COMBINED TECHNICAL SERVICE EXAMINATIONS
DIPLOMA / ITI STANDARD 2025
TENTATIVE KEYS MARKED QUESTION PAPER
TRADE: OPERATOR ADVANCED MACHINE TOOLS (544)
DATE OF EXAM: 25.09.2025 AN

1. Cycle time can be reduced by
சுற்று நேரம் குறைக்கும் வழி

(A) Reducing coolant
குளிரூட்டியை குறைத்தல்

(B) Using uncoated tools
பூசப்படாத கருவிகளை பயன்படுத்தல்

(C) ✓ Optimizing tool path
கருவி பாதையை மேம்படுத்தல்

(D) Increasing spindle rpm only
ஸ்பிண்டில் வேகத்தை மட்டும் அதிகரித்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

2. The type of movement done on G02 and G03 commands control in CNC programming is
CNC திட்டமிடலில் G02 மற்றும் G03 கட்டளைகள் எந்த வகை நகர்வை கட்டுப்படுத்துகிறது?

(A) Straight line motion
நேர்கோட்டு நகர்வு

(B) ✓ Circular or arc motion
வட்ட அல்லது வளைவு நகர்வு

(C) Change the tool
கருவி மாற்றம்

(D) Starting the spindle
ஸ்பிண்டில் துவக்கம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

3. The production activity log records
உற்பத்தி செயல்பாட்டு பதிவேட்டில் உள்ளவை

(A) Machine breakdown and delays
இயந்திர குறைபாடுகள் மற்றும் தாமதங்கள்

(B) Material supply
மெட்டீரியல் சப்ளை

(C) Worker activity
வேலையாள் செயல்பாடு

(D) Material inspection activity
மெட்டீரியல் ஆய்வு செயல்பாடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

4. __________ is used to check the production activity to know the bottle neck in production process.
_________ என்பது உற்பத்தி செயல்பாடுகளில் உள்ள தடையை அறிய பயன்படுகிறது

(A) Job card
வேலை அட்டை

(B) Bin card
பின் அட்டை

(C) Inventory card
சரக்கு அட்டை

(D) Process card
செயல்பாட்டு அட்டை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

5. The symbol used to represent an operation in a production process chart is
உற்பத்தி செயல்முறை வரைபடத்தில் ஒரு செயல்பட்ட எந்த சின்னம் குறிக்கிறது?

(A) Circle
வட்டம்

(B) Square
சதுரம்

(C) Arrow
அம்பு

(D) Triangle
முக்கோணம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

6. The production process chart main purpose is
உற்பத்தி செயல்முறை விளக்கப்படம் பயன்படுத்தப்படுவதன் நோக்கம்

(A) To analyse cost
செலவுகளை பகுப்பாய்வு செய்வது

(B) To represent the sequence of production activities
உற்பத்தி செயல்பாடுகளின் வரிசையை பிரதிபலிப்பது

(C) To design production
தயாரிப்புகளை வடிவமைப்பது

(D) To allocate man
ஊழியர்களை நிர்வகிப்பது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

7. APT stands for
APT என்பதன் விரிவாக்கம்

(A) Automatically Programmed Time
தானாக திட்டமிடப்பட்ட நேரம்

(B) Automatically Programmed Tools
தானாக திட்டமிடப்பட்ட கருவிகள்

(C) Automatically Programmed Technology
தானாக திட்டமிடப்பட்ட தொழில் நுட்பம்

(D) Automatically Programmed Tuning
தானாக திட்டமிடப்பட்ட டியூனிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

8. __________ is a U-shaped fastening device which allows rotational motion.

_________ என்பது சுழலும் இயக்கத்தை அனுமதிக்கும் பாஸ்டனிங் U-வடிவ சாதனமாகும்.

(A) Collar
காலர்

(B) Collet
கோலட்

(C) Idler
ஐடிலர்

(D) Clevis
க்ளிவிஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

9. Mention which of the following are applications of cutter radius compensation

வெட்டுதல் ரேடியஸ் காம்பன்ஷேசன்-ன் பயன்பாடுகள் தேர்வு செய்யவும்?

(1) To allow for tool wear compension
டூல் தேய்மானத்தை காப்பாற்றும்

(2) To increase cutting speed beyond limits
வெட்டு வேகத்தை அதிகரிக்கும்

(3) To reduce tool deflection during cutting
வெட்டும்போது கருவி வளைவை குறைக்கும்

(4) To enable machining of complex profiles accurately
சிக்கலான வடிவங்களை துல்லியமாக வெட்ட உதவும்

(A) (1) and (2) are correct
(1) மற்றும் (2) சரி

(B) (1) and (3) are correct
(1) மற்றும் (3) சரி

(C) (1) and (4) are correct
(1) மற்றும் (4) சரி

(D) (2) and (4) are correct
(2) மற்றும் (4) சரி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

10. Assertion [A] : Face milling is primarily used to machine flat surfaces perpendicular to the cutter axis.

கூற்று [A] : முக மில்லிங் (Face milling) என்பது கருவி அச்சு நேராக பற்கள் கொண்டுள்ளன. இது திறம்பட பொருள் அகற்ற உதவுகிறது.

Reason [R] : Face milling cutters have teeth on both the periphery and the end-face, allowing for efficient material removal.

காரணம் [R] : முக மில்லிங் கருவிகள் தங்களின் சுற்றுப்புறம் மற்றும் முன் மேற்பரப்பில் பற்கள் கொண்டுள்ளன, இது திறம்பட பொருள் அகற்ற உதவுகிறது.

(A) [A] is true but [R] is false

[A] என்பது உண்மை ஆனால் [R] என்பது தவறு

(B) Both [A] and [R] are true and [R] is the correct explanation of [A]

[A] மற்றும் [R] இரண்டும் உண்மை, மற்றும் [R] என்பது [A] இன் சரியான விளக்கம்

(C) [A] is false, [R] is true

[A] என்பது தவறு ஆனால் [R] உண்மை

(D) Both [A] and [R] are true but [R] is not the correct explanation of [A] is correct

[A] மற்றும் [R] இரண்டும் உண்மை, ஆனால் [R] என்பது [A] இன் சரியான விளக்கம் அல்ல என்பது சரி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

11. Name the G-code used to cancel any active fixed cycle in CNC programming

CNC - நிரலாக்கத்தில் எந்த ஜி-குறியீட்டு (G-code) செயல்பாட்டில் உள்ள அனைத்து (fixed cycles) நிலையான சுழற்சி-ஐயும் ரத்து செய்ய பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) G81

(B) G82

(C) G83

(D) G80

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

12. The primary benefit of using a canned cycle in CNC hole machining?

CNC - ல் துளையிடும் செயல்பாட்டில் கேன்டு சுழற்சி பயன்பாட்டின் முக்கிய பயன் என்ன?

(A) It simplifies programming of repetitive hole operations
மறுபடி செய்யப்படும் துளை செயல்களை நிரலாக்கத்தை எளிமைப்படுத்துகிறது

(B) It increases spindle speed
ஸ்பின்டில் வேகத்தை அதிகமாக்குகிறது

(C) In ensures tool change automatically
கருவி மாற்றத்தை தானாகச் செய்யக் கூடியது

(D) It optimizes coolant flow
கூலெண்ட் ஓட்டத்தை மேம்படுத்துகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

13. In pocket milling, which one of the following is essential to ensure the cutter path is correctly defined?
பாக்கெட் மில்லிங்கில், வெட்டு பாதை சரியாக வரையறுக்கப்பட்டுள்ளதா என்பதை உறுதிப்படுத்த பின்வருவனவற்றில் எது அவசியம்?

(A) Open geometry
திறந்த வடிவியல்

(B) Closed geometry
மூடிய வடிவியல்

(C) Random geometry
சீரற்ற வடிவியல்

(D) None of the above
மேற்கூறியவற்றில் எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

14. G01 X100 YO Z – 2.0 F200 – What kind of operation is being performed?
G01 X100 YO Z – 2.0 F200 - இந்த நிரலில் செய்யப்படும் செயல்பாடு என்ன?

(A) Peck drilling
பெக் டிரில்லிங்

(B) Face milling
பேஸ் மில்லிங்

(C) Slot milling
ஸ்லாட் மில்லிங்

(D) Drilling cycle
டிரில்லிங் சைக்கிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

15. In edge milling, tool movement is primarily along which axis?
எட்ஜ் மில்லிங் செயல்பாட்டில், கருவியின் இயக்கம் பெரும்பாலும் எந்த அச்சில் நடக்கிறது?

(A) X-axis
X-அச்சு

(B) Z-axis
Z-அச்சு

(C) Y-axis
Y-அச்சு

(D) C-axis
C-அச்சு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

16. In edge milling, which feed direction is generally programmed?
எட்ஜ்-மில்லிங் (edge milling) -ல் பொதுவாக எந்த திசையில் ஊட்டம் - புரோகிராமிங் செய்யப்படுகிறது?

(A) Along the length of the work piece
வேலைப்பொருளின் நீளவழி

(B) Across the width of the work piece
வேலைப் பொருளின் அகலவழி

(C) Circular path around the work piece
வேலைப்பொருளை சுற்றிய வட்ட பாதை

(D) Vertical plunge
செங்குத்தான நுழைவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

17. A 'Cam' is used to
'கேம்' ன் பயன்

(A) Create angular surfaces
வளை பரப்புகளை உருவாக்குதல்

(B) Convert rotary motion into reciprocating motion
சுற்று இயக்கத்தை முன்பின் இயக்கமாக மாற்ற

(C) Cast objects
பொருட்களை உருக்கி வார்க்க

(D) Finish the inside of a hole
ஒரு துளையின் உள்பகுதியை பினிஷ் செய்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

18. Mention the function of G12 code represent in the circular pocket milling?
சர்குலர் பாக்கெட் மில்லிங் முறையில் G12 எனும் குறியீடு எதனை குறிக்கிறது?

(A) Circular pocket milling counter clockwise direction
சர்குலர் பாக்கெட் மில்லிங் CCW

(B) Circular pocket milling clockwise direction
சர்குலர் பாக்கெட் மில்லிங் வலம் சுற்றும் (CW)

(C) Position to centre of pocket
பாக்கெட்டின் மையத்திலிருந்து நிலை

(D) Depth of cut
வெட்டு ஆழம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

19. Which command is used to call tool offset during VMC operation?
VMC - யில் டூல் ஆஃப்செட் தேர்வு செய்ய எந்த கட்டளை பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) G00 (B) G41

(C) G43 (D) G71

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

20. How is the shape of a milling insert represented in the designation system?
மில்லிங் இன்சர்ட் வடிவம், பெயரிடும் முறையில் எவ்வாறு குறிப்பிடப்படுகிறது?

(A) By a letter code
ஒரு எழுத்து குறியீட்டால்

(B) By color
நிறத்தால்

(C) By size only
அளவினால் மட்டும்

(D) By hardness
கடினத்தன்மையால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

21. How insert geometries chosen for face milling?
முக கருவி இயந்திரத்தில் இன்சர்ட் வடிவங்கள் எவ்வாறு தேர்ந்தெடுக்கப்படுகின்றன?

(A) By random
சீரற்ற முறையில்

(B) Based on insert shape and corners
இன்சர்ட்டின் வடிவம் மற்றும் முனைகள் அடிப்படையில்

(C) By color
நிறத்தின் அடிப்படையில்

(D) By cost only
செலவின் அடிப்படையில் மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

22. When is AUTO CONT mode used in CNC operation?
CNC இயங்குதலில் AUTO CONT முறை எப்போது பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) When editing the program
நிரலை தொகுக்கும் போது

(B) When restarting the program from a stopped point
நிறுத்திய இடத்தில் இருந்து நிரலை மீண்டும் தொடங்கும் போது

(C) While setting up the machine
இயந்திரத்தை அமைக்கும் போது

(D) During tool measurement
கருவி அளவை பரிசோதிக்கும் போது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

23. How does MPG (Manual Pulse Generator) mode assist the operator?
MPG மேனுவல் பல்ஸ் ஜெனரேட்டர் பயன்முறை ஆப்ரேட்டருக்கு எப்படி உதவுகிறது?

(A) By allowing automatic tool changes
தானாக கருவி மாற்றங்களை அனுமதித்து

(B) By enabling program simulation
நிரல் மாதிரியீட்டை செயல்படுத்துதல்

(C) By allowing precise manual control of axis movement
அச்சு நகர்வை நுணுக்கமாக கையேடு (மானுவலாக) கட்டுபாட்டில் வைத்து

(D) By executing M-Code only
M-கோடை மட்டும் இயக்கி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

24. Why is tool length offset applied in CNC machining?
CNC இயந்திரத்தில் டூல் லென்த் ஆஃசெட் ஏன் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) To control coolant temperature
குளிரூட்டி வெப்பநிலையை கட்டுப்படுத்த

(B) To avoid tool breakage
கருவி முறிவை தவிர்க்க

(C) To compensate the difference in tool length's
கருவிகளின் நீள வேறுபாடுகளை ஈடு செய்ய

(D) To lock the spindle
ஸ்பிண்டிலை பூட்டுவதற்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

25. Why is carbide material preferred for milling inserts?
மில்லிங் இன்சர்ட்களுக்காக கார்பைடு பொருள் ஏன் விருப்பமாக பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) It reduces chip size
சிப் அளவை குறைக்கும்

(B) It is decorative
அலங்காரமாக (or) சிறப்பாக இருக்கும்

(C) It withstands high heat and pressure
அதிக வெப்பம் மற்றும் அழுத்தத்தை தாங்கும்

(D) It makes tools heavier
கருவிகளை கனமாக மாற்றும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

26. Chip control in CNC turning is important to
CNC டர்னிங்கில் சிப் கட்டுப்பாடு எதனால் முக்கியமானது?

(A) Prevent tool damage and ensure surface finish quality
கருவி சேதம் தடுக்கும் மற்றும் மேற்பரப்பு தரத்தை உறுதிப்படுத்தும்

(B) Increase spindle speed unnecessarily
தேவையில்லாமல் ஸ்பிண்டில் வேகத்தை அதிகரிக்கும்

(C) Extend program length
திட்ட நீளத்தை நீட்டிக்கும்

(D) Reduce coolant usage
குளிரூட்டியின் பயன்பாட்டை குறைக்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

27. The type of operation, performed by the following CNC program

கீழ்கண்ட CNC நிரலாக்கத்தில் எந்த செயல்பாடு நடைபெறுகிறது?

N10 G75 R1.0

N20 G75 × 30.0 Z-20.0 P500 Q100 F0.2

(A) Threading
திரெட்டிங்

(B) Boring
போரிங்

(C) Facing
ஃபேசிங்

(D) Grooving
குரூவிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

28. In CNC turning, which plane is used for contour programming?

CNC டர்னிங்-இல் கான்டூர் நிரலாக்கத்தில், எந்த தளம் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) XY

(B) YZ

(C) XZ

(D) UV

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

29. In grooving cycles of CNC programming, chip management is critical because

CNC நிரலாக்கத்தில் குரூவிங் சைக்கிளில் சிப் மேலாண்மை முக்கியமானது ஏன்?

(A) chip must be recirculated
சிப்களை மீண்டும் பயன்படுத்த வேண்டும்

(B) chip can jam in the groove
சிப்கள் குழியில் சிக்கலாம்

(C) chip increase spindle speed
சிப்கள் ஸ்பிண்டிலின் வேகத்தை அதிகரிக்கின்றன

(D) chip reduce tool wear
சிப்கள் கருவி தேய்மானத்தை குறைக்கின்றன

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

30. In CNC, the tool retraction command that is used after threading cycle is

CNC நிரலாக்கத்தில், திரெட்டிங் சைக்கிள் முடிந்த பின் வெட்டுக் கருவியை பின் இழுக்கும் கட்டளை எது?

(A) G00 Z50

(B) G28 X100 Z100

(C) G01 X100

(D) G00 X100 Z100

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

31. In CNC programming, in the command G75 × 30 Z–20 P100 Q200 F0.1, what does P100 mean?

CNC நிரலாக்கத்தில், கட்டளை G75 × 30 Z–20 P100 Q200 F0.1 இல், P100 எதை அர்த்தப்படுத்துகிறது?

(A) Depth of cut per pass = 0.1 mm
ஒரு முறைக்கான வெட்டும் ஆழம் = 0.1 mm

(B) Total depth of cut = 1mm
மொத்த வெட்டப்பட வேண்டிய ஆழம் 1 mm

(C) Retraction distance = 10 mm
பின்வாங்கும் தூரம் = 10 mm

(D) Final diameter = 100 mm
இறுதி விட்டம் = 100 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

32. In CNC machines, tool nose radius compensation is necessary for

CNC இயந்திரங்களில், வெட்டுக் கருவி முனையின் ஆர இழப்பீடு எந்த செயலில் அவசிய தேவையாக உள்ளது?

(A) Center drilling
மையத் துளையிடல்

(B) Contour turning
கான்டூர் டர்னிங்

(C) Facing only
ஃபேசிங் மட்டும்

(D) Boring only
போரிங் மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

33. In a tool type chart, what information is typically NOT included?
ஒரு கருவி வகை அட்டவணையில் பொதுவாக எந்த தகவல் சேராது?

(A) Tool number
கருவி எண்

(B) Tool holder type
கருவி ஹோல்டர் வகை

(C) CNC control panel layout
CNC கட்டுப்பாட்டு பேனல் தோற்றம்

(D) Tool offset value
கருவி ஆஃப்செட் மதிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

34. SBL mode is highly preferred during this kind of process testing
SBL முறை அதிகமாக பயன்படுவது இத்தகைய சோதனை செயல் முறைகளில்

(A) Dry run or simulation
டிரை ரன் அல்லது சிமுலேஷன்

(B) Production cutting
உற்பத்தி வெட்டு

(C) Tool sharpening
கருவி கூர்மையாக்கம்

(D) Coolant setting
குளிரூட்டி அமைப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

35. In CNC turning, the roughing cycle is primarily used for

CNC டர்னிங்-இல் ரஃபிங் சைக்கிள் (roughing cycle) எதற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Finishing a part
பாகத்தை ஃபினிஷ் செய்ய

(B) Creating grooves
குழிகள் வெட்ட

(C) Removing excess material quickly
அதிக உபரி மெட்டீரியலை விரைவாக அகற்ற

(D) Creating internal threads
உள்ளே திரெட் உருவாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

36. AUTO CONTINUE helps recover program occurs when?

_________ க்கு பின் நிரல் தொடர்ந்து இயக்க AUTO CONTINUE பயன்படுகிறது.

(A) Power interruption or stop
மின்சார தடை அல்லது நிறுத்தம்

(B) Tool magazine error
கருவி மேகசின் பிழை

(C) MDI Input
MDI உள்ளீடு

(D) Edit mode use
திருத்த முறையில் இருப்பது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

37. The use of coolant in CNC turning centres mainly helps to
CNC டர்னிங்கில் குளிரூட்டியின் பயன்பாடு முதன்மையாக

(A) Increase tool wear
கருவி தேய்மானத்தை அதிகரிக்க

(B) Remove chips and cool the cutting zone
சிப்புகளை அகற்றவும் வெட்டும் பகுதியை குளிர்விக்கவும்

(C) Slow down the spindle speed
ஸ்பிண்டில் வேகத்தை குறைக்க

(D) Lubricate the machine bed only
இயந்திர அடிப்புறத்தில் மட்டும் லூப்ரிகேஷன் ஆக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

38. In CNC turning, tool offsetting is primarily used to
CNC டர்னிங்கில், டூல் ஆப்செட் என்ன காரணமாகப் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) change the cutting speed during machining
வெட்டும் வேகத்தை மாற்ற

(B) compensate for tool wear and tool geometry
கருவி தேய்மானம் மற்றும் வடிவமைப்பை சரி செய்ய

(C) adjust the machine's spindle speed
இயந்திரத்தின் ஸ்பிண்டில் வேகத்தை சரிசெய்ய

(D) increase the cutting feed rate
வெட்டு வீதத்தை அதிகரிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

39. The term "Nose radius" in CNC tooling refers to
CNC கருவியில் "Nose radius" என்பது எதைக் குறிக்கிறது?

(A) Tool shank length
கருவி கைப்பிடியின் நீளம்

(B) Distance from center to edge
மையத்திலிருந்து விளிம்பிற்கு உள்ள தூரம்

(C) Radius between side and end cutting edge
பக்க மற்றும் முனை வெட்டும் முனைகளுக்கிடையிலான வட்டம்

(D) Tool overhang
கருவியின் வெளியே விரிவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

40. The reason for selecting negative rake angle in cutting tool is
வெட்டு கருவியில் எதிர்மறை ரேக் கோணத்தைத் தேர்ந்தெடுப்பதற்கான காரணம்

(A) Higher flexibility
அதிக வளைவு தன்மை

(B) Increased tool strength
கருவி வலிமை அதிகரிப்பு

(C) Better chip flow
சிறந்த சிப் வெளியேற்றம்

(D) Fine finish
நன்னிறைவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

41. Use of single block mode improves safety during
சிங்கிள் பிளாக் பயன்முறையைப் பயன்படுத்துவது எந்த செயல்பாட்டின் போது பாதுகாப்பை மேம்படுத்துகிறது?

(A) First-time dry run of new programs
புதிய நிரல்களின் முதல் முறையான டிரை ரன்

(B) Final production cycle
இறுதி உற்பத்திச் சுழற்சி

(C) Tool post unlocking
கருவி பெட்டி தளர்த்தல்

(D) Spindle warm-up
ஸ்பிண்டில் காத்திருத்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

42. Mode allowing direct entry and execution of single blocks of G-code without editing the main program
முக்கிய நிரலைத் திருத்தாமல் ஒரு தொகுதி G-கோட்டை நேரடியாக உள்ளிட்டு இயக்க அனுமதிக்கும் முறை

(A) AUTO

(B) JOG

(C) REF

(D) MDI/MDA

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

43. In CNC, Depth of cut is the
CNC யில், வெட்டு ஆழம் என்பது

(A) Distance the tool moves axially
வெட்டுக்கருவி அச்சு திசையில் நகரும் தூரம்

(B) Distance the tool penetrates into material
பொருளில் நுழையும் அளவு

(C) Distance between two cuts
வெட்டுகளுக்கிடையிலான தூரம்

(D) Tool overhang
வெட்டுக் கருவி நீட்டிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

44. A tool with CNMG insert is typically used for
CNMG இன்செர்ட் கொண்ட கருவி பொதுவாக எதற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Internal boring
உள்போரிங்

(B) Grooving
குரூவிங்

(C) General turning
பொதுவான டர்னிங்

(D) Threading
திரெட் வெட்டுதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

45. MPG (Manual Pulse Generator) offers highest benefit during this task
MPG முறை அதிக நன்மை தருவது எந்த செயலில்

(A) Full program simulation
முழு நிரல் செயல்முறை சோதனை

(B) Spindle load monitoring
ஸ்பிண்டில் சுமை கண்காணிப்பு

(C) Axis-by-axis alignment
ஒவ்வொரு அச்சும் தனித்தனியாக நிலை நிறுத்தம்

(D) Coolant level checking
குளிரூட்டி நிலை பார்வை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

46. In CNC programming, the term S stands for
CNC நிரலாக்கத்தில் S என்பது எதை குறிக்கிறது

(A) Surface roughness
மேற்பரப்பு சொரசொரப்புத் தன்மை

(B) Solid model
திண்ம மாதிரி

(C) Surface shape
மேற்பரப்பு வடிவம்

(D) Spindle speed
ஸ்பின்டிலின் வேகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

47. In the CNC program code G97 S 1000 M03, which part specified the cutting speed and the value is
G97 S 1000 M03 என்ற CNC நிரல் குறியீட்டில் வெட்டும் வேகம் என்ன?

(A) 1000 m/min

(B) 1000 mm/min

(C) 1000 rpm

(D) 1000 mm/rev

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

48. The work offset codes from G54 to G59 are used to

G54 முதல் G59 வரை உள்ள வேலை ஆஃப்செட்டுகள் எதற்காக பயன்படுத்தப்படுகின்றன?

(A) Define tool length
கருவி நீளத்தை வரையறுக்க

(B) Select spindle
ஸ்பிண்டிலை தேர்வு செய்ய

(C) Set part zero positions
பாகத்தின் பூஜ்ய நிலைகளை அமைக்க

(D) Activate coolant
குளிர்திரவத்தை இயக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

49. In CNC-turning, the code G98 indicates feed rate in?

CNC டர்னிங்-இல், பயன்படுத்தப்படும் G98 குறியீடு ஊட்டத்தை எந்த அலகில் குறிக்கிறது

(A) mm/min
(B) mm/rev
(C) m/min
(D) m/rev
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

50. The feed rate in CNC programming is written with which code?

CNC நிரலில் ஊட்ட விகிதத்தை குறிப்பிடும் குறியீடு எது?

(A) T
(B) S
(C) F
(D) M
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

51. The T-code in a CNC program is used to
CNC நிரலில் T- குறியீடு எதற்காக பயன்படுகிறது ?

(A) stop the spindle
ஸ்பிண்டிலை நிறுத்துவதற்காக

(B) select tool number
கருவி எண்ணை தேர்வு செய்வதற்காக

(C) start the coolant
குளிர் திரவத்தை தொடங்குவதற்காக

(D) end the program
நிரலை முடிப்பதற்காக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

52. The back rake angle is provided for
பின் ரேக் கோணம் எதற்காக வழங்கப்படுகிறது ?

(A) Tool strength
கருவி வலிமை

(B) Smooth chip flow
மென்மையான தூள் ஓட்டம்

(C) Reduce vibration
அதிர்வை குறைக்க

(D) Increase friction
உராய்வை அதிகரிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

53. In CNC, the co-ordinate system helps to
CNC யில் ஒருங்கிணைப்பு முறை (co-ordinate system) எதற்காக உதவுகிறது ?

(A) Machine setup
இயந்திரத்தை அமைக்க

(B) To define tool speed
கருவி வேகத்தை வரையறுக்க

(C) To define part position
வேலை பாகத்தின் நிலையை குறிப்பிட

(D) To end CNC program
CNC நிரலை முடிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

54. Which interpolation method allows movement in both linear and circular path simultaneously?
நேரியல் மற்றும் வட்ட பாதையில் ஒரே நேரத்தில் நகர்த்தும் இடைநுழைவு முறை எது?

(A) Linear interpolation
நேரியல் இடைநுழைவு

(B) Circular interpolation
வட்ட இடைநுழைவு

(C) Helical interpolation
சுருளியல் இடைநுழைவு

(D) Rapid interpolation
அதிவேக இடைநுழைவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

55. What is the main purpose of tool wear compensation in CNC machines?
CNC இயந்திரங்களில் கருவி தேய்மான இழப்பை ஈடு செய்யும் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

(A) Increase tool speed
கருவியின் வேகத்தை அதிகரிக்க

(B) Maintain tool sharpness
கருவியின் கூர்மையை பேண

(C) Maintain dimensional accuracy during machining
பரிமாண துல்லியத்தை பேண

(D) Reduce coolant flow
குளிரூட்டியின் ஓட்டத்தை குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

56. In CNC, G-code represents which type of data?
CNC-யில் G-கோடு எந்தவகை தரவைக் குறிக்கிறது?

(A) Tool control
கருவி கட்டுப்பாடு

(B) Preparatory function
முன்கூட்டிய செயல்பாடு

(C) End function
முடிவு செயல்

(D) Machine reset
இயந்திரத்தை மீட்டமைத்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

57. What is the function of "M03" command in CNC programming?
CNC நிரலாக்கத்தில் M03 கட்டளையின் செயல்பாடு என்ன?

(A) Spindle clockwise rotation
தலை அச்சு கடிகார திசையில் சுழற்சி

(B) Coolant ON
குளிர் திரவம் இயக்கம்

(C) Spindle stop
தலை அச்சு நிறுத்தம்

(D) Spindle reverse
தலை அச்சு எதிர் சுழற்சி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

58. M30 in Computer Numerical Control (CNC) indicates?
கணினி எண் கட்டுப்பாடு நிரலில் M30 எதை குறிக்கிறது?

(A) Coolant ON
குளிர்பதன இயக்கம்

(B) End of program and rewind
நிரல் முடிவு மற்றும் ரிவைண்ட்

(C) Feed rate control
ஃபெட் ரேட் கட்டுப்பாடு

(D) Dwell time
தாமத நேரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

59. How a CNC machine completes the job?
ஒரு CNC இயந்திரம் வேலையை எவ்வாறு முடிக்கிறது?

(A) not as per program
கணினி நிரலின்படி அல்ல

(B) as per program with precision
கணினி நிரலின்படி துல்லியமாக

(C) produce inaccurate component
துல்லியமற்ற கூறுகளை உருவாக்கும்

(D) without following the program
கணினி நிரலைப் பின்பற்றாமல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

60. Which of the following statements is true about the machine coordinate system?
கீழ்காணும் வாக்கியங்களில் எது இயந்திர கோ-ஆர்டினேட் அமைப்பைப் பற்றிய உண்மை கூறல்?

(A) It is set by the operator
இது ஆபரேட்டரால் அமைக்கப்படுகிறது

(B) It moves when tool changes
இது கருவி மாறும் போது நகரும்

(C) It is fixed by the manufacturer
இது உற்பத்தியாளரால் நிர்ணயிக்கப்படுகிறது

(D) It is same as work co-ordinate system
இது வேலை கோ-ஆர்டினேட் அமைப்புடன் ஒரே மாதிரியானது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

61. Which is the method of automatically operating a manufacturing machine based on codes?
குறியீடுகளின் அடிப்படையில் ஒரு உற்பத்தி இயந்திரத்தை தானாக இயக்கும் முறை எது?

(A) Numerical control
எண் கட்டுப்பாடு

(B) Computer Graphics
கணினி வரைகலை

(C) Machine work
இயந்திர வேலை

(D) Operation control
செயல் கட்டுப்பாடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

62. How to select "Main Program" from memory card?
மெமரி கார்டிலிருந்து Main Program-ஐ தேர்ந்தெடுப்பது எப்படி?

(A) Using the soft key (Main Program)
சாஃப்ட் கீ (Main Program)-ஐ பயன்படுத்தி

(B) Using the scanner
ஸ்கேனரை பயன்படுத்தி

(C) Using the printer
பிரிண்டரை பயன்படுத்தி

(D) Using the main program
Main Program-ஐ பயன்படுத்தி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

63. Name of the device that allows the user to select on the screen and even draw on it
பயனர்களை திரையில் தேர்ந்தெடுக்கவும் மற்றும் அதன் மீது வரையவும் அனுமதிக்கும் சாதனத்தின் பெயர்

(A) Joystick
ஜாய்ஸ்டிக்

(B) Light pen
லைட் பேனா

(C) Mouse
மௌஸ்

(D) Scanner
ஸ்கேனர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

64. How is it possible to utilise the full capability of carbide tools thus reducing machining time in a CNC machine?

கார்பைடு கருவிகளின் முழு திறனையும் பன்படுத்தி CNC இயந்திரத்தின் வேலை நேரத்தை குறைப்பது எப்படி சாத்தியமாகும்?

(A) Higher speed of the machine spindle helps to reduce machining time
இயந்திர சுழலியின் அதிவேகம் இயந்திர வேலை நேரத்தைக் குறைக்க உதவுகிறது

(B) By changing the cutting tool
வெட்டும் கருவியை மாற்றுவதன் மூலம்

(C) Using automatic tool changer
தானியங்கி கருவி மாற்றியை பயன்படுத்தி

(D) By CNC Control system
CNC கட்டுப்பாட்டு அமைப்பு மூலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

65. Find the disadvantage of a CNC machine.

ஒரு CNC இயந்திரத்தின் தீமையைக் கண்டறியவும்

(A) Less manual work
குறைவான மனித வேலை

(B) Suitable for mass production only
அதிக உற்பத்திக்கு மட்டுமே ஏற்றது

(C) More flexible
அதிக மாற்றம் செய்யலாம்

(D) More accurate
அதிக துல்லியம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

66. Surface roughness tester is called
மேற்பரப்பின் முரடு தன்மையை அளவிடும் கருவியின் பெயர்

(A) Micrometer
மைக்ரோ மீட்டர்

(B) Multimeter
மல்டி மீட்டர்

(C) Profilometer
புரோபைலோ மீட்டர்

(D) Tachometer
டேக்கோ மீட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

67. Parallelism is a type of
Parallelism-இணைதன்மை என்பது, கீழ்கண்டவற்றுள் எத்தகைய தாங்குதன்மை ஆகும்?

(A) Form tolerance
வடிவத் தாங்குதன்மை (Form tolerance)

(B) Orientation tolerance
திசைத் தாங்குதன்மை (Orientation tolerance)

(C) Profile tolerance
புரோபைல் தாங்குதன்மை (Profile tolerance)

(D) Runout tolerance
ரன்அவுட் தாங்குதன்மை (Runout tolerance)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

68. A Higher R_a value indicates

R_a மதிப்பு அதிகமாக இருந்தால் அது எதை குறிக்கிறது ?

(A) A smoother surface
மென்மையான மேற்பரப்பு

(B) A rougher surface
கடினத்தன்மையுடைய முரடான மேற்பரப்பு

(C) A polished surface
பளிச்சிடும் மேற்பரப்பு

(D) A shiny surface
ஒளிரும் மேற்பரப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

69. Poor surface finish can lead to

மேற்பரப்புத் தரம் குறைபாடால் ஏற்படக்கூடிய விளைவு என்பது

(A) Better appearance
சிறந்த தோற்றம்

(B) Smooth assembly
மென்மையான பொருளாக அமையும்

(C) High friction and wear
அதிக உராய்வு மற்றும் தேய்மானம்

(D) Increased life
நீடித்து உழைக்கும் தன்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

70. Polishing is a type of
பளபளப்புத் தன்மை செய்முறை என்பது கீழ்கண்டவற்றுள்

(A) Material removal
பொருள் அகற்றும் செயல்முறை

(B) Cleaning
சுத்தம் செய்திடுதல்

(C) Finishing process
இறுதிகட்ட முடிப்பு செயல்முறை

(D) Drilling
துளையிடுதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

71. Nose radius wear can occur in turning tool due to
நோஸ் ரேடியஸ் வியர் ட்ர்னிங் ஆப்ரேஷனில் எவ்வாறு ஏற்படுகிறது?

(A) Due to high friction force between mating part
இணைந்துள்ள பாகங்கள் இடையே அதிக உருக்கிசைவு சக்தியின் காரணமாக

(B) Wear on rake face
வியர் ஆன் ரேக் சர்பேஸ்

(C) Wear on flank face
வியர் ஆன் ப்ளாக் சர்பேஸ்

(D) High vibrations during cutting
அதிக வைப்ரேஷன் ஏற்படுத்துவதால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

72. The grinded surface having irregular marks of different lengths and widths is due to
வெவ்வேறு நீளம் மற்றும் அகலங்களின் ஒழுங்கற்ற குறிகளைக் கொண்ட அரைக்கப்பட்ட மேற்பரப்புக்குக் காரணம்

(A) Wrong dressing
முறையற்ற ட்ரஸ்ஸிங்

(B) Loose pulley on spindle
லூஸ் புள்ளி ஆன் ஸ்பிண்டில்

(C) Machine vibration
மெஷின் வைப்ரேஷன்ஸ்

(D) Dirty coolant
டிர்ட்டி கூலன்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

73. The following is a common causes of burning during grinding
கீழ்கண்ட ஒன்றால் தான் கிரைன்டிங் பண்ணும் போது பர்னிங் ஆகின்றது

(A) Low wheel speed
குறைந்த வீல் ஸ்பீடு

(B) Excessive infeed rate
அதிகமான இன்பீடு ரேட்

(C) Using soft wheel
சாப்ட் வீல் உபயோகபடுத்துதல்

(D) Proper lubrication
முறையான லூப்பிரிகேஷன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

74. At what basis chipping defects will occur in milling operations
மில்லிங் ஆப்ரேஷனில் எதன் அடிப்படையில் சிப்பிங் டிபக்ட்ஸ் உருவாகிறது ?

(A) high heat and friction developed during machining
அதிக வெப்பம் மற்றும் ப்ரிக்ஷன் மில்லிங் மெஷினிங் போது உருவாகிறது

(B) thermal expansion of work piece
தெர்மல் எக்ஸ்பான்ஷன் ஆப் ஒர்க்பீஸ் மெட்டீரியல்ஸ்

(C) material properties
மெட்டீரியல்ஸ் பிராப்பர்டீஸ்

(D) high positive rake angle and smaller included angle on the cutting edge
அதிக +ve ராக் ஆங்கிள் மற்றும் குறைந்த இன்குலேடு ஆங்கிள் வெட்டும் விளிம்பில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

75. Build up edge formation in turning operation causes
திருப்புதல் செயல்பாட்டில் விளிம்பு உருவாக்கம் அதிகரிப்பதற்கான காரணங்கள்

(A) Poor surface finish
மோசமான சர்பேஸ் பினீஷ்

(B) Undercut
அன்டர் கட்

(C) Deburing
ட்டிபர்ரிங்

(D) Taper
டேப்பர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

76. The surface deformation values of automobile components accurately measured using
மேற்பரப்பு குறைபாடுகளை ஆய்வு செய்ய ஆட்டோமொபைல் தொழிற்சாலைகளில் எந்த கருவி பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Surface gauge
சர்பேஸ் கேஜ்

(B) Snap gauge
ஸ்னாப் கேஜ்

(C) Slip gauge
சிலிப் கேஜ்

(D) Optical profile projector
ஆப்டிகல் புரோபைல் ப்ரொஜெக்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

77. The major key feature of a Tool maker's microscope is
ஒரு டூல் மேக்கர் மைக்ரோஸ்கோப்பின் முக்கிய அம்சம் எது?

(A) High magnification
உயர்ந்த பெருக்கம்

(B) Light source for room illumination
அறை வெளிச்சத்திற்கான வெளிப்பாடு

(C) Digital camera
டிஜிட்டல் கேமரா

(D) Low magnification
குறைந்த பெருக்கம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

78. The act of joining slip gauges is named as
ஸ்லிப் கேஜ்களை ஒன்றாக இணைக்கும் செயல்

(A) Screwing
ஸ்குரூவிங் (Screwing)

(B) Polishing
பாலிஷ்ங்

(C) Wringing
ரிங்கிங்

(D) None of the above
மேற்கண்ட எதுவும் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

79. The size of the sine bar is specified by its
சைன் பாரின் (sine bar) அளவு எதனால் குறிப்பிடப்படுகிறது?

(A) Length
நீளத்தால்

(B) Thickness
தடிமனால்

(C) Height
உயரத்தால்

(D) Angles
கோணத்தால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

80. What is the main purpose of plain gauge?
பிளைன் கேஜ் (plain gauge) பயன்படுத்தும் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

(A) To measure exact size of a part
ஒரு பாகத்தின் சரியான அளவை அளவிட

(B) To cut material to specified length
ஒரு பொருளை குறிப்பிட்ட நீளத்திற்கு வெட்ட

(C) To check if a part is within specified size limit
ஒரு பாகம் தகுந்த அளவுக்குள் உள்ளதா என்பதை சரிபார்க்க

(D) To polish metal surface
உலோக மேற்பரப்பை மென்மைபடுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

81. Which gauge is used for adjusting spark gap between the distributor points of an automobile?
இன்ஜினில் டிஸ்டிபியூடர் பாயின்ட்களுக்கு இடையேயான ஸ்பார்க் இடைவெளியை அளக்க எந்த கேஜ் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Snap gauge
ஸ்னாப் கேஜ்

(B) Wire gauge
வயர் கேஜ்

(C) Spark gauge
ஸ்பார்க் கேஜ்

(D) Feeler gauge
ஃபீலர் கேஜ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

82. Match the following :
கீழ்கண்டவற்றை பொருத்துக :

(a) Plain ring gauge
பிளைன் ரிங் கேஜ்

(b) Taper plug gauge
டேப்பர் பிளக் கேஜ்

(c) Thread plug gauge
திரெட் பிளக் கேஜ்

(d) Snap gauge
ஸ்னாப் கேஜ்

1. Check accuracy of the taper in hole
ஒரு துளையின் துல்லியம் மற்றும் டேப்பர் அளவிடுதல்

2. Checks diameters and thickness
விட்டத்தை அளவிடுதல் மற்றும் தடிமனை அளவிடுதல்

3. Check outside diamer
வெளி விட்டத்தை சரிபார்க்க

4. Check internal thread
உள் திரெட்டின் அளவை சரிபாக்க

	(a)	(b)	(c)	(d)
(A)	3	1	4	2
(B)	1	4	3	2
(C)	2	4	1	3
(D)	4	1	2	3

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

83. The taper plug gauges used to check
டேப்பர் பிளக் கேஜ் பயன்படுத்தும் நோக்கம் என்ன?

(A) To check the length of a shaft
தண்டின் நீளத்தை அளவிட

(B) To check the pitch of thread
திரட் (thread) பிட்ச்சை சரிபார்க்க

(C) To inspect the taper and size of internal holes
உள் துளையின் டேப்பர் மற்றும் அளவு சரிபார்க்க

(D) To inspect the taper and fit of external holes
வெளி துளையின் டேப்பர் மற்றும் பொருத்தத்தை சரிபார்க்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

84. Which gauge is used to check external diameters like shafts?
வெளி விட்டங்களை, உதாரணத்திற்கு தண்டு (shaft) சரிபார்க்க எது பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Ring gauge
ரிங் கேஜ்

(B) Plug gauge
ப்ளக் கேஜ்

(C) Depth gauge
டெப்த் கேஜ்

(D) Step gauge
ஸ்டெப் கேஜ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

85. In Go-No-Go gauges, if the tolerance is to be maintained to 0.02 mm, then the gauge must be finished to within _______ of required size.

Go-No-Go கேஜ்களில், டாலரன்ஸ் 0.02 மிமீ வரை பராமரிக்கப்பட வேண்டுமானால், கேஜ் _______ வரை குறிப்பளவில் முடிக்கப்பட்டிருக்க வேண்டும்.

(A) 0.2 mm
0.2 மிமீ

(B) 0.002 mm
0.002 மிமீ

(C) 0.0002 mm
0.0002 மிமீ

(D) 0.00002 mm
0.00002 மிமீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

86. Which of the following fits is typically used when parts need to be assembled and disassembled easily?

பின்வரும் பொருத்த வகைகளில் எந்த ஒன்று, பகுதிகளை எளிதாக ஒன்றோடு ஒன்று பொருத்தவும் பின்னர் அவற்றை மீண்டும் பிரிக்கவும் பயன்படுகிறது?

(A) Interference fit
ஒட்டிப்பு பொருத்தம் (Interference fit)

(B) Shrink fit
சுருங்கும் பொருத்தம் (Shrink fit)

(C) Clearance fit
இடைவெளி பொருத்தம் (Clearance fit)

(D) Force fit
அழுத்தப் பொருத்தம் (Force fit)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

87. In the shaft basis system, the tolerance is applied to which part?
தண்டு அடிப்படை முறையில் (hole basis), டாலரன்ஸ் எந்த பகுதிக்கு தரப்படுகிறது?

(A) Shaft
தண்டு

(B) Hole
துளை

(C) Both
இரண்டும்

(D) Neither
எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

88. A type of fit that can result in either clearance or interference depending on the actual size of mating parts is known as
இணையும் பாகங்களில் உண்மை அளவுகளின் அடிப்படையில் இடைவெளி (clearance) அல்லது ஒட்டிப்பு (interference) ஏற்படக்கூடிய பொருத்தம் என்னவெனில்

(A) Loose fit
தளர்வான பொருத்தம் (Loose fit)

(B) Transition fit
மாறும் பொருத்தம் (Transition fit)

(C) Tight fit
இறுக்கமான பொருத்தம் (Tight fit)

(D) Shrink fit
சுருங்கும் பொருத்தம் (Shrink fit)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

89. In a shaft and hole system, which one is true?
ஒரு துளை மற்றும் தண்டின் அளவீட்டு முறையில் பின்வரும் கூற்றில் எது உண்மை?

(a) Clearance has positive allowance
கிளியரன்ஸ் பொருத்தம் நேர்மறையான அலோவன்ஸ் கொண்டது

(b) Interference has positive allowance
இன்டர்பிரன்ஸ் நேர்மறையான அலோவன்ஸ் கொண்டது

(A) (a) is true
கூற்று (a) உண்மை

(B) (b) is true
கூற்று (b) உண்மை

(C) Both (a) and (b) is True
(a) மற்றும் (b) உண்மை

(D) None of the above
இதில் எதுவும் உண்மை இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

90. The positive difference between the maximum limit size of a hole and minimum limit size of a shaft is
ஒரு துளையின் அதிகபட்ச வரம்பு அளவிற்கும் ஒரு தண்டின் குறைந்தபட்ச வரம்பு அளவிற்கும் இடையிலான நேர்மறை வேறுபாடு

(A) Minimum clearance
குறைந்தபட்ச இடைவெளி/கிளியரன்ஸ்

(B) Maximum clearance
அதிகபட்ச இடைவெளி/கிளியரன்ஸ்

(C) Maximum allowance
அதிகபட்ச அனுமதி/அலோவன்ஸ்

(D) Minimum allowance
குறைந்தபட்ச அனுமதி/அலோவன்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

91. The relationship between two matic parts is called
உற்பத்தி செய்யப்பட்ட இரு பொருத்த பாகங்களுக்கிடையேயான தொடர்பு எவ்வாறு குறிப்பிடப்படுகிறது?

(A) Limits
அளவு வரம்புகள்

(B) Tolerances
அளவு விலகல்

(C) Deviations
அளவு வித்தியாசம்

(D) Fit ✓
பொருத்தம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

92. The shaft size is $40^{+0.03}_{-0.02}$ mm calculate the tolerance
ஒரு தண்டின் அளவு $40^{+0.03}_{-0.02}$ mm எனில் அதன் விலகல் அளவு

(A) 40.03 mm
40.03 மிமீ

(B) 39.98 mm
39.98 மிமீ

(C) 40.05 mm
40.05 மிமீ

(D) 0.05 mm ✓
0.05 மிமீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

93. The difference between the maximum limit of size and the minimum limits of size is called
பொருட்களின் அளவின் அதிகபட்ச வரம்புக்கும் குறைந்தபட்ச அளவு வரம்பிற்கும் உள்ள வித்தியாசம்

(A) Tolerance
விலகல் அல்லது டாலரன்ஸ் எனப்படும்

(B) Zero line
பூஜ்ஜிய கோடு எனப்படும்

(C) Upper deviation
அதிகபட்ச டாலரன்ஸ் எனப்படும்

(D) Lower deviation
குறைந்தபட்ச டாலரன்ஸ் எனப்படும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

94. The deviation of the tolerance band away from the basic size is called
ஏற்பு அளவிற்கும் அடிப்படை அளவிற்குமுள்ள வேறுபாடு

(A) Upper deviation
மேல் அளவு விலகல் எனப்படும்

(B) Lower deviation
கீழ் அளவு விலகல் எனப்படும்

(C) Mean deviation
மைய அளவு விலகல் எனப்படும்

(D) Fundamental deviation
அடிப்படை அளவு விலகல் எனப்படும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

95. The system used to standardize holes and shafts for interchangeability is known as

துளைகள் மற்றும் தண்டுகள் (holes and shafts) ஆகியவற்றை தரப்படுத்த பயன்படுத்தப்படும் அமைப்பு என்ன?

(A) ISO system
ISO அமைப்பு

(B) Indian system
இந்திய அமைப்பு

(C) Limit system
வரம்பு அமைப்பு (அ) லிமிட் சிஸ்டம்

(D) Metric system
மெட்ரிக் அமைப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

96. While Adjusting the oil drop rate on a pneumatic lubricator, you should aim for approximately how many drops per minute?

நியூமாடிக் லூப்ரிகேஷன் அமைப்பில் ஒரு நிமிடத்திற்கு எத்தனை துளிகள் அனுமதிக்கப்படுகிறது?

(A) 30-60 drops/min
30-60 துளிகள்/நிமிடம்

(B) 10-20 drops/min
10-20 துளிகள்/நிமிடம்

(C) 2-5 drops/min
2-5 துளிகள்/நிமிடம்

(D) 0 drops
0 துளிகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

97. The life of a filter in a hydraulic system depends primarily
ஹைட்ராலிக் அமைப்பில் ஒரு ஃபில்டரின் ஆயுள் முக்கியமாக எதன் மீது சார்ந்துள்ளது?

(A) on the system pressure
அமைப்பில் உள்ள அழுத்தம்

(B) level of contamination
மாசுபாட்டின் அளவு

(C) nature of contamination
மாசுபாட்டின் தன்மை

(D) all of the above
மேலே கூறப்பட்ட அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

98. Common method to clean a pneumatic filter
நியூமாடிக் ஃபில்டரை சுத்தம் செய்ய பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் வழி எது?

(A) Using compressed air to blow out debris
அழுக்குகளை நீக்க அழுத்த காற்றை பயன்படுத்துதல்

(B) Heating the filter to evaporate contaminants
மாசுகளை ஆவியாக்கும் வகையில் ஃபில்டரை வெப்பப்படுத்துதல்

(C) Adding lubricant to the filters
ஃபில்டருக்கு கிரீஸ் சேர்த்தல்

(D) Painting the filter
ஃபில்டரை வண்ணமயம் செய்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

99. Specify the part of the hydraulic system benefits most from centralized lubrication
ஹைட்ராலிக் அமைப்பின் எந்த பகுதி மையப்படுத்தப்பட்ட கிரீஸ் வழங்கலால் அதிக நன்மை பெறுகிறது?

(A) Valves
வால்வுகள்

(B) Moving Mechanical parts like pistons and cylinders
பிஸ்டன்கள் மற்றும் சிலிண்டர்கள் போன்ற இயக்கப்படும் இயந்திரப் பகுதிகள்

(C) Electrical wiring
மின் கம்பிகள்

(D) Hydraulic fluid tank
ஹைட்ராலிக் திரவ தொட்டி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

100. One of the major advantages of centralized lubrication systems over manual lubrication is
கையால் கிரீஸ் பூசுவதைவிட மையப்படுத்தப்பட்ட பரிசோதனை அமைப்பின் முக்கியமான ஒரு நன்மை என்ன?

(A) Requires more lubricants
அதிக கிரீஸ் தேவைப்படுவது

(B) Lubricates inaccessible parts automatically
அணுக முடியாத பகுதிகளுக்கு தானாக கிரீஸ் வழங்குவது

(C) Increases risk of over lubrication
அதிக கிரீஸ் பூசுதலின் அபாயத்தை அதிகரிப்பது

(D) Requires constant supervision
தொடர்ந்த கண்காணிப்பு தேவைப்படுவது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

101. List the components which is typically checked during weekly maintenance?
வாராந்த பராமரிப்பில் பொதுவாக எது பரிசோதிக்கப்படுகிறது?

(A) Lubricant levels
திரவ கசிவு நிலைகள்

(B) Spindle run out
ஸ்பின்டில் ரன்அவுட்

(C) Air filter condition
காற்று வடிகட்டியின் நிலை

(D) Tool sharpness
கருவி கூர்மையான தன்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

102. What does LOTO stand for in machine maintenance?
LOTO என்பது இயந்திர பாரமரிப்பில் எதைக் குறிக்கிறது?

(A) Lock-off Timing operation
லாக்-ஆஃப் டைமிங் ஆபரேஷன்

(B) Lock out/Tag out
லாக்-அவுட்/டேக் அவுட்

(C) Lock-on Tool operation
லாக்-ஆன் டூல் ஆபரேஷன்

(D) Limited operation test output
லிமிடெட் ஆபரேஷன் டெஸ்ட் அவுட்புட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

103. Choose the right matches among type
சரியான பொருத்தத்தை தேர்ந்தெடுக்க

	Item		Function/Importance
	உருப்படிகள்		செயல்பாடு/முக்கியத்துவம்
1.	Hydraulic oil level	–	Ensure proper lubrication and pressure stability
	ஹைட்ராலிக் எண்ணெய் அளவு		சரியான கொழுப்பாய்வும் அழுத்த நிலைத்தன்மையும்
2.	Hose and seal inspection	–	Prevents over heating
	ஹோஸ் மற்றும் சீல் பரிசோதனை		அதிக வெப்பத்தைத் தடுக்கிறது
3.	Filter cleaning replacement	–	Avoids contamination and protects components
	வடிகட்டி சுத்தம்/மாற்றம்		எண்ணெய் இழப்பும் தீ அபாயமும் தவிர்க்கப்படுகிறது
4.	Checking for oil leaks	–	Prevents pressure drop and ensures system health
	எண்ணெய் கசியல் பரிசோதனை		அழுத்த இழப்பைத் தடுக்கிறது அமைப்பை பாதுகாக்கிறது

(A) 1 and 3 are correct
1 மற்றும் 3 சரியானவை

(B) 2 and 4 are correct
2 மற்றும் 4 சரியானவை

(C) 3 and 4 are correct
3 மற்றும் 4 சரியானவை

(D) 1 and 2 are correct
1 மற்றும் 2 சரியானவை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

104. Hydraulic pressure is directly proportional to
ஹைட்ராலிக் அழுத்தம் நேர்மறையாக எந்த காரியத்துடன் தொடர்புடையது?

(A) Flow rate
திரவ ஓட்டத்தின் அளவு

(B) Force applied on the fluid
திரவத்திற்கு பயன்படுத்தப்படும் விசை

(C) Fluid viscosity
திரவத்தின் நெகிழ்தன்மை

(D) Pump speed
பம்பின் வேகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

105. Which of the following does not affect pressure setting in a spring loading valve?
பின்வருவனவற்றில் எது ஸ்பிரிங் ஒதுக்கப்பட்ட வால்வின் அழுத்த அமைப்பை பாதிக்காது?

(A) Spring stiffness
ஸ்பிரிங்கின் கடினத்தன்மை

(B) Volve seat wear
வால்வ் இருக்கையின் தேய்மானம்

(C) Spring tension
ஸ்பிரிங் இறுக்கம்

(D) Length of the discharge pipe
வெளியேற்ற குழாயின் நீளம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

106. A fluid used in hydraulic system should have
ஹைட்ராலிக் அமைப்பில் பயன்படுத்தப்படும் ஒரு திரவம்

(A) Low oxidation resistance
குறைந்த ஆக்சிஜனேற்ற எதிர்ப்பு

(B) High oxidation resistance
அதிக ஆக்சிஜனேற்ற எதிர்ப்பு

(C) High oxidation enhancing ability
திறனை மேம்படுத்தும் ஹை ஆக்சிஜனேற்றம்

(D) All of the above
மேலே உள்ள அனைத்தையும் கொண்டிருக்க வேண்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

107. Which component pressurizes oil in a pressure lubrication system?
ஒரு அழுத்த உயவு அமைப்பில் ஆயிலை அழுத்தும் கூறு எது?

(A) Oil Filter
ஆயில் வடிகட்டி

(B) Oil pump
ஆயில் பம்ப்

(C) Oil pan
ஆயில் பான்

(D) Oil cooler
ஆயில் குளிர்விப்பான்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

108. Assertion [A] : Prevention is better than correction is the principle of preventive maintenance.

கூற்று [A] : 'பழுது ஏற்படும் முன் தடுப்போம்' என்பது முன் தடுப்பு பராமரிப்பு கொள்கை ஆகும்.

Reason [R] : No production loss and no damage for machine.

காரணம் [R] : உற்பத்தி இழப்பு இல்லை மற்றும் இயந்திரங்களுக்கு சேதம் இல்லை

(A) [A] is true but [R] is false

[A] உண்மை ஆனால் [R] தவறு

(B) Both [A] and [R] are true; and [R] is the correct explanation of [A]

[A] மற்றும் [R] இரண்டும் உண்மை; மேலும் [R] என்பது [A] இன் சரியான விளக்கமாகும்

(C) [A] is false [R] is true

[A] தவறானது [R] உண்மை

(D) Both [A] and [R] are true; and [R] is not the correct explanation of [A] is correct

[A] மற்றும் [R] இரண்டும் உண்மை; மேலும் [R] என்பது [A] இன் சரியான விளக்கம் அல்ல என்பது சரி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

109. The primary objective of TPM is
TPM முறையின் முக்கியமான நோக்கம் என்ன?

(A) Reducing product defect rate
பொருட்களின் குறைபாடு வீதத்தை குறைத்தல்

(B) Producing goods without reducing product quality
தயாரிப்பு தரத்தை குறைக்காமல் பொருட்களை உற்பத்தி செய்தல்

(C) Delaying production to minimize costs
உற்பத்தி செலவை குறைக்க தயாரிப்பினை தாமதப்படுத்த

(D) Reducing the number of employees
பணியாளர்களின் எண்ணிக்கையை குறைத்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

110. The type of maintenance which is based on use of human senses and sensitive instruments.
அந்த வகை பராமரிப்பு முறை மனித உணர்வுகள் மற்றும் நுட்பமான கருவிகளின் பயன்பாட்டினை அடிப்படையாக கொண்டது?

(A) Predictive maintenance
முன்னறிவிப்பு பராமரிப்பு

(B) Breakdown maintenance
பிரேக்டவுன் பராமரிப்பு

(C) Scheduled maintenance
திட்டமிடப்பட்ட பராமரிப்பு

(D) Preventive maintenance
பிரிவெண்டிவ் பராமரிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

111. A curve whose tangents are inclined at a constant angle to the axis of the cylinder is called
ஒரு வளைவின் தொடுகோடு ஒரு உருளையின் அச்சில் ஒரு நிலையான கோண அளவை ஏற்படுத்துமாயின் அந்த வளைவிற்கு பெயர்

(A) Pitch
பிட்ச்

(B) Lead
லீட்

(C) Helix
ஹெளிக்ஸ்

(D) Module
மாடூல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

112. To cut gears of a large modules of 20 mm and above in a milling machine, following tools are used
ஒரு மில்லிங் இயந்திரத்தில் 20 மி.மீ மற்றும் அதற்கு அதிகமான மாடூல்கள் உடைய கியர்களை வெட்டுவதற்கு கீழ்கண்டவற்றில் எவ்வகை கருவிகள் பயன்படுகின்றன?

(i) End mill cutter
எண்ட் மில் கட்டர்

(ii) Form cutters
ஃபாம் கட்டர்

(iii) Single point cutting tools
சிங்கிள் பாய்ண்ட் கட்டர்

(A) (i) only
(i) மட்டும்

(B) (iii) only
(iii) மட்டும்

(C) (ii) and (iii) only
(ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(D) (i) and (iii) only
(i) மற்றும் (iii) மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

113. The index plate of a direct indexing mechanism has three circles of holes with
நேரடி இன்டெக்சிங் முறையில் இன்டெக்ஸ் பலகையில் உள்ள மூன்று வட்டங்களில் உள்ள துளைகள்

(A) 20, 25, 35
(B) 24, 30, 36
(C) 27, 34, 41
(D) 15, 18, 21
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

114. The bevel gear is cut after swivelling the dividing head spindle to the required
பெவல் கியர் வெட்டுவதற்கு டிவைடிங் ஹெட் ஸ்பிண்ட்ல் கீழ்கண்ட எந்த கோணத்திற்கு திருப்பப்படுகிறது ?

(A) Pitch cone angle of the gear
கியரின் பிட்ச் கோன் கோண அளவு

(B) Root angle of the gear
கியரின் ரூட் கோண அளவு

(C) De dendum angle of the gear
கியரின் டிடெண்டம் கோண அளவு

(D) Addendum angle of the gear
கிரியன் அடெண்டம் கோண அளவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

115. To calculate the blank diameter (D) for cutting a spur gear of module 'm' and 'z' number of teeth is

ஒரு ஸ்பர் கியரின் மாடூல் 'm' எனவும் அதன் பற்களின் எண்ணிக்கை 'z' எனவும் கொண்டு அந்த ஸ்பர் கியர் ப்ளாங்கின் டையாமீட்டர் (D) என்ன?

(A) $2(m+z)$

(B) $\frac{(m+z)}{2}$

(C) $m(z+2)$

(D) $\frac{z+2}{m}$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

116. The pitch diameter divided by the number of teeth is

ஒரு கியரின் பிச் டையாமீட்டர் மற்றும் பற்களின் எண்ணிக்கை இரண்டிற்கும் உள்ள விகிதம் கீழ்கண்டவாறு அழைக்கப்படுகிறது?

(A) Pressure angle
பிரஷர் ஆங்கிள்

(B) Thickness
திக்னஸ்

(C) Clearance
கிளியரன்ஸ்

(D) Module
மாடூல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

117. The most common and accurate method of production of gears is by

கீழ்கண்டவற்றில் எது பொதுவான முறையில் துல்லியமாக கியர்கள் தயாரிக்கும் முறை ஆகும்?

(A) Casting
கஸ்டிங்

(B) Stamping
ஸ்டம்பிங்

(C) Machining
மெஷினிங்

(D) Powder metallurgical processes
பவுடர் மெட்டலர்ஜிகள் முறை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

118. The Helical milling cutters the Helix angles varies from
ஹெலிக்கல் மில்லிங் கட்டரில் ஹெலிக்ஸ் ஆங்கிள் எவ்வளவு வேறுபடுகிறது?

(A) 35° to 45°
(B) 45° to 60°
(C) 55° to 60°
(D) 30° to 45°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

119. The vertical milling machine is idealy suitable for
வெர்டிக்கல் மில்லிங் மிஷின் ஐடியலி சூட்டபில் பார்

(A) Pocket milling
பாக்கெட் மில்லிங்
(B) Profile milling
ப்ரொபைல் மில்லிங்
(C) Key ways
கி வேய்ஸ்
(D) All of the above
மேற்கூறிய அனைத்தும்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

120. If 'n' is the number of indexing required then the crank should rotate how many revolutions for each indexing.
தேவையான இன்டக்ஸ்ஸிங்'n' என்றால் ஒவ்வொரு இன்டக்ஸ்ஸிங்கிற்கும் எத்தனை முறை கிராங்க் சுற்ற வேண்டும்?

(A) 50/n
(B) 60/n
(C) 40/n
(D) 20/n
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

121. The positive rake angle milling cutters are used for milling of
பாஸிட்டிவ் ராக் ஆங்கிள் மில்லிங் கட்டர் கீழ்கண்ட எந்த மெட்டீரியல்ஸ் மில்லிங் செய்ய தேவைப்படுகிறது.

(A) Cast iron
கேஸ்ட் ஐயன்

(B) Thick material
தடித்த மெட்டிரியல்ஸ்

(C) Thin and fragile
தின் மற்றும் ப்ராஜெய்ல் மெட்டீரியல்ஸ்

(D) Tungsten carbide
ட்ங்ஸ்டன் கார்பைடு மெட்டீரியல்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

122. Which of the following statements is correct about slotting?
ஸ்லாட்டிங்கை பொருத்து கீழ்கண்ட எந்த ஸ்டேட்மண்ட்ஸ் பொருத்தமாக இருக்கும்

(A) Cutting always takes place in the backward stroke
கட்டிங் எப்பொழுதும் பேக்வேடு ஸ்டோக் மட்டுமே நடக்கும்

(B) Cutting always takes place in the forward stroke
கட்டிங் எப்பொழுதும் பார்வேடு ஸ்டோக் மட்டுமே நடக்கும்

(C) Cutting can take place in both forward and backward strokes
கட்டிங் எப்பொழுதும் பார்வேடு மற்றும் பேக்வேடு ஸ்டோக்கிங் நடக்கும்

(D) Slotting is not a milling operation
ஸ்லாட்டிங் என்பது மில்லிங் ஆப்ரேஷன் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

123. Which of the following is a primary application of angular milling?
கீழ்கண்டவற்றுள் எவை ஆங்குலர் மில்லிங் உடைய முதன்மையான அப்ளிகேஷன்

(A) Creating slots
ஸ்லாட்டை உருவாக்குவது

(B) Making threads
திரட்டையை உருவாக்குவது

(C) Machining angled surfaces
ஆங்கிள் பரப்பை உருவாக்குவது

(D) Generating gear teeth
கியர் டீத்தை உருவாக்குவது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

124. Form milling operations are performed for
பார்ம் மில்லிங் செயல்பாடுகள் எதற்கானது?

(A) Machining of irregular shapes
சமதளமற்ற பரப்பை சமன்செய்ய

(B) Machining of contour
கான்டூர் பரப்பை உருவாக்க

(C) Machining of plain surface
சமதள பரப்பை மில்லிங் செய்ய

(D) Machining of key ways
கீவே பரப்பை உருவாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

125. The function of the Arbor in milling machine is to
அறைக்கும் இயந்திரத்தில் ஆர்பரின் வேலை என்ன?

(A) Fix the milling cutter
மில்லிங் கட்டரை பொருத்துவதற்கு

(B) Move the work piece
பணிப்பொருளை நகர்த்துவதற்கு

(C) Increase the speed of the milling machine
அரைக்கும் இயந்திரத்தின் வேகத்தை உயர்த்துவதற்கு

(D) Stop the milling machine
அரைக்கும் இயந்திரத்தை நிறுத்துவதற்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

126. In milling operation the surface finish of the machined surface are
அரைக்கும் இயந்திரத்தினால் பணிப்பொருளில் இருந்து மெட்டல் நீக்கப்பட்ட பிறகு பணிப்பொருளின் சர்பேஸ் எவ்வாறு இருக்கும்?

(A) Poor
மோசமாக இருக்கும்

(B) Moderate
சுமாராக இருக்கும்

(C) Good
நன்றாக இருக்கும்

(D) Very poor
மிகவும் மோசமாக இருக்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

127. Identify the milling cutter having cutting teeth on the end as well as on the periphery
முனையிலும் சுற்று விளிம்பிலும் பற்களைக் கொண்ட துருவல் வெட்டுளியை அடையாளம் காண்க.

(A) Side milling cutter
பக்க துருவல் வெட்டுளி துருவிகள்

(B) End milling cutter
முனைத்துருவல் வெட்டுளி துருவிகள்

(C) Side and face milling cutter
பக்க மற்றும் முகப்பு வெட்டுளி துருவிகள்

(D) Plain milling cutter
சாதாரண துருவல் வெட்டுளிகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

128. Identify the type of milling cutter having neither parallel nor perpendicular teeth with respect to the cutting axis
வெட்டுக்கருவியின் பற்கள் வெட்டும் அச்சிற்கு இணையாகவோ அல்லது செங்குத்தாகவோ இல்லாத துருவல் வெட்டுளியை அடையாளம் காண்.

(A) Angular milling cutter
கோணத்துருவல் வெட்டுளிகள்

(B) End milling cutter
முனைத்துருவல் வெட்டுளிகள்

(C) Face milling cutter
முகப்புத் துருவல் வெட்டுளிகள்

(D) Side milling cutter
பக்கத் துருவல் வெட்டுளிகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

129. What should be noted while mounting a cutter on the arbor of a milling machine?
ஒரு துருவல் இயந்திரத்தின் ஆர்பரில் வெட்டுளியை பொருத்தும் போது கவனிக்க வேண்டியது என்ன?

(A) Hand of cut
வெட்டு திசை

(B) Hand of helix
முறுக்கு திசை

(C) Hands of the cut and helix
வெட்டு மற்றும் முறுக்கு திசை

(D) Sharpness of the cutter
வெட்டுளியின் கூர்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

130. How the size of a plain milling cutter is specified?
எவ்வாறு சாதாரண துருவல் வெட்டுளியின் அளவு குறிப்பிடப்படுகிறது?

(A) By the outer diameter
வெளிப்புற விட்டத்தைக் கொண்டு

(B) By bore size
பெருந்துளையின் அளவைக் கொண்டு

(C) Based on its length
அதன் நீளத்தைக் கொண்டு

(D) By outer diameter, length and bore size of the cutter
வெட்டுளியின் வெளிப்புற விட்டம், நீளம் மற்றும் பெருந்துளையின் அளவு ஆகியவற்றைக் கொண்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

131. Why heavy duty plain milling cutters are provided with fewer teeth?
ஏன் கனரக சாதாரண வகை துருவல் வெட்டுளிகள் குறைந்த எண்ணிக்கையிலான வெட்டு பற்களை கொண்டுள்ளன?

(A) For better machining
மேம்பட்ட துருவலுக்காக

(B) To manage the speed
வேகத்தை நிர்வகிக்க

(C) To provide the chip clearance
சிப் கிளியரன்ஸ் பெற

(D) To ensure safety
பாதுகாப்புக்காக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

132. The saddle is placed at an angle of _______° to the column face.
சேணம் தூணின் முகப்பிற்கு எத்தனை '°' கோணத்தில் அமைக்கப்படும்?

(A) 45°

(B) 90°

(C) 120°

(D) 60°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

133. Which of the following is not a part of the specifications of milling machine?
பின்வருவனவற்றில் எது துருவல் இயந்திரத்தின் விவரக்குறிப்புகளின் ஒரு பகுதி அல்ல?

(A) Travel of the table
பணிமேடையின் நகர்வு தூரம்

(B) Number of spindle speeds
சுழல்தண்டு சுழலும் வேகங்களின் எண்ணிக்கை

(C) Spindle nose taper
சுழல்தண்டின் முனை சரிவு

(D) Rigidity
திடத்தன்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

134. The type of milling machine that is more rigid and sturdy.
மிகவும் கடினமான மற்றும் உறுதியான துருவல் இயந்திரம்

(A) Vertical milling machine
செங்குத்து துருவல் இயந்திரம்

(B) Plain milling machine
சாதாரண துருவல் இயந்திரம்

(C) Universal milling machine
சர்வநிலை துருவல் இயந்திரம்

(D) None of the above
மேற்குறிப்பிட்ட எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

135. The accuracy and surface finish of a component made out of milling process is
துருவல் இயந்திரத்தில் செய்யப்பட்ட ஒரு உதிரிபாகத்தின் மேற்பரப்பு மற்றும் அளவீடுகள் ___________ ஆக இருக்கும்

(A) Bad
மோசமாக

(B) Good
நன்றாக

(C) Poor accuracy
துல்லியமற்ற

(D) Average
நடுத்தரமாக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

136. Wheel loading during grinding means
கிரைண்டிங் ஆபரேஷனில் கிரைண்டிங் சக்கரத்தின் லோடிங் என்பதன் பொருள்

(A) Grinding debris clogging the wheel surfaces
கிரைண்டிங் டெப்ரிஸ் சக்கரத்தில் சேருகிறது

(B) Wheel is too clean
சக்கரம் தூய்மையாக உள்ளது

(C) Proper coolant flow
சரியா குளிரூட்டும் திரவ ஓட்டம்

(D) Balanced wheel
சமநிலை பெற்ற சக்கரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

137. In grinding, scratched surface is often caused by
கிரைண்டிங்கின் போது, மேற்பரப்பில் பிளவு ஏற்படுவதற்கான காரணம்

(A) Incorrect grain size
தவறான கிரைய்ன் அளவு

(B) Proper feed rate
சரியான ஊட்ட வேகம்

(C) Adequate coolant flow
போதுமான குளிரூட்டும் திரவ ஓட்டம்

(D) Balanced wheel
சமநிலை பெற்ற சக்கரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

138. Uneven sound and glazing in grinding is usually due to
கிரைண்டிங் ஆபரேசனின் போது ஒலி சீரானதாக இல்லாமலும் கண்ணாடி போல பளபளப்பும் உண்டாக காரணம்

(A) Loose pulley
லூஸ் புல்லி

(B) Incorrect wheel grade or glazed wheel surface
தவறான சக்கர வகை அல்லது கண்ணாடி போன்ற சக்கர மேற்பரப்பு

(C) Too much coolant
அதிக குளிரூட்டும் திரவம்

(D) Correct feed rate
சரியான ஊட்ட வேகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

139. The most common machine coolants are
இயந்திரங்களில் பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் குளிரூட்டிகள்

(A) Oil based
ஆயில் கலந்தவை

(B) Chemical
கெமிக்கல் கலந்தவை

(C) Water based
தூய நீர்

(D) Both (A) and (B)
(A) மற்றும் (B) இரண்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

140. Grinding feed rate generally measured in
கிரைண்டிங்கின் ஊட்டு விகிதம் பொதுவாக எவ்வாறு அளவிடப்படுகிறது ?

(A) Millimeter per minute
மில்லி மீட்டர்/நிமிடம்

(B) Revolution per minute
ஒரு நிமிடத்தில் சுற்றும் சுற்றுகள்

(C) Surface feet per minute
நொடிக்கு மேற்பரப்பு அடி

(D) Material removal per minute
பொருள் நீக்கம்/நிமிடம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

141. Which of the following parameter, primarily control the surface speed of the grinding wheel?
கீழ்கண்டவற்றுள் எது கிரைண்டிங் சக்கரத்தின் மேற்பரப்பு வேகத்தை கட்டுப்படுத்தும் அளவு கோல் ஆகும்?

(A) Feed rate
ஃபீடு ரேட்

(B) Depth of cut
வெட்டும் ஆழம்

(C) Coolant flow rate
குளிரூட்டும் திரவ வீச்சு

(D) Wheel diameter and RPM
சக்கரத்தின் அளவு மற்றும் RPM

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

142. When the grinding wheel speed is too high, what problem can occur?
கிரைண்டிங் சக்கரம் வேகம் மிக அதிகமாக இருந்தால் எது நிகழும்?

(A) Better surface finish
சிறந்த மேற்பரப்பு

(B) Wheel clogging
கிளாக் ஆகும்

(C) Increased tool life
கருவியின் ஆயுள் அதிகரிக்கும்

(D) Reduced power consumption
சக்தி பயன்பாடு குறையும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

143. Mention the statements about grinding wheel balancing is true?
கிரைண்டிங்கில் சக்கர சமநிலைப்படுத்தல் பற்றிய பின்வருவனவற்றில் எது உண்மை?

(A) Static balancing is done while the wheel is rotating

நிலையான சக்கர சமநிலைப்படுத்தல்

(B) Unbalanced wheels causes vibrations and possible machine damage

சமநிலை இல்லாத சக்கரங்கள் அதிர்வுகளை உருவாக்கி இயந்திர சேதத்தை ஏற்படுத்தும்

(C) Balancing increasing the grit size of the wheel

சமநிலைப்படுத்தல் சக்கரத்தின் கிரிட் அளவை அதிகரிக்கும்

(D) Truing and balancing are identical processes

ட்ரூயிங் மற்றும் சமநிலைப்படுத்தல் ஒரே செயல்கள் ஆகும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

144. Choose the correct method of balancing grinding wheel
கிரைண்டிங் சக்கரங்களை சமநிலைப்படுத்தும் முறைகளில் எது சரியானது?

(A) Static balancing

நிலையான சமநிலை (ஸ்டடிக் பேலன்சிங்)

(B) Dynamic balancing

இயக்க நிலை பேலன்சிங்

(C) Truing

ட்ரூயிங்

(D) Dressing

டிரஸ்ஸிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

145. Balancing is important in a grinding wheel why?
கிரைண்டிங் சக்கரத்தை சமநிலைப்படுத்துவது ஏன் முக்கியம்?

(A) To improve surface finish
மேற்பரப்புத் தரத்தை மேம்படுத்த

(B) To reduce vibrations and prevent wheel damage
அதிர்வுகளை குறைத்து சக்கரம் சேதமடையாமல் தடுப்பதற்கு

(C) To increase grit size
கிரிட் அளவை அதிகரிக்க

(D) To change wheel hardness
சக்கரக் கடினத்தன்மையை மாற்ற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

146. Among the following which indicates a hard grade grinding wheel
பின்வருவனவற்றில் எது கடினமான கிரேடு கொண்ட கிரைண்டிங் சக்கரமாகும்?

(A) A 30 K 5 V

(B) A 60 G 7 V

(C) A 46 D 5 V

(D) A 46 N 5 V

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

147. The part in a centerless grinder that supports the work piece from below is
சென்டர்லெஸ் கிரைண்டரில் பணிபொருளை கீழிருந்து ஆதரிப்பது எது?

(A) Chuck
சக்

(B) Tail stock
டெயில் ஸ்டாக்

(C) Work-rest blade
வொர்க்-ரெஸ்ட் பிளேடு

(D) Slide
ஸ்லைடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

148. The grinders holding the work piece between centers (or) in a chuck is?
பணிபொருள் சென்டரிலோ அல்லது சக்கிலோ வைத்துப் பிடிக்கும் கிரைண்டர் எது?

(A) Surface grinder
சர்பேஸ் கிரைண்டர்

(B) Cylindrical grinder
சிலிண்டரிகல் கிரைண்டர்

(C) Centerless grinder
சென்டர்லெஸ் கிரைண்டர்

(D) Tool and cutter grinder
டூல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

149. Assertion [A] : Tool and cutter grinders are used mainly for precision grinding of tools likes drills and cutters.

கூற்று [A] : டூல் மற்றும் கட்டர் கிரைண்டர்கள் முக்கியமாக டிரில்கள் மற்றும் வெட்டு கருவிகளை துல்லியமாக கிரைண்டிங் செய்ய பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

Reason [R] : These grinders are equipped with versatile tool holders and rotating work tables

காரணம் [R] : இந்த கிரைண்டர்கள் பல்வேறு வெட்டு கருவிகள் பிடிப்பான்கள் மற்றும் சுழலும் பணித்தளங்களை கொண்டவை

(A) Both [A] and [R] is true and [R] is the correct explanation of [A]

கூற்று [A] மற்றும் காரணம் [R] இரண்டும் உண்மை, மேலும் காரணம் [R], கூற்று [A]ற்கான சரியான விளக்கம் ஆகும்

(B) Both [A] and [R] are true, but [R] is not the correct explanation of [A]

கூற்று [A] மற்றும் காரணம் [R] இரண்டும் உண்மை, மேலும் காரணம் [R], கூற்று [A]க்கான சரியான விளக்கம் அல்ல

(C) [A] is true but [R] is false

கூற்று [A] உண்மை, ஆனால் காரணம் [R] தவறு

(D) [A] is false, but [R] is true

கூற்று [A] தவறு, ஆனால் காரணம் [R] உண்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

150. In centerless grinding what supports the workpiece
சென்டர்லெஸ் கிரைண்டிங்கில், பணிபொருளை எது ஆதரிக்கிறது?

(A) Centers

சென்டர்கள்

(B) Chuck

சக்

(C) Work-rest blade and regulating wheel

வொர்க்-ரெஸ்ட் பிளேடு மற்றும் ரெகுலேட்டிங் வீல்

(D) Collet

காலெட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

151. Taper boring in a blind hole is used to
பிளைண்ட் ஹோல் (blind hole) -இல் டேப்பர் போரிங் செய்யப்படும் நோக்கம் என்ன?

(A) Enlarge the hole uniformly

துளையை ஒரே அளவு விரிவாக்குதல்

(B) Create a tapered internal surface

உள்ளே முனைக்கோ வடிவமைப்பை உருவாக்குதல்

(C) Drill a new hole

புதிய துளை சுரங்குதல்

(D) Make an external taper

வெளிப்புற டேப்பர் உருவாக்குதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

152. Most suitable method for taper turning of long slender jobs
நீண்ட மற்றும் நெகிழ்வான டேப்பர் வேலைகளுக்கு எந்த முறை சிறந்தது?

(A) Tail stock offset method

வால் ஸ்டாக் (Tail stock) இடமாற்று முறை

(B) Compound rest survelling method

காம்பவுண்ட் ரெஸ்ட் சுழற்சிமுறை

(C) Form tool method

ஃபார்ம் டூல் முறை

(D) None of the above

மேலே கூறியவை இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

153. Match the following :

பொருத்துக

	Standard tapers மோர்ஸ் நிலையான டேப்பர்கள்		Amount of taper (or) conicity டேப்பரின் அளவு
(a)	Morse No. 0 (மோர்ஸ்) Morse No. 0	1.	1 : 19.922 1 : 19.922
(b)	Morse No. 1 (மோர்ஸ்) Morse No. 1	2.	1 : 19.212 1 : 19.212
(c)	Morse No. 2 (மோர்ஸ்) Morse No. 2	3.	1 : 20.047 1 : 20.047
(d)	Morse No. 3 (மோர்ஸ்) Morse No. 3	4.	1 : 20.020 1 : 20.020

	(a)	(b)	(c)	(d)
(A)	4	3	2	1
(B)	3	4	1	2
(C)	2	3	4	1
(D)	3	2	1	4

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

154. During thread cutting on a lathe, what path does the threading tool follows?

லேத்தில் திரெட்டிங் (threading) கருவி எந்த பாதையை பின்பற்றுகிறது?

(A) Epicycloid
எபிசைக்கிளாய்டு

(B) Cycloid
சைக்கிளாய்டு

(C) Rake
ரேக்

(D) Helix
ஹெலிக்ஸ் (Helix)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

155. Step boring is commonly used in machining of
ஸ்டெப் போரிங் (Step boring) முறையைக் கொண்டு செய்யப்படும் ஆபரேஷன்

(A) Threads
தீரெட்கள்

(B) Stepped holes in blind holes
மூடிய துளையில் படிநிலை துளைகள்

(C) External turning
வெளிப்புற திருப்பு

(D) Key ways
கீவே (Key way)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

156. Among the following method which is best for machining a blind holes with multiple diameters?
கீழ்குறிப்பிட்டுள்ள போரிங் முறைகளில் எந்த முறை மாறுபட்ட விட்டங்களில் பிளைன்டு துளை உருவாக்க முடியும்?

(A) Straight boring
நேரடி போரிங்

(B) Step boring
படிநிலை போரிங்

(C) Taper boring
துடிப்பு போரிங்

(D) None
எதுவும் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

157. The taper turning attachment method can produce
டேப்பர் டர்னிங் இணைப்பு முறையில் கீழ்கண்ட எதை உருவாக்க முடியும்

(A) Internal taper only
உள்துறை டேப்பர் மட்டும்

(B) External taper only
வெளியாடு டேப்பர் மட்டும்

(C) Both internal and external tapes
இரண்டும் (உள் + வெளி)

(D) None
எதுவும் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

158. Performing taper turning, by tail stock method, the tail stock is shifted by ____________ of the taper angle
டெய்ல் ஸ்டாக் முறையில் டேப்பர் டர்னிங் செய்யும்போது டெய்ல் ஸ்டாக் மாற்றும் கோணம்

(A) Half
அரை

(B) Double
இரட்டிப்பு

(C) Triple
முக்கால்

(D) None
எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

159. The four jaw chuck is
நான்கு ஜா-சக் என்பது

(A) Self-centered chuck
சுய மையப்படுத்தப்பட்ட சக்

(B) Centered chuck
மையப்படுத்தப்பட்ட சக்

(C) Universal chuck
யுனிவெர்சல் சக்

(D) Independent chuck
இண்டிபென்டன்ட் சக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

160. Which coolant type provide the best lubrication for slow-speed cutting?
லேத்தில் மெதுவான வெட்டும் வேலைக்கு சிறந்த உயவினை தரும் திரவம் எது ?

(A) Water
தண்ணீர்

(B) Synthetic fluid
சிந்தெடிக் திரவம்

(C) Straight cutting oil
நேரடி கட்டிங் எண்ணெய்

(D) Mist coolant
நுரைச் சாறு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

161. Perpendicular distance measured from the machined surface to the uncut surface of the work piece is known as
லேத் இயந்திரத்தில் பணிபொருள் மெஷினிங் செய்யப்படாத பரப்பில் இருந்து மெஷினிங் செய்யப்பட்ட பரப்பு வரை உள்ள செங்குத்து தூரம் என்பது

(A) Feed
ஃபீட்

(B) Metal removal rate
மெட்டீரியல் வெட்டும் வேகம்

(C) Depth of cut
வெட்டு ஆழம்

(D) Cutting speed
வெட்டு வேகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

162. Which one of the following is not type of boring tool?
கீழ் குறிப்பிட்டுள்ளவைகளில் எது போரிங் டூல் வகையை சேராதது?

(A) Solid cast tools
திடமான வார்ப்பு டூல்

(B) Solid forged tool
திடமான ஃபோர்ஜிடு டூல்ஸ்

(C) Boring bars with bits
பிட்களுடன் போரிங் பார்கள்

(D) Brazed tools
பிரேஸ்டு செய்யப்பட்ட டூல்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

163. The major purpose of 120° chamber in type B center drills is
சென்டர் டிரில்லிங்கில் 120° சாம்ஃபரின் நோக்கம் என்ன?

(A) To protect the hole enlarge from damage and deformation
துளையின் ஆரம்ப பகுதியை சேதம் மற்றும் உருமாற்றத்திலிருந்து பாதுகாக்க

(B) To reduce drilling speed
துளையிடும் வேகத்தை குறைக்க

(C) To guide cutting tool
துளை கருவிக்கு வழிகாட்ட

(D) To make hole deeper
துளையை ஆழமாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

164. What is the typical feed rate for finish facing?
லேத் ஆபரேஷனில், முழுமையான ஃபேசிங் செய்ய தேவையான ஃபீட் ரேட் என்ன?

(A) 0.1 mm

(B) 0.05 mm

(C) 1 mm

(D) 5 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

165. The common angle used for chamfering operation is
லேத்தில் சேம்ஃபரிங் செய்வதற்காக பொதுவான கோணம் எது?

(A) 60°
(B) 90°
(C) 30°
(D) 45°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

166. In lathe, finish turning is typically done from
லேத்தில் ஃபினிஷிங் ஆபரேசன் பொதுவாக எந்த திசையில் செய்யப்படுகிறது

(A) Head stock to tall stock
ஹெட் ஸ்டாக்கிலிருந்து டெயில் ஸ்டாக்
(B) Side to center
பக்கத்திலிருந்து மையத்திற்கு
(C) Tailstock to head stock
டெயில் ஸ்டாக்கிலிருந்து ஹெட்ஸ்டாக் நோக்கி
(D) Center to periphery
மையத்திலிருந்து மேற்பரப்புக்கு
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

167. Which of the following is not facing operation defect in lathe operations?
பின்வருவனவற்றில் எது லேத் ஃபேசிங் ஆபரேஷன் குறையாகாது?

(A) PIP
பிப்
(B) Concave
உள் குழிவான
(C) Convex
வெளி குவிதல்
(D) Roundness
சுற்றளவு
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

168. How is automatic feed achieved in a Lathe machine?
எப்படி லேத் மெஷினில் தானாக ஃபீட் செயல்படுகிறது?

(A) By rotating the chuck manually
சக்-ஐ கை முறையில் சுற்றுவதால்

(B) By using belt and pulley only
பெல்ட் மற்றும் புல்லி மூலம் மட்டும்

(C) By engaging the feed rod or lead screw through a clutch mechanism
கிளட்ச் மெக்கானிசம் மூலம் ஃபீட் ராட் அல்லது லீட் ஸ்க்ருவை செயல்படுத்துவதால்

(D) By stopping the machine frequently
மெஷினை அடிக்கடி நிறுத்துவதால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

169. An irregularly shaped work piece is turned on a lathe, which one of the following work holding accessories is used?
லேத்தில் ஒழுங்கற்ற வடிவம் கொண்ட வேலை டர்னிங் செய்யப்படுகிறது. இதற்கு கீழ்கண்டவைகளில் எந்த ஒரு வேலையை பிடிக்கும் உபகரணம் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Three jaw chuck
மூன்று ஜா சக்

(B) Two jaw chuck
இரண்டு ஜா சக்

(C) Driving plate
இயக்கும் தட்டு

(D) Face plate
முகப்பு தட்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

170. Why is a steady rest used in a lathe machine?
ஏன் லேத் இயந்திரத்தில் ஸ்டெடி ரெஸ்ட் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) To support long workpieces during turing
நீளமான வேலைப் பாடுகளை திரும்பும் போது ஆதரிக்க

(B) To increase spindle speed
தட்டு வேகத்தை அதிகரிக்க

(C) To reduce tool wear
டூல் தேய்மானத்தை குறைக்க

(D) To sharpen cutting tools
வெட்டும் கருவிகளை கூர்மையாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

171. Why is a four-way tool post preferred for repetitive operation?
ஏன் நான்கு வழி டூல் போஸ்ட் மீளும் செயல்களுக்காக விரும்பப்படுகிறது?

(A) Because it is cheaper
அது மலிவாக இருக்கும் என்பதால்

(B) Because it reduces power consumption
அது மின் நுகர்வை குறைக்கும் என்பதால்

(C) Because it allows quick tool changes
வேகமாக கருவி மாற்றம் செய்ய முடியும் என்பதால்

(D) Because it increases spindle speed
இது உதிரி வேகத்தை அதிகரிக்கிறது என்பதால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

172. Why is the bed of a Lathe made from cast iron?
ஏன் லேத் இயந்திரத்தின் படுக்கை (bed) கேஸ்ட் இரும்பால் செய்யப்படுகிறது.

(A) To provide rigidity and vibration damping
உறுதி மற்றும் அதிர்வு தணிப்பை வழங்க

(B) To improve conductivity
மின் கடத்துத் திறனை அதிகரிக்க

(C) To reduce weight
எடையை குறைக்க

(D) To enhance appearance
தோற்றத்தை மேம்படுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

173. Why is headstock important in a centre lathe?
ஏன் சென்டர் லேத்தில் ஹெட் ஸ்டாக் முக்கியம்?

(A) For tailstock movement
டெயில் ஸ்டாக் நகர்வுக்காக

(B) For guiding the carriage
கேரெஜை வழிநடத்த

(C) For holding and rotating the workpiece
வேலைப்பொருளை பிடித்து சுழற்ற

(D) For setting tool angles
கருவியின் கோணங்களை அமைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

174. How is the feed mechanism in tool room lathe different from that of a centre lathe?
ஒரு டூல் ரூம் லேத்தின் ஃபீட் மெக்கானிசம் ஒரு சென்டர் லேத்-ஐ விட எவ்வாறு வேறுபடுகிறது?

(A) Manual in both
இரண்டிலும் கையால் இயக்கப்படுகிறது

(B) Tool room lathe has finer feed control
டூல் ரூம் லேத்தில் நுண்ணிய ஃபீட் கட்டுபாடு உள்ளது

(C) Centre Lathe has higher torque feed
சென்டர் லேத்தில் அதிக டார்க் ஃபீட் உள்ளது

(D) Tool room lathe uses hydraulic feed
டூல்ரூம் லேத்தில் ஹைட்ராலிக் ஃபீட் உள்ளது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

175. The specification of Lathe does not include
லேத்தை குறிப்பிடும் முறையில் எது சேராது?

(A) Length between centres
மையங்களுக்கு இடையேயுள்ள நீளம்

(B) Height of the centre above the guide ways
நகரும் வழிகளுக்கு மேலுள்ள மைய உயரம்

(C) The range of number of revolution
சுழற்சிகளின் எண்ணிக்கை விதம்

(D) The total overall length of the lathe
லேத்தின் மொத்த நீளம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

176. The process of joining two metal plates using a rivet is called
ஒரு ரிவெட்டை பயன்படுத்தி இரண்டு உலோக தாள்களை இணைக்கும் செயல் முறையின் பெயர்

(A) Welding
வெல்டிங் (Welding)

(B) Brazing
பிரேசிங் (Brazing)

(C) Riveting
ரிவெட்டிங் (Riveting)

(D) Soldering
சோல்டரிங் (Soldering)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

177. Main Advantage of Hot Bending
கீழ்கண்டவற்றுள் சூடாக்கி வளைத்தலின் (Hot Bending) இன் முக்கிய நன்மையை தேர்ந்தெடுக்கவும்

(A) More fuel usage
அதிக எரிபொருள் தேவை

(B) Easy to Bend thick materials
தடிமன் பொருட்களை எளிதாக வளைத்திட இயலும்

(C) Better shine
பளபளப்பான மேற்பாகத்தினை பெற இயலும்

(D) Rougher surface finish
மேல்பாகம் கடினத் தன்மையுடன் பெற இயலும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

178. Common fixture used in cold bending
குளிர்வித்து வளைக்கும் செயலில் அதிகம் பயன்படுத்தும் பிக்சர்

(A) Welding clamp
வெல்டிங் கிளாம்ப்

(B)✓ Press and bending die
பிரஸ் மற்றும் பெண்டிங் டை

(C) Furnace
பர்னஸ்

(D) Scriber
ஸ்கிரைபர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

179. A pipe cutter provides a cleaner cut than a hacksaw because
ஒரு ஹேக் சாவினை (Hack Saw) விட பைப் கட்டர் சுத்தமாக வெட்டும், காரணம் என்னவெனில்

(A) It uses electricity
இது மின்சாரம் மூலம் பயன்படுத்தப்படுகின்றது

(B)✓ It rotates around the pipe while cutting
இது வெட்டும் போது குழாயை சுற்றி சுழலுகிறது

(C) It has a serrated blade
இதில் பற்கள் கொண்ட பழுப்பு கூர்மையான பிளேடு உள்ளது

(D) It uses laser technology
இது லேசர் தொழில்நுட்பத்தை பயன்படுத்துகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

180. The main function of drift is to

கீழ்கண்டவற்றுள் டிரிப்டின் (Drift) ன் சரியான செயல்பாடு என்பது

(A) Drill a hole

ஒரு பொருளில் துளையிட உதவுகின்றது

(B) Remove Burrs

உலோக துகள்களை அகற்றிட உதவுகின்றது

(C) Align or remove a tapered pin or shaft

சுருங்கிய பட்டை அல்லது ஸாப்ட் போன்றவற்றை சீரமைக்க அல்லது அகற்ற உதவுகிறது

(D) Measure internal Diameter

உள்வட்ட அளவுகளை அளவிடுகிறது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

181. The main function of a rivet is to

ரீவெட்டின் (Rivet) -ன் முக்கிய செயல்பாடு என்பது

(A) Create movement

இயக்கத்தை உருவாக்க (Create movement)

(B) Provide a leak proof joint

கசியாத இணைப்பை வழங்க (Provide a leak-proof joint)

(C) Allow expansion

விரிவடைய அனுமதிக்க (Allow expansion)

(D) Reduce friction

உராய்வை குறைக்க (Reduce friction)

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

182. The thickness of sheet metal is Generally measured in
ஷீட் மெட்டல் (sheet metal)-ன் தடிமன், கீழ்கண்டவற்றுள் பொதுவாக எதில் அளவிடப்படுகின்றது?

(A) Inches
இன்சுகள் (Inches)

(B) Centimeter
சென்டிமீட்டர் (cm)

(C) Gauge
கேஜ் (Gauge)

(D) Microns
மைக்ரான்கள் (Microns)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

183. Philips screw driver used for
பிலிப்ஸ் ஸ்க்ரு டிரைவர் பயன்பாடு

(A) Cutting wires
கம்பிகளை வெட்ட

(B) Tightening cross - slotted screws
குறுக்கு ரேகைச் சுழற்சி திருகுகளை இருக்க

(C) Measuring voltage
மின்னழுத்தத்தை அளிக்க

(D) Removing paint
பெயின்ட் அகற்ற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

184. A drift is used for

———— ஆக டிரிப்ட் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) Drawing a drill location

ட்ரில் இடம்படுத்துதலை வரைய

(B) Fixing chuck on the machine spindle

மிசின் ஸ்பிண்டிலில் சக்-ஐ பொருத்துவதற்கு

(C) Removing a broken drill from the work

வேலையிலிருந்து உடைந்த டிரில்லை அகற்றுவதற்கு

(D) Removing the drill from the machine spindle

மிசின் ஸ்பிண்டிலில் இருந்து ட்ரில்லை அகற்றுவதற்கு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

185. What is the advantage of helical fluted taps?

ஹெலிக்கல் ஃப்ளூட் டேப்களின் நன்மை என்ன?

(A) Drilling to minor diameter is not necessary

ட்ரில்லிங் சிறிய விட்டம் தேவையில்லை

(B) Chips come out easily

பிசிறுகள் எளிதாக வெளியேற

(C) Lubrication is easy

எளிதாக உயவிட

(D) Self alignment of tap is possible

தானாக நேர் செய்து கொள்ளும் வாய்ப்பு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

186. The hacksaw blades are made up of
ஹாக்சா பிளேடுகள் தயாரிக்கப்படுவது

(A) Mild steel
மைல்டு ஸ்டீல்

(B) Stainless steel
ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீல்

(C) Cast Iron
வார்ப்பிரும்பு

(D) High speed steel
ஹை ஸ்பீடு ஸ்டீல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

187. The distance between adjustment teeth is known as "pitch of the blade" the coarse pitch blade is
அருகருகே உள்ள பற்களுக்கு இடையே உள்ள தூரம் பிச் என்று அழைக்கப்படுகிறது. பிளேடின் பெரிய பிச்

(A) 0.8 mm

(B) 1.8 mm

(C) 1.0 mm

(D) 1.4 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

188. Grinding wheel material is usually
அரைக்கும் சக்கரப் பொருள் பொதுவாக

(A) Plastic
பிளாஸ்டிக்

(B) Rubber
ரப்பர்

(C) Abrasive
அரைப்பொருள்

(D) Wood
மரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

189. What is the main purpose of a try square?
ஒரு ட்ரை ஸ்கொயரின் முதன்மை நோக்கம் என்ன?

(A) Measuring angles above 90°

90° க்கும் மேற்பட்ட கோணங்களை அளவிடுதல்

(B) Checking the flatness of a surface
ஒரு மேற்பரப்பின் சமநிலையை சரிபார்த்தல்

(C) Checking and marking right angles (90°)

90°கோணங்களை சரிபார்த்து குறித்தல்

(D) Measuring diameter of a pipe
குழாயின் விட்டத்தை அளவிடுதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

190. Least count of vernier bevel protractor equals
வெர்னியர் பெவல் ப்ராட்ராக்டரின் மிகக் குறைந்த அளவு

(A) 1 minute
1 நிமிடம்

(B) 2 minutes
2 நிமிடங்கள்

(C) 5 minutes
5 நிமிடங்கள்

(D) 10 minutes
10 நிமிடங்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

191. What is the function of the centre head in a combination set?
ஒரு காம்பினேஷன் செட்டில் சென்டர் ஹெடின் பணி என்ன?

(A) To measure height

உயரம் அளவிட

(B) To find the midpoint of a flat surface
தட்டையான மேற்பரப்பின் நடுப்புள்ளியை கண்டறிய

(C) To locate the centre of cylindrical workpiece

உருளை வடிவமான பொருளின் மையத்தை கண்டறிய

(D) To draw parallel lines
இணை கோடுகளை வரைய

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

192. What is the use of angle plate
ஆங்கிள் பிளேட் எதற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Measuring temperature

வெப்ப நிலையை அளக்க

(B) Holding workpieces perpendicular to the surface plate
வேலைப்பாட்டுப் பொருட்களை சர்பேஸ் பிளேட்டிற்கு செங்குத்தாக பிடிக்க

(C) Lubricating machines

இயந்திரங்களை எண்ணெய் அடிக்க

(D) Cutting workpieces
பொருட்களை வெட்ட

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

193. What is the reason for using dial indicator instead of scriber point in varnier height gauge?
வெர்னியர் ஹைட் கேஜ்-ல் டயல்டெஸ்ட் இண்டிகேட்டர் எதற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) To check eccentricity
மைய விலகல் சோதிப்பதற்கு

(B) For accurate marking
துல்லியமாக மார்க்கிங் செய்வதற்கு

(C) For accurate measuring
துல்லியமாக அளப்பதற்கு

(D) For good appearance
நல்ல தோற்றத்திற்காக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

194. What is the primary purpose of an inside micrometer?
இன்சைடு மைக்ரோ மீட்டரின் முதன்மையான பயன்பாடு என்ன?

(A) Measuring External diameters
வெளி விட்டம் அளப்பதற்கு

(B) Measuring depths of recesses
ரிசெஸ்-ன் ஆழத்தை அளப்பதற்கு

(C) Measuring inside bore diameters
உள்வட்ட விட்டத்தை அளப்பதற்கு

(D) Measuring thickness of sheets
ஷீட்டின் தடிமனை அளப்பதற்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

195. What is the least count of a standard metric micrometer?
மைக்ரோ மீட்டரின் குறைந்த பட்ச அளவு

(A) 0.1 mm

(B) 0.02 mm

(C) 0.01 mm

(D) 0.001 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

196. What is the goal of implementing the 5s system?
5 எஸ் முறையை செயல்படுத்தும் நோக்கம் என்ன?

(A) Reducing machine noise
இயந்திர ஒலியை குறைத்தல்

(B) Improve work place safety and efficiency
பணியிட பாதுகாப்பும் திறனும் மேம்படுத்துதல்

(C) Increase the size of workplace
பணியிடம் பரப்பை அதிகரித்தல்

(D) Increase material waste
கழிவுகளை அதிகரித்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

197. What is used to stop bleeding from a wound?
காயத்திலிருந்து இரத்தம் ஒழுகுவதை நிறுத்த என்ன பயன்படுத்த வேண்டும்?

(A) Ice
ஐஸ்

(B) Clean cloth and pressure
தூய துணி மற்றும் அழுத்தம்

(C) Oil
எண்ணெய்

(D) Worm water
சூடான் தண்ணீர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

198. What is the first step in assessing a victim in an emergency situation?
அவசர நிலையில் பாதிக்கப்பட்ட ஒருவரை மதிப்பீடு செய்யும் முதல் படி என்ன?

(A) Start CPR
சி.பி. ஆர் தொடங்கு

(B) Call for help
உதவிக்காக அழை

(C) Check for danger
ஆபத்து உள்ளதா என சரிபார்

(D) Give water
தண்ணீர் கொடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

199. The safe way of working is
பாதுகாப்பான வழியில் வேலை செய்வது என்பது

(A) An effective and right way of working
பயனுள்ள மற்றும் சரியான வழியில் வேலை செய்தல்

(B) An ancient way of working
பண்டைய வழிமுறையில் வேலை செய்தல்

(C) A way of handling the work in a hurry
அவசரமாக வேலை செய்யும் வழிமுறை

(D) A way of normal working
இயல்பான வழிமுறையில் வேலை செய்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

200. Loose clothing near running machines causes
இயங்கும் இயந்திரங்களுக்கு அருகில் தளர்ந்த உடைகள் தரும்

(A) Comfort
சௌகரியம்

(B) Style
வடிவம்

(C) Risk
அபாயம்

(D) Protection
பாதுகாப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை