1. To preventing from UV Race by using ————————.
கதிர் வெப்பத்தினால் (UV - கதிர்கள்) ஏற்படும் விபத்துகளில் இருந்து பாதுகாக்க ———————— யை அணிய வேண்டும்.

(A) Goggle
பாதுகாப்பு கண்ணாடி

(B) Welding Helmet
வெல்டிங் ஹெல்மெட்

(C) Ear muffs
காது பாதுகாப்பு கவசம்

(D) Apron
உடல் மேலங்கி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

2. PPE - Safety equipments are ————————.
PPE -ன் பாதுகாப்பு சாதனங்கள் ———————— ஆகும்.

(A) Goggles
காக்கிள்ஸ்

(B) gloves
கையுறைகள்

(C) bodysuits
உடல் மேலங்கிகள்

(D) All of these
அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

3. A fire is a combination of ————————.
தீயின் கலவை என்பது ————————.

(A) Heat, light and energy
வெப்பம், வெளிச்சம் மற்றும் ஆற்றல்

(B) Fuel, heat and gas
எரிபொருள், வெப்பம் மற்றும் வாயு

(C) Oxygen, heat and fuel
ஆக்சிஜன், வெப்பம் மற்றும் எரிபொருள்

(D) Wood, $CO_2$ and heat
விறகு, கார்பன்டை-ஆக்சைடு மற்றும் வெப்பம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

4. Which class of fire is specified in Gas?
வாயு எந்த Class வகையைச் சேர்ந்தது?

(A) 'A' – Class
கிளாஸ் – 'A'

(B) 'C' – Class
கிளாஸ் – 'C'

(C) 'B' – Class
கிளாஸ் – 'B'

(D) 'D' – Class
கிளாஸ் – 'D'

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

5. Which one is 'A' class fire extinguishing?
'A'-வகையை சார்ந்த எரிபொருள் எது?

(A) Wood
மரத்துண்டு

(B) Liquidable slids
எரியும் திரவங்கள்

(C) Gas
வாயு

(D) Electric equipments
மின்சார சாதனங்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

6. The causes of COMA
சுய நினைவில்லாமல் மயக்கநிலை ஏற்படுவதற்கான காரணம்

(A) Headache
தலைவலி

(B) Blood loss
இரத்தப்போக்கு

(C) Drowsiness
அயர்வு

(D) Rapid heartbeat
வேகமாக இதயம் துடித்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

7. Which one is the refers to physical hazards?
கீழ்கண்டவற்றில் எது உடல் தீங்கு வகையை குறிக்கிறது?

(A) Vibration
அதிர்வு

(B) Corrosive
அரிக்கும்

(C) Virus
வைரஸ்

(D) Fatigue
சோர்வு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

8. Which colour is indicate the pedestrians cross?
பெடஸ்ட்ரியன்ஸ் இப்போது கடக்கலாம் என அறிவுறுத்தும் வண்ணம் எது?

(A) Green
பச்சை

(B) Red
சிவப்பு

(C) Yellow
மஞ்சள்

(D) White
வெள்ளை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

9. "Maintain Established procedures" refers to ————————.
வரையறுக்கப்பட்ட விதிமுறைகளை நடைமுறைபடுத்து என்பது எதனை தொடர்புடையது?

(A) Sort
சார்ட்

(B) Sustain
சஸ்டைன்

(C) Shine
சைன்

(D) Set
செட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

10. If the victim does not have a pulse ———————— should start.
பாதிக்கப்பட்டவரிடம் நாடித்துடிப்பு இல்லை எனில் ———————— செய்ய ஆரம்பிக்கவும்.

(A) Moving the victim
பாதிக்கப்பட்டவரை நகர்த்த

(B) CPR
சி.பி.ஆர்.

(C) Moving the crowd
கூட்டத்தை அப்புறப்படுத்த

(D) Leave the victim
பாதிக்கப்பட்டவரை விட்டு போய்விட

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

11. ———————— is the angle between the faces of the angle plate.
ஆங்கிள் பிளேட்டின் இரு முகப்பிற்கும் இடையே ஆன கோணமானது ———————— ஆகும்.

(A) 45 degree
45 டிகிரி

(B) 60 degree
60 டிகிரி

(C) 90 degree
90 டிகிரி

(D) 30 degree
30 டிகிரி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

12. ———————— type of fit allows for free movement between assembled parts without any binding or force?
எவ்வித பிடிமானமும் முடுக்கமும் இல்லாமல் இரண்டு பொருத்தப்பட்ட பாகங்களுக்கு இடையேயான நகர்வானது ———————— னால் சுமூகமாக இருக்கும்.

(A) Transition fit
டிரான்ஸிஷன் பிட்

(B) Clearance fit
கிளியரன்ஸ் பிட்

(C) Interference fit
இன்டர்ஃப்ரன்ஸ் பிட்

(D) Loose fit
லூஸ் பிட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

13. Various standard systems of limits and fits are followed by different countries based on the ————————.
பல்வேறு நாடுகளில் வேறுபட்ட வரையறுக்கப்பட்ட முறைகளில் லிமிட்ஸ் மற்றும் ஃபிட்ஸ்களை பின்பற்றும் முறை ———————— ஆகும்.

(A) BSI
BSI

(B) ISI
ISI

(C) ISO
ISO

(D) BSS
BSS

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

14. What is the function of ratchet stop in a micrometer?
மைக்ரோமீட்டரில் உள்ள ரேட்சட் ஸ்டாப்ன் வேலை என்ன?

(A) Increases accuracy
துல்லியத்தை அதிகரிக்கும்

(B) Strengthen the spindle
ஸ்பின்டிலை வலிமைபடுத்தும்

(C) Ensure uniform pressure
சீரான அழுத்தத்தை உறுதிப்படுத்தும்

(D) Keep high pressure on anvil
பட்டறைக் கல்லின் மீது அதிக அழுத்தத்தைப் பிரயோகிக்கவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

15. How does a lever type dial test indicator make the pointer rotation?
லிவர் டைப் டயல் டெஸ்ட் இன்டிகேட்ரில் பாயிண்டர் சுழற்சி எவ்வாறு நிகழ்கிறது?

(A) Rack and Pinion mechanism
ரேக் மற்றும் பினியன் மெக்கானிசம்

(B) Worm and worm wheel mechanism
வார்ம் மற்றும் வார்ம் வீல் மெக்கானிசம்

(C) Back gear mechanism
பேக் கியர் மெக்கானிசம்

(D) Lever and scroll mechanism
லிவர் மற்றும் ஸ்கோரல் மெக்கானிசம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

16. The length of a sine bar is the distance between
சைன் பாரின் நீளம் இதற்கிடையில் உள்ள தூரம்

(A) One end to another end of the sine bar
சைன் பாரின் ஒரு முனையிலிருந்து அடுத்தமுனை வரை

(B) Diagonal across the length of the sine bar
சைன் பாரின் நீளவாட்டின் குறுக்கில் உள்ள தூரம்

(C) Centre to centre distance between rollers
உருளைகளின் மையத்திற்கு மையம் உள்ள தூரம்

(D) Out side - to out side distance between rollers
உருளையின் வெளிப்புறத்திற்குள்ளே இடைத்தூரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

17. How to identify and indicate the geometrical tolerance?
ஜியோமெட்ரிக்கள் டாலரன்ஸ்யை எவ்வாறு அடையாளம் கண்டு குறிப்பது?

(A) Numbers
எண்கள்

(B) Alphabets
ஆங்கில எழுத்துக்கள்

(C) Symbols
குறியீடுகள்

(D) Decimals
தசமங்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

18. Which letter used for represent for datum for indicating geometrical tolerance?
ஜியோமெட்ரிக்கள் டாலரன்ஸ் தன்மையை குறிக்கும் டாட்டம் எந்த எழுத்து பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) G

(B) M

(C) B

(D) A

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

19. When a cylindrical workpiece needs to be held securely for inspection and marketing ———————— device is used.
உருளை வடிவ பணிப்பொருளை பாதுகாப்பாக பொருத்தி, மார்க்கிங் செய்யவும் சோதிக்கவும் ———————— கருவி பயன்படுகின்றது.

(A) Angle plate
ஆங்கிள் பிளேட்

(B) Marking Table
மார்க்கிங் டேபிள்

(C) Bevel protractor
பெவல் புரோட்ராக்டர்

(D) V-Block
V - பிளாக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

20. In combination set, which part is used to mark and check 90° and 45° angles?
காம்பினேசன் செட்டில் எந்த பாகமானது 90° மற்றும் 45° கோணங்களை மார்க்கிங் செய்யவும் சோதனை செய்யவும் பயன்படுகிறது?

(A) Protractor head
புரோட்ராக்டர் ஹெட்

(B) Square head
ஸ்கொயர் ஹெட்

(C) Centre head
சென்டர் ஹெட்

(D) Scale Rule
ஸ்கேல் ரூல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

21. How does universal surface Gauge in workshop compared to a ordinary surface Gange?
பணிமனைகளில் சாதாரண சர்பேஸ் கேஜ்ஜிற்கு பதிலாக யூனிவர்சல் சர்பேஸ் கேஜ் எதற்காக பயன்படுத்தப்படுகின்றது?

(A) Acts as a drill holder
டிரில்லை பிடிப்பதற்காக

(B) Cuts small Holes
சிறிய துளைகள் இடுவதற்காக

(C) To be rotate various angles
பல கோணங்களில் சுழற்றி அமைத்து வேலை செய்ய

(D) Lighter and smaller
சிறியதாகவும் எடை குறைவாகவும் இருப்பதால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

22. Scribers are made of
ஸ்கிரைபர் எதனால் செய்யப்பட்டுள்ளது?

(A) Mild steel
மிருது எஃகு

(B) High carbon steel
அதிக கார்பன் எஃகு

(C) Brass
பித்தளை

(D) Cast iron
வார்ப்பு இரும்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

23. The four main parts of combination set are protractor head, square Head, centre Head.
காம்பினேசன் செட்களின் முக்கிய நான்கு பாகங்கள் முறையே புரொட்ராக்டர் ஹெட், ஸ்கொயர் ஹெட், சென்டர் ஹைட்.

(A) Slide
சிலைடு

(B) Lock screw
லாக் ஸ்குரு

(C) Rule
ரூல்

(D) Sprit Level
ஸ்பிரிட் லெவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

24. Steel Rules available in length of
ஸ்டீல் ரூலின் நீளம் முறையே ————————.

(A) 50, 75, 100 mm

(B) 150, 300, 600 mm

(C) 400, 200, 500 mm

(D) 350, 450, 650 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

25. The surface gauge is used for ————————.
சர்பேஸ் கேஜ் பயன்படுத்தப்படுவது ————————.

(A) Checking Dimensions
அளவீடுகளை சோதிப்பதற்கு

(B) Turning the job
ஜாப்பை டர்னிங் செய்வதற்கு

(C) Checking the right angle
செங்கோணத்தைச் சோதிப்பதற்கு

(D) Marking purpose
மார்க்கிங் வேலைகளுக்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

26. The milling operation on vertical milling machine, ———————— cutters are used.
வெர்ட்டிகல் மில்லிங் இயந்திரத்தில் ———————— கட்டர்கள் மில்லிங் வேலைகளுக்கு பயன்படுகிறது.

(A) Side and Face
சைடு மற்றும் ஃபேஸ்

(B) Slab
ஸ்லாப்

(C) End mill
என்டு மில்

(D) Concave
கான்கேவ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

27. ———————— produce high quality surface finish in holes.
———————— ஆனது துளைகளில் அதிகளவு சர்ஃபேஸ் ஃபினிஷ்-ஐ உருவாக்குகிறது.

(A) drill bits
டிரில் பிட்

(B) Reamers
ரீமர்ஸ்

(C) Round file
ரவுண்டு பைல்

(D) Chisel
சிசல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

28. The lead of a helix varies with ————————.
ஹெலிக்ஸின் லீட் எதை பொருத்து மாறும்

(A) The length of the workpiece
பணிபொருளின் நீளம்

(B) The diameter of the workpiece
பணிபொருளின் விட்டம்

(C) The material of the workpiece
பணிபொருளின் மெட்டிரியல்

(D) The surface finish of the workpiece
பணிபொருளின் சர்ஃபேஸ் ஃபினிஷ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

29. A Vertical milling machine is similar to a horizontal milling machine, except for the direction of rotation and where it is located.
———————— சுழலும் திசை மற்றும் அது அமைந்திருக்கும் இடம் இவற்றினை தவிர ஹரிசான்டல் மில்லிங் மிஷினைப் போலவே வெர்டிகல் மில்லிங் மிஷின் உள்ளது.

(A) Base
பேஸ்

(B) Column
காலம்

(C) Table
டேபிள்

(D) Spindle
ஸ்பிண்டில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

30. Helical grooves are used as ———————— on cutting tools like reamers, milling cutters etc.
ஹெலிக்ஸ் குருவ்கள் கட்டிங் டூல்களான ரீமர், மில்லிங் கட்டர்களில் உள்ள ———————— ஆகியவற்றில் உள்ளது.

(A) Land
லேண்ட்

(B) Margin
மார்ஜின்

(C) Flutes
புளூட்ஸ்

(D) Tang
டாங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

31. ———————— of the reamer extending from the entering end of the reamer to the commencement of the shank.
ரீமரின் நுழை முனையில் இருந்து ஷேங்க் ஆரம்பம் ஆகும் இடம் வரையிலான பாகம் ———————— ஆகும்.

(A) Heel
ஹீல்

(B) Body
பாடி

(C) Shank
ஷேங்க்

(D) Face
பேஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

32. Case Hardening made from a steel with a carbon content of ————————.

கேஸ் ஹாடனிங்(Case Hardening) செய்யும் பொழுது இரும்பில் எத்தனை சதவிகிதம் கார்பன் இருக்க வேண்டும்.

(A) 0.10%

(B) 0.15%

(C) 0.20%

(D) 0.25%

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

33. The gear ratio between worm and worm wheel in a dividing head is
டிவைடிங் ஹெட்டினுடைய வாம் மற்றும் வாம் வீலின் பற்சக்கர விகிதம் _____

(A) 20 : 1
(B) 30 : 1
(C) 40 : 1
(D) 50 : 1
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

34. The density of aluminium is _____.
அலுமினியத்தின் அடர்த்தி _____.

(A) 2.7 g/cm$^3$
(B) 2.15 g/cm$^3$
(C) 2.19 g/cm$^3$
(D) 1.18 g/cm$^3$
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

35. The purpose of tempering a hardened steel components is for
கடின எஃகு பணிப்பொருளை தோய்த்திருக்கலின் நோக்கம்

(A) Increasing its hardness
கடினத் தன்மை அதிகரிக்க
(B) Reducing its hardness
கடினத் தன்மை குறைக்க
(C) Increasing its ductility
நீளும் தன்மையை அதிகரிக்க
(D) Increasing its toughness
உறுதித் தன்மையை அதிகரிக்க
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

36. To obtain the maximum hardness while hardening high carbon steel (hyperatectoid steel), its is essential
உயர் கரி எஃகு வகை அதிகபட்ச கடினத்தன்மையில் கடினப்படுத்தும் போது கீழ்கண்டவை அவசியமாகிறது.

(A) that the steel should be heated to a temperature as high as possible
எவ்வளவு உச்ச வெப்பநிலைக்கு வெப்பப்படுத்த முடியுமோ அந்த நிலையில் அதிக நேரத்திற்கு வெப்பப்படுத்துதல்

(B) to soak the steel at a high temperature for as long as possible
எஃகை அதன் உச்சகட்ட வெப்பநிலைக்கு முடிந்தளவு நேரத்திற்கு தோய்த்தெடுத்தல்

(C) to cool the steel quickly in water
எஃகை நீரில் விரைவில் குளுமைப்படுத்துதல்

(D) to cool the steel in oil
எஃகை எண்ணெயில் குளுமைப்படுத்துதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

37. The process of removing the internal defects or to refine the structure of steel component is called
ஸ்டீல் பாகங்களின் துகள் அமைப்பை மாற்றியமைக்க அல்லது உள் குறைபாடுகளை அகற்றும் முறை அழைக்கப்படுவது

(A) Hardening
ஹார்டனிங்

(B) Normalising
நார்மலைசிங்

(C) Annealing
அன்னீலிங்

(D) Tempering
டெம்பரிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

38. Direct indexing plate usually has three circles of holes with _____.

டேரக் இன்டெக்ஸிங் பிளேட் வழக்கமாக _____ மூன்று வட்ட துளைகளை கொண்டுள்ளது.

(A) 5, 10, 15 holes respectively
5, 10, 15 துளைகள் முறையே

(B) 10, 20, 30 holes respectively
10, 20, 30 துளைகள் முறையே

(C) 24, 30, 36 holes respectively
24, 30, 36 துளைகள் முறையே

(D) 20, 40, 60 holes respectively
20, 40, 60 துளைகள் முறையே

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

39. What is the to find out the turn of Crank (T) if the degree to be indexed (D) is given in angular indexing?

கோணக் குறியீட்டு முறையில் (angular indexing), குறியிடப்பட வேண்டிய கோண அளவு (D) கொடுக்கப்பட்டிருக்கும் போது, கிராங்க்சுழற்சியின் அளவைக் (T) கண்டறிவது எப்படி?

(A) $T = 9/D$

(B) $T = D/9$

(C) $T = D \times 9$

(D) $T = 2D/9$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

40. _____ Jig is generally used for such type of job which is machined at right angle to its locator.
_____ ஜிக் ஆனது பொதுவாக அதன் லொக்கேட்டருக்கு செங்கோணமாக ஜாபை மெஷினிங் செய்யப்பயன்படுகிறது.

(A) Plate jig
பிளேட் ஜிக்

(B) Angle plate jig
ஆங்கிள் பிளேட் ஜிக்

(C) Channel jig
சேனல் ஜிக்

(D) Template jig
டெம்ப்ளேட் ஜிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

41. Drill Jigs are used for _____.
டிரில் ஜிக் பயன்படுவது _____.

(A) Drilling, reaming, tapping and other allied operations
டிரில்லிங், ரீமிங், டேப்பிங் மற்றும் இது சார்ந்த வேலைகள் செய்ய

(B) Drilling operations only
டிரில்லிங் வேலைக்கு மட்டும்

(C) Clamping the job when drilling
டிரில்லிங் செய்கையில் ஜாப்பை பிடிக்க

(D) Guiding the tool only
டூலை வழிநடத்த மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

42. The _____ jig is used to drill radial holes on a cylindrical or spherical work piece.
_____ ஜிக் ஆனது ஒரு உருளை அல்லது கோளவடிவ பணிபொருளில் ஆரத் துளைகள் இட பயன்படுகிறது.

(A) Channel jig
சேணல் ஜிக்

(B) Diameter jig
டயமீட்டர் ஜிக்

(C) Plate jig
பிளேட் ஜிக்

(D) Template jig
டெம்ப்ளேட் ஜிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

43. A device which holds and locates a workpiece during an inspection or for a manufacturing operation is called _____.
தயாரிப்பிலோ அல்லது சரிபார்க்கும் பணியின் போதோ பணிபொருளை பிடித்து சரியான முறையில் இருத்த பயன்படும் சாதனம் _____.

(A) Clamp
கிளாம்ப்

(B) Table
டேபிள்

(C) Fixture
ஃபிக்ஸர்

(D) Jig
ஜிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

44. The tap and reamer cutters are following type special cutters.
டேப் மற்றும் ரீமர் கட்டர்கள் கீழ்கண்ட வகைகளில் ஒன்று

(A) Single angle cutter
சிங்கிள் ஆங்கிள் கட்டர்

(B) Double angle cutter
டபுள் ஆங்கிள் கட்டர்

(C) Equal angle cutter
சமமான ஆங்கிள் கட்டர்

(D) Unequal angle cutter
சமமில்லாத ஆங்கிள் கட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

45. Internal dove tail groove can be milling _____ milling machine.
இன்டர்நல் டவ்டெய்ல் குருவ் (உட்புற புறாவால் காடியை) மில்லிங் செய்ய _____ மில்லிங் இயந்திரம் பயன்படுகிறது.

(A) Vertical milling machine
வெர்டிகள் மில்லிங் மிஷின்

(B) Horizontal milling machine
ஹரிஷாண்டல் மில்லிங் மிஷின்

(C) Plain milling machine
பிளைன் மில்லிங் மிஷின்

(D) Column and knee type milling machine
காலம் அண்ட் நீ டைப் மில்லிங் மிஷின்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

46. _____ cutter used for parting off operation.
_____ கட்டர் பார்ட்டிங் ஆப் வேலைக்கு பயன்படுகிறது.

(A) Side and face milling cutter
சைடு மற்றும் பேஸ் மில்லிங் கட்டர்

(B) Cylindrical milling cutter
சிலிண்ரிக்கல் மில்லிங் கட்டர்

(C) Slitting saw milling cutter
சிலிட்டிங் சா மில்லிங் கட்டர்

(D) Face milling cutter
பேஸ் மில்லிங் கட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

47. _____ cutters have the cutting teeth on the end as well as on the periphery.
_____ கட்டர்களில் வெட்டும் பற்கள் முனைகளில் உள்ளது போலவே சுற்றுபுறத்திலும் இருக்கும்.

(A) Cylindrical mill
சிலிண்டிரிக்கல் மில்

(B) Slitting saw
சிலிட்டிங் சா

(C) Side mill
சைடு மில்

(D) End mill
எண்டு மில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

48. Why need to swivel the milling machine table?
மில்லிங் இயந்திரத்தில் டேபிளை சுழற்றுவதற்கான அவசியம் ஏன் ஏற்படுகிறது?

(A) For helical milling operations
ஹெலிக்கல் மில்லிங் செய்வதற்காக

(B) For slot milling operation
ஸ்லாட் மில்லிங் செய்வதற்காக

(C) For angular milling operation
ஆங்குலர் மில்லிங் செய்வதற்காக

(D) For spur gear milling operation
ஸ்பர் கியர் மில்லிங் செய்வதற்காக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

49. Milling machine feed gear box filled in the _____.
மில்லிங் மெஷினின் ஃபீடு கியர் பாக்ஸ் _____ல் பொருத்தப்பட்டுள்ளது.

(A) Base
அடிப்பாகம்

(B) Column
காலம்

(C) Knee
க்நீ

(D) Table
டேபிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

50. Straddle milling operation is performed more effectively using of the following milling machine.
ஸ்ட்டேடல் மில்லிங் வேலை செய்வதற்கு மிகவும் ஏற்ற மில்லிங் மெஷினானது

(A) Horizontal milling machine
கிடைமட்ட மில்லிங் மெஷின்

(B) Vertical milling machine
செங்குத்து மில்லிங் மெஷின்

(C) Hand milling machine
கையாள் ஆப்ரேட் செய்யும் மில்லிங் மெஷின்

(D) None of the above
மேற்கண்டவற்றில் ஏதுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

51. Which of the following is correctly paired?
சரியாக பொருத்தப்பட்ட இணையை தேர்ந்தெடுக்க.

(1) Straddle milling – Hexagonal bolt
ஸ்டேடல் மில்லிங் அறுகோண போல்ட்

(2) Angular milling – V-block
ஆங்கிலர் மில்லிங் வி.பிளாக்

(3) Side milling – Round block
சைடு மில்லிங் உருண்டை பிளாக்

(4) Face milling – Irregular block
பேஸ் மில்லிங் ஒழுங்கற்ற பிளாக்

(A) (1) and (3) are correct
(1) மற்றும் (3) ஆனது சரி

(B) (1) and (2) are correct
(1) மற்றும் (2) 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

52. In which milling process, the chip thickness is not uniform
மில்லிங் மெஷினின் வேலையின் போது வெளிவரும் பிசிறுகளின் அளவுகள் சரியாக வராத மில்லிங் வேலையான கீழ்கண்டவாறு அழைக்கப்படுகிறது.

(A) Up milling
மேல்நோக்கிய மில்லிங் வேலை

(B) Down milling
கீழ்நோக்கிய மில்லிங் வேலை

(C) End milling
முடிவுற்ற மில்லிங் வேலை

(D) None of the above
மேற்கண்டவற்றில் ஏதுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

53. Based on the Indian standard Morse taper shank abors having diameter ranges are as follows.
இந்தியா தரத்தின் அடிப்படையில் மோர்ஸ் டேப்பராக உருவாக்கப்பட்ட ஆர்பர்களின் விட்டங்களின் அளவுகள் மதிப்பு ஆனது.

(A) 13 to 60 mm in diameter
13 முதல் 60 mm வரையிலான விட்டங்களை உடையது

(B) 14 to 60 mm in diameter
14 முதல் 60 mm வரையிலான விட்டங்களை உடையது

(C) 15 to 60 mm in diameter
15 முதல் 60 mm வரையிலான விட்டங்களை உடையது

(D) 16 to 60 mm in diameter
16 முதல் 60 mm வரையிலான விட்டங்களை உடையது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

54. Purpose of micro cartridges are used on boring bar in vertical milling machine.
செங்குத்து மில்லிங் மெசினில் போரிங் பார்ல் உபயோகிக்கும் மைக்ரோ காட்ரிஜ்-ன் தேவையானது

(A) Final adjustment of tool
டூலை இறுதியாக அஜஸ்மென்ட் செய்வதற்கு

(B) Useful for large hole drilling
பெரிய அளவில் துளையிடுவதற்கு

(C) Useful for step boring easily
இலகுவாக ஸ்டெப் போரிங் செய்வதற்கு

(D) Useful for small hole drilling
சிறிய அளவில் துளையிடுவதற்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

55. Brown and sharpe company invented the first universal milling machine in the year of
பிரௌவின் மற்றும் சார்பி நிறுவனம் யுனிவர்சல் மில்லிங் மெசினை உருவாக்கிய ஆண்டு

(A) 1861
(B) 1770
(C) 1782
(D) 1850
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

56. Which mode is to check the movement of tool without work piece?
பணிப்பொருள் இல்லாமல் கருவியின் இயக்கத்தை சோதிப்பது எந்த வகை?

(A) Jog
ஜாக்

(B) Machine lock
மெஷின் லாக்

(C) Dry run
ட்ரை ரன்

(D) Auto mode
ஆட்டோ மோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

57. Which offset is used to adjust the machined size become × 40.44 mm instead of programme size × 40.48 reduced 0.04 mm?
திட்டமிட்டபடி அளவு × 40.48 குறைக்கப்பட்ட 0.04 மிமீக்கு பதிலாக எந்திர அளவை × 40.44 மிமீ ஆக சரிசெய்ய எந்த ஆஃப்செட் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Work offset
வர்க் ஆப்செட்

(B) Geometrical offset
வடிவியல் ஆப்செட்

(C) Wear offset
வியர் ஆப்செட்

(D) Tool offset
டூல் ஆப்செட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

58. Which 'M' code is used to stop in between different operations?
வெவ்வேறு செயல்பாடுகளுக்கு இடையில் நிறுத்த எந்த 'M' குறியீடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) M01

(B) M00

(C) M30

(D) M20

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

59. Which preparatory code should be selected for threading cycle?
த்ரெடிங் சைக்கில் வேலைக்கு (சுழற்சிக்கு) எந்த தயாரிப்புக் குறியீடு தேர்ந்தெடுக்கப்பட வேண்டும்?

(A) G 32
ஜி 32

(B) G 92
ஜி 92

(C) G 76
ஜி 76

(D) G 33
ஜி 33

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

60. Which is the programme for simple turning operation for the length of –30 mm?
–30 மிமீ நீளத்திற்கு எளிமையான திருப்புதல் செயல்பாட்டிற்கான நிரல் எது?

(A) N 008 G01 Y-2.5

(B) N 011 G00 X -020

(C) N 009 G01 Z-30

(D) N 010 G01 X 5Z-30

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

61. Which mode allows an operation to check the program by executing only one program block at a time?
ஒரே நேரத்தில் ஒரு நிரல் தொகுதியை மட்டும் இயக்குவதன் மூலம் நிரலைச் சரிபார்க்க எந்த பயன்முறையை அனுமதிக்கிறது?

(A) Single block mode
ஒற்றை தொகுதி முறை

(B) MDI mode
MDI பயன்முறை

(C) Edit mode
திருத்து முறை

(D) Auto mode
சுய பயன்முறை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

62. Which among the following was not in a machine tool controllable functions
கீழ்கண்டவற்றுள் எது மெஷின்டூல் பயன்பாட்டில் கட்டுப்படுத்த முடியாது?

(A) Tool magazine
டூல் மெகசின்

(B) Speed
வேகம்

(C) Feed
ஊட்டம்

(D) Coolant flow
கூலண்ட் பாய்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

63. Variable speed range in CNC machine is as follows
CNC மெஷினில் உள்ள மாறுபட்ட வேகத்தின் ரேன்ச்சானது கீழ்கண்டவற்றில் எது?

(A) 1 rpm to 2000 rpm
1 rpm முதல் 2000 rpm

(B) 01. rpm to 2000 rpm
01. rpm முதல் 2000 rpm

(C) 5 rpm to 2000 rpm
5 rpm முதல் 2000 rpm

(D) 05. rpm to 2000 rpm
05. rpm முதல் 2000 rpm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

64. Concepts of co-ordinate geometry is proposed by
கோ ஆர்டினேட் ஜியோமெட்ரியின் விவரங்களை நிறுவியவர்

(A) Rana Deshguardesh
ரெனே டெஸ்கார்ட்ஸ்

(B) Cartesian
கார்டீசியன்

(C) Ramanujar
இராமனுஜர்

(D) Jacop
ஜாக்அப்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

65. The status of CNC machine tool production in India in the year of
சிஎன்சி மெஷின் டூல் உற்பத்தியை இந்தியாவில் தொடங்கப்பட்ட ஆண்டு

(A) 2000
(B) 2001
(C) 2004
(D) 2002
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

66. The slotting machine is used mainly to machine _____ surfaces.
சிலாட்டிங் மெஷின் முக்கியமாக _____ பரப்பை மெஷினிங் செய்ய பயன்படுகிறது.

(A) Horizontal
கிடைமட்ட
(B) Vertical
செங்குத்து
(C) Cylindrical
உருளை
(D) Angular
ஆங்குலர்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

67. The _____ houses the driving mechanism in the slotting machine.
சிலாட்டிங் மெஷினின் டிரைவிங் மெக்கானிசம் _____ல் அமைக்கப்பட்டுள்ளது.

(A) Bed
பெட்
(B) Saddle
சேடில்
(C) Table
டேபிள்
(D) Column
காலம்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

68. _____ blocks used for clamping round job in slotting machine
சிலாட்டிங் மெஷினில் உருளை வடிவ பொருளை பிடிக்க _____ பிளாக்குகள் பயன்படுகின்றன

(A) Parallel
பேரலல்

(B) Degree
கோண

(C) Angle Plate
ஆங்கில் பிளேட்

(D) 'V' Shaped
'V' வடிவம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

69. The squarness of the vertical column to the machine table is usually tested using
இயந்திரத்தின் டேபிலுக்கும் செங்குத்து காலத்திற்கும் இடைப்பட்ட வலப்பக்க கோணத்தை _____ யைக் கொண்டு சோதிக்கப்படுகிறது

(A) Spirit level
ஸ்பிரிட் லெவல்

(B) Auto Collimator
ஆடாகாலி மேட்டர்

(C) Try square and dial gauge
ட்ரை ஸ்கொயர் அண்ட் டயல் கேஜ்

(D) Profile projector
ப்ரபைல் ப்ரொஜெக்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

70. In Lubrication System _____ shape is used for daily
லூபிரிகேஷன் முறையில் _____ வடிவம் தினசரி பயன்படுத்தபடுகிறது

(A) Square
சதுரம்

(B) Triangle
முக்கோணம்

(C) Circle
வட்டம்

(D) Haxagon
அறுங்கோணம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

71. Mechanical Equipment Example is _____
மெக்கானிக்கல் உபகரணத்திற்கு எடுத்துக்காட்டு _____

(A) Electric Panel
மின்சார பேனல்

(B) Conveyor Belt
கன்வேயர் பெல்ட்டுகள்

(C) Gas line
எரிவாயு குழாய்கள்

(D) Plumbing
பிளம்பிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

72. Its upkeep and repair in the event of breakdown
பழுது ஏற்பட்டால் அதை சரி செய்தல் மற்றும் பழுதை நீக்குதல் என்பது

(A) Production
உற்பத்தி

(B) Inspection
ஆய்வு

(C) Maintenance
பராமரிப்பு

(D) Rework
மறுவேலை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

73. In this maintenance system, mechanical vibration, noise, thermal emissions, chemical composition changes, small pressure and related movements can be detected
இந்த பராமரிப்பில் இயந்திர அதிர்வு, சத்தம் வெப்ப எமிசன்கள் இரசாயண கலவை மாற்றம் சிறிய அழுத்தம் மற்றும் தொடர்புடைய இயக்கங்களை கண்டறிய முடியும்

(A) Reconditioning
மறுசீரமைப்பு

(B) Condition based maintenance
நிபந்தனை அடிப்படையிலான பராமரிப்பு

(C) Corrective maintenance
சரியான பராமரிப்பு

(D) Maintenance Prevention
பராமரிப்பு தடுப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

74. Organizing maintenance before needs arise reduces the occurrence of breakdowns
தேவைகளை உருவாக்குவதற்கு முன் பராமரிப்பு ஒழுங்கமைப்பது எதிர்பார்க்கப்படும் பிரேக் டவுன் ஏற்படுவதை குறைக்கும்

(A) Break down maintenance
பிரேக் டவுன் பராமரிப்பு

(B) Corrective maintenance
சரியான பராமரிப்பு

(C) Scheduled maintenance
திட்டமிடப்பட்ட பராமரிப்பு

(D) Preventive maintenance
தடுப்பு பராமரிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

75. A _____ is a substance having an oily property available in the form of fluid semi-fluid, or solid state

ஒரு _____ என்பது திரவம் அரைதிரவம் அல்லது திடநிலையில் கிடைக்கும் எண்ணெய் பண்புகளைக் கொண்ட ஒரு பொருள்

(A) Viscosity
பிசுபிசுத் தன்மை

(B) Lubricant
லூப்ரிகண்ட்

(C) Flash point
ஆவியாகும் நிலை

(D) Pour point
பாயும் நிலை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

76. _____ property is refers to a combination of wattability, surface tension and slipperiness?

ஈரத் தன்மை புரட்டி இழுக்கும் மற்றும் வழுக்கல் ஆகியவற்றின் சேர்க்கையின் குணத்தை குறிப்பது _____

(A) Viscosity
விஸ்காசிட்டி

(B) Oilness
ஆயில்நஸ்

(C) Flash point
பிளாஷ் பாய்ண்ட்

(D) Fire point
ஃபயர் பாய்ண்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

77. Purposes of using lubricants _____

லூப்ரிகண்ட் பயன்படுத்துவதன் நோக்கம் _____.

(A) Increase wear
இன்கிரிஸ் வியர்

(B) Increase adhesion
இன்கிரிஸ் அட்ஹெசன்

(C) Prevents wear
தேய்மானத்தைத் தடுக்கிறது

(D) Increase corrosion rate
இன்கிரிஸ் கரோசின் ரேட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

78. What is the system of finding the faults in any machine and also removal of faults?

ஒரு இயந்திரத்தில் உள்ள தவறுகளை கண்டறிந்து தவறுகளை நீக்கும் முறை என்ன?

(A) Inspection
இன்ஸ்பெக்சன்

(B) Production
புரொடக்சன்

(C) Maintenance
மெயின்டனன்ஸ்

(D) Marketing
மார்க்கெட்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

79. The _____ most commonly used automatic lubrication system

பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் _____ தானியங்கி லூப்ரிகேஷன் சிஸ்டம் ஆகும்

(A) 3

(B) 4

(C) 5

(D) 6

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

80. _____ is a combination of wettability surface tension and slipperiness.

_____ என்பது ஈரப்பதம், மேற்பரப்பு டென்ஷன் மற்றும் வழக்குத் தன்மை ஆகியவற்றின் கலவையைக் குறிக்கிறது

(A) Viscosity
விஸ்கோசிட்டி

(B) Flash point
பிளாஷ் பாயிண்ட்

(C) Oilness
எண்ணெய் தன்மை

(D) Pour Point
போர் பாயிண்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

81. What is the defect in surface of grinding wheel develops a smooth and shining appearance?
கிரைண்டிங் வீலின் மேற்பரப்பில் மென்மையாகவும் பளபளப்பாகவும் இருப்பது போல் தோன்றுகிறது இந்த குறைபாட்டிற்கு காரணம் என்ன?

(A) Glazing
கிளேசிங்

(B) Loading
லோடிங்

(C) Turning
டர்னிங்

(D) Dressing
டிரெஸ்ஸிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

82. What is the formula to find out RPM of drill?
டிரில் பட்-ன் RPM காண உதவும் சூத்திரம் என்ன?

(A) $d \times 1000 / v \times \pi$

(B) $\pi \times 1000/v \times d$

(C) $v \times 1000 / \pi d$

(D) $\pi d/v \times 1000$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

83. Pedestal grinder is used for _____
பெடஸ்டல் கிரைண்டிங் மெஷின் _____ ற்காக பயன்படுகிறது

(A) Heavy duty work
கனரக பணிகளுக்கு

(B) Light duty work
இலகுவான பணிகளுக்கு

(C) Do drills
துளையிடும் பணிகளுக்கு

(D) Do punches
பஞ்ச்கள் பணிகளுக்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

84. A cross pin hammer is used to _____
குறுக்கு பின் ஹேமர் வேகமாக பயன்படுவது _____

(A) Spread metal in all direction
எல்லா திசையிலும் மெட்டலை பரப்பு

(B) Spread metal in one direction in the line of striking
கோடாக அடிக்கும்போது ஒரு திசையில் மெட்டலை பரப்பு

(C) Spread metal in one direction at right angles to the line of striking
கோடாக அடிக்கும்போது செங்கோணத்தின் ஒரு திசையில் மெட்டலை பரப்பு

(D) Punch and level joints
பஞ்ச் மற்றும் மட்ட இணைப்புகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

85. What vice is used to hold circular jobs?
வட்ட வடிவமான ஜாப்களைப் பிடிக்க பயன்படுத்தப்படும் வைஸ் எது?

(A) Pipe vice
பைட் வைஸ்

(B) Bench vice
பெஞ்ச் வைஸ்

(C) Hand vice
ஹேண்ட் வைஸ்

(D) Pin vice
பின் வைஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

86. Which grade of file is used for removing rapidly a large quantity of metal
எந்த தரம் கொண்ட ஃபைல் அதிக அளவு கொண்ட மெட்டலை உடனடியாக அகற்ற பயன்படுகிறது

(A) Dead smooth file
டெட் சுமுத் ஃபைல்

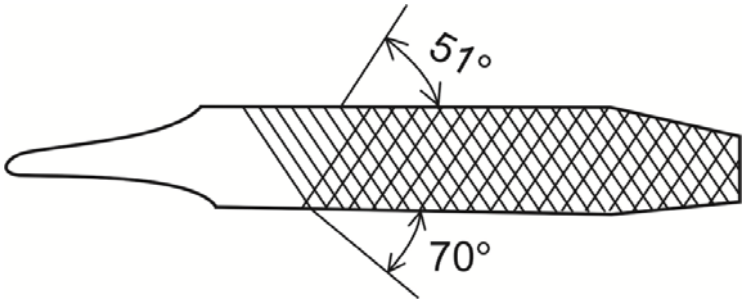
(B) Smooth file
சுமுத் ஃபைல்

(C) Second cut file
செகண்ட கட் ஃபைல்

(D) Rough file
ரப் ஃபைல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

87. Identify the file name _____
படத்தில் காட்டப்பட்டுள்ள பைலின் பெயரை குறிப்பிடு _____




(A) Rasp cut file
ரேஸ்ப் கட் ஃபைல்

(B) Double cut file
டபுள் கட் ஃபைல்

(C) Curved cut file
கர்வ்டு கட் ஃபைல்

(D) Single cut file
சிங்கிள் கட் ஃபைல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

88. _____ is the grade of file used for rapid and larger quantity of metal removal

வேகமாகவும் அதிக அளவில் உள்ள உலோகங்களை எடுக்க _____ தரம் உள்ள பைல் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Rough file
ரஃப் பைல்

(B) Bastard file
பாஸ்டர்ட் பைல்

(C) Smooth file
ஸ்மூத் பைல்

(D) Second cut file
செகண்ட் கட் பைல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

89. _____ numbers are in metric tap set

மெட்ரிக் டேப் செட்டில் _____ எண்ணிக்கை இருக்கும்

(A) 1

(B) 2

(C) 3

(D) 4

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

90. How the calipers are classified?

_____ காலிபர் எதைப் பொறுத்து வகைப்படுத்தப்படுகிறது

(A) Size
சைஸ்

(B) Accuracy
அக்கியுரசி

(C) Material
மெட்டிரியல்

(D) Joint & legs
ஜாய்ன்ட் & லெக்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

91. _____ Instrument is used for accurate marking and also checking and inspection work

_____ கருவி துல்லியமாக மார்க்கிங் செய்யவும் சோதிக்கவும் மற்றும் பணிப்பொருளை ஆய்வு செய்யவும் பயன்படுத்தபடுகின்றன

(A) Surface gauge
சர்பேஸ் கேஜ்

(B) Bevel Gauge
பெவல் கேஜ்

(C) Vernier Height Gauge
வெர்னியர் ஹெட் கேஜ்

(D) Scriber
ஸ்கிரைபர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

92. _____ Angle counter sink tool is used for counter sink revit.

_____ ஆங்கிள் கவுன்டர் சின்க் டூல் கவுன்டர் சிங்க் ரிவிட்டிற்கு பயன்படுத்தபடுகிறது

(A) 60°

(B) 75°

(C) 90°

(D) 120°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

93. _____ are used for scribing circles and arcs

வட்டங்கள் மற்றும் வளைவுகள் வரைய பயன்படும் கருவி _____

(A) Out side caliper
அவுட் சைடு காலிப்பர்

(B) Inside caliper
இன் சைடு காலிப்பர்

(C) Jenny caliper
ஜென்னி காலிப்பர்

(D) Divider
டிவைடர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

94. _____ countersinks are used for slotted countersink bolts used for steel structures

ஸ்டீல் ஸ்ட்ரெக்சருக்குப் பயன்படுத்தப்படும் துளையிடப்பட்ட கவுண்டர் சிங்க் போல்ட்களுக்கு _____ வகை கவுண்டர்சிங்க் பயன்படுத்தப்படுகின்றன

(A) Type 'E'
டைப் 'E'

(B) Type 'C'
டைப் 'C'

(C) Type 'B'
டைப் 'B'

(D) Type 'A'
டைப் 'A'

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

95. _____ have one leg with an adjustable divider point, while other is a bent leg

_____ ஆனது ஒரு அட்ஜஸ்டபிள் டிவைடர் முனையைக் கொண்டுள்ள ஒரு காலையும் வளைவான மற்றொரு காலையும் கொண்டிருக்கும்

(A) Jenny caliper
ஜென்னி காலிபர்

(B) Outside caliper
அவுட் சைட் காலிபர்

(C) Inside caliper
இன் சைட் காலிபர்

(D) Divider
டிவைடர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

96. _____ can be clamped in any position on the spindle with the help of a snug and a clamping nut on surface gauge

_____ ஐ சர்பேஸ் கேஜில் ஒரு இறுக்கமான நட்டு மற்றும் இறுகும் உதவியுடன் ஸ்பிண்டிலில் எந்த நிலையிலும் வைக்கலாம்

(A) Scriber
ஸ்கிரைபர்

(B) Rocker arm
ராக்கர் ஆர்ம்

(C) Base
பேஸ்

(D) Spindle
ஸ்பிண்டில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

97. These chisels are used for separating after chain drilling

_____ உளிகள் செயின் டிரில்லிங் துளையிட்ட பிறகு பிரிக்கப் பயன்படுகின்றன

(A) Diamond point chisel
டைமன்ட் பாயிண்ட் சிசல்

(B) Web chisel
வெப் சிசல்

(C) Half – round nose chisel
ஹால்ப் - ரவுண்ட் நோஸ் சிசல்

(D) cross-cut chisel
கிராஸ் - கட் சிசல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

98. The tool of _____ is used for laying out large circle is.

பெரிய வட்டம் அமைப்பதற்கு _____ என்ற கருவி பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Divider
டிவைடர்

(B) Trammel
டிராமல்

(C) Scriber
ஸ்கிரைபர்

(D) Jenny caliper
ஜென்னி காலிபர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

99. _____ is a cutting operation and produced round holes in metalic or non-metalic materials

_____ என்பது ஒரு வெட்டும் செயல்பாடாகும் மற்றும் இது உலோகம் அல்லது உலோகமற்ற பொருட்களில் வட்ட துளைகளை உருவாக்குகிறது

(A) Drilling
டிரில்லிங்

(B) Reaming
ரீமிங்

(C) Tapping
டேப்பிங்

(D) Grinding
கிரைண்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

100. Which one of the marking media is quick drying and stricks to surface well?
எந்த ஒரு மார்க்கிங் மீடியா வேகமாக உலரவும் பரப்புகளில் ஒட்டவும் செய்கிறது?

(A) Prussion blue
புருஷீயன் ஊதா

(B) Copper sulphate
காப்பர் சல்பேட்

(C) White wash
ஒய்ட் வாஷ்

(D) Cellulose lacquer
செல்லுலோஸ் லேக்யூர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

101. _____ diameter is used for specifying a thread.
ஒரு மரையின் அளவை குறிப்பிட _____ விட்டம் பயன்படுகிறது.

(A) Root
ரூட்

(B) Pitch
பிட்ச்

(C) Major
மேஜர்

(D) Minor
மைனர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

102. _____ Formula is applied to calculate the minor diameter of external metric thread
வெளிபுற மெட்ரிக் மரையின் மைனர் டயாமீட்டரை கணக்கிட ———— சூத்திரம் பயன்படுகிறது.

(A) Major diameter – (2 × pitch)
மேஜர் டயாமீட்டர் – (2 × பிட்ச்)

(B) Major diameter – pitch
மேஜர் டயாமீட்டர்– பிட்ச்

(C) Major diameter + pitch
மேஜர் டயாமீட்டர்+பிட்ச்

(D) Pitch × TPI
பிட்ச் × TPI

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

103. ———— are used along with clamps, 'T' bolts , angle plates, parallels counter weights etc.
கிளாம்புகள், T போல்டுகள், ஆங்கிள் பிளேட்டுகள், பேரலல்கள் மற்றும் கவுண்டர் வெயிட்கள் ஆகியவற்றும் சேர்த்து ———— பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Face plates
ஃபேஸ் பிளேட்

(B) Three Jaw chuck
3 ஜா சக்

(C) Four Jaw chuck
4 ஜா சக்

(D) Catch plate
கேட்ச் பிளேட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

104. Taper turning by set over method formula
விலகு முறையில் சரிவுக் கடைசல் செய்வதற்கான சூத்திரம் என்ன?

(A) $\left(\frac{D-d}{2}\right)\times L$

(B) $\frac{(D-d)\,L}{2l}$

(C) $\left(\frac{D-d}{2}\right)$

(D) $\left(\frac{D-d}{2}\right)\times l$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

105. Taper turning by compound rest angle method formula _____
காம்பவுண்ட் ரெஸ்ட் கோண முறையைப் பயன்படுத்தி டேப்பர் டர்னிங் செய்வதற்கான சூத்திரம்

(A) $\frac{D-d}{2\times l}=\tan Q$

(B) $\left(\frac{D-d}{2}\right)\times 1=\tan Q$

(C) $\left(\frac{D-d}{2}\right)\times\frac{1}{L}=\tan Q$

(D) $\left(\frac{D-d}{2}\right)\times L=\tan Q$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

106. Brown and sharp self holding tapers are available BS10 which has a taper of _____ per foot
பிரவுன் அன்ட் ஷார்ப் டேப்பர்கள் BS10 ன் அளவு ஒரு அடி நீளத்திற்கு ———— ஆகும்

(A) 0.0516 inches
0.0516 அங்குலம்

(B) 0.0051 inches
0.0051 அங்குலம்

(C) 0.5161 inches
0.5161 அங்குலம்

(D) 5.1610 inches
5.1610 அங்குலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

107. This method is used for turning short and steep tapers
இந்த முறை குறுகிய மற்றும் செங்குத்தான டேப்பர்களை செய்ய பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Off setting the tail stock method
ஆஃப் செட்டிங் டெயில் ஸ்டாக் மெத்தட் முறை

(B) Taper turning attachment method
டேப்பர் டர்னிங் அட்டாச்மென்ட் மெத்தட் முறை

(C) Form tool method
ஃபார்ம் டூல் மெத்தட் முறை

(D) Compound rest method
காம்பவுன்ட் ரெஸ்ட் மெத்தட் முறை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

108. _____ are used for holding internally machined work pieces between centres.
உட்பக்கமாக மிஷினிங் செய்யப்பட்ட பணிப்பொருளின் மையங்களுக்கிடையே மிஷினிங் செய்ய ———— பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

(A) Centres
சென்டர்ஸ்

(B) Mandrels
மாண்ட்ரல்ஸ்

(C) Plates
பிளேட்ஸ்

(D) Lathedogs
லேத் டாக்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

109. In taper turning, the conicity is designated by the letter _____
டேப்பர் கடைசலில் கோனிசிட்டை என்பதை ———— ஆங்கில எழுத்து மூலம் குறிப்பிடப்படுகிறது.

(A) T
(B) L
(C) Q
(D) K
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

110. "1/4 20 UNC designation of ISO inch thread". If "20" denotes by _____
"1/4 20 UNC ISO அங்குலம் மரைகளின் குறியீட்டில் "20" என்பது ———— யை குறிக்கும்

(A) 20 threads per inch
ஒரு அங்குலத்திற்கு 20 மரைகள்
(B) 20 length per thread
ஒரு மரைக்கு 20 நீளம்
(C) 20 thread per millimeter
ஒரு மில்லிமீட்டருக்கு 20 மரைகள்
(D) 20 thread per meter
ஒரு மீட்டருக்கு 20 மரைகள்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

111. British Standard Whitworth (BSW) Thread angle is _____
பிரிட்டிஷ் ஸ்டேண்டர்டு வித்வொர்த் திரெட்டின் கோணம் ———— ஆகும்.

(A) 45°
(B) 50°
(C) 55°
(D) 60°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

112. The standard solid mandrel is generally made of _____
பொதுவாக வரையறுக்கப்பட்ட சாலிடு மேன்ரல் ———— உலோகத்தால் உருவாக்கப்படுகிறது.

(A) Tool steel
டூல் ஸ்டீல்

(B) Mild steel
மைல்டு ஸ்டீல்

(C) Alloy steel
கலவை ஸ்டீல்

(D) Stainless steel
ஸ்டெய்ன்லெஸ் ஸ்டீல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

113. What is the type of centre used for supporting heavy jobs revolving with high speed?
அதிக வேகத்தில் சுழலும் கனமான வேலைப்பகுதிகளைத் தாங்குவதற்குப் பயன்படுத்தப்படும் மையத்தின் (centre) வகை எது?

(A) Pipe centre
பைப் சென்டர்

(B) Female centre
ஃபீமேல் சென்டர்

(C) Tipped centre
டிப்புடு சென்டர்

(D) Revolving centre
ரிவால்விங் சென்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

114. What is the function of attachment in taper turning?
டேப்பர் டர்னிங் அட்டாச்மெண்டின் வேலை என்ன?

(A) Keep the tool rigidly
டூலை உறுதியாக பிடிப்பதற்கு

(B) Gives torque to work
வேலைக்கு தேவையான திருப்பு விசையை கொடுப்பதற்கு

(C) Calculated the taper angle
டேப்பர் ஆங்கிளை கணக்கிடுவதற்கு

(D) Tool is guided to required angle
டூலை சரியான கோணத்தில் வழி நடத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

115. The included angle of a self holding metric taper is _____
செல்ப் ஹோல்டிங் டேப்பரின் இடைப்பட்ட கோணம் _____.

(A) 5° 51' 51"

(B) 4° 51' 51"

(C) 3° 51' 51"

(D) 2° 51'51"

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

116. Indian standard classifies centre drills in to three types, they are
இந்திய தர வரிசையில் மூன்று வகையான சென்டர் டிரில்கள் உள்ளன. அவை முறையே

(A) Type A, Type B, Type C
வகை A, வகை B, வகை C

(B) Type D, Type E, Type F
வகை D, வகை E, வகை F

(C) Type A, Type B, Type R
வகை A, வகை B, வகை R

(D) Type C, Type D, Type R
வகை C, வகை D, வகை R

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

117. Side cutting edge angle grinding range is
சைடு கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள் கிரைண்டிங் செய்யப்படும் பொழுது அதன் ரேன்ஜ் என்ன?

(A) 10° to 20°
(B) 20° to 10°
(C) 25° to 40°
(D) 50° to 90°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

118. In lathe machine facing tool must set at _____ centre.
லேத் மெஷினில் முகப்பு கடைதல் வெட்டுளியை ———— அமைக்க வேண்டும்.

(A) Above
மேலே
(B) Exact
சரியாக
(C) Below
கீழே
(D) 1 mm below centre
மையத்திற்கு கீழே 1 மி.மீ
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

119. Tool life is said to be over it
வெட்டுளி ஆயுள் முடிந்ததாகக் கருதினால் கூறப்படுகிறது.

(A) it is no longer useful for cutting
வெட்டுவதற்கு மேலும் பயனற்றுப் போனால்
(B) the turning operation is finished
கடைசல் இயக்கம் முடிந்த பின்
(C) the cutting edge is blunt
வெட்டுமுனை மழுக்கையானால்
(D) poor surface finish is obtained
மேற்பரப்பு பூரணத்துவம் நன்றாக இல்லை என்றால்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

120. Chips are to be removed from the lathe by
கடைசல் இயந்திரத்தில் உள்ள பிசுறுகளை எவ்வாறு அகற்றுவது?

(A) Hand
கையால்

(B) Brush
ஃப்ரஸ்

(C) Cotton waste
பஞ்சுக் கழிவு

(D) A piece of cloth
துணியால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

121. _____ tools reproduce on the work the form and shape of the cutting edges to which they are ground.
_____டூல்கள் அதன் வெட்டும் விளிம்பு எந்த வடிவத்தில் கிரைண்டிங் செய்யப்பட்டுள்ளதோ அந்த வடிவத்தின் உருவத்தை பணிபொருளில் மறு உருவாக்கம் செய்கின்றன.

(A) Single point cutting tools
சிங்கிள் பாய்ண்ட் கட்டிங் டூல்

(B) Side cutting tools
சைடு கட்டிங் டூல்

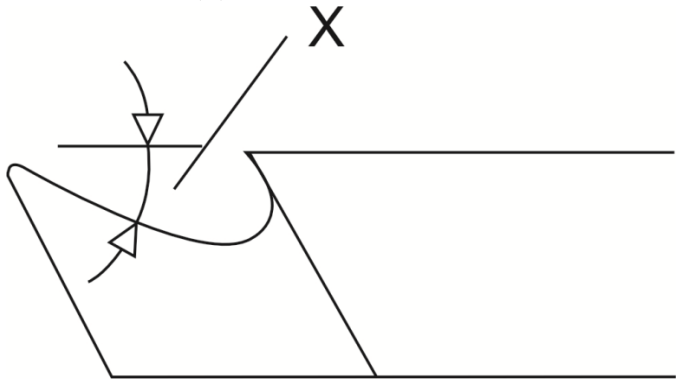
(C) Form tools
ஃபார்ம் டூல்

(D) Carbide tip tools
கார்பைடு டிப் டூல்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

122. What is the angle marked as X?

'X' என குறிப்பிட்டுள்ள கோணத்தின் பெயர் என்ன?




(A) Clearance angle
கிளியரன்ஸ் ஆங்கிள்

(B) Approach angle
அப்ரோச் ஆங்கிள்

(C) Negative rake angle
நெகட்டிவ் ரேக் ஆங்கிள்

(D) Positive rake angle
பாசிட்டிவ் ரேக் ஆங்கிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

123. The standard side cutting edge angle of Lathe oblique cutting tool is _____

லேத் ஆப்லிக் கட்டிங் டூலின் சைடு கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள் ———— ஆகும்.

(A) 30°

(B) 45°

(C) 60°

(D) 75°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

124. The Disadvantages of the lathe inserted tool with holder is _____

செருகப்பட்ட டூல் பொருத்தப்பட்ட டூல் ஹோல்டரை பயன்படுத்துவதன் மூலம் ஏற்படும் தீமை யாதெனில் ————————

(A) To take heavy cut
அதிக கட் எடுக்க முடியும்

(B) Give good finish
நல்ல பினிஷிங் கிடைக்கும்

(C) Rigidity is poor
உறுதி தன்மை குறைவு

(D) Give high accuracy
நல்ல துல்லியம் கிடைக்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

125. For lathe facing, turning operations used _____ tools

லேத் ஃபேசிங், டர்னிங் வேலைகளுக்கு ———————— கருவிகள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

(A) Drill
டிரில்

(B) Tap
டேப்

(C) Single point cutting tool
சிங்கள் பாய்ண்ட் கட்டிங் டூல்

(D) Multi point cutting tool
மல்டி பாய்ண்ட் கட்டிங் டூல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

126. $VT^n = C$ in this the term $C$ is

$VT^n = C$ இதில் $C$ என்பது?

(A) Cutting speed m/min
கட்டிங் ஸ்பீட் m/min

(B) Tool life in minute
டூல் லைப் நிமிடத்தில்

(C) Spindle speed
ஸ்பிண்டில் ஸ்பீட்

(D) Machining constant
மெஷினிங் கான்ஸ்டன்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

127. The tumbler gear unit itself consists of _____ gear in lathe machine.
லேத் மெஷினில் உள்ள டம்ளர் கியர் யூனிட் ஆனது ———— கியர்களை கொண்டுள்ளது.

(A) Two
இரண்டு

(B) Three
மூன்று

(C) Four
நான்கு

(D) Five
ஐந்து

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

128. Tool room lathe Highest speed is _____
டூல் ரூம் லேத்தின் அதிகபட்ச வேகம்

(A) 1000 RPM

(B) 1500 RPM

(C) 2000 RPM

(D) 2500 RPM

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

129. _____ lathe is used to produce jet engine rotors.
ஜெட் இன்ஜின் ரோட்டார்களை மெஷினிங் செய்ய பயன்படும் லேத் ————

(A) Centre lathe
சென்டர் லேத்

(B) Bench lathe
பெஞ்ச் லேத்

(C) Tool room lathe
டூல் ரூம் லேத்

(D) Speed lathe
ஸ்பீடு லேத்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

130. _____angle is tool controls the geometry of chips formation
கட்டிங் டூலின் எந்த கோணம் வெளியேறும் பிசிறின் வடிவத்தை கட்டுப்படுத்துகிறது

(A) End cutting edge angle
எண்ட் கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்

(B) Top (or) back rake angle
டாப் அல்லது பேக் ரேக் ஆங்கிள்

(C) Side cutting edge angle
சைடு கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்

(D) Side clearance angle
சைடு கிளியரன்ஸ் ஆங்கிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

131. The pitch of fine knurling is _____
ஃபைன் நர்லிங் பிட்ச் ————

(A) 15 TPI

(B) 33 TPI

(C) 21 TPI

(D) 14 TPI

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

132. Knurling is a process of
நர்லிங் வேலையானது

(A) Cutting
கட்டிங் வேலையாகும்

(B) Embossing
பொறிக்கப்படுதல்

(C) Metal removal
மெட்டல் ரிமூவல்

(D) None of the above
மேற்கண்டவற்றில் எதுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

133. Tool life is mainly related with the following property
வெட்டுளி ஆயுள் கீழ்கண்ட உலோக குணாதிசயங்களுடன் தொடர்புள்ளது.

(A) Hardness
கடினத்துவம்

(B) Ductility
குழாயாக்கும் தன்மை

(C) Brittleness
உடைபடும் தன்மை

(D) Toughness
உறுதித் தன்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

134. In a Lathe operation the geometry of chip formation is influenced by which tools angle.
லேத் வேலையின் போது உருவாகும் பிசிறின் வடிவத்தை தீர்மானிக்கும் ஆங்கிளானது

(A) Clearance angle
கிளிரென்ஸ் ஆங்கிள்

(B) Rake angle
ரேக் ஆங்கிள்

(C) Cutting edge angle
கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்

(D) None of the above
மேற்கண்டவற்றில் ஏதுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

135. In a lathe part, there is no power feed such element is called as
லேத்தில் உள்ள எந்த பாகமானது பவர் ஊட்டத்தை கொண்டு இருக்காது.

(A) Compound rest
காம்பவுண்ட் ரெஸ்ட்

(B) Steady rest
ஸ்டேடி ரெஸ்ட்

(C) Cross slide
கிராஸ் ஸ்லைடு

(D) Tool post
டூல் போஸ்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

136. Natural enemy of the lathe operation is
லேத்தின் துல்லியமான வேலைக்கு இயற்கையாகவே விளங்கும் எதிரி எனப்படுவது

(A) Oil
ஆயில்

(B) Durt
அழுக்கு

(C) Chip
பிசிறு

(D) None of the above
மேற்கண்டவற்றுள் ஏதுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

137. _____ gear is fitted to the main spindle and out side the head stock casting.
லேத் மெஷினில் மெயின் ஸ்பிண்டில் மற்றும் வெளிப்புற ஹெட் ஷ்டாக் கேஸ்டிங்கில் _____ கியர் பொருத்தப்பட்டுள்ளது

(A) Spindle gear
ஸ்பிண்டில் கியர்

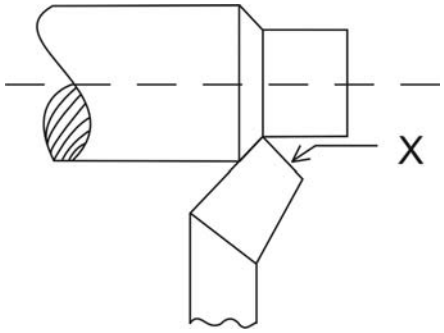
(B) Tumbler gear
தம்ளர் கியர்

(C) Fixed stud gear
ஃபிக்ஸ்டு ஸ்டட் கியர்

(D) Change gear unit
சேஞ்ச் கியர் யூனிட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

138. Name the 'X' marked cutting tool for turning operation
படத்தில் 'X' என குறிப்பிடப்பட்டுள்ள கட்டிங் டூலின் பெயரை குறிப்பிடு




(A) End cutting tool
எண்ட் கட்டிங் டூல்

(B) Side cutting tool
சைடு கட்டிங் டூல்

(C) Form tool
ஃபார்ம் கட்டிங் டூல்

(D) Cranked tool
ஃக்ரேங்க்குடு கட்டிங் டூல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

139. _____ mechanism the movement of carriage for screw cutting is actuated in lathe machine
லேத் மெஷினில் ஸ்குரு கட்டிங் செய்வதற்காக கேரேஜில் _____ மெக்கானிசம் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Half nut mechanism
ஹாப்-நட் மெக்கானிசம்

(B) Back gear mechanism
பேக் கியர் மெக்கானிசம்

(C) Tumble gear mechanism
தம்ளர் கியர் மெக்கானிசம்

(D) Spindle gear mechanism
ஸ்பிண்டில் கியர் மெக்கானிசம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

140. _____ shaped grooves eliminates much of the slip which occurs in the other form of the belt drive.
_____ வகை குரூவானது மற்ற வடிவ பெல்ட் ட்ரைவ்களில் நிகழும் நழுவுதலை தவிர்க்கிறது.

(A) Square
(B) V
(C) U (or) Round
(D) J
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

141. When sharpening a drill bit using a tool and cutter grinding machine, what must be ensured to maintain the correct cutting geometry?
டூல் அண்டு கட்டர் கிரைண்டரை பயன்படுத்தி டிரில் பிட்டை கிரைண்டிங் செய்யும் பொழுது, டிரில் பிட்டின் என்னென்ன அளவுகளை கடைபிடிக்க வேண்டும்?

(A) Coolant must be dry
குளிரூட்டியை வடித்துவிடல்
(B) Grind without fixing the tool
பிடிக்கப்படாத வெட்டுளியை கிரைண்டிங் செய்தல்
(C) Correct point angle and lip clearance angle
சரியான பாயிண்ட் ஆங்கிள் மற்றும் லிப் கிளியரன்ஸ் ஆங்கிள்
(D) Length of the drill bit
டிரில் பிட்டின் நீளம்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

142. What is the reason for cracks forming on a grinding wheel during operation?
கிரைண்டிங் வேலை செய்யும்பொழுது கிரைண்டிங் வீலில் கீரல் விழுவதற்கான காரணம் ஏன்?

(A) Incorrect mounting or over speed

பொருத்தியது சரியில்லாமல் (or) அதிக வேகத்துடன் இயக்குவது

(B) Wet floor

ஈரமான தரையினால்

(C) Sharp tool kitting

கூர்மையான வெட்டுளி மோதுவதால்

(D) Without safety guard

பாதுகாப்பு இல்லாமல் இருப்பது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

143. In tool and cutter grinding machine flaring cup wheel is used to grind _____
டூல் அண்ட் கட்டர் கிரைண்டிங் இயந்திரத்தில் ப்ளேரிங் கப் வீலின் பயன்பாடு _____

(A) Single point tool

சிங்கிள் பாய்ண்ட் டூலை கூர்மையாக

(B) Milling cutters
மில்லிங் கட்டரை கிரைண்டிங் செய்ய

(C) Drill bit

டிரில் பிட் கிரைண்டிங் செய்ய

(D) Insert tool
இன்செர்ட் டூலை கூர்மையாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

144. Which attachment is used for grinding face mill up to 400 mm dia

400 மிமீ டயா வரை பேஸ் மில் கிரைண்டிங் செய்ய எந்த இணைப்பு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Universal vice

யுனிவர்சல் வைஸ்

(B) Motor drive arrangement

மோட்டார் ட்ரைவ் ஏற்பாடு

(C) Face mill grinding attachment

ஃபேஸ் மில் அரைக்கும் இணைப்பு

(D) Angular sine vice

கோண சைன் வைஸ்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

145. Which grinding attachment is used on the tool and grinding machine?

கருவி மற்றும் அரைக்கும் இயந்திரத்தில் (grinding machine) எந்த அரைக்கும் இணைப்பு (grinding attachment) பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Surface grinding

சர்பேஸ் கிரைண்டிங்

(B) Cylindrical grinding

சிலிண்டரிகல் கிரைண்டிங்

(C) Internal grinding

இன்டர்னெல் கிரைண்டிங்

(D) All of these

அனைத்து வகை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

146. For side and face cutter resharpening the side teeth relieved at an angle of _____
சைடு அண்டு பேஸ் கட்டரை (ரீகிரைண்டிங்) கூர்மைபடுத்துவதற்கு அதன் பக்கவாட்டு பற்களில் _____ ஆங்கிள் ரிலிவ் ஆங்கிளாக தரப்படுகிறது.

(A) 1° (B) 3°

(C) 6° (D) 10°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

147. Which the following factor not affecting the selection of grit in grinding wheel.
பின்வரும் காரணிகளில் கிரைண்டிங் வீலில் உள்ள கிரிட் தேர்வை பாதிக்காதது எது?

(A) Great amount of stock remove – coarse grain
அதிக அளவு ஸ்டாக் ரிமூவ் – கோர்ஸ் கிரைன்

(B) Soft and tough material – Coarse grain
மென்மையான (ம) கடின உலோகம் – கோர்ஸ் கிரைன்

(C) Small amount for finish size – Coarse grain
குறைந்த அளவு பினிஷிங் செய்ய – கோர்ஸ் கிரைன்

(D) Fine finish – Fine grain
நல்ல (ஃபைன்) பினிஷிங் – ஃபைன் கிரைன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

148. The _____ is mounted directly on the top of the base in tool and cutter grinder.
டூல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டரில் _____ நேரடியாக அடிதளத்தின் மீது பொருத்தப்பட்டுள்ளது

(A) Table
டேபிள்

(B) Cross slide
கிராஸ் ஸ்லைடு

(C) Saddle
சேடில்

(D) Column
காலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

149. When the cutter is mounted on a stub arbor in the cutter head, the clearance angle can be obtained directly from the graduated dial on the _____
கட்டர் ஹெட்டில் உள்ள ஸ்டப் ஆர்பரில் கட்டர் பொருத்தப்பட்டிருக்கும் போது கிளியரண்ஸ் கோணத்தை நேரடியாக _____ ல் உள்ள கிராட்சுவேட்டட் டயலில் இருந்து பெறலாம்.

(A) Work head spindle
ஒர்க் ஹெட் ஸ்பிண்டில்

(B) Tail stock
டெய்ல் ஸ்டாக்

(C) Wheel head
வீல் ஹெட்

(D) Tooth rest
டூத் ரெஸ்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

150. _____ is not the specification of the tool and cutter grinder.
_____ என்பது டூல் அண்டு கட்டர் கிரைண்டரின் விவரக்குறிப்பு அல்ல.

(A) Maximum height of job can be ground
கிரைண்டிங் செய்ய வேண்டிய வேலையின் அதிகபட்ச உயரம்

(B) Material of cutter to be ground
கிரைண்டிங் செய்ய வேண்டிய கட்டரின் உலோகம்

(C) Maximum length of job can be ground
கிரைண்டிங் செய்ய வேண்டிய வேலையின் அதிகபட்ச நீளம்

(D) Type of drive
இயக்கத்தின் வகை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

151. In tool and cutter machine face mill grinding attachment is for grinding face mills upto _____ dia
டூல் கட்டர் கிரைண்டிங் மெஷினில் பேஸ் மில் கிரைண்டிங் அட்டெச்மெண்ட் பயன்படுத்தி _____ டயா வரை பேஸ் மில் பண்ணலாம்

(A) 400 mm
(B) 200 mm
(C) 500 mm
(D) 300 mm
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

152. What must always be done after mounting a new grinding wheel on a machine?
ஒரு புதிய கிரைண்டிங் வீலை இயந்திரத்தில் பொருத்தியவுடன் உடனடியாக செய்ய வேண்டிய செயல் யாது?

(A) Painting
பெயிண்டிங்

(B) Spin full speed immediately
உடனடியாக முழு வேகத்தில் சுழல செய்வது

(C) Breaking
உடைப்பது

(D) Take ring test to check cracks
கீரல் உள்ளதா என ரிங் டெஸ்ட் எடுப்பது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

153. Which method is commonly used to grind a reamer on a tool and cutter grinder?
பொதுவாக டூல் அண்டு கட்டர் இயந்திரத்தில் ரீமரை கிரைண்டிங் செய்யும் முறை யாது?

(A) Wet brushing
வெட் பிரஷிங்

(B) Holding with a fixture
ஃபிசர்களை கொண்டு பிடித்து

(C) Using emery cloth
எமரி கிளாத் பயன்படுத்தி

(D) Hammering
ஹேமரிங் செய்து

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

154. Too _____ may cause accidents and is also likely to damage the machine.
_____ விபத்துகளை ஏற்படுத்தக்கூடும் மேலும் கிரைண்டிங் இயந்திரத்தை சேதபடுத்தவும் வாய்ப்புள்ளது

(A) Late
தாமதம்

(B) Loadless
சுமையற்ற

(C) Slow speed
குறைந்த வேகம்

(D) High speed
அதிக வேகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

155. _____ are widely used in bearing and automobile industry Such as bore grinding of inner rings
_____ பேரிங் மற்றும் ஆட்டோமொபைல் துறையில் பரவலாகப் பயன்படுத்தப்படும் கிரைண்டிங் ஆகும். இன்டர்னல் வளையங்களை துளையிடும்

(A) Surface grinding
சர்பேஸ் கிரைண்டிங்

(B) Centerless grinding
சென்ட்ர்லெஸ் கிரைண்டிங்

(C) Tool and cutter grinding
டூல் அன்ட் கட்டர் கிரைண்டிங்

(D) Internal grinding
இன்டர்னல் கிரைண்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

156. RPM of the work piece. $n_w$ = _____ formula for grinding machine.
கிரைண்டிங் மிஷினுக்கான சூத்திரத்தில் RPM வொர்க் ஸ்பீஸ் $n_w$ = _____

(A) $n_w = V_w \times 1000 / \pi d$

(B) $n_w = V_w \times 100 / \pi d$

(C) $n_w = V_w \times 1000 / \pi r$

(D) $n_w = V_w \times 100 / \pi r$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

157. When soft materials like aluminium, copper, lead, etc. are ground the metal particles get clogged between the abrasives particles. This condition is called _____
அலுமினியம், தாமிரம், ஈயம் போன்ற மென்மையான பொருட்கள் கிரைண்டிங்கின் போது உலோகத் துகள்கள் அப்ரசிவ்ஸ் துகள்களுக்கு இடையில் அடைக்கப்படும் நிலை _____ என்று அழைக்கப்படுகிறது.

(A) Balancing
பேலன்சிங்

(B) Truing
ட்ருயிங்

(C) Glazing
கிளாசிங்

(D) Loading
லோடிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

158. During grinding _____ protects the operator from injury and to make operation of the machine as safe as possible.
மெஷினிங் செய்யும் போது கிரைண்டிங் மெஷினின் _____ ஆனது இயக்குபவரை காயப்படுவதிலிருந்து பாதுகாத்து மெஷினையும் பாதிப்படைவதிலிருந்து பாதுகாக்கிறது.

(A) Table
டேபிள் (இயந்திர மேடை)

(B) Base
பேஸ் (அடிப்பாகம்)

(C) Guards
கார்டு (பாதுகாப்பான்)

(D) Column
Column (தூண்)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

159. Wheel head is mounted on _____ which can be raised (or) lowered manually by rotating a hand wheel in surface grinding machin.
சர்ஃபேஸ் கிரைண்டிங் மெஷினில் _____ ல் அமர்த்தப்பட்டுள்ள வீல் ஹைட்டை, ஹன்ட் வீலை கையால் சுற்றுவதன் மூலம் மேலும், கீழும் நகர்த்த முடியும்

(A) Column
காலம்

(B) Base
பேஸ்

(C) Saddle
சேடில்

(D) Table
டேபிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

160. Truing and dressing are done with the same tool, that name the tool is
ட்ரூயிங் மற்றும் டிரஸ்ஸிங் வேலைக்கு ஏற்ற ஒரே விதமான கருவியின் பெயர்

(A) Star-dresser
ஸ்டார்-டிரஸ்ஸர்

(B) Steel tube filled with a bonded abrasive-wheel dresser
அப்ரசிவ் பாண்டை ஸ்டீல் டியூப்பில் அடைக்கப்பட்ட வீல் டிரஸ்ஸர்

(C) Abrasive stick
அப்ரசிவ் ஸ்டிக்

(D) Diamond tool
டையமண்ட் டூல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

161. Ra-value is indicated in micrometer refers to
சொரசொரப்பு தரத்தின் (Ra) மதிப்பானது மைக்ரோ மீட்டர் அளவிலானது

(A) 0.00001
(B) 0.000001
(C) 0.0001
(D) 0.001
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

162. _____ is the primary function of a tool and cutter grinder.
டூல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டிங் இயந்திரத்தை பயன்படுத்துவதின் முதன்மை நோக்கம் _____.

(A) To manufacture new cutting tools
புதிய வெட்டும் கருவிகளை உருவாக்க

(B) To clean and lubricate new cutting tools
புதிய வெட்டும் கருவிகளை சுத்தம் செய்து உயவு எண்ணெய் இட

(C) To sharpen dull cutting tools
மழுங்கிய வெட்டு கருவிகளை கூர்மைப்படுத்த

(D) To measure the dimensions of cutting tools
வெட்டுக்கருவிகளின் அளவுகளை அளக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

163. The grade of grinding wheel is determined by
கிரைண்டிங் வீலின் தரம் ———————— ஆல் தீர்மானிக்கப்படுகிறது.

(A) Abrasive size
சீராய்ப்பு அளவு

(B) Density
அடர்த்தி

(C) Bond
பாண்ட்

(D) Shape
வடிவம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

164. A dense structure of a grinding wheel is used for
அடர்த்தியான அமைப்பு கொண்ட கிரைண்டிங் வீல் ———————— ல் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Hard materials
கடின மெட்டீரியல்கள்

(B) Brittle materials
நொறுங்கும் மெட்டீரியல்கள்

(C) Finishing cuts
ஃபினிஷீங் கட்கள்

(D) All of these
அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

165. Which one of the following grades are Not a Hard grade group?
கீழ்கண்ட தரங்களில் எந்த ஒன்று கடினமான குரூப் அல்ல

(A) R

(B) C

(C) S

(D) T

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

166. What types of abrasives are used for grinding low tensile strength materials like brass, copper, grey cost iron and aluminium?

குறைந்த டென்சைல் வலிமை (tensile strength) உள்ள மெட்டீரியல்களான, பித்தளை (brass) செம்பு (copper) கிரே கேஸ்ட் அயன் (grey cast iron) மற்றும் அலுமினியம் (aluminium) ஆகியவைகளை கிரைண்டிங் செய்வதற்கு எந்த வகையான அப்ரஸிவ் பயன்படுகிறது?

(A) Corundum
கொரண்டம்

(B) Aluminium oxide
அலுமினியம் ஆக்ஸைடு

(C) Green silicon carbide
கிரின் சிலிகான் கார்பைடு

(D) Brown aluminium oxide
பிரௌன் அலுமினியம் ஆக்ஸைடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

167. What denotes by (A) in the (A46H5V8) mentioned marking system of a grinding wheel

கிரைண்டிங் வீல் மார்க்கிங் சிஸ்டம் (A46H5V8) என்பதில் 'A' என்ற எழுத்து எதைக் குறிக்கிறது?

(A) Grade
கிரேடு (தரம்)

(B) Grain size
தானிய அளவு

(C) Type of Bond
பிணைப்பு வகை

(D) Type of Abrasive
அப்ரஸிவ் வகை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

168. ———————— is the one of natural abrasive is used in grinding wheel
கிரைண்டிங் வீலில் _____ ஆனது ஒரு இயற்கையான அப்ராஸிவ் துகள்களாக பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Diamond
டைமண்டு

(B) Silicon carbide
சிலிகான் கார்பைடு

(C) Aluminium Oxide
அலுமினியம் ஆக்ஸைடு

(D) Cubic boron nitride
கியூபிக் போரான் நைட்ரேட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

169. The grinding wheel structure specified by _____.
ஒரு கிரைண்டிங் வீலின் கட்டமைப்பை _____ ஆக குறிப்பிடப்படுகிறது.

(A) Space between abrasive grain
அப்ரேஸிவ் துகள்களுக்கு உள்ள இடைவெளி

(B) Type of bond used
பயன்படுத்தப்பட்ட பாண்டின் வகைகளை பொறுத்து

(C) Shape of wheel
வீலின் வடிவத்தை பொறுத்து

(D) Type of abrasive used
அப்ரேஸிவ் துகள்களின் வகையை பொறுத்து

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

170. _____ steps is followed in standard Marking system for a grinding wheel.

ஒரு கிரைண்டிங் வீலின் ஸ்டாண்டர்டு மார்க்கிங் முறையானது _____ வரிசைப்படி கடைப்பிடிக்கப்படுகிறது.

(A) Abrasive, Bond, Grade, Structure, Grit
அப்ரேசிவ், பாண்டு, கிரேடு, கட்டமைப்பு, கிரிட்

(B) Abrasive, Grit size, Grade, Structure, Bond
அப்ரேசிவ், கிரிட்டின் அளவு, கிரேடு, கட்டமைப்பு, பாண்டு

(C) Grit size, Abrasive, Grade, Bond, Structure
கிரிட்டின் அளவு, அப்ரேசிவ், கிரேடு, பாண்டு, கட்டமைப்பு

(D) Bond, Structure, Grade, Abrasive, Grit size
பாண்டு, கட்டமைப்பு, கிரேடு, அப்ரேசிவ், கிரிட்டின் அளவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

171. The _____ for a Milling cutter is the speed at which the cutting edge or tooth cut in to the work piece.

ஒரு மில்லிங் கட்டருக்கான _____ என்பது, அதன் வெட்டு விளிம்பு அல்லது பல் பணிப்பொருளை வெட்டும் வேகத்தைக் குறிக்கிறது.

(A) Cutting speed
வெட்டு வேகம்

(B) Feed
ஊட்டம்

(C) Depth of cut
வெட்டும் ஆழம்

(D) Revolution per minute
RPM ஆர்பிஎம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

172. The common materials used for the manufacturing of (cutting tools) are _____

வெட்டும் கருவிகளை (cutting tools) உற்பத்தி செய்வதற்குப் பயன்படுத்தப்படும் பொதுவான பொருள் _____

(A) Cast iron
கேஸ்ட் அயன்

(B) Mild steel
மைல்டு ஸ்டீல்

(C) High speed steel
ஹை ஸ்பீடு ஸ்டீல்

(D) Aluminium
அலுமினியம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

173. Which mode is adopted for block by block execution of a CNC programme?

CNC – ப்ரோகிராம்மை ஒவ்வொரு ப்ளாக்காக இயங்கவைக்க எந்த முறை பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Auto mode
ஆட்டோ மோடு

(B) MDI mode
எம்.டி.ஐ. மோடு

(C) Jog mode
ஜாக் மோடு

(D) Single block mode
சிங்கிள் பிளாக் மோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

174. Raw material preparation is functions including in _____

மூலப்பொருள் தயாரிப்பு என்பது _____ சேர்க்கப்பட்டுள்ள செயல்பாடுகளாகும்.

(A) Length program
நீளமான புரோகிராம்

(B) Start program
தொடக்க புரோகிராம்

(C) Process planning
செயல்முறை திட்டம்

(D) Main program
முதன்மை புரோகிராம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

175. _____ is the rate at which the work moves into the revolving cutter.
சுழலும் கட்டருக்கு எதிராக பணிப்பொருளானது நகர்ந்து செல்லும் வீதமே _____ எனப்படும்.

(A) Cutting speed
வெட்டு வேகம்

(B) Feed
ஊட்டம்

(C) Depth of cut
வெட்டும் ஆழம்

(D) Revolution per minute
RPM ஆர்பிஎம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

176. In CNC Programming, _____ code is used to end of the sub program.
CNC புரோகிராமிங்கின் பொழுது, sub-program செய்வதற்கு _____ code-யை பயன்படுத்த வேண்டும்.

(A) M 99

(B) G 99

(C) M 98

(D) G 98

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

177. In CNC VMC Programming _____ code in apply for return to Orgin.
CNC VMC Programming எழுதும் பொழுது _____ code-யை வெட்டுளியானது தொடக்கத்திற்கு திரும்புவதற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) M 27
எம் 27

(B) M 28
எம் 28

(C) M 29
எம் 29

(D) M 26
எம் 26

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

178. M 49 code is applied in VMC program for _____
VMC புரோகிராமில் M 49 கோடானது _____ பயன்பாட்டிற்காக Apply செய்யப்படுகிறது.

(A) Interlock Bypass
இன்டர்லாக் பைபாஸ்

(B) Return Program Start
ரிட்டன் புரோகிராம் ஸ்ட்ராட்

(C) Over Ride Bypass
ஓவர் ரைடு பைபாஸ்

(D) Program End
புரோகிராம் என்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

179. What is the primary function of the tool magazine or tool bath in a VMC?
VMC இயந்திரத்தில் tool magazine அல்லது tool bath-ன் முதன்மை வேலை யாது?

(A) Resharpening the tools
வெட்டுளிகளை மறு கூர்மைபடுத்துதல்

(B) Clean tools
வெட்டுளிகளை சுத்தம் செய்ய

(C) Hold and change multiple tools
பல்வேறு வகை வெட்டுளிகளை பிடித்து கொள்ளவும் மாற்றி அமைக்கவும் (பயன்படுத்தவும்)

(D) Control the coolant flow
குளிரூட்டியின் பாய்ச்சலை கட்டுபடுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

180. When does the emergency stop button on a VMC become critically important for the operator to use?

VMC இயக்குபவர் எப்பொழுது அவசர கால நிறுத்த பொத்தானை அழுத்த வேண்டும்?

(A) To reset program
புரோகிராமை மறுசீர் செய்யும் பொழுது

(B) To start spindle
ஸ்பிண்டிலை சுழல செய்யும் பொழுது

(C) Tool breakage, over travel and unsafe condition
வெட்டுளி உடைதல், அதிகபட்ச நகர்வு மற்றும் பாதுகாப்பற்ற சூழலில்

(D) To start spindle with program editing
புரோகிராமை தணிக்கை செய்துகொண்டு ஸ்பிண்டிலை இயக்கும் பொழுது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

181. Calculate the lift of the plate cam that has a raise of 15 mm in 90° rotation if the table lead screw has a pitch of 6 mm

90° சுழற்சியில் 15 மிமீ உயருகிற பிளேட் கேம் ல் டேபிள் லீட் ஸ்குரு 6 mm இடைவெளி கொண்டிருத்தால் பிளேட் கேம் ன் லிப்ட் எவ்வளவு?

(A) 3.75 mm

(B) 60 mm

(C) 0.266 mm

(D) 0.0166 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

182. Which one of the following is a positive type of cam?
பின்வருவனவற்றுள் எது பாசிடிவ் வகை கேம்

(A) Plate Cam
பிளேட் கேம்

(B) Crown Cam
கிரௌன் கேம்

(C) Toe and Wiper Cam
டோ மற்றும் வைப்பர் கேம்

(D) Drum Cam
டிரம் கேம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

183. Which surface of a worm gear is termed as throat?
ஒரு வார்ம் கியரில் எந்த பரப்பு த்ரோட் என்று அழைக்கப்படுகிறது?

(A) Flat
ஃப்ளாட்

(B) Cylindrical
சிலிண்ரிக்கல்

(C) Convex
கான்வெக்ஸ்

(D) Concave
கான்கேவ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

184. Which key is suitable for tapered shaft assembly?
சரிவு செய்யப்பட்ட ஷாப்ட்களை அசெம்புள் செய்ய தகுதியான கீ எது?

(A) Flat saddle key
ஃப்ளாட் சேடில் கீ

(B) Gib head key
ஹிப் ஹெட் கீ

(C) Hollow saddle key
உள்ளீடற்ற சேடில் கீ

(D) Woodruff key
உட்ரஃப் கீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

185. If the Angle of inclination is 90° and the Gears are the same size, the Gears are called _____

கியரின் சாய்வு கோணம் 90° மற்றும் கியர்கள் ஒரே அளவில் இருந்தால் அந்த கியர்கள் _____ என்றழைக்கப்படுகின்றன.

(A) Hypoid Gears
ஹைப்பாய்டு கியர்கள்

(B) Mitre Gears
மைட்டர் கியர்கள்

(C) Herring Bone Gears
ஹெர்ரிங் போர்ன் கியர்கள்

(D) Warm Gears
வார்ம் கியர்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

186. _____ is the Angle between the axis and the Top surface of the bevel gear tooth.

பெவல் கியரில் அச்சுக்கும், பல்லின் மேற்பரப்புக்கும் இடையே உள்ள கோணம் _____ ஆகும்.

(A) Shaft Angle
ஷாப்ட் ஆங்கிள்

(B) Face Angle
பேஸ் ஆங்கிள்

(C) Root Angle
ரூட் ஆங்கிள்

(D) Addendum Angle
அடண்டம் ஆங்கிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

187. A _____ is a multi point cutting cool used for Enlarging by finishing Previously Drilled holes to Accurate size.
ஒரு _____ என்ற பலமுனை கொண்ட வெட்டுளி ஏற்கனவே டிரில்லிங் செய்யப்பட்ட துளையை பெரியதாக்குவதுடன் துல்லிய அளவையும் நல்ல பினிஷிங்கையும் தருகிறது.

(A) File
ஃபைல்

(B) Drill
டிரில்

(C) Boring bar
போரிங் பார்

(D) Reamer
ரீமர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

188. Reamers are available in helix of _____
ரீமர்கள் பொதுவாக _____ ஹெலிக்கல் ஆங்கிளில் கிடைக்கிறது.

(A) 2 – 3°

(B) 5 – 10°

(C) 12 – 15°

(D) 15 – 20°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

189. In Drill bit usual value of this chisel edge angle is varies from _____
வழக்கமான டிரில் பிட்டின் சிசில் எட்ஜ் கோணம் _____ வரை மாறுபடும்.

(A) 60° to 90°
60° முதல் 90°

(B) 90° to 110°
90° முதல் 110°

(C) 120° to 135°
120° முதல் 135°

(D) 140° to 180°
140° முதல் 180°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

190. In helical gear calculation Real Module (M) =
ஹெலிக்கல் கியர் கணக்கீட்டில், ரியல் மாடுல் (M) =

(A) $\pi \times nm$

(B) $PD + 2nM$

(C) $\frac{PD}{N}$

(D) $\frac{nM}{M}$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

191. _____ gear is equivalent to two helical gears, one having R.H helix and other having L.H helix.
_____ கியரானது வலக்கை (R.H) மற்றும் இடக்கை (L.H) ஹெலிக்ஸ் கொண்ட இரண்டு ஹெலிக்கல் கியர்கள் சேர்ந்தது போலிருக்கும்.

(A) Spur
ஸ்பர்

(B) Worm
வோம்

(C) Herring bone
ஹெர்ரிங் போன்

(D) Bevel
பெவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

192. Which one of the following statement is incorrect with respect to helical gears?
திருகு சுழற்கோண் பற்சக்கரத்தைப் பொறுத்து கீழ்வரும் கருத்துக்களில் எது சரியற்றது?

(A) It transmits greater loads
பெரிய பளுக்களை செலுத்திட்டுச் செய்கிறது

(B) Load is distributed on more than one tooth at a time
ஒரே சமயத்தில் பல பற்களுக்கு பளு பகிர்ந்தளிக்கப்படுகிறது

(C) It does develop axial trust
அச்சுசார் அழுத்தம் உண்டாக்குகிறது

(D) It runs smoother over at high speeds
உயர்ந்த வேகங்களில் கூட இது மிருதுவாக ஓடுகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

193. A gear has 4 mm module and outer diameter is 72 mm find the number of teeth?
4 மி.மீ மாடுல் கியரின் வெளிவிட்டம் 72 மி.மீ எனில் அதில் எத்தனை பற்கள் இருக்கும்?

(A) 12 teeth
12 பற்கள்

(B) 14 teeth
14 பற்கள்

(C) 16 teeth
16 பற்கள்

(D) 18 teeth
18 பற்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

194. The ratio of the pitch diameter to the number of teeth of a gear is _____

பிச் விட்டத்தின் அளவை பற்களின் எண்ணிக்கையில் வகுத்து வருவது _____

(A) module
மாடுல்

(B) diamaterial pitch
டயாமெட்ரியல் பிட்ச்

(C) working depth
ஒர்கிங் டெப்த்

(D) total depth
மொத்த ஆழம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

195. The Racke gear module is 3 mm find out the whole depth

ஒரு ரேக் கியரின் மாடுல் 3 mm எனில் அதன் ஹோல் டெப்த் _____

(A) 3.75 mm

(B) 6.75 mm

(C) 3.75 cm

(D) 6.75 cm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

196. This is a term used in gear technology in the F.P.S system. It is defined as the ratio of the number of tooth to the pitch diameter in inches

F.P.S முறையில் ஸ்பர் கியர்களின் தொழிற்நுட்பத்தில் _____ பயன்படுகிறது. இது டீத்களின் எண்ணிக்கைக்கும் பிட்ச் டயாமீட்டருக்கும் உள்ள விகிதமானது இன்ச்சில் குறிக்கப்பட்டிருக்கும்.

(A) Flank of tooth
ஃபிளாங்க் ஆஃப் டூத்

(B) Chordal tooth thickness
கிரோடல் டூத் திக்னஸ்

(C) Chordal addendum
கிரோடல் அடெண்டம்

(D) Diamaterial pitch
விட்டம் சார் பிட்ச்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

197. The path generated on the rotating conical surface by a point moving at a uniform rate is
சீரான வேகத்தில் நகரும் ஒரு புள்ளியால், சுழலும் கூம்பு மேற்பரப்பில் உருவாக்கப்படும் பாதை

(A) helix
திருகு சுழல்

(B) spiral
திருகு சுருள்

(C) involute
இன்வால்யூட் வளைவு

(D) cycloid
சைக்ளாய்ட் வளைவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

198. For helical rack, whole depth = _____
சுருள் பல்லகத்திற்கு (helical rack), முழு ஆழம் = _____

(A) 2.25 m

(B) 1.25 m

(C) 1.35 m

(D) 2.35 m

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

199. A gear wheel with a module 3 mm and 20 teeth final circular pitch
20 பற்களையும் 3 மி.மீ மாடுல் கொண்ட கியரின் சர்குலர் பிட்ச் கண்டுபிடி?

(A) 8.24 mm
8.24 மி.மீ

(B) 9.43 mm
9.43 மி.மீ

(C) 10.26 mm
10.26 மி.மீ

(D) 7.44 mm
7.44 மி.மீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

200. While cutting teeth on a helical gear, if any mis alignment exists, between the centres, then the following result would occur
திருகு சுருள் பற்சக்கரத்தில் பற்கள் வெட்டும் போது மையங்களுக்கு இடையில் பிணைப் பொன்றிப்பில் தவறு நடந்தால் பின்வரும் விளைவு ஏற்படும்

(A) teeth become too thin
பற்கள் மிக மெல்லியதாகும்

(B) indexed divisions will not be uniform
அடைவு செய்த பகுப்புகள் சீராக இராது

(C) variation in helix angle
திருகு சுழல் கோணம் வித்தியாசப்படும்

(D) unequal depth at the faces
முகப்பில் சமமற்ற ஆழங்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை