

1. Which marking media provide clear lines on machine finished surfaces?

- (A) White wash (B) Prussian blue
(C) Copper sulphate (D) Cellulose lacquer

कौन सी मार्किंग मीडिया मशीन से तैयार सतहों पर स्पष्ट रेखाएँ प्रदान करती है?

- (A) वाइट वाश (B) प्रशियन ब्लू
(C) कॉपर सल्फेट (D) सेल्यूलोज लैकर

இயந்திரத்தினை பயன்படுத்தி செய்யப்பட்ட மேற்பரப்புகளில் தெளிவான கோடுகள் வரைய பயன்படும் மார்க்கிங் மீடியா எது?

- (A) ஓயிட் வாஷ் (B) புருசியன் புளூ
(C) காப்பர் சல்பேட் (D) செல்யூலோஸ் லெக்கர்

2. Which rivet is used in heavy structural work?

- (A) Pan head rivet (B) Snap head rivet
(C) Counter sunk rivet (D) Conical head rivet

भारी संरचनात्मक कार्य में किस रिबेट का उपयोग किया जाता है?

- (A) पैन हेड रिबेट (B) स्नेप हेड रिबेट
(C) काउंटर संक रिबेट (D) कोनिकल हेड रिबेट

பெரிய கனரக கட்டமைப்பு வேலைக்கு பயன்படும் ரிவெட் எது?

- (A) பேன் ஹெட் ரிவிட் (B) ஸ்னாப் ஹெட் ரிவிட்
(C) கவுண்டர் சங்க் ரிவிட் (D) கோனிக்கல் ஹெட் ரிவிட்

3. What is the name of the metal edge in an angle during welding and cutting operations?

- (A) Kerf (B) Drag
(C) Bevel (D) Gouging

वेल्डिंग और कटिंग ऑपरेशन के दौरान कोण में धातु के किनारे का नाम क्या है?

- (A) कर्फ (B) ड्रेग
(C) बेवल (D) गाउजिंग

உலோகத்தின் ஓரத்தில் கோணமாக வெட்டிங் மற்றும் கட்டிங் செய்வதன் பெயர் என்ன?

- (A) கர்ப் (B) டிராக்
(C) பெவல் (D) காக்கிங்

4. Which method is suitable to remove the broken stud very near to the surface?

- (A) Ezy out method
- (B) Making drill hole
- (C) Prick punch method
- (D) Using square taper punch

सतह के पास टूटे हुए स्टड को निकालने के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है?

- (A) एजी आउट विधि
- (B) ड्रिल होल बनाना
- (C) प्रिक पंच विधि
- (D) वर्गाकार टेपर पंच का उपयोग

மேற்பரப்புக்கு வெகு அருகில் உடைந்த ஸ்டட்டினை நீக்க, எந்த முறை பொருத்தமானது?

- (A) ஈஸி அவுட் முறை
- (B) துளையினை உருவாக்குதல்
- (C) பிரிக் பஞ்ச் முறை
- (D) சதுர டேப்பர் பஞ்ச் பயன்படுத்துதல்

5. What is the high level formula for the lean manufacturing OEE?

- (A) Availability × Quantity × Quality
- (B) Availability × Productivity × Quality
- (C) Product output × Quality × Availability
- (D) Product output × Quantity × Quality

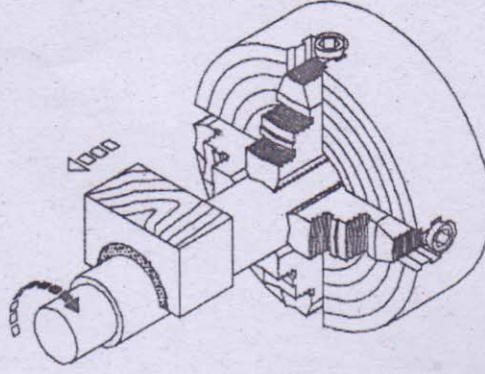
दुबला विनिर्माण OEE के लिए उच्च स्तरीय सूत्र क्या है?

- (A) Availability × Quantity × Quality
- (B) Availability × Productivity × Quality
- (C) Product output × Quality × Availability
- (D) Product output × Quantity × Quality

ஒரூர் (OEE) உற்பத்தியின் உயர் அளவு சூத்திரம் என்ன?

- (A) Availability × Quantity × Quality
- (B) Availability × Productivity × Quality
- (C) Product output × Quality × Availability
- (D) Product output × Quantity × Quality

6.



What is the name of operation?

- (A) Internal ring lapping
- (B) External ring lapping
- (C) Lapping internal cylinder
- (D) Lapping large diameter

इस ऑपरेशन का नाम क्या है?

- (A) आंतरिक रिंग लैपिंग
- (B) बाहरी रिंग लैपिंग
- (C) आंतरिक सिलेंडर की लैपिंग
- (D) लैपिंग लार्ज डायमीटर

படத்தில் கொடுக்கப்பட்ட வேலையின் பெயர் என்ன?

- (A) இன்டர்னல் ரிங் லேப்பிங்
- (B) எக்ஸ்டெர்னல் ரிங் லேப்பிங்
- (C) சிலிண்டரின் உள்ளே லேப்பிங் செய்யப்படுகிறது
- (D) பெரிய வெளிவட்டத்தை லேப்பிங் செய்யப்படுகிறது

7. Which alloying metal bearing can work at higher temperature and higher load carrying capacity?

- (A) Cast iron
- (B) White metal
- (C) Copper lead alloys
- (D) Cadmium based alloy

उच्च तापमान और उच्च भार वहन क्षमता पर कौन सा मिश्र धातु बियरिंग कार्य कर सकता है?

- (A) कास्ट आयरन
- (B) वाइट मेटल
- (C) कॉपर सीसा मिश्र धातु
- (D) कैडमियम आधारित मिश्र धातु

எந்த உலோக கலவை பேரிங்குகளானது அதிக வெப்பநிலையிலும் மற்றும் அதிக கனமான எடையை எடுத்துச் சென்று வேலை செய்யக் கூடியது?

- (A) காஸ்ட் அயர்ன்
- (B) வொயிட் மெட்டல்
- (C) காப்பர் லெட் கலவை
- (D) அடிப்படை காட்மிய கலவை

8. Which method of surface hardening is done in a heated salt bath?
- (A) Flame hardening (B) Gas carburising
(C) Pack carburising (D) Liquid carburising

गर्म सॉल्ट बाथ में कौन सा सारफेस हार्डनिंग की विधि की जाती है?

- (A) फ्लेम हार्डनिंग (B) गैस कार्बुरिसिंग
(C) पैक-कार्बुरिसिंग (D) लिक्विड-कार्बुरिसिंग

எந்த ஹீட்டட் சால்ட் பாத் முறையில் புறக்கடினமாக்கல் செய்யப்படுகிறது?

- (A) ஃபிளேம் ஹார்டனிங் (B) கேஸ் கார்பரேசிங்
(C) பேக் கார்பரேசிங் (D) லிக்விட் கார்பரேசிங்

9. Which type of belt is used if the distance between the shafts are too short?

- (A) 'V' belt (B) Flat belt
(C) Link belt (D) Ribbed belt

यदि शाफ्ट के बीच की दूरी बहुत कम है, तो किस प्रकार की बेल्ट का उपयोग किया जाता है?

- (A) 'V' बेल्ट (B) फ्लैट बेल्ट
(C) लिंक बेल्ट (D) रिब्ड बेल्ट

சாப்ட்களுக்கு இடையே உள்ள தூரம் குறைவாக இருந்தால், எந்த வகையான பெல்ட் பயன்படுத்தப்படும்?

- (A) 'V' பெல்ட் (B) பிளாட் பெல்ட்
(C) லிங்க் பெல்ட் (D) ரிப்டு பெல்ட்

10. Which material is used to make block sprit level?

- (A) White cast iron (B) Tool steel
(C) High carbon steel (D) Stress free cast iron or steel

ब्लॉक स्प्रिट लेवल बनाने के लिए किस मटेरियल का उपयोग किया जाता है?

- (A) सफेद कास्ट आयरन (B) टूल स्टील
(C) उच्च कार्बन इस्पात (D) तनाव मुक्त कास्ट आयरन या स्टील

பிளாக் ஸ்பிரிட் லெவல் செய்ய எந்த மெட்டிரியல் பயன்படுகிறது?

- (A) வெளியிட் கேஸ்ட் அயர்ன் (B) டூல் ஸ்டீல்
(C) ஹை கார்பன் ஸ்டீல் (D) ஸ்ட்ரெஸ் ஃபிரி கேஸ்ட் அயர்ன் (அ) ஸ்டீல்

11. What is the method of removing metal chips clogged between the teeth of files?

- (A) Brush (B) Wire brush
(C) Copper strip (D) Chalk powder

फाइलों के दांतों के बीच फंसी धातु की चिप्स को हटाने की विधि क्या है?

- (A) ब्रश (B) वायर ब्रश
(C) कॉपर स्ट्रिप (D) चाक पाउडर

ஃபைல்களின் பற்களிடையே சிக்கியுள்ள பிசிறுகளை நீக்கும் முறைக்கு பெயர் என்ன?

- (A) ஃப்ரஸ் (B) வயர் ஃப்ரஸ்
(C) காப்பர் ஸ்டிரிப் (D) சாக்பீஸ் பவுடர்

12. Why surface plates are made of stress relieved good quality cast iron?

- (A) To prevent corrosion (B) To prevent breaking
(C) To prevent distortion (D) To prevent thermal expansion

क्यों सतह प्लेटों तनाव मुक्त अच्छी कास्ट आयरन से बने होते हैं?

- (A) क्षरण को रोकने के लिए (B) टूटने से रोकने के लिए
(C) विकृति को रोकने के लिए (D) थर्मल विस्तार को रोकने के लिए

நல்ல தரமான வார்ப்பு இரும்பில் செய்யப்பட்ட சர்ஃபேஸ் பிளேட்டில் உள்தகைவு நீக்கப்பட்டிருப்பது ஏன்?

- (A) துருபிடிப்பதை தவிர்ப்பதற்கு
(B) உடைவதை தவிர்ப்பதற்கு
(C) உருக்குலைவதை தவிர்ப்பதற்கு
(D) வெப்ப விரிவாக்கம் அடைவதை தவிர்ப்பதற்கு

13. Which type of screw threads are rounded at the crest and root?

- (A) B.A. thread (B) B.S.F. thread
(C) B.S.W. thread (D) ACME thread

किस स्कू थ्रेड में क्रेस्ट और रूट को राउंड किया जाता है?

- (A) B.A. धागा (B) B.S.F. धागा
(C) B.S.W. धागा (D) ACME धागा

ருட் மற்றும் கிரஸ்ட் வட்டவடிவில் இருக்கும் ஸ்க்ரு த்ரெட் (மரை) எது?

- (A) B.A. மரை (B) B.S.F. மரை
(C) B.S.W. மரை (D) ACME மரை

14. What is the purpose of drift in riveting operation?

- (A) Position the rivet
- (B) Make metal to metal joint
- (C) Align the holes to be riveted
- (D) Prevent damage to rivet head

रिवेटिंग ऑपरेशन में ड्रिफ्ट का उद्देश्य क्या है?

- (A) रिवेट को पोजीशन में रखना
- (B) धातु से धातु का जोड़ा बनाना
- (C) रिवेट करने वाले छिद्र को एक सीध में रखना
- (D) रिवेट सिरे को नुकसान से बचाना

ரிவெட்டிங் வேலையில் ட்ரிப்ட்டின் உபயோகம் என்ன?

- (A) ரிவெட்டை நிலைப்படுத்த
- (B) உலோகங்களுக்கு இடையில் இணைப்பை ஏற்படுத்த
- (C) துளைகளை நேர்ப்படுத்த
- (D) ரிவட் ஹெட் சேதம் ஏற்படாமல் தடுக்க

15. What is the flux used for soldering in the form of powder and evaporates while heating?

- (A) Resin
- (B) Zinc chloride
- (C) Hydrochloric acid
- (D) Ammonium chloride

पाउडर के रूप में सोल्डरिंग के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला फ्लक्स कौन सा है जो गर्म करते समय वाष्पति हो जाता है?

- (A) रेसिन
- (B) जिंक क्लोराइड
- (C) हाइड्रोक्लोरिक एसिड
- (D) अमोनियम क्लोराइड

சால்ட்ரிங் செய்யும் போது ஏற்படும் வெப்பத்தினால் பவுடர் மற்றும் ஆவியாக மாறக் கூடிய ப்ளக்ஸ் என்ன?

- (A) ரெசின்
- (B) ஜிங்க் குளோரைட்
- (C) ஹைட்ரோ குளோரிக் ஆசிட்
- (D) அமோனியம் குளோரைட்

16. Why humming sound effects during arc welding?

- (A) Long arc length (B) Speedy welding
(C) Short arc welding (D) Normal arc length

आर्क वेल्डिंग के दौरान ध्वनि प्रभाव क्यों गुनगुनाते हैं?

- (A) लंबी चाप की लंबाई (B) शीघ्र वेल्डिंग
(C) लघु चाप वेल्डिंग (D) सामान्य चाप की लंबाई

ஆர்க் வெல்டிங் செய்யும் போது கம்மிங் சப்தம் ஏன் ஏற்படுகிறது?

- (A) லாங்க் ஆர்க் லென்த் (B) வேகமான வெல்டிங்
(C) குறைவான ஆர்க் வெல்டிங் (D) நார்மல் ஆர்க் வெல்டிங்

17. How to extinguish the flame after use in gas welding?

- (A) Shut off oxygen and dip blow pipe in water
(B) Shut off oxygen and acetylene valve at a time
(C) Shut off oxygen valve first next acetylene valve
(D) Shut off acetylene valve first next oxygen valve

गैस वेल्डिंग में उपयोग के बाद लौ को कैसे बुझाएं?

- (A) ऑक्सीजन को बंद करें और पानी में ब्लिप पाइप को डुबोएं
(B) एक साथ ऑक्सीजन और एसिटिलीन वाल्व बंद करें
(C) ऑक्सीजन वाल्व को पहले, एसिटिलीन वाल्व को बाद में बंद करें
(D) एसिटिलीन वाल्व को पहले, ऑक्सीजन वाल्व को बाद में बंद करें

கேஸ் வெல்டிங் செய்த பிறகு தீ சுவாலையை எப்படி அணைக்க வேண்டும்?

- (A) ஆக்சிஜன் வால்வை மூட வேண்டும் மற்றும் ப்ளோ பைப் தண்ணீரில் மூழ்க வேண்டும்
(B) ஆக்சிஜன் மற்றும் அசிட்டிலின் வால்வு ஒரே நேரத்தில் மூட வேண்டும்
(C) ஆக்சிஜன் முதலில் மூட வேண்டும் பிறகு அசிட்டிலினை மூட வேண்டும்
(D) அசிட்டிலின் வால்வை முதலிலும் பின் ஆக்சிஜன் வால்வையும் மூட வேண்டும்

18. What is the advantage of centre screw in die stock?

- (A) To tighten the die (B) To adjust the depth of cut
(C) To adjust the dia of internal thread (D) To adjust the dia of external thread

डाई सेंटर में सेण्टर स्क्रू का लाभ क्या है?

- (A) डाई को कसने के लिए (B) कट की गहराई को समायोजित करने के लिए
(C) आंतरिक चूड़ियों के व्यास को समायोजित करने के लिए (D) बाहरी चूड़ियों के व्यास को समायोजित करने के लिए

டை ஸ்டாக்கில் சென்டர் ஸ்க்ரூவின் நன்மை என்ன?

- (A) டையை இருக்கி பிடிக்க (B) கட எடுப்பதன் ஆழத்தை அட்ஜஸ்ட் செய்ய
(C) உள்மரை விட்டத்தை அட்ஜஸ்ட் செய்ய (D) வெளிமரையின் விட்டத்தை அட்ஜஸ்ட் செய்ய

19. Why lime stone serves as flux added to the ore in the blast furnace?

- (A) To form molten slag (B) To supply the oxygen
(C) To burn the carbon in coke (D) To increase the melting point of ore

ब्लास्ट फर्नास में डाले गये अयस्क (ore) में चूने के पत्थर प्रवाही (फ्लक्स) के रूप में क्यों मिलाये जाते हैं?

- (A) मोल्टर स्लैग बनाने के लिए (B) ऑक्सीजन की आपूर्ति के लिए
(C) कोक में कार्बन को जलाने के लिए (D) अयस्क (ऑर) का घूलन बिन्दु बढ़ाने के लिए

குண்டு வெடிப்பு உலையில் தாதுவுடன் சேர்க்கப்பட்ட சுண்ணாம்பு கல் ஏன் உதவுகிறது?

- (A) மோல்டன் ஸ்லாக் உருவாக்க (B) ஆக்ஸிஜனை வழங்க
(C) கோக்கில் கார்பனை எரிக்க (D) தாது உருகுநிலை அதிகரிக்க

20. Which scraper is used to scrape small diameter holes and deburring edges of holes?

- (A) Flat scraper (B) Hook scraper
(C) Triangular scraper (D) Bull-nose scraper

छोटे व्यास के छिद्रों और छेद के किनारों को डिबर्ग करने के लिए किस खुरचनी का उपयोग किया जाता है?

- (A) सपाट खुरचनी (B) हुक खुरचनी
(C) त्रिकोणीय खुरचनी (D) बुल नोज खुरचनी

எந்த வகையான ஸ்கிரேப்பரை பயன்படுத்தி சிறிய விட்டம் உள்ள துளையையும், துளையின் மேற்பரப்பில் உள்ள பிசிறுகளையும் ஸ்கிரேப்பிங் செய்யலாம்?

- (A) பிளாட் ஸ்கிராப்பர் (B) கூக் ஸ்கிராப்பர்
(C) டிரை ஆங்குலர் ஸ்கிராப்பர் (D) புல் நோஸ் ஸ்கிராப்பர்

21. Which assembly technique is similar to riveting method?
- (A) Dowelling (B) Pinning
(C) Peening (D) Staking

கௌன் சி அசெம்பிளி தகனிக ரிவெட்டிங் விதி கே சமான் ஹை?

- (A) டோவெலிங் (B) பின்னிங்
(C) பீனிங் (D) ஸ்டாகிங்

எந்த வகை அசெம்பிளி டெக்னிக் ரிவெட்டிங் வகைக்கு இணையானது?

- (A) டவலிங் (B) பின்னிங்
(C) பீனிங் (D) ஸ்டாகிங்

22. What is the merit of three jaw chuck in lathe machine?

- (A) Work can be set with ease
(B) Run out cannot be corrected
(C) Only round and hexagonal components can be held
(D) Accuracy decreases as chuck gets worn out

கராட் மஷின் மீன் தீன் ஜவ் டைக் சக் கீ மெரிட் க்யா ஹை?

- (A) காம் ஆசானி சே ஸ்திர கியா ஜாதா சக்தா ஹை
(B) ரன் ஆஊட் கோ சூதாரா ஹீன் ஜா சக்தா
(C) கேவல் ரோல் ஆர் ஹெக்சா஑ோனல் கம்போனென்ட்ஸ் கோ பகடா ஜா சக்தா ஹை
(D) சக் கே க்ராப் ஹோ ஜானே சே சட்டிகதா கம் ஹோ ஜாதி ஹை

லேத் இயந்திரத்தில் திரி ஜா ஜக்கின் நன்மை என்ன?

- (A) வேலையை எளிதில் செட் செய்யலாம்
(B) சரியாக இயங்க வைக்க முடியாது
(C) வட்டவடிவ மற்றும் அறுங்கோண பொருட்களை மட்டும் பிடிக்கலாம்
(D) ஜக் தேய்மானமடைந்தால் நுணுக்கம் குறையும்

23. What is the range of pitch that can be measured by screw thread micrometer?

- (A) 0.01 to 0.5 mm (B) 0.02 to 3.5 mm
(C) 0.25 to 3.5 mm (D) 0.50 to 5.0 mm

பிச் கீ சீமா க்யா ஹை ஜிசே ஸ்ரூ த்ரெட் மைக்ரோமீட்டர் த்வாரா மாபா ஜா சக்தா ஹை?

- (A) 0.01 to 0.5 mm (B) 0.02 to 3.5 mm
(C) 0.25 to 3.5 mm (D) 0.50 to 5.0 mm

ஸ்க்ரூ த்ரெட் மைக்ரோமீட்டர் மூலம் எந்த அளவு பிட்ச் அளக்கப்படுகிறது?

- (A) 0.01 to 0.5 mm (B) 0.02 to 3.5 mm
(C) 0.25 to 3.5 mm (D) 0.50 to 5.0 mm

24. Why the tempering process carried out in steel?

- (A) To add cutting ability
- (B) To relieve strain and stress
- (C) To refine the grain structure
- (D) To regulate the hardness and toughness

स्टील में टेंपेरिंग प्रक्रिया क्यों की जाती है?

- (A) काटने की क्षमता जोड़ने के लिए
- (B) स्ट्रेस और स्ट्रेन को दूर करने के लिए
- (C) ग्रेन संरचना को परिष्कृत करने के लिए
- (D) कठोरता और टफनेस को रेगुलेट करने के लिए

ஏன் ஸ்டீலில் டெம்பரிங் ப்ராசஸ் செய்யப்படுகிறது?

- (A) வெட்டும் தன்மையை அதிகரிக்க
- (B) ஸ்ட்ரேயின் மற்றும் ஸ்ட்ரெஸ்ஸை நீக்குவதற்கு
- (C) அணுக்களின் கட்டமைப்பை சீர் செய்ய
- (D) ரெகுலேட் தி ஹார்ட்னெஸ் மற்றும் டூப்னெஸ்

25. Why manual stroking is preferred for large quantities in honing operation?

- (A) To reduce cost
- (B) To reduce time
- (C) To keep close tolerance
- (D) To reduce maintenance cost

ऑनरिंग ऑपरेशन में बड़ी मात्रा के लिए मैनुअल स्ट्रोकिंग क्यों पसंद की जाती है?

- (A) लागत कम करने के लिए
- (B) समय को कम करने के लिए
- (C) कम टॉलरेंस रखने के लिए
- (D) रखरखाव लागत को कम करने के लिए

பெரிய அளவிலான கோணிங் ஆபரேஷனில் ஏன் மேனுவல் ஸ்ட்ரோக்கிற்கு முன்னுரிமை தரப்படுகிறது?

- (A) விலை குறைவு
- (B) நேரம் குறைவு
- (C) டாலரன்ஸை நெருக்கமாக கடைபிடிக்கலாம்
- (D) பராமரிப்பு செலவு குறைவு

26. Why extra clearance is provided between bearing and journal in the aluminium alloy bearing?

- (A) To allow lubricant to flow freely
- (B) To overcome leaner expansion
- (C) To overcome co-efficient expansion
- (D) To overcome high thermal expansion

एल्युमीनियम मिश्र धातु बियरिंग में बियरिंग और जर्नल के बीच अतिरिक्त क्लेरन्स क्यों दी गई है?

- (A) स्नेहक को स्वतंत्र रूप से बहन के लिए
- (B) लिनियर विस्तार पर काबू पाने के लिए
- (C) गुणांक विस्तार को दूर करने के लिए
- (D) हाई थर्मल एक्सपेंशन पर काबू पाने के लिए

அலுமினிய அலாய் பேரிங்குகளின் பேரிங் மற்றும் ஜோர்னலுக்கு இடையில் ஏன் கூடுதல் இடைவெளி தரப்படுகின்றது?

- (A) உயவு பொருள் எளிதாக ஓட
- (B) மெல்லிய விரிவாக்கத்தை கடக்க
- (C) கூட்டாக விரிவாக்கம் வர
- (D) உயர் வெப்ப விரிவாக்கத்தை சமாளிக்க

27. Which bearing loading is at right angles to the bearing axis?

- (A) Thrust bearing
- (B) Journal bearing
- (C) Solid bearing
- (D) Split bearing

कौन से बियरिंग में लोडिंग बियरिंग अक्ष के समकोण होता है?

- (A) थ्रस्ट बियरिंग
- (B) जर्नल बियरिंग
- (C) सॉलिड बियरिंग
- (D) स्प्लिट बियरिंग

எந்த பேரிங்கில் லோடுகளானது பேரிங்-ன் அச்சுக்கு செங்கோணமாக உள்ளது?

- (A) திரஸ்ட் பேரிங்
- (B) ஜோர்னல் பேரிங்
- (C) சாலிட் பேரிங்
- (D) ஸ்பிளிட் பேரிங்

28. How the water flow is stopped from the valve around the stuffing box?

- (A) Replace the spindle
- (B) Tightening the bonnet
- (C) Tightening the hand wheel
- (D) Packing with asbestos hemp

स्टफिंग बॉक्स के पास लगे वाल्व से पानी का प्रवाह को कैसे रोका जाता है?

- (A) स्पिंडल को बदलकर
- (B) बोनट को कसना
- (C) हैंड व्हील को कसना
- (D) अस्बेस्टर हेम्प के साथ पैकिंग

எவ்வாறு வால்வில் உள்ள ஸ்டப்பிங் பாக்ஸ்யை சுற்றி தண்ணீர் வெளியேறுவது நிறுத்தப்படுகிறது?

- (A) ஸ்பிண்டிளை மாற்றுவதல்
- (B) போனெட்டை இறுக்குதல்
- (C) ஹேண்ட் வீலை இறுக்குதல்
- (D) அஸ்பெஸ்டாஸ் ஹெம்ப்யை கொண்டு அடைக்கவும்

29. Which valve is used to control flow and is only kept in either open or closed position?

- (A) Gate valve
- (B) Globe valve
- (C) Needle valve
- (D) Non-return valve

प्रवाह को नियंत्रित करने के लिए किस वाल्व का उपयोग किया जाता है और इसे केवल खुला या बंद स्थिति में रखा जाता है?

- (A) गेट वाल्व
- (B) ग्लोब वाल्व
- (C) नीडल वाल्व
- (D) नॉन रिटर्न वाल्व

எந்த வால்வு ப்ளோவை கட்டுப்படுத்த பயன்படுத்தப்படுகிறது மற்றும் திறந்த அல்லது மூடிய நிலையில் மட்டுமே வைக்கப்படுகிறது?

- (A) கேட் வால்வ்
- (B) குளோப் வால்வ்
- (C) நீடில் வால்வ்
- (D) நான் ரிட்டன் வால்வ்

30. Which type of bush is used in jig to perform more than one operation in same location?

- (A) Slip bush (B) Plain bush
(C) Fixed bush (D) Liner bush

एक ही स्थान पर एक से अधिक ऑपरेशन करने के लिए जिग में किस प्रकार की बुश का उपयोग किया जाता है?

- (A) स्लिप बुश (B) प्लेन बुश
(C) फिक्स्ड बुश (D) लीनियर बुश

எந்த வகையான புஷ் ஜிக்கில் ஒன்றுக்கும் மேற்பட்ட ஆப்ரேசன்களில் ஒரே லொக்கேஷனில் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

- (A) ஸ்லிப் புஷ் (B) பிளேன் புஷ்
(C) பிக்ச்டு புஷ் (D) லைனர் புஷ்

31. Why the face of pulley is "Crowned" in power transmission?

- (A) Increase the tension
(B) Decrease the tension
(C) Keep the belt centralised
(D) Allow the pulley free rotation

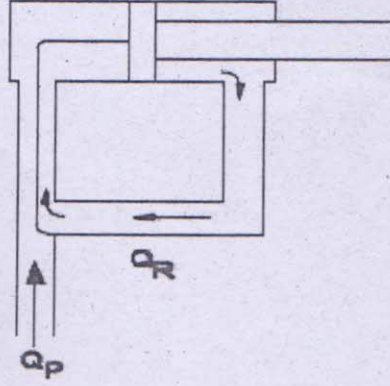
पॉवर ट्रांसमिशन में पुली का फेस 'क्राउन' क्यों होता है?

- (A) तनाव बढ़ाने के लिए
(B) तनाव कम करने के लिए
(C) बेल्ट को केंद्रीकृत रखने के लिए
(D) पुल्ली को फ्रीली घुमने के लिए

சக்தியை இடமாற்றம் செய்யும் புள்ளியின் முகப்பு கிரோன் ஆக இருப்பது ஏன்?

- (A) இழுவிசையை அதிகரிக்க
(B) இழுவிசையை குறைப்பதற்கு
(C) பெல்ட்யை மையப்படுத்துவதற்கு
(D) புள்ளியை எளிதாக சுழல அனுமதிக்க

32.



What is the name of the Hydraulic Circuit?

- (A) 5/2 way circuit (B) 4/2 way circuit
(C) 3/2 way circuit (D) By Pass circuit

हाइड्रोलिक सर्किट का क्या नाम है?

- (A) 5/2 वे सर्किट (B) 4/2 वे सर्किट
(C) 3/2 वे सर्किट (D) बाइ-पास सर्किट

படத்தில் உள்ள ஹைட்ராலிக் சர்க்யூட் பெயர் என்ன?

- (A) 5/2 வே சர்க்யூட் (B) 4/2 வே சர்க்யூட்
(C) 3/2 வே சர்க்யூட் (D) பைபாஸ் சர்க்யூட்

33. Which type of filter is used for trapping various sizes of particular matter?

- (A) Mechanical filter (B) Absorbent filter
(C) Magnetic filter (D) Suction filter

विभिन्न आकारों के विशेष पदार्थ को फ़साने लिए किस प्रकार के फ़िल्टर का उपयोग किया जाता है?

- (A) मैकेनिकल फिल्टर (B) ऐब्सॉर्बेंट फिल्टर
(C) चुंबकीय फिल्टर (D) सक्शन फिल्टर

வெவ்வேறு அளவுள்ள இதர பொருட்களை வடிகட்ட எந்த வகை ஃபில்டர் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

- (A) மெக்கானிக்கல் ஃபில்டர் (B) அப்சர்பென்ட் ஃபில்டர்
(C) மேக்னடிக் ஃபில்டர் (D) சக்ஸன் ஃபில்டர்

34. What is the main advantage of toothed chain drive?

- (A) Increase the tension chain drive
- (B) Provide noiseless and uniform drive
- (C) Efficient between shafts in short distance
- (D) Provide high speed low torque transmission

दांतेदार चेन ड्राइव का का मुख्य लाभ क्या है?

- (A) टेंशन चेन ड्राइव का बढ़ना
- (B) शांत और यूनिकार्म ड्राइव प्रदान करें
- (C) कम दूरी में शाफ्ट के बीच इफिशिएंट
- (D) उच्च गति कम टोर्क संचरण प्रदान करें

நீத் செயின் டிரைவ்-ன் முக்கிய நன்மை என்ன?

- (A) செயின் டிரைவ் டென்சனை அதிகப்படுத்த
- (B) சத்தமில்லாமல் மற்றும் சீரான டிரைவ் அதிகப்படுத்த
- (C) ஷாப்டுகளுக்கிடையே குறைந்த தூரத்தில் திறம்பட செயல்படுத்துதல்
- (D) ஹை ஸ்பீடு லோ டார்க்மூட் டிரான்ஸ்மிஷனை வழங்குதல்

35. Why the lifting pockets are provided with the equipment?

- (A) Place the steel wedge
- (B) Provision for bolt and nut
- (C) Place the crow bar for lifting
- (D) Position the roller for moving

उपकरण के साथ लिफ्टिंग पॉकेट्स क्यों प्रदान की जाती है?

- (A) स्टील वैज रखने के लिए
- (B) बोल्ट और नट के लिए प्रावधान
- (C) उठाने के लिए क्रोबार को रखने के लिए
- (D) रोलर को मूव करने की स्थिति में लाने के लिए

உபகரணங்களில் லிப்டிங் பாக்கெட்கள் ஏன் வழங்கப்பட்டுள்ளது?

- (A) ஸ்டீல் ஆப்புகளை இடம்படுத்த
- (B) போல்ட், நட்-களை பொருத்துவதற்காக
- (C) லிப்டிங்கிற்கான க்ரைவ் பாரை இடம்படுத்த
- (D) நகர்த்துவதற்கான ரோலரை அமைக்க

36. Name the defect that causes the metal chips to clog between the teeth of file.

- (A) File bite (B) Pinning of file
(C) Warping of file (D) Glazing of file

उस दोष का नाम बताइए जब धातु के चिप्स फाइल के दांतों के बीच घुस जाते हैं?

- (A) फाइल बाईट (B) फाइल की पिनिंग
(C) फाइल की वॉर्पिंग (D) फाइल की ग्लेजिंग

ஃபைல்களின் பற்களுக்கு இடையே பிசிறுகள் சிக்கிக் கொள்ளும் குறைபாடு என்ன?

- (A) ஃபைல் பைட் (B) பின்னிங் ஆப் ஃபைல்
(C) வார்ப்பிங் ஆப் ஃபைல் (D) கிளாசிக் ஆப் ஃபைல்

37. What happen if the clearance angle of chisel is too high?

- (A) Slipping of chisel (B) Digging on the surface
(C) Cutting edge will break (D) Heavy metal removal from the surface

यदि छेनी का क्लियरेंस कोण बहुत अधिक है तो क्या होगा?

- (A) छेनी स्लिप करेगी (B) सतह पर गड्ढा कर देगी
(C) कटिंग एज टूट जाएगी (D) सतह से भारी धातु निकालना

சிசலில் (வெட்டுளியால்) கிளியரன்ஸ் கோணம் மிகவும் அதிகமானால் என்ன நிகழும்?

- (A) சிசல் வழங்கும்
(B) மேற்பரப்பை ஆழமாக தோண்டும்
(C) கட்டிங் எட்ஜ் உடையும்
(D) மேற்பரப்பில் அதிகப்படியான உலோகத்தை வெளியேற்றும்

38. What is the minimum distance between the rivets to avoid bucking?

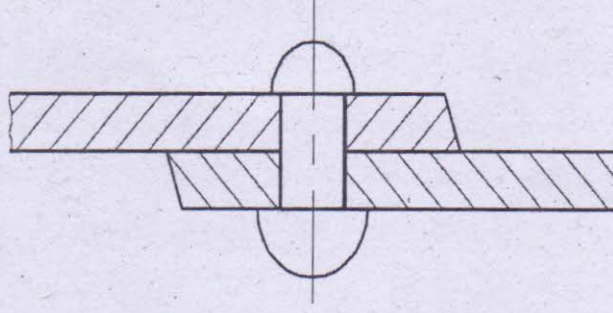
- (A) 2D (B) 2.5D
(C) 3D (D) 3.5D

बकिंग से बचने के लिए रिवटिंग के बीच न्यूनतम दूरी क्या है?

- (A) 2D (B) 2.5D
(C) 3D (D) 3.5D

உலோகத் தகடுகள் மடங்குவதை தவிர்க்க இரண்டு ரிவெட்டுகளுக்கு இடையே உள்ள குறைந்தபட்ச தூரம் என்ன?

- (A) 2D (B) 2.5D
(C) 3D (D) 3.5D



What is the fault in riveting?

- (A) Too little allowance
- (B) Burrs between the plates
- (C) Holes on the plate not in line
- (D) Rivet body not perpendicular

इस रिवेटिंग में क्या दोष है?

- (A) बहुत कम अलाउंस
- (B) प्लेटों के बीच में बर्
- (C) प्लेट में छेद लाइन में नहीं
- (D) रिवेट बॉडी लम्बवत नहीं है

ரிவெட்டிங் செய்வதில் உள்ள குறைபாடு என்ன?

- (A) மிகக் குறைவாக அனுமதிக்கிறது
- (B) பிளேட்டிற்கு இடையே பிசிறுகள் உள்ளது
- (C) பிளேட்களின் துளை ஒரே நேர்க்கோட்டில் இல்லை
- (D) ரிவட்டின் பாகம் செங்குத்தாக இல்லை

40. Which internal defect in welding is invisible to naked eye?

- (A) Spatter
- (B) Porosity
- (C) Undercut
- (D) Stray arc

वेल्डिंग में कौन सा आंतरिक दोष नग्न आंखों के लिए अवृश्य है?

- (A) स्पैटर
- (B) पोरसिटी
- (C) अंडर कट
- (D) स्ट्रे अर्क

வெறும் கண்களால் வெவ்விடங்கின் குறைபாடுகளை காண முடியாதது?

- (A) தெறிப்பு
- (B) போராசிட்டி
- (C) அண்டர்கட்
- (D) ஸ்ட்ரே ஆர்க்

41. What is to be done after dressing the grinding wheel to run concentric?

- (A) Truing (B) Glazing
(C) Loading (D) Dressing

कन्सेन्ट्रिक चलने के लिए नए ग्राइंडिंग व्हील को लगाने के बाद क्या करना चाहिए?

- (A) ट्रुइंग (B) ग्लेज़िंग
(C) लोडिंग (D) ड्रेसिंग

புதிய சாணைச் சக்கரத்தை பொருத்திய பின் ஒத்த மையத்தில் இயங்க என்ன செய்ய வேண்டும்?

- (A) ட்ரூயிங் (B) கிளேசிங்
(C) லோடிங் (D) டிரெஸ்ஸிங்

42. What is the reason if the drilled hole is larger than the drill size?

- (A) Drill is not sharp
(B) Feed rate is too high
(C) Cutting speed is too high
(D) Unequal angle of cutting edge

यदि ड्रिल छिद्र ड्रिल आकार से बड़ा है तो क्या कारण है?

- (A) ड्रिल तेज नहीं है
(B) फीडर दर बहुत अधिक है
(C) काटने की गति बहुत अधिक है
(D) कर्तन किनारे के असमान कोण

டிரில்பிட் சைஸ் ஐ விட டிரில் செய்யப்பட்ட துளை பெரிதாக இருப்பதன் காரணம் என்ன?

- (A) டிரில்பிட் ஆனது முனை மழுங்கி இருப்பது
(B) அதிக அளவில் ஊட்டம் (feed) கொடுப்பது
(C) வெட்டும் வேகம் அதிக அளவில் இருப்பது
(D) சமமில்லா வெட்டுமுனைக் கோணம்

43. Why extra clearance given between bearing and journal in the aluminium alloy bearing?
- (A) To overcome high thermal expansion
 - (B) To overcome learner expansion
 - (C) To overcome coefficient expansion
 - (D) To overcome lubricant to flow freely

एल्युमीनियम मिश्र बियरिंग में बियरिंग और जर्नल के बीच अतिरिक्त क्लियरेंस क्यों दी गई है?

- (A) उच्च तापीय विस्तार पर काबू पाने के लिए
- (B) लीनियर विस्तार पर काबू पाने के लिए
- (C) गुणांक विस्तार पर काबू पाने के लिए
- (D) स्वतंत्र रूप से प्रवाह करने के लिए सेहक पर काबू पाने के लिए

அலுமினிய அலாய் பேரிங்குகளில் பேரிங்கிற்கும், ஜர்னலிற்கும் இடையே ஏன் கிளியரன்ஸ் கொடுக்கப்பட்டுள்ளது?

- (A) அதிக தெர்மல் எக்ச்பான்ஸிலிருந்து வெளியேற
- (B) லீமர் எக்ச்பான்ஸிலிருந்து வெளியேற
- (C) கோஎஃபிசியன்ட் எக்ச்பான்ஸிலிருந்து வெளியேற
- (D) உயவுப் பொருள் (lubricant) ப்ளோவிலிருந்து எளிதாக வெளியேற

44. What is caused if the lap is harder than the workpiece?

- (A) Workpiece will cut the lap
- (B) Accuracy can't be obtained
- (C) Lap will cut the workpiece
- (D) Lapping operation leaves high spots

यदि वर्कपीस की तुलना में लैप कठोर है, तो क्या होता है?

- (A) वर्कपीस लैप को काट देगा
- (B) एक्यूरेसी प्राप्त नहीं की जा सकती
- (C) लैप वर्कपीस को काट देगा
- (D) लैपिंग ऑपरेशन उच्च धब्बे बनाने लगेगा

வேலை பொருளை விட லேப் கடினமாக இருப்பின் என்ன நிகழும்?

- (A) வேலை பொருள் லேப்பை வெட்டும்
- (B) துல்லியம் கிடைக்காது
- (C) லேப் வேலை பொருளை வெட்டும்
- (D) லேப்பிங் இயக்கத்தில் உயர் தடம் ஏற்படும்

45. Why the melting point of bearing material should be lower than that of the shaft?

- (A) Prevents shaft seizure (B) Prevent damage to bearing
(C) Allow the bearing to run efficiently (D) Prevent thermal expansion of shaft

क्यों बियरिंग मटेरियल का गलनांक शाफ्ट के गलनांक की तुलना में कम होना चाहिए?

- (A) शाफ्ट जब्ती को रोकता है (B) बियरिंग को नुकसान होने से रोकने के लिए
(C) बियरिंग को कुशलता से चलाने के लिए (D) शाफ्ट के थर्मल विस्तार को रोकने के लिए

ஏன் பேரிங் பொருட்களின் உருகுநிலை சாப்ட்-யை விட குறைவானதாக இருக்க வேண்டும்?

- (A) shaft-ன் நிலை மாற்றத்தை தடுக்கிறது
(B) பேரிங் பழுதடைவதை தடுக்கிறது
(C) பேரிங் திறம்பட ஓட அனுமதிக்க
(D) சாப்ட்-ன் வெப்ப விரிவாக்கத்தை தடுக்க

46. What is the remedial measure to stop the dripping of water from house hold tap even after firmly closed?

- (A) Replace the tap (B) Replace washer
(C) Renew tap spindle (D) Tighten stuffing box

मजबूती से बंद होने के बाद भी घर के नल से पानी के टपकने को रोकने के लिए उपाय क्या है?

- (A) नल को बदल दें (B) वांशर बदलें
(C) टेप स्पिंडल को ठीक करे (D) स्टफिंग बॉक्स को कस लें

ஹவுஸ்ஹோல்ட் டேப்பை முழுமையாக மூடிய பின்னரும் நீர் கசிந்தால் அதற்கு என்ன தீர்வு நடவடிக்கைகள் செய்ய முடியும்?

- (A) டேப்பை மாற்றவும் (B) வாசரை மாற்றவும்
(C) டேப் ஸ்பிண்டிலை மாற்றவும் (D) ஸ்டப்பிங் பாக்ஸ்யை இறுக்கவும்

47. What caused loud noise in the tap if turned ON?

- (A) Spindle bend (B) Spindle thread wornout
(C) Stuffing box packing dry (D) Valve loose on spindle

क्या चालू होने पर नल में तेज आवाज होती है?

- (A) स्पिंडल झुकी होना (B) स्पिंडल थ्रेड घिस जाना
(C) स्टफिंग बॉक्स पैकिंग का सूख जाना (D) स्पिंडल पर वाल्व ढीला होना

டேப்-யை திறக்கும்பொழுது அதிக சத்தம் வருவதன் காரணம் என்ன?

- (A) ஸ்பிண்டில் வளைந்திருத்தல் (B) ஸ்பிண்டில் மரை தேய்ந்திருத்தல்
(C) ஸ்டப்பிங் பாக்ஸ் அடை உலர்ந்திருத்தல் (D) ஸ்பிண்டில் வால்வ் தளர்ந்திருத்தல்

48. What is the defect caused by inter locked air bubbles and pockets in the hydraulic pipe lines and components?

- (A) Cavitation (B) Static pressure
(C) Vapour Pressure (D) Pressure jerks

हाइड्रोलिक पाइप लाइनों और घटकों में इंटर लॉक हवा के बुलबुले और पोकट के लिए इस्तेमाल किए गए शब्द का नाम क्या है?

- (A) कैविटेशन (B) स्टैटिक प्रेशर
(C) वाष्प प्रेशर (D) प्रेशर जेक्स

ஹைட்ராலிக் பைப் லைன் மற்றும் சாதனங்களில் காற்று குமிழ்கள் மற்றும் பாக்கேட் இண்டர்லாக் ஆகி இருப்பதற்கு காரணம் என்ன?

- (A) கேவிட்டேஷன் (B) ஸ்டேட்டிக் பிரஷர்
(C) வேப்பர் பிரஷர் (D) பிரஷர் ஜெக்ஸ்

49. What is the cause for oil flow under pressure while passing through the restricted passage?

- (A) Increase Heat (B) Decrease Heat
(C) Decrease volume (D) Increase pressure

प्रतिबंधित मार्ग से गुजरते समय यदि दबाव में तेल का प्रवाह हो तो इसका क्या कारण है?

- (A) ऊष्मा के वृद्धि (B) ऊष्मा में कमी
(C) आयतन में कमी (D) दबाव बढ़ाएं

தடுப்பான்கள் வழியே செல்லும் ஆயில் புளோவின் அழுத்தம் நிர்ணயிக்கப்பட்ட அளவை விட குறைவாக இருப்பின், அதன் காரணம் என்ன?

- (A) அதிகமான வெப்பம் (B) குறைவான வெப்பம்
(C) குறைவான கொள்ளளவு (D) அதிகமான அழுத்தம்

50. Which valve prevents the system pressure from rising too high if the pressure regulating valve fails?

- (A) Check valve (B) Relief valve
(C) Pressure valve (D) Direction control valve

कौन सा वाल्व सिस्टम के दबाव को बहुत अधिक बढ़ने से रोकता है यदि दबाव रेगुलेटिंग वाल्व खराब हो जाता है?

- (A) चेक वाल्व (B) रिलीफ वाल्व
(C) दाब वाल्व (D) डायरेक्शन कण्ट्रोल वाल्व

பிரஷர் ரெகுலேட்டர் வால்வு பழுதாகி சிஸ்டம் பிரஷர் அதிகமாகினால் இதை எந்த வால்வு தடுக்கிறது?

- (A) செக் வால்வு (B) ரிலிஃப் வால்வு
(C) ப்ரஷர் வால்வு (D) டைரக்சன் கண்ட்ரோல் வால்வு

CSIR - CENTRAL ELECTROCHEMICAL RESEARCH INSTITUTE

Council of Scientific and Industrial Research

KARAIKUDI - 630 003.

ANSWER
SHEET No. :

4007

Name of the Candidate

Advt. No.

Post Code : T04

Date of
Examination :Question
Booklet No. :**Instructions to Candidate**

1. Use Blue/Black Ball Point Pen for filling the boxes.
2. Use only Blue/Black Ball Point Pen for shading the answer.
3. There is only one correct answer for each question.
4. Darken/Shade only ONE answer for each question as shown in example below.
5. Ensure your choice before shading.
6. Do not make any stray mark on OMR sheet. Handle this sheet with care without damaging the edges or folding this sheet.
7. No replacement of OMR sheet is possible.
8. For rough work use the space provided in the question booklet.
9. Please check whether you have written your Application number and Question Booklet Number correctly.
10. You should hand over the OMR Answer sheet along with Question Booklet to the invigilator before leaving the examination hall.

Example for shading/answering on OMR sheet

CORRECT METHOD

(A) (B) (C) (D)

WRONG METHOD

(A) (B) (C) (D)

**Registration Number /
Application Number**

--	--	--	--

0	0	0	0
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9

Date of Birth

DD	MM	YYYY
----	----	------

0	0	0	0	0	0	0	0
1	1	1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9	9	9

Q.No.	Answers
1	(A) (B) (C) (D)
2	(A) (B) (C) (D)
3	(A) (B) (C) (D)
4	(A) (B) (C) (D)
5	(A) (B) (C) (D)
6	(A) (B) (C) (D)
7	(A) (B) (C) (D)
8	(A) (B) (C) (D)
9	(A) (B) (C) (D)
10	(A) (B) (C) (D)
11	(A) (B) (C) (D)
12	(A) (B) (C) (D)
13	(A) (B) (C) (D)
14	(A) (B) (C) (D)
15	(A) (B) (C) (D)
16	(A) (B) (C) (D)
17	(A) (B) (C) (D)

Q.No.	Answers
18	(A) (B) (C) (D)
19	(A) (B) (C) (D)
20	(A) (B) (C) (D)
21	(A) (B) (C) (D)
22	(A) (B) (C) (D)
23	(A) (B) (C) (D)
24	(A) (B) (C) (D)
25	(A) (B) (C) (D)
26	(A) (B) (C) (D)
27	(A) (B) (C) (D)
28	(A) (B) (C) (D)
29	(A) (B) (C) (D)
30	(A) (B) (C) (D)
31	(A) (B) (C) (D)
32	(A) (B) (C) (D)
33	(A) (B) (C) (D)
34	(A) (B) (C) (D)

Q.No.	Answers
35	(A) (B) (C) (D)
36	(A) (B) (C) (D)
37	(A) (B) (C) (D)
38	(A) (B) (C) (D)
39	(A) (B) (C) (D)
40	(A) (B) (C) (D)
41	(A) (B) (C) (D)
42	(A) (B) (C) (D)
43	(A) (B) (C) (D)
44	(A) (B) (C) (D)
45	(A) (B) (C) (D)
46	(A) (B) (C) (D)
47	(A) (B) (C) (D)
48	(A) (B) (C) (D)
49	(A) (B) (C) (D)
50	(A) (B) (C) (D)

Signature of the Candidate

Signature of the Invigilator