எதை குறிக்கிறது

(A) Control the expenses
செலவுகள் கட்டுப்படுத்தப்படும்

(B) High expenses
செலவுகள் மிக அதிகம்

(C) Machine wear
இயந்திர தேய்மானம்

(D) Frequent break down
அடிக்கடி இயந்திரம் பிரேக் டவுன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

69. In machine tool testing, the term 'backlash' refers to

ஒரு இயந்திரத்தை பரிசோதிக்கும்போது பேக்லாஸ் என்பது _____ யைக் குறிக்கும்.

(A) Cutting tool wear
வெட்டுளி தேய்மானம் ஆவது

(B) Play between mating components
இரு பொருட்கள் இணைவதை

(C) Reverse current in motors
மோட்டார்களின் மின் பின்னூட்டம்

(D) Slippage in belt drive
பெல்ட் நழுவுவதை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

70. In lubrication system square shape is used for

லூபிரிகேஷன் முறையில் சதுர வடிவம் _____ பயன்பாட்டை குறிக்கிறது.

(A) Daily
தினசரி

(B) Weekly once
வாரத்திற்கு ஒருமுறை

(C) Monthly once
மாதத்திற்கு ஒருமுறை

(D) Yearly once
வருடத்திற்கு ஒருமுறை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

71. Non-mechanical Equipment example is

மெக்கானிக்கல் அல்லாத உபகரணத்திற்கு எடுத்துக்காட்டு

- (A) Electric panel
எலக்ட்ரிக் பேனல்
- (B) Air compressor
ஏர் கம்பரேசர்
- (C) Refrigeration unit
குளர்பதன அலகு
- (D) Fork lift
போர்க் லிப்ட்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

72. Is not an important condition for preventive maintenance

தடுப்பு பராமரிப்புக்கு இது ஒரு முக்கிய நிபந்தனை அல்ல

- (A) Size
அளவு
- (B) Age
வயது
- (C) Location
இருப்பிடம்
- (D) Oil used
எண்ணெய் பயன்பாடு
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

73. For machine tools that are frequently used, its extremely important to inspect the machine's lubrication levels on a _____ basis.

அடிக்கடி பயன்படுத்தப்படும் இயந்திர கருவிகளுக்கு _____ இயந்திரத்தின் லூப்ரிகேசன் அளவை ஆய்வு செய்வது மிகவும் முக்கியம்.

- (A) Hourly
ஒரு மணி நேரம் / மணி நேரத்திற்கு
- (B) Daily
நாளொன்றுக்கு / தினசரி
- (C) Weekly
வாரமொருமுறை
- (D) Monthly
மாதமொருமுறை
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

74. The following is not a classification of maintenance.

கீழ்க்கண்டவற்றுள் எது பராமரிப்பு வகையை சார்ந்தது அல்ல

(A) Corrective maintenance

சரியான பராமரிப்பு

(B) Timely maintenance

டைம்லி பராமரிப்பு

(C) Scheduled maintenance

திட்டமிடப்பட்ட பராமரிப்பு

(D) Preventive maintenance

தடுப்பு பராமரிப்பு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

75. The best example lubricant is for semi liquid.

அரை திரவ உயவுக்கு சிறந்த உதாரணம்

(A) Grease

கிரீஸ்

(B) Graphite

கிராபைட்

(C) Castor oil

கேஸ்டர் ஆயில்

(D) Lard oil

லாடு ஆயில்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

76. The temperature at which the lubricant is able to flow when poured is

லுப்ரிகண்ட் எண்ணெய் ஊற்றப்படும் போது பாயும் வெப்பநிலை

(A) Pour point

போர் பாயிண்ட்

(B) Fire point

பயர் பாயிண்ட்

(C) Flash point

பிளாஷ் பாயிண்ட்

(D) Oilness

எண்ணெய் தன்மை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

77. An Automatic Lubrication system sometimes referred to as a _____ Lubrication system.

ஒரு தானியங்கி லூப்ரிகேஷன் சிஸ்டம் சில நேரங்களில் _____ லூப்ரிகேஷன் சிஸ்டம் என குறிக்கப்படுகிறது.

(A) Flash point
பிளாஷ் பாயிண்ட்

☒ (B) Centralized
மையப்படுத்தப்பட்ட

(C) Pour point
போர் பாயிண்ட்

(D) Fire point
பயர் பாயிண்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

78. Which type of maintenance involves if a machine until it completely breaks down?

எந்திரம் முழுவதுமாக பழுது ஏற்பட்டால் எந்த வகையான எந்திர பராமரிப்பு முறை கடைபிடிக்கப்படும்?

(A) Preventive maintenance
பிரிவெண்டிவ் மெயின்டனன்ஸ்

(B) Predictive maintenance
பிரிக்ட்டிவ் மெயின்டனன்ஸ்

(C) Corrective maintenance
கரெக்டிவ் மெயின்டனன்ஸ்

☒ (D) Breakdown maintenance
பிரேக்டவுன் மெயின்டனன்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

79. Lubricant is necessary to

லூப்ரிகேண்ட்-ன் அவசியம்

- (A) Run the machine smoothly taking least load
குறைந்தபட்ச எடையுடன் இயந்திரத்தை சீராக இயக்க
- (B) Run the machine Quickly
இயந்திரத்தை வேகமாக இயக்க
- (C) Stop the machine immediately
இயந்திரத்தை உடனடியாக நிறுத்த
- (D) Produce workpiece of greater accuracy
பணிபொருளை மிக நுணுக்கமாக தயாரிக்க
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

80. This is solid lubricant

இது திட லூப்ரிகேண்ட்

- (A) Mineral oil
மினரல் எண்ணெய்
- (B) Fatty
கொழுப்பு
- (C) Synthetic oil
செயற்கை எண்ணெய்
- (D) Graphite
கிராஃபைட்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

81. Which is used to impart a reciprocating motion the followers in a machine?

இயந்திரத்தில் பாலோவர் ஐ முன்னும் பின்னும் அசைவை அளிக்க எது பயன்படுகிறது?

- (A) Gear
கியர்
- (B) Shaft
ஹாப்ட்
- (C) Cam
கேம்
- (D) Clutch
க்லட்ஜ்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

82. The primary function of a cam is to convert.

கேம்ன் தலையாய பணி இதை மாற்றுவது

(A) Reciprocating motion to rotary motion

முன் பின் இயக்கத்தை சுழலியக்கமாக மாற்றல்

☒ (B) Rotary motion to reciprocating motion
சுழலியக்கத்தை முன் பின் இயக்கமாக மாற்றல்

(C) Up and down motion to reciprocating motion

மேல் கீழ் இயக்கத்தை முன் பின் இயக்கமாக மாற்றல்

(D) Linear motion to angular motion

நேர்கோட்டியக்கத்தை கோண இயக்கமாக மாற்றல்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

83. What is ' $\pi m Z_1$ ' in worm calculation

" $\pi m Z_1$ " வாம் கணக்கீட்டில் இது என்ன?

(A) Length of worm

லெனத் ஆப் வாம்

☒ (B) Lead of worm

லீடு ஆப் வாம்

(C) Lead angle of worm

லீடு ஆங்கில் ஆப் வாம்

(D) Tooth thickness

டூத் திக்னஸ்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

84. The name of the key which allows axial movement of the hub/pulley when fitted on the shaft is

அச்ச வழி இயக்கத்தில் இயங்கும் ஹப்/புள்ளியை ஷாப்ட்டில் பொருத்த பயன்படும் கீ

☒ (A) Feather key

ஃபெதர் கீ

(B) Gib head key

ஜிப் ஹெட் கீ

(C) Woodruff key

உட்ரஃப் கீ

(D) Parallel sunk key

பேரலல் சங் கீ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

85. Formula for Total Depth of Bevel Gear is ————— in Diametral pitch.

டயாமீட்டரல் பிட்ச் பெவல் கியரில் மொத்த ஆழத்தை காண உதவும் சூத்திரம்

(A) $\frac{1.157}{DP}$ ☒ (B) $\frac{2.157}{DP}$

(C) $\frac{3.157}{DP}$ (D) $\frac{4.157}{DP}$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

86. Calculate the pitch diameter of bevel gear given module = 3, No. of Teeth = 24

பவல் கியரின் பிட்ச் டயா மீட்டரை கணக்கிடுக. மாடுல் = 3, பற்களின் எண்ணிக்கை = 24

(A) 48 mm (B) 56 mm
48 மிமீ 56 மிமீ

(C) 64 mm ☒ (D) 72 mm
64 மிமீ 72 மிமீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

87. Hand Reamers have straight shanks with 'square' at the end for holding with

ஹேண்ட் ரீமர் நேரான ஷெங்கை கொண்டுள்ளது இதன் முனையில் உள்ள சதுர வடிவம் _____ மூலம் பிடிக்க உதவுகிறது.

☒ (A) Tap wrench (B) Pipe wrench
டேப் ரிஞ்ச் பைப் ரிஞ்ச்

(C) Die stock (D) Spanners
டை ஸ்டாக் ஸ்பேனர்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

88. _____ cutter is used for cutting Reamer flute.

ரீமரின் காடிகளை வெட்டுவதற்கு _____ கட்டர்கள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

(A) Equal Angle milling cutter

ஈசுவல் ஆங்கிள் மில்லிங் கட்டர்

(B) End milling cutter

எண்டு மில்லிங் கட்டர்

(C) Side and face mill cutter

சைடு அண்டு பேஸ் மில் கட்டர்

☒ (D) Unequal Double angle

அன்ஈசுவல் டபுள் ஆங்கிள்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

89. _____ Machine is used for to cut Drill flute.

டிரில் பிட்டில் காடியை வெட்ட _____ மெஷின் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Shaping machine

சேப்பிங் மெஷின்

(B) Horizontal milling machine

ஹரிசான்டல் மில்லிங் மெஷின்

(C) Vertical milling machine

வெர்டிக்கல் மில்லிங் மெஷின்

☒ (D) Universal milling machine

யுனிவெர்சல் மில்லிங் மெஷின்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

90. In Helical gear calculation, Helix angle $(\cos \alpha) =$.

ஹெலிக்கல் கியர் கணக்கீட்டில், ஹெலிக்ஸ் ஆங்கிள் $(\cos \alpha) =$

☒ (A) $\frac{nM}{M}$

(B) $2.25 \times nM$

(C) $\pi \times M$

(D) $\pi \times nM$

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

91. When two shafts are in the same plane but at an angle (or) 90° with one another ————— are used.

ஒரே தளத்திலுள்ள இரண்டு ஷாப்டுகளை குறிப்பிட்ட ஆங்கிளில் அல்லது 90° ல் இணைக்க ————— பயன்படுகிறது.

(A) Spur gear
ஸ்பர் கியர்

(B) Helical gear
ஹெலிக்கல் கியர்

(C) Herringbone gear
ஹெர்ரிங்போன் கியர்

☒ (D) Bevel gear
பெவல் கியர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

92. Formula for finding the change gears required for differential indexing is வேற்றுமைப்பாட்டு அமைவு செய்தலுக்கு மாற்றுப் பற்சக்கரம் காண சூத்திரம்

(A) Driver/Driven = $(N - A) \times \frac{40}{A}$

ஒட்டுநர்/ஒட்டப்படுபவர் = $(N - A) \times \frac{40}{A}$

(B) Driver/Driven = $(A - N) \times \frac{A}{40}$

ஒட்டுநர்/ஒட்டப்படுபவர் = $(A - N) \times \frac{A}{40}$

☒ (C) Driver/Driven = $(A - N) \times \frac{40}{A}$

ஒட்டுநர்/ஒட்டப்படுபவர் = $(A - N) \times \frac{40}{A}$

(D) Driver/Driven = $(N - A) \times \frac{A}{40}$

ஒட்டுநர்/ஒட்டப்படுபவர் = $(N - A) \times \frac{A}{40}$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

93. The radial distance between the pitch circle and the root circle is
பிச் சர்கிளிலிருந்து ரூட் சர்கிளுக்கு ஆரத்தின் வழியே உள்ள தூரம்

(A) Addendum
அடண்டம்

☒ (B) Dedendum
டிடண்டம்

(C) Circular pitch
சர்குலர் பிட்ச்

(D) Land
லேன்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

94. While cutting rack, the gear cutter should be fixed on the arbor
பற்சட்டம் வெட்டும்போது கீறத்தின் மீது பற்சக்கர வெட்டி பொருத்தப்பட வேண்டும்

(A) Nearer to the column
தூணுக்கு அருகில்

(B) Nearer to the arbor support
கீறச்சு தாங்கியருகில்

☒ (C) At the middle
மையபாகத்தில்

(D) At any point along the arbor
கீறச்சின் மீது ஏதாவது ஓரிடத்தில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

95. The addendum of a rack gear is equal to the
ஒரு ரேக் கியரின் அடண்டம் _____ ற்கு சமம் ஆகும்.

☒ (A) Module
மாடூல்

(B) Teeth
டீத்

(C) Linear pitch
லீனியர் பிட்ச்

(D) Dedendum
டிடண்டம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

96. _____ is the radial distance between the pitch circle and the root circle and is denoted by hf

இது _____ பிட்ச் சர்க்கிள் மற்றும் ரூட் சர்க்கிள் இவற்றிற்கிடையிட்ட ரேடியல் தூரமாகும் அதனை 'hf' என குறிப்பிடலாம்

(A) Base circle
பேஸ் சர்க்கிள்

(B) Addendum
அடெண்டம்

☒ (C) Dedendum
டிடண்டம்

(D) Land
லேண்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

97. To measure tooth thickness by using of

பல்லின் கனம் அளக்க இதை உபயோகி

(A) Universal vernier caliper
பொது வெர்னியர் காலிப்பர்

☒ (B) Gear tooth vernier caliper
பற்சக்கர பல் வெர்னியர் காலிப்பர்

(C) Disc micrometer
தட்டு மைக்ரோ மீட்டர்

(D) Inside micrometer caliper
உட்புற மைக்ரோ மீட்டர் காலிப்பர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

98. 2.5 module helical rack with 15° helix angle find Normal tooth thickness?

2.5 மாடூல் மற்றும் 15° ஹெலிக்ஸ் ஆங்கிள் கொண்ட ஹெலிக்கல் ரேக்கின் நார்மல் டூத் திக்னெஸ் கண்டறிக.

☒ (A) 3.93 mm

(B) 7.86 mm

(C) 5.62 mm

(D) 3.12 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

99. The lengthy rack blank is held

நீளமான பற்சட்ட திடம் இவ்வாறு வைக்கப்படுகிறது

- (A) Direct on the table with clamps
நேராக மேசையில் இறுக்கியுடன்
- (B) On the block vice
திடப்பிடிப்பான் மேல்
- (C) Between two machine vice
இரண்டு இயந்திர பிடிப்பான் மையத்தில்
- (D) On two magnetic chucks
இரண்டு காந்தக் கவ்வியில்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

100. 2.5 module helical rack with 15° helix angle find linear pitch.

2.5 மாடூல் மற்றும் 15° ஹெலிக்ஸ் ஆங்கிள் கொண்ட ஹெலிக்கல் ரேக்கின் லீனியர் பிட்ச் என்ன?

- (A) 3.93 mm (B) 4.24 mm
- (C) 8.14 mm (D) 7.86 mm
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

101. Which part of the pedestal grinder support the work while grinding?

கிரைண்டிங் செய்யும் போது பணிபொருளை தாங்கி பயன்படும் பெடஸ்டல் கிரைண்டரின் பாகம்

- (A) Base
பேஸ்
- (B) Body
பாடி
- (C) Work rest
ஒர்க் ரெஸ்ட்
- (D) Wheel guard
வீல் கார்டு
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

102. What will happen if run a grinding without truing?

ட்ரூயிங் (truing) செய்யாமல் கிரைண்டரை இயக்கினால் என்ன நிகழும்?

- (A) Excessive vibration
அதிகமாக அதிர்வு இருக்கும்
- (B) Get better surface
நல்ல பரப்பு கிடைக்கும்
- (C) Less metal removed
குறைவாக உலோகம் நீக்கப்படும்
- (D) More metal removed
அதிக உலோகம் நீக்கப்படும்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

103. What is the distance a drill advances in one rotation while drilling?

டிரில்லிங் செய்கையில் டிரில் பிட் ஒரு முழு சுற்றுக்கு நகரும் தொலைவு என்பது என்ன?

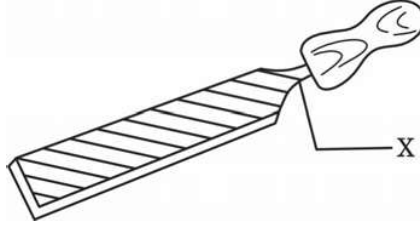
- (A) Feed
ஊட்டம் (Feed)
- (B) Depth of cut
வெட்டும் ஆழம்
- (C) Cutting speed
வெட்டும் வேகம்
- (D) Cutting Length
வெட்டும் நீளம்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

104. _____ is the cause of chatter marks on workplace while grinding.

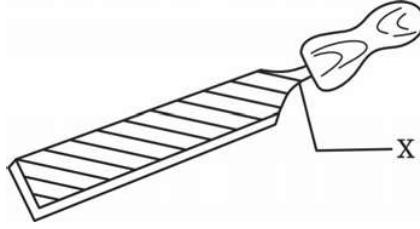
கிரைண்டிங் செய்யும்போது பணிப்பொருளின் மீது சாட்டர் மார்க் விழுவதற்கு காரணம்

- (A) Wheel out of centre
வீல் மையத்தை விட்டு விலகி இருத்தல்
- (B) Incorrect wheel grade
வீலின் தரம் சரியாக இல்லாமல் இருப்பது
- (C) Wheel is too soft
வீல் மிகவும் மென்மையாக இருப்பது
- (D) Dirty coolant
மாசு கலந்த கூலண்ட்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

105. What is the name of the part of the file marked X?



படத்தில் X-என குறிப்பிடப்படும் ஃபைலின் பாகத்தின் பெயர் என்ன?



- | | |
|--|--|
| (A) Tip
டிப் (Tip) | (B) Heal
ஹில் (Heal) |
| (C) Tang
டேங் (Tang) | ☒ (D) Shoulder
ஷோல்டர் (Shoulder) |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

106. Which is the most suitable pitch for hack saw blade for cutting high carbon steel?

ஹை கார்பன் ஸ்டீலை அறுக்க பயன்படுத்தப்படும் ஹேக்ஸா பிளேடின் பொருத்தமான பிச் எது?

- | | |
|--|------------|
| (A) 0.8 mm | (B) 1.0 mm |
| ☒ (C) 1.4 mm | (D) 1.8 mm |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

107. For the correct location and seating of the divider point prick punch marks of _____ are used.

டிவைடர் பாய்ண்ட்டின் சரியான இடம் படுத்தலுக்கும் மற்றும் அது நன்கு அமரவும் _____ ப்ரிக் பஞ்ச் மார்க்ஸ் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) 10°

(B) 15°

(C) 25°

☒ (D) 30°

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

108. Marking table is made of

மார்க்கிங் டேபிள் _____ உலோகத்தால் செய்யப்பட்டுள்ளது.

☒ (A) Cast Iron

கேஸ்ட் அயர்ன்

(B) Mild steel

மைல்டு ஸ்டீல்

(C) High speed steel

ஹை ஸ்பீடு ஸ்டீல்

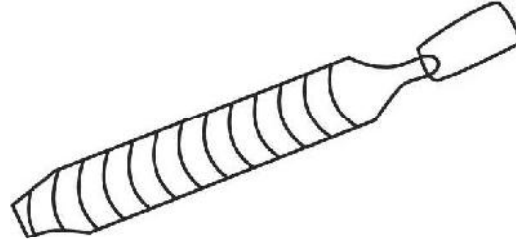
(D) High carbon steel

ஹை கார்பன் ஸ்டீல்

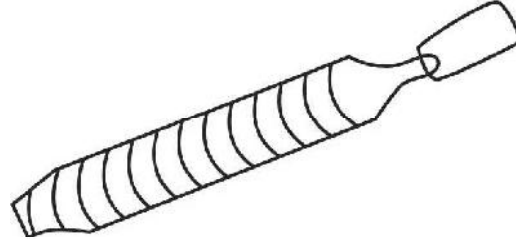
(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

109. Which type of cut file shown in figure?



படத்தில் காணப்படுவது எந்த வகை கட் பைல்?



- | | |
|--|---|
| (A) Rasp cut file
ராஸ்ப் கட் பைல் | ☒ (B) Curved cut file
கர்வ்டு கட் பைல் |
| (C) Double cut file
டபுள் கட் பைல் | (D) Single cut file
சிங்கிள் கட் பைல் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

110. What is the angle of counter sink rivet head?

கவுண்டர் ஸிங்க் ரிவிட்-ன் கோணம் என்ன?

- | | |
|---|----------|
| ☒ (A) 75° | (B) 80° |
| (C) 90° | (D) 120° |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

111. The point angle of centre punch is

சென்டர் பஞ்சின் பாயிண்ட் ஆங்கிள்

(A) 30°

(B) 60°

☒ (C) 90°

(D) 120°

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

112. _____ is the datum from which measurement and setting are made in vernier height gauge.

_____ என்பது வெர்னியர் ஹைட் கேஜின் அமைப்பு மற்றும் அளவீடு செய்யும் ஆதாரமாக இருக்கிறது.

☒ (A) Base

ஃபேஸ் (அடிப்பாகம்)

(B) Beam

பீம்

(C) Vernier slide

வெர்னியர் ஸ்லைடு

(D) Scriber

ஸ்கிரைபர்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

113. Among the following is not the use of try square?

பின்வருவனவற்றுள் எது ட்ரைஸ்கொயரின் பயன் அல்ல?

(A) Check the flatness of surface

மேற்பரப்பின் தட்டையான தன்மையை சரிபார்க்க

(B) Mark lines at 90° to the edges of workpiece

பணிப்பொருளின் விளிம்புகளில் 90° மார்க்கிங் செய்ய

☒ (C) Measure the Angles

கோணத்தை அளவிட

(D) Set the workpiece at right angle

பணிப்பொருளை சரியான கோணத்தில் அமைத்திட

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

114. The size of a vernier height gauge is specified by
வெர்னியர் ஹைட் கேஜ் அளவை _____ குறிப்பிடுகிறது.

- (A) Width of beam
பீமின் அகலம்
- ☒ (B) Height of beam
பீமின் உயரம்
- (C) Weight of height gauge
ஹைட் கேஜின் எடை
- (D) Size of scriber
ஸ்கிரைபரின் அளவு
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

115. Try-squares are specified according to the _____ of the blade.
ட்ரை ஸ்கொயர்கள், பிளேடின் _____ பொறுத்து குறிப்பிடப்படுகின்றன.

- (A) Diameter
விட்டம்
- (B) Thickness
தடிமன்
- (C) Weight
எடை
- ☒ (D) Length
நீளம்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

116. The four main parts of combination sets are protractor head, square head, centre head and

காம்பினைசன் செட்களின் நான்கு முக்கிய பாகங்கள் முறையே புரட்ராக்டர் ஹெட், ஸ்கொயர் ஹெட், சென்டர் ஹெட் மற்றும் _____ ஆகும்.

(A) Slide
சிலைடு

(B) Lock screw
லாக் ஸ்க்ரு

☒ (C) Rule
ரூல்

(D) Spirit level
ஸ்பிரிட் லெவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

117. Surface gauge base is made of steel or cast iron with a _____ at the bottom. It helps to seat on circular work.

சர்பேஸ் கேஜ் அடிப்பகுதி எஃகு அல்லது வார்ப்பிரும்புகளால் ஆனது, அடிப்பகுதியில் _____ வடிவில் உள்ளது. இது வட்ட வேலைகளில் அமர உதவுகிறது.

(A) FLAT
பிளாட்

(B) ROUND
ரவுண்ட்

☒ (C) 'V' - Groove
V - குருவ்

(D) 'T' - SLOT
T - ஸ்லாட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

118. The distance between adjacent teeth is known as the _____ of the hack saw blade.

ஹேக்ஸா பிளேடில் அருகருகே உள்ள பற்களுக்கு இடையிலான தூரம் _____ எனப்படும்.

(A) Length
நீளம்

(B) Weight
எடை

☒ (C) Pitch
பிட்ச்

(D) Diameter
விட்டம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

119. For cutting soft material, the most suitable pitch of the Hacksaw blade is
மென்மையான உலோகங்களை கட்டிங் செய்ய அதிக தகுதியான பிட்சை கொண்ட ஹாக்ஸா பிளேடு

- ✓(A) 1.8 mm (B) 1.4 mm
(C) 1.0 mm (D) 0.8 mm
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

120. _____ punch used for good seating and starting the drill.

_____ பஞ்சானது டிரில் ஆரம்பிப்பதற்கு நன்கு முனையை அமரசெய்ய பயன்படுகிறது.

- (A) Dot punch (B) Prick punch
டாட் பஞ்ச் பிரிக் பஞ்ச்
(C) Hollow punch (D) Centre punch
ஹாலோ பஞ்ச் சென்டர் பஞ்ச்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

121. Which one of the following threads are used to fastening purpose?

கீழ்க்கண்ட மரைகள் எந்த ஒன்று இணைக்கும் வேலைகளும் பயன்படுத்தப்படுகிறது

- ✓(A) Metric Thread (B) Acme Thread
மெட்ரிக் மரைகள் அக்மி மரைகள்
(C) Tapered Threads (D) Whit worth Threads
டேப்பர் மரைகள் விட் வொர்த் மரைகள்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

122. _____ is the pitch of a threads with 10 thread per inch (TPI)?

10 TPI கொண்ட மரையின் புரியிடை தூரம் _____ ஆகும்.

- | | |
|--|--------------------------|
| (A) 10 mm
10 மிமீ | (B) 2.54 mm
2.54 மிமீ |
| (C) 0.1 inch
0.1 அங்குலம் | (D) 0.1 mm
0.1 மிமீ |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

123. Simple gear train arrangement consists of three gears _____, _____ and _____

சிம்பிள் கியர் ட்ரைன் அமைப்பானது _____, _____ மற்றும் _____ ஆகிய வரிசையில் அமைக்கப்பட்டது.

- | |
|---|
| (A) Driver, driven, driver
டிரைவர், டிரைவன், டிரைவர் |
| (B) Driver, intermediate, driven
டிரைவர், இன்டர்மீடியட், டிரைவன் |
| (C) Driven, driver, driven
டிரைவன், டிரைவர், டிரைவன் |
| (D) Driver, intermediate, driver
டிரைவர், இன்டர்மீடியட், டிரைவர் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை |

124. _____ are used for supporting long workpiece held in a chuck or between lathe centres

லேத் சக் அல்லது இரண்டு சென்டர்களுக்கு இடையேயான மையத்தில் பணிப்பொருளை பிடிக்க _____ உதவுகிறது.

(A) Mendsrels

மாண்டர்ல்ஸ்

(B) Catch plates

கேட்ச் பிளேட்ஸ்

(C) Face plates

ஃபேஸ் பிளேட்ஸ்

☒ (D) Steady Rests

ஸ்டேடி ரெஸ்ட்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

125. The included angle of metric V thread is

மெட்ரிக் 'V' மரையின் உள்கோணம்

☒ (A) 60°

(B) 55°

(C) 47 1/2°

(D) 45°

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

126. _____ taper is mostly used in die making machines.

இவ்வகை டேப்பர்கள் டை (Die) தயாரிக்கும் இயந்திரங்களில் பயன்படுகிறது

(A) Morse taper

மோர்ஸ் டேப்பர்

(B) Brown and sharp taper

பிரௌன் மற்றும் ஷார்ப் டேப்பர்

☒ (C) Jarno taper

ஜெர்னோ டேப்பர்

(D) Standard pin taper

ஸ்டாண்டர்டு பின் டேப்பர்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

127. If taper angle is not given for compound rest method of taper turning can be used this formula.

டேப்பர் கோண அளவு காம்பவுண்ட் ரெஸ்ட் முறையில் கொடுக்கவில்லையென்றால் கீழ்க்கண்ட சூத்திரத்தை பயன்படுத்தலாம்

(A) $\sin \theta = \frac{D-d}{l}$

(B) $\tan \theta = \frac{l}{D-d}$

(C) $\sin \theta = \frac{D-d}{2l}$

(✓) $\tan \theta = \frac{D-d}{2l}$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

128. Removing metal to form a surface at an angle to the axis of the metal is called

உலோக அச்சுக்கு ஒரு கோணத்தில் ஒரு மேற்பரப்பை உலோக வடிவத்திலிருந்து நீக்கும் கடைசல் முறை _____ ஆகும்.

(A) Plain Turning
பிளைன் டர்னிங்

(B) Step Turning
ஸ்டெப் டர்னிங்

(✓) Taper Turning
டேப்பர் டர்னிங்

(D) Facing
ஃபேசிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

129. _____ method is used to taper turning by compound rest swiveled for short length taper.

குறைந்த நீளம் உள்ள டேப்பர்களை உருவாக்க காம்பவுண்ட் ரெஸ்டை சுழற்றி _____ முறையை பயன்படுத்தி டேப்பர் கடைசல் செய்யப்படுகிறது.

(A) Tool offset
டூல் ஆப்செட்

(✓) Compound slide
காம்பவுண்டு ஸ்லைடு

(C) Tailstock offset
டெயில்ஸ்டாக் ஆப்செட்

(D) Form tool
ஃபாம் டூல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

130. _____ is the formula for find out the angle of taper.

சரிவின் கோணத்தை கண்டுபிடிக்க உதவும் சூத்திரம்

(A) $Tan \theta = \frac{d - D}{2 \times l}$

(B) $Tan \theta = \frac{d - D}{l}$

(C) $Tan \theta = \frac{D - d}{2 \times l}$

(D) $Tan \theta = \frac{D - d}{l}$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

131. $M12 \times 1.25$ designation of ISO metric thread if M denotes by

$M12 \times 1.25$ குறியீடு ISO மெட்ரிக் திரட்டில் M என்பது _____ ஆகும்.

(A) Millimeter
மில்லி மீட்டர்

(B) Meter
மீட்டர்

(C) Miles
மைல்ஸ்

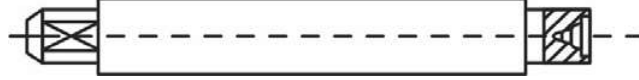
(D) Metric
மெட்ரிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

132. What is Name of this mandrel?



இந்த Mandrel-ன் பெயர் என்ன?



- (A) Gang Mandrel
கேங் மேண்டிரில்
- (B) Stepped Mandrel
ஸ்டேப்பிடு மேண்டிரில்
- (C) Standard solid Mandrel
ஸ்டேண்டேர்டு சாலிடு மேண்டிரில்
- (D) Taper shank Mandrel
டேப்பர் ஷாங் மேண்டிரில்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

133. Which type of lathe centre can be used only for soft metal jobs?

மென்மையான உலோகப் பொருள்களை தாங்குவதற்குப் பயன்படும் லேத் சென்டர் எது?

- (A) Pipe centre
பைப் சென்டர்
- (B) Tipped centre
டிப்பிடு சென்டர்
- (C) Revolving centre
ரிவால்விங் சென்டர்
- (D) Self driving live centre
செல்ஃப் டிரைவிங் லைவ் சென்டர்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

134. How can be produced duplicate tapers in a most suitable method of turning tapers in lathe?

எந்த டேப்பர் டர்னிங் மெத்தடானது டுப்ளிகேட் டேப்பர் (duplicate taper) உருவாக்க மிகவும் உகந்தது?

(A) Combined feed method

கம்பைன்ட் ஃபீடு மெத்தடு



Taper turning attachment

டேப்பர் டர்னிங் அட்டாச்மெண்ட்

(C) Tail stock set over method

டெயில் ஸ்டாக் செட் ஓவர் மெத்தடு

(D) Compound rest swivelling method

காம்பவுண்ட் ரெஸ்ட் திருப்பும் முறை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

135. Which method of taper turning is used to make internal taper and external taper?

இன்டர்னல் மற்றும் எக்ஸ்டர்னல் டேப்பர் உருவாக்கப் பயன்படும் டேப்பர் டர்னிங் முறையின் பெயர் என்ன?

(A) Tail stock off set method

டெயில் ஸ்டாக் ஆப்ஃ செட் மெத்தடு

(B) Form tool method

ஃபார்ம் டூல் மெத்தடு



Taper turning Attachment method

டேப்பர் டர்னிங் அட்டாச்மெண்ட் மெத்தடு

(D) Compound slide swivelling method

காம்பவுண்ட் சிலைடு திருப்பும் முறை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

136. Self - holding taper in Example.

செல்ப் ஹோல்டிங் டேப்பர்க்கு ஒரு எடுத்துக்காட்டு

- ☒ (A) Taper shank drills
டேப்பர் ஷாங்க் டிரில்
- (B) Milling Arbors
மில்லிங் ஆர்பர்
- (C) Twist drills
டுவிஸ்ட் டிரில்
- (D) Spade drill
ஸ்பேடு டிரில்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

137. What is the counter sink pilot diameter?

கவுண்டர் சிங்கின் பய்லட் டையாமீட்டர் (விட்டம்) என்ன?

- (A) 1.5 mm
- ☒ (B) 1.6 mm
- (C) 1.8 mm
- (D) 2.0 mm
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

138. Top rake of a tool is

வெட்டுளியின் மேல் சாய்வு கோணம்

- (A) To avoids rubbing of tool with work
பணிப்பொருளுடன் வெட்டுளியானது உராய்வதை தவிர்க்கும்
- ☒ (B) Allows the chip to flow freely
பிசிறுகள் எளிதாக வெளியேற உதவும்
- (C) Increases the heat generation
வெப்பத்தை அதிகமாக ஏற்படுத்தும்
- (D) Avoids chips to flow
பிசிறு வெளியேற்றத்தை தடுக்கும்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

139. Tools which are made throughout from a cutting tool material is known as

முழுவதுமாக வெட்டும் உலோகத்தினால் செய்யப்பட்ட வெட்டுளிகளை _____ என்று கூறலாம்.

- | | |
|--|---------------------------------------|
| (A) Butt welded tool
பட் பற்றவைக்கப்பட்ட வெட்டுளி | (B) Tapped tool
முனை வெட்டுளி |
| ☒ (C) Solid tool
திட வெட்டுளி | (D) Carbide tool
கார்பைடு வெட்டுளி |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

140. In one type of tools is not include, types of lathe cutting tools

லேத் மெஷினில் டைப்ஸ் ஆப் கட்டிங் டூல் ஒன்று வராது

- (A) Solid type tools
திட வகை வெட்டுளி
- (B) Brazed type tools
பிரேஸ்டு வகை வெட்டுளி
- (C) Throw away types tools
தூக்கி எறியப்படும் வெட்டுளி
- ☒ (D) Milling cutter tools
மில்லிங் கட்டர் வெட்டுளி
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

141. _____ is used for changing the direction of rotation of the lead screw and feed shaft.

_____ ஆனது லேத்தின் லீட் ஸ்க்ரு மற்றும் ஃபீடு ஷாப்டின் சுழலும் திசையை மாற்ற பயன்படுகிறது.

(A) Ratchet and Pawl mechanism

ரெட்சட் மற்றும் பால் மெக்கானிசம்

(B) Bull gear mechanism

புல் கியர் மெக்கானிசம்

(C) V belt drive

V-பெல்ட் டிரைவ்

☒ (D) Tumbler gear mechanism

டம்பளர் கியர் மெக்கானிசம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

142. _____ Angle is ground on the parting tools on both sides.

பார்ட்டிங் டூலின் இரண்டு பக்கமும் கிரவுண்டிங் செய்யக்கூடிய ஆங்கிள் _____ ஆகும்.

(A) End cutting edge Angle

எண்டு கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்

(B) Side cutting edge Angle

சைடு கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்

☒ (C) Side Relief Angle

சைடு ரிலீப் ஆங்கிள்

(D) Rake Angle

ரேக் ஆங்கிள்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

143. The ————— Angle of the tool is ground on the top of the Lathe tool.
லேத் டூலின் மேல் பக்கத்தில் கிரைண்டிங் செய்யப்படும் கோணம் ————— ஆகும்.

(A) Side cutting edge Angle
சைடு கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்

☒ (B) Top rake Angle
டாப் ரேக் ஆங்கிள்

(C) Clearance Angle
கிளியரன்ஸ் ஆங்கிள்

(D) End cutting Edge Angle
எண்டு கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

144. ————— metal is used for brazed type lathe tool.
————— உலோகம் பிரேஸ்டு டைப் வகை லேத் டூலுக்கு பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Low carbon steel
லோ கார்பன் ஸ்டீல்

(B) High carbon steel
ஹை கார்பன் ஸ்டீல்

(C) High speed steel
ஹை ஸ்பீடு ஸ்டீல்

☒ (D) Tungsten carbide
டங்ஸ்டன் கார்பைடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

145. The multipoint cutting tool on the Lathe machine to hold in the _____ and feeding to the work.

லேத் மெஷினில் உள்ள மல்டி பாயிண்ட் கட்டிங் டூலை _____ ல் பிடித்து பணிப்பொருளுக்கு ஊட்டமளிக்கப்படுகிறது.

☒ (A) Tail stock

டெயில் ஸ்டாக்

(B) Carriage

கேரேஜ்

(C) Study Rest

ஸ்டெடி ரெஸ்டு

(D) Saddle

சேடில்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

146. The side relief angle normally does not exceed

சைடு ரிலீஃப் ஆங்கிளானது பொதுவாக _____ க்கு அதிகமாக இருக்கக் கூடாது.

☒ (A) 2°

(B) 3°

(C) 4°

(D) 6°

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

147. The Apron mechanism has an Arrangement for transmitting the drive from _____ to _____ in Lathe machine.

லேத் மெஷினில் ஏப்ரான் மெக்கானிசம் ஆனது _____ லிருந்து _____ ற்கு இயக்கத்தை கடத்த பயன்படுகிறது.

(A) Head stock to carriage

ஹெட்ஸ்டாக், கேரேஜ்

(B) Carriage to saddle

கேரேஜ், சேடில்

(C) Saddle to feed shaft

சேடில், ஃபீடு சாப்ட்

☒ (D) Feed shaft to saddle

ஃபீடு சாப்ட், சேடில்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

148. Lathe tool life most commonly expressed in

பொதுவாக லேத் டூலின் ஆயுட்காலம் _____ ஆல் குறிக்கப்படுகிறது.

(A) Second

வினாடி

☒ (B) Minute

நிமிடம்

(C) Week

வாரம்

(D) Day

நாள்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

149. _____ Taper is provided in tailstock barrel?
டெயில் ஸ்டாக் பேரலில் கொடுக்கப்பட்டுள்ள டேப்பரின் வகை?

- (A) Jarno taper
ஜர்னோ டேப்பர்
- ☒ (B) Morse taper
மோர்ஸ் டேப்பர்
- (C) Brown and sharpe taper
பிரவுன் மற்றும் ஷார்ப் டேப்பர்
- (D) BT taper
BT டேப்பர்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

150. _____ is an operation performed on lathe machine where the excess material is removed from the work piece to obtain various steps at different diameters.

லேத் மெஷினில் பணிபொருளில் உள்ள அதிகப்படியான உலோகத்தை நீக்கி அவற்றில் வெவ்வேறு விட்டமுள்ள படிநிலைகளை உருவாக்கும் முறை

- | | |
|--|--|
| (A) Facing
ஃபேசிங் | (B) Plain turning
ப்ளேன் டர்னிங் |
| (C) Knurling
நர்லிங் | ☒ (D) Step turning
ஸ்டெப் டர்னிங் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

151. Knurling is the operation of

நர்லிங் என்பது _____ ஆப்ரேஷன் ஆகும்

(A) Shearing

ஷியரிங்

☒ (B) Forming

ஃபார்மிங்

(C) Turning

டர்னிங்

(D) Pressing

பிரஸிங்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

152. Reaming process is also called as

ரீமிங் வேலையானது ஒரு

(A) Rough process

சொரசொரபான வேலை

(B) Semi finishing process

பாதி முழுமை படுத்தும் வேலை

☒ (C) Finishing process

முழுமையாக்கப்பட்ட வேலை

(D) None of the above

மேற்கண்டவற்றில் ஏதுமில்லை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

153. The turning operation is performed by lathe, the final shape of the work is

லேதில் டர்னிங் வேலை செய்தபின் இறுதியாக பணி பொருளின் உருவமானது

✓(A) Diameter sized

விட்டத்தில் குறையும்

(B) Length sized

நீளத்தில் குறையும்

(C) Neither Dia nor Length is sized

விட்டம் மற்றும் நீளம் ஆகிய இரண்டிலும் குறையாது

(D) None of the above

மேற்கண்டவற்றில் ஏதுமில்லை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

154. The major cutting force considered during orthogonal cutting is

செங்குத்து வெட்டும் இயக்கத்தின் சமயம் கருத்தில் கொள்ள வேண்டிய பெரிய வெட்டு விசை

✓(A) Tangential

தொடுகோட்டு விசை

(B) Axial

அச்சசார் விசை

(C) Radial

ஆரை விசை

(D) Centrifugal

நடுவண் விலக்க விசை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

155. In a lathe part, Loose Headstock is also called as
லேத்தின் லூஸ் ஹெட்ஸ்டாக் என அழைக்கப்படும் பாகமானது

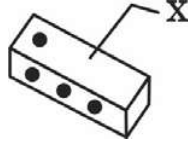
- (A) Carriage
கேரியேஜ்
- (B) Tailstock
டெய்ல்ஸ்டாக்
- (C) Saddle
சேடில்
- (D) Tool post
டூல் போஸ்ட்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

156. There is no feed box, lead screw and carriage unit, such type of lathe is
as follows

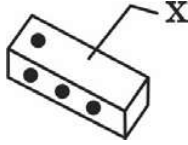
பீடு பாக்ஸ், லெட்ஸ்குரு மற்றும் கேரேஜ் போன்ற உருப்புகளை தன்னகத்தே
கொண்டிராத லேதின் வகையானது

- (A) Centre Lathe
சென்டர் லேத்
- (B) Bench Lathe
பெஞ்ச் லேத்
- (C) Speed Lathe
ஸ்பீடு லேத்
- (D) Capston and Turret lathe
கேப்ட்ஸ்டன் மற்றும் டரட் லேத்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

157. Denote the 'X' marked in lathe parts?



படத்தில் 'X' என குறிப்பிடப்பட்ட லேத் பாகத்தின் பெயரை குறிப்பிடு



- | | |
|--|--|
| (A) Tool post
டூல் போஸ்ட் | (B) ☒ Top slide
டாப் ஸ்லைடு |
| (C) Cross slide
கிராஸ் ஸ்லைடு | (D) Swivel base
ஸ்வைவல் பேஸ் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

158. ————— part of the lathe to hold cutting tools drills, reamers, drill chucks provided with the taper shanks.

லேத்தின் ————— பாகம் டேப்பர் ஷேங்க்குடன் கூடிய டிரில், ரீமர்ஸ், டிரில் சக் போன்ற கட்டிங் டூல்களை பிடிக்க பயன்படுகிறது

- | | |
|---|-------------------------------|
| (A) Carriage
கேரேஜ் | (B) Head Stock
ஹெட் ஸ்டாக் |
| (C) ☒ Tail Stock
டெயில் ஸ்டாக் | (D) Lathe Chuck
லேத் சக் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

159. What is the purpose of steady rest in a lathe machine.

லேத் மெஷினில் ஸ்டெடி ரெஸ்ட்டின் நோக்கம் என்ன?

(A) To support a long job

நீளமான பணிப்பொருளை தாங்க

(B) To support a shorter job

நீளம் குறைவான பணிப்பொருளை தாங்க

(C) To support a large diameter job

அதிக விட்டம் கொண்ட பணிப்பொருளை தாங்க

(D) To support an irregular shape job

ஒழுங்கற்ற வடிவம் கொண்ட பணிப்பொருளை தாங்க

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

160. Knurling is done on

நர்லிங் செய்யும் பரப்பு ஆனது

(A) Flat surface

படுக்கை வச பரப்பளவு

(C) Concave surface

குழி பரப்பளவு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

(B) Cylindrical surface

உருளை வடிவ பரப்பளவு

(D) Convex surface

குவி பரப்பளவு

161. A universal tool and cutter grinder preferred over a plain grinder for
பிளைன் கிரைண்டிங் இயந்திரத்தைவிட _____ வேலைபாட்டிற்காக யுனிவர்சல் டூல்
அண்ட் கட்டர் கிரைண்டர் இயந்திரம் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) It has costly parts

அதிக விலையுள்ள பாகங்களை கொண்டுள்ளதால்

(B) Very high speed

அதிக வேகத்தில் வேலைசெய்வதால்

(C) It uses more electricity

அதிக மின்சாரத்தை உபயோகிப்பதால்

☒ (D) Grind various complex shapes and angles

பல்வேறுப்பட்ட கடின வடிவங்களையும் கோணங்களையும் கிரைண்டிங்
செய்வதால்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

162. In Tool and cutter grinding machine, use of radius wheel turning
attachment is

கருவி மற்றும் கட்டர் கிரைண்டரில் ரேடியஸ் வீல் டர்னிங் இணைப்பின் பயன்பாடு

☒ (A) Dress the wheel to the required radius upto 25 mm

25 மிமீ வரை தேவையான ஆரம் வரை சக்கரத்தை சீரமைப்பு செய்ய

(B) Turn the work piece to any required shape

வேலைப் பகுதியை தேவையான வடிவத்திற்கு மாற்றவும்

(C) Turn the work piece to a radius up to 12 mm

வேலைப் பகுதியை 12 மிமீ வரையிலான ஆரம் வரை மாற்றவும்

(D) Dress the wheel to any required shape

சக்கரத்தை தேவையான எந்த வடிவத்திலும் அலங்கரிக்கவும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

163. Where is tooth rest fitted in tool and cutter grinder?

கருவி மற்றும் கட்டர் கிரைண்டர் ஆகியவற்றின் டீத் ரெஸ்ட் எங்கே பொருத்தப்பட்டுள்ளது?

☒ (A) Tooth rest attachment
டீத் ரெஸ்ட் இணைப்பு

(B) In between centres
மையங்களுக்கு இடையில்

(C) Tail stock
டெயில் ஸ்டாக்

(D) Column
நெடுவரிசை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

164. The table is mounted on ————— in tool and cutter grinding machine.

டீல் அண்ட் கட்டர் கிரைண்டிங் மெஷினில் டேபுள் எதன் மேல் பொருத்தப்பட்டுள்ளது?

(A) Column
நெடுவரிசை

☒ (B) Saddle
சேடில்

(C) Base
பேஸ்

(D) Bed
பெட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

165. To increase the life of a milling cutter it is to be ————— as soon as it becomes blunt or dull.

மில்லிங் கட்டரின் ஆயுளை அதிகரிக்க அது மழுங்கியவுடன் செய்ய வேண்டியது

(A) Change
மாற்றுதல்

(B) Broke
உடைத்தல்

☒ (C) Re-sharpened
மறு கூர்மையாக்குதல்

(D) Wear
தேய்ந்து போதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

166. Which the following factor not affecting the selection of structure in Grinding wheel

கிரைண்டிங் வீல் தேர்வில் கட்டமைப்பை பாதிக்காத பின்வரும் காரணி எது?

- | | | |
|------------------------------|---|---------------------|
| (A) Soft and Tough material | — | Open structure |
| மென்மை (ம) திடத்தன்மை உலோகம் | | திறந்த அமைப்பு |
| (B) Heavy cut | — | Dense structure |
| அதிகமாக கட் எடுக்க | | அடர்த்தியான அமைப்பு |
| (C) Fine finish | — | Dense structure |
| நல்ல (ஃபைன்) பிணிஷிங் | | அடர்த்தியான அமைப்பு |
| (D) External Grinding | — | Dense structure |
| வெளிப்புற கிரைண்டிங் | | அடர்த்தியான அமைப்பு |
| (E) Answer not known | | |
| விடை தெரியவில்லை | | |

167. The work table of the tool and cutter grinder can be swivelled to the required angle for grinding.

டூல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டரின் டேபிளை சுழற்றுவதன் மூலம் _____ கிரைண்டிங் செய்யலாம்.

- | | |
|----------------------|-------------------------|
| (A) Flat surface | (B) Cylindrical surface |
| பிளாட் சர்பேஸ் | சிலிண்ட்ரிகல் சர்பேஸ் |
| (C) Milling cutters | (D) Tapers |
| மில்லிங் கட்டர்ஸ் | டேப்பர் |
| (E) Answer not known | |
| விடை தெரியவில்லை | |

168. Set the tooth rest ————— of the tooth to be ground in tool and cutter grinder.

டூல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டரில் டூத் ரெஸ்ட் ஆனது டூத்தின் _____ ல் அமைக்கப்படுகிறது.

(A) Over
மேலாக

☒ (B) Under
கீழ்

(C) Parallel
இணையாக

(D) Top
மேல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

169. The table rests and moves on a top on the ————— in a Tool and cutter grinder.

டூல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டரில் டேபிள் _____ மீது அமர்ந்து நகர்கிறது.

(A) Base
பேஸ்

(B) Column
நெடுவரிசை

(C) Cross slide
கிராஸ் சிலைடு

☒ (D) Saddle
சேடில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

170. In tool and cutter grinder, the work table can be swivelled to the required angle for

_____ வேலை செய்வதற்காக டூல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டிங் மெஷினில் வர்க் டேபிளை நமக்கு தேவையான டிகிரிக்கு திருப்பி கொள்ளலாம்

☒ (A) Grinding tapers
கிரைண்டிங் டேப்பர்

(B) Milling purpose
மில்லிங் பணி செய்ய

(C) Surface Grinding purpose
சர்பேஸ் கிரைண்டிங் செய்ய

(D) Drilling purpose
டிரில்லிங் செய்ய

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

171. Before starting any grinding operation, we must do

எந்த ஒரு கிரைண்டிங் இயந்திரத்தையும் இயக்குவதற்கு முன்பு நாம் _____ செயலை செய்ய வேண்டும்.

(A) Turn on motor

மோட்டாரை இயக்க

(B) Oil the table

பணிமேசையில் எண்ணெயிட

(✓) Check safety guards, wheel condition and PPE

PPE, வீலின் தன்மை மற்றும் பாதுகாப்பு கவசங்களை சரிபார்க்க

(D) Clean the table

பணிமேசையை சுத்தம் செய்ய

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

172. In tool and cutter grinder, the flute in a cutting tool is important to grind perfectly for

வெட்டும் கருவிகளை டூல் மற்றும் கட்டர் இயந்திரத்தில் கிரைண்டிங் செய்யும் பொழுது அதன் ஃபுளூட்டுகளை துல்லியமாக கிரைண்டிங் செய்வதற்கான காரணம் யாது?

(A) used to holding purpose

அவற்றில் பிடித்துக்கொள்ள வேண்டியதால்

(B) It controls tool colour

கருவிகள் வண்ணங்களை கட்டுப்படுத்த வேண்டியதால்

(✓) During operation, it provides space for chip remove

வேலை செய்யும் பொழுது வெட்டப்படும் துகள்கள் வெளியேற ஏதுவாக இருப்பதால்

(D) Decorates the tool

வெட்டுளியை அலங்கரிப்பதால்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

173. The following is a main feature of a tool and cutter grinder's wheel head.
கீழ்க்கண்டவைகளில் எது டீல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டரின் வீல் ஹெட் பாகத்தின் முக்கிய வேலையாகும்.

(A) It houses the worktable

பணிமேசையை பிடித்துக்கொள்ள

(B) it provides a means of clamping the work piece

பணிப்பொருளை பிடித்துக்கொள்ள அமைந்துள்ளது

(C) It is fixed and cannot be adjusted

மாற்றியக்க முடியாமல் ஒரே நிலையில் இருக்கும்

☒ (D) It can be swivelled to specific angles

தேவையான கோணத்திற்கு திருப்பி அமைக்கும் படி இருக்கும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

174. ————— is mounted on the bed-ways it reciprocates past the wheel on cylindrical grinding machine.

சிலிண்டிரிக்கல் கிரைண்டிங் மிஷினில் ————— ஆனது பேஸின் மேற்புறத்தில் உள்ள பெட்வே மேல் பொருத்தப்பட்டுள்ளது. இது வீலை கடந்து சென்று இருக்கும் போது முன்னும் பின்னும் நகர்த்தப்படுகிறது.

(A) Base

அடிப்பாகம்

(B) Wheel head

வீல் ஹெட்

☒ (C) Table

டேபிள்

(D) Head stock

ஹெட் ஸ்டாக்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

175. A considerable amount of metal removing by grinding without _____ is called dry grinding.

_____ பயன்படுத்தாமல் பெருமளவில் உலோகம் அகற்றப்படும் முறைக்கு டிரை கிரைண்டிங் எனப் பெயர்.

(A) Feed
ஃபீட்

(B) Speed
ஸ்பீட்

(C) Depth of cut
டெப்த் ஆஃப் கட்

☒ (D) Cutting fluid
கட்டிங் பிளூடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

176. When the surface of a grinding wheel develops a smooth and shining appearance, it is said to be

ஒரு கிரைண்டிங் வீலின் மேற்பரப்பு மென்மையான மற்றும் பளபளப்பான தோற்றத்தை உருவாக்கும்போது அது _____ என கூறப்படுகிறது.

(A) Loaded
லோடட்

☒ (B) Glazed
கிளாஸ்டு

(C) Roughed
ரஃப்டு

(D) Unglazed
அன்கிளாஸ்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

177. By cylindrical grinding the diameter of a workpiece can be maintained to a close tolerance upto

சிலிண்ட்ரிகல் கிரைண்டிங் வேலைகள் செய்வதன் மூலம் பணிப்பொருட்களின் விட்டத்தின் அளவை குறைந்த டாலரன்ஸ் அளவுக்கு _____ வரை பராமரிக்க முடியும்.

(A) 0.25 mm

(B) 0.025 mm

☒ (C) 0.0025 mm

(D) 0.0002 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

178. ————— is fitted on the saddle which has “T” slots for clamping purpose in surface grinding machine.

சர்ஃபேஸ் கிரைண்டிங் மெஷினில் சேடிலில் பொருத்தப்பட்டிருக்கும் _____ ல் கிளாம்ப் செய்வதற்காக T வடிவ வரிப்பள்ளங்கள் போடப்பட்டிருக்கும்.

(A) Base
பேஸ்

(B) Column
நெடுவரிசை

(C) Wheel head
வீல் ஹெட்

☒ (D) Table
டேபிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

179. Star-dresser is used to dress the following grinding wheel

ஸ்டார்-டிரஸ்ஸர் ஆனது கீழ்க்கண்ட வகையான கிரைண்டிங் வீலுக்கு பொதுவாக டிரஸ் செய்யப்பயன்படுகிறது.

(A) Fine - grain grinding wheel
பைன்-கிரைன் கிரைண்டிங் வீல்

☒ (B) Coarse - grain grinding wheel
கோர்ஸ்-கிரைன் கிரைண்டிங் வீல்

(C) Medium - grain grinding wheel
மீடியம் - கிரைன் கிரைண்டிங் வீல்

(D) Very fine - grain grinding wheel
மிகுந்த பைன் - கிரைன் கிரைண்டிங் வீல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

180. In truing a wheel with a diamond, the feed rate must not exceed

டைமண்ட் டூலை கொண்டு வீலை ட்ரூயிங் செய்யும், ஊட்டத்தின் அளவானது கண்டிப்பாக இதற்கு மேலே இருக்க கூடாது

(A) 0.01 mm

0.01 மி.மீ

(B) 0.1 mm

0.1 மி.மீ

(C) 0.2 mm

0.2 மி.மீ

☒ (D) 0.02 mm

0.02 மி.மீ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

181. 0.025 microns value of Roughness is indicating the following roughness number.

0.025 மைக்ரான் மதிப்பை குறிக்கும் தர எண்ணானது _____ ஆகும்.

(A) N4

☒ (B) N1

(C) N2

(D) N3

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

182. Which one of the following not the bonds in a grinding wheel

கீழ்க்கண்டவைகளில் எந்த ஒன்று கிரைண்டிங் வீலின் பாண்ட் அல்ல

(A) Vertified bond

வெட்ரிபைடு பாண்ட்

(B) Silicate bond

சிலிகேட் பாண்ட்

(C) Shellac bond

செல்லாக் பாண்ட்

☒ (D) Chemical bond

கெமிக்கல் பாண்ட்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

183. The structure of grinding wheel depends upon

கிரைண்டிங் வீலின் அமைப்பு _____ ஐ பொருத்து அமைகிறது.

(A) Hardness of the material being ground

கிரைண்டிங் செய்யப்படும் மெட்டீரியல்களின் கடினத்தன்மை

(B) Nature of the grinding operation

கிரைண்டிங் இயக்கம்

(C) Finish required

தேவைப்படும் துல்லியம்

☒ (D) All of these

அனைத்தும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

184. Which one of the following bond is most commonly used on grinding wheels?

கீழ்க்கண்டவைகளில் எந்த ஒரு பிணைப்பு அதிகமாக கிரைண்டிங் வீலில் பயன்படுத்தப்படுகிறது

☒ (A) Vitrified
விட்ரிபைடு

(B) Rubber
ரப்பர்

(C) Shellac
ஷெல்லாக்

(D) Silicate
சிலிகேட்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

185. What type of natural abrasives are crushed to produce abrasive grains for making the grinding wheels and lapping compound?

கிரைண்டிங் வீல் மற்றும் லேப்பிங் காம்ப்வுண்ட் தயாரிக்க தேவையான அப்ரஸிவ் கிரைண்ட் என்ன வகையான இயற்கை அப்ரஸிவ்வை நொறுக்கி தயாரிக்கப்படுகிறது?

(A) Emery
எமரி

☒ (B) Diamond
வைரம்

(C) Sand stone
மணல் கல்

(D) Corundum
கொரண்டம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

186. What type of abrasives is used for grinding of very hard materials with low tensile strength?

குறைவான வலிமை மற்றும் அதிக கடினத்தன்மை உள்ள மெட்டீரியல்களை கிரைண்டிங் செய்வதற்கு என்ன வகையான அப்ரஸிவ் பயன்படுகிறது?

(A) Corundum
கொரண்டம்

(B) Aluminium Oxide
அலுமினியம் ஆக்ஸைடு

☒ (C) Green Silicon oxide
பச்சை சிலிகான் ஆக்ஸைடு

(D) Brown Aluminium oxide
பழுப்பு அலுமினியம் ஆக்ஸைடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

187. Which natural abrasive used to make grind stones?

கிரைண்டிங் கல் உற்பத்தி செய்வதற்கு எந்த இயற்கை அப்ரஸிவ் பயன்படுகிறது?

(A) Diamond

வைரம்

☒ (B) Sand stone

மணல் கல்

(C) Corundum

கோரண்டம்

(D) Aluminium oxide

அலுமினியம் ஆக்ஸைடு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

188. _____ abrasive is used in grinding wheel for grinding hand metals.

கடினமான உலோகங்களை சாணை பிடிப்பதற்கு பயன்படுத்தப்படும் கிரைண்டிங் வீலில் _____ அப்ரஸிவ் துகள்கள் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

☒ (A) Cubic bora nitride

கியூபிக் போரா நைட்ரைட்

(B) Silicon carbide

சிலிக்கான் கார்பைடு

(C) Aluminium oxide

அலுமினியம் ஆக்ஸைடு

(D) Garnet

கார்நெட்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

189. The Number “60” in the code “A 60 K 7 V” represents in grinding wheel is

ஒரு கிரைண்டிங் வீலில் “A 60 K 7 V” என்று பொறிக்கப்பட்டிருப்பின், இதில் “60” என்ற எண் _____ குறிக்கின்றது.

(A) Grade

கிரேடு

☒ (B) Grit size

கிரிட்டின் அளவை

(C) Bond type

பாண்டின் வகையை

(D) Structure

கட்டமைப்பை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

190. A Grinding wheel is specified by “A 56 K 5 V 75” the meaning of A “56”

கிரைண்டிங் வீல் குறியீடு செய்யும் முறையில் “A 56 K 5 V 75” “56” என்பது _____ குறிக்கிறது.

(A) ☒ Grit size
கிரிட் சைஸ்

(B) Grade
கிரேட்

(C) Bond
பாண்ட்

(D) Structure
கட்டமைப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

191. What is unit of cutting speed in VMC?

V.M.C -யில் வெட்டும் வேகத்தின் அலகு என்ன?

(A) Meter/sec
மீட்டர் / நொடி

(B) ☒ Meter/min
மீட்டர் / நிமிடம்

(C) mm/min
மிமீ / நிமிடம்

(D) Revolution/min
சுற்று / நிமிடம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

192. Which mode is used to copy the part program in VMC?

விஎம்சி-இல் பார்ட் ப்ரோக்ராம் நகலெடுக்க எந்த மோடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) MDI
எம்டிஐ

(B) JOG
ஜாக்

(C) AUTO
ஆட்டோ

(D) ☒ Edit
எடிட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

193. Relative effect of each cutting parameter.

ஓலின் ஆயுட்காலத்தை பாதிக்கக்கூடிய கட்டிங் பாராமீட்டர்

(A) For good grip

நல்ல பிடிப்புக்காக

(B) To reduce the tightness

இறுக்கத்தைக் குறைக்க

(C) To improve look

பார்வை அதிகரிக்க

☒ (D) The cutting speed has an inverse relation with the tool life

வெட்டு வேகமானது ஓலின் ஆயுட்காலத்துடன் தலைகீழ் தொடர்பு கொண்டுள்ளது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

194. The life of the tool can be expressed in _____ way

கருவியின் (tool life) ஆயுளை _____ வழிகளில் வெளிப்படுத்தலாம்.

(A) For good grip

நல்ல பிடிப்புக்காக

☒ (B) Actual cutting time to failure

சரியான அளவு வெட்டும் நேரத்துடன் தோல்வி ஆகும் வரை

(C) To reduce the tightness

இறுக்கத்தைக் குறைக்க

(D) To improve look

பார்வை அதிகரிக்க

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

195. To purpose of G19 code during CNC VMC programming

CNC VMC புரோகிராமிங்கின் போது G19 ஆனது _____ ற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது.

- | | |
|--|--|
| (A) XY plane designation
XY பரப்பில் அமைக்க | (B) ZX plane designation
ZX பரப்பில் அமைக்க |
| (C) YZ plane designation
YZ பரப்பில் அமைக்க | (D) XZ plane designation
XZ பரப்பில் அமைக்க |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

196. In CNC programming, _____ code is used to call a sub - program.

CNC புரோகிராமிங்கின்பொழுது, sub - program call என்ற பயன்பாட்டிற்கு _____ code-யை பயன்படுத்தவேண்டும்.

- | | |
|--|---------|
| (A) G98 | (B) M99 |
| (C) G99 | (D) M98 |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

197. In CNC VMC programming _____ code is a Dwell command, the tool pause or hold its position in specific time.

CNC இயந்திரத்தில் ஒரு குறிப்பிட்ட நேரத்திற்கு மெஷினிங் செய்யாமல் வெட்டுளியை நிலை நிறுத்தும் Dwell கமாண்ட் என்பது _____ ஆகும்.

- | | |
|--|---------|
| (A) G14 | (B) G44 |
| (C) G24 | (D) G04 |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

198. M06 is applied in VMC program for

VMC புரோகிராமில் M06 _____ ற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது.

- (A) Tool change
வெட்டுளியை மாற்ற
- (B) Coolant off
குளிரூட்டியை நிறுத்த
- (C) Stop spindle
ஸ்பின்டிலை நிறுத்த
- (D) Excute subprogram
subprogramயை நடைமுறைபடுத்த
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

199. Manual mode allow the operator to do on a VMC for

VMC இயந்திரத்தை இயக்குபவர் _____ ற்காக Manual mode பயன்படுத்துகிறார்.

- (A) Move axes, set offset manually and change tools
axes-யை நகர்த்த, offset-யை மேனுவலாக இயக்க மற்றும் வெட்டுநிலை மாற்ற
- (B) Save electricity
மின்சார சிக்கனத்திற்காக
- (C) Print report
அறிக்கைகளை அச்சிட
- (D) Edit new code
புதிய code-களை தணிக்கை செய்ய
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

200. This is the main reason for ensuring all safety covers and interlocks are active before starting VMC.

VMC இயந்திரத்தை இயக்குவதற்கு முன்பு இயந்திரத்தின் அனைத்து பாதுகாப்பு கதவுகளையும் உட்புற பூட்டுகளையும் பூட்டிய பின்பே உறுதி செய்வதன் நோக்கம்

- (A) To prevent injury from moving parts
நகரும் பாகங்களினால் ஏற்படும் காயங்களை தவிர்க்க
- (B) To improve coolant flow
குளிரூட்டியின் பாயும் தன்மையை அதிகரிக்க
- (C) To reduce cutting speed
வெட்டும் வேகத்தை குறைக்க
- (D) To reduce tool vibration
வெட்டுளியின் அதிர்வை குறைக்க
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை