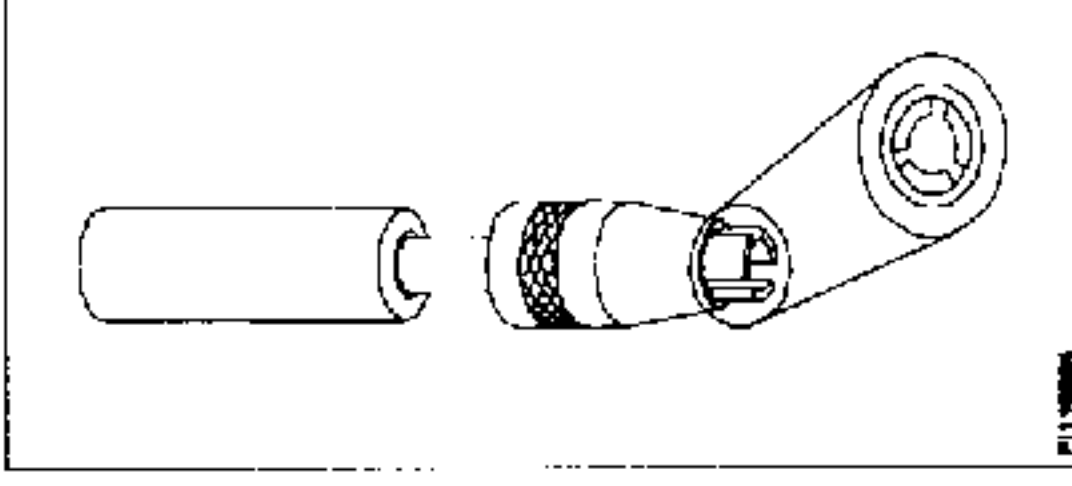


- 1 What is the name of the vice? / वाइस का नाम क्या है? / படத்தில் காணப்படும் வைஸின் (vice) பெயர் என்ன?



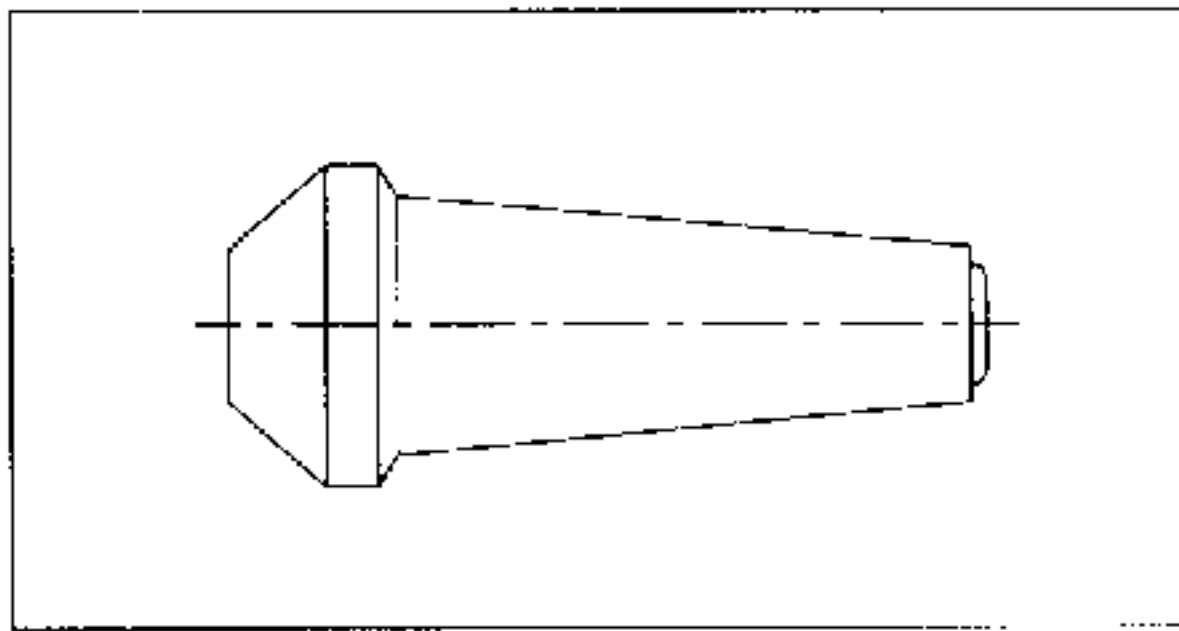
- A Pin vice / पिन वाइस / பின் வைஸ்
B Hand vice / हाथ वाइस / ஹேண்ட் வைஸ்
C Pipe vice / पाइप वाइस / பைப் வைஸ்
D Quick release vice / क्विक रिलीज वाइस / குயிக் ரிலீஸ் வைஸ்
- 2 What is the formula for finding maximum limit size in BIS system? / बीआईएस प्रणाली में अधिकतम लिमिट आकार खोजने का सूत्र क्या है? / BIS சிஸ்டத்தில் அதிகபட்ச லிமிட் சைஸ் -ஐ காண உதவும் சூத்திரம் என்ன?
- A Maximum limit = Basic size + Upper deviation / अधिकतम लिमिट = मूल आकार + ऊपरी विचलन / மேக்ஸிமம் லிமிட் = பேசிக் சைஸ் + அப்பர் டீவியேஷன்
B Maximum limit = Basic size + Lower deviation / अधिकतम लिमिट = मूल आकार + निचला विचलन / மேக்ஸிமம் லிமிட் = பேசிக் சைஸ் + லோயர் டீவியேஷன்
C Maximum limit = Upper deviation – Basic size / अधिकतम लिमिट = ऊपरी विचलन - मूल आकार / மேக்ஸிமம் லிமிட் = அப்பர் டீவியேஷன் - பேசிக் சைஸ்
D Maximum limit = Lower deviation – Basic size / अधिकतम लिमिट = कम विचलन - मूल आकार / மேக்ஸிமம் லிமிட் = லோயர் டீவியேஷன் - பேசிக் சைஸ்
- 3 Which part of the vernier bevel protractor is having parallel groove in the centre? / वर्नियर बेवल प्रोट्रेक्टर के किस भाग के मध्य में समानांतर नाली है? / வெர்னியர் பிவெல் புரொட்க்ட்ரின் எந்த பாகத்தில் மத்தியில் இணையான காடி வெட்டப்பட்டுள்ளது?
- A Dial / डायल / டயல்
B Disc / डिस्क / டிஸ்க்
C Blade / ब्लेड / பிளேடு
D Stock / स्टॉक / ஸ்டாக்
- 4 Which type of tool head allows the tool to move away from work on the return stroke? / किस प्रकार का टूल हेड टूल को रिटर्न स्ट्रोक पर काम से दूर जाने की अनुमति देता है? / ரிட்டன் ஸ்ட்ரோக்கில் எந்த வகை டூல் ஹெட் ஆனது ஜாபிலிருந்து (work) டூலை வெளியே நகர்த்துகிறது?
- A Rotating tool head / घूर्णन उपकरण सिर / சுழலும் டூல் ஹெட்
B Extension tool head / एक्सटेंशन टूल हेड / வெளியே நீண்டு காணப்படும் டூல் ஹெட்
C Relieving tool head / राहत देने वाला टूल हेड / விடுவிக்கும் வகை டூல் ஹெட்
D Plain type tool head / प्लेन टाइप टूल हेड / பிளைன் டைப் டூல் ஹெட்

- 5 Which type of side milling cutter having alternate teeth with opposite helix angle? / किस प्रकार के साइड मिलिंग कटर में विपरीत हेलिक्स कोण के साथ वैकल्पिक दांत होते हैं? / எந்த சைடு மில்லிங் கட்டரில் (Side milling cutter) ஹெலிக்ஸ் ஆங்கிள் (Helix angle) எதிர்திசையிலும் பற்கள் மாறிமாளியும் அமைந்திருக்கும்?
- A Half side milling cutter / हाफ साइड मिलिंग कटर / ஹாப் சைடு மில்லிங் கட்டர்
- B Plain side and face milling cutter / सादा पक्ष और चेहरा मिलिंग कटर / பிளைன் சைடு அன்ட் பேஸ் மில்லிங் கட்டர்
- C Inter locking side milling cutter / इंटर लॉकिंग साइड मिलिंग कटर / இன்டர் லாக்விங் சைடு மில்லிங் கட்டர்
- D Staggered teeth side milling cutter / कंपित दांत साइड मिलिंग कटर / ஸ்டேஹர்டு டீத் சைடு மில்லிங் கட்டர்
- 6 Which mechanism is used to convert rotary motion into reciprocating motion? / रोटरी गति को प्रत्यागामी गति में बदलने के लिए किस तंत्र का उपयोग किया जाता है? / சுழலும் இயக்கத்தை முன்னும் பின்னும் இயங்கும் இயக்கமாக மாற்றுவதற்கு எந்த அமைப்பு பயன்படுகிறது?
- A Worm and Worm gear / वर्म और वर्म गियर / வாம் அண்டு வாம் கியர்
- B Helical gear set / हेलिकल गियर सेट / ஹெலிக்கல் கியர் செட்
- C Bevel gear and Hypoid gear / बेवल गियर और हाइपोइड गियर / பெவல் கியர் அண்டு ஹைபாய்டு கியர்
- D Rack and Pinion / रैक और पिनियन / ரேக் அண்டு பினியன்
- 7 What is the name of the device used to provide inductance in a circuit? / सर्किट में अधिष्ठापन प्रदान करने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है? / சுர்க்யூட்டில் இண்டக்சன்ஸ் ஐ கொடுக்கும் டிவைஸ் பெயர் என்ன?
- A Volt meter / वोल्ट मीटर / வேல்ட் மீட்டர்
- B Ammeter / एम्मीटर / அம்மீட்டர்
- C Inductors / अधिष्ठापक / இண்டக்ச்டர்
- D Solenoid / सोलेनोइड / சொலினாய்டு
- 8 Which code is used for "Circular interpolation clock wise direction"? / सर्कुलर प्रक्षेप दक्षिणावर्त दिशा के लिए किस कोड का उपयोग किया जाता है? / "சர்குலர் இன்டெர்போலேஷன் கடிகாரம் வாரியான திசைக்கு" எந்த குறியீடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A G01
- B G02
- C G03
- D G00

- 9 Which is used to measure chordal thickness of the gear teeth? / गियर दांतों की कोर्डल मोटाई को मापने के लिए किसका उपयोग किया जाता है? / இது கியர் பற்களின் நாண் அடர்த்தியை அளவிட பயன்படுகிறது?
- A Outside micrometer / बाह्य माइक्रोमीटर / ஆவுட் சைடு மைக்ரோ மீட்டர்
- B Inside micrometer / आन्तरिक माइक्रोमीटर / இன் சைடு மைக்ரோ மீட்டர்
- C Depth micrometer / डेथ माइक्रोमीटर / டெப்த் மைக்ரோ மீட்டர்
- D Flange micrometer / फ्लैज माइक्रोमीटर / ஃப்லாஞ் மைக்ரோ மீட்டர்
- 10 Which is pressed to stop temporarily during auto mode operation? / ऑटो मोड ऑपरेशन के दौरान अस्थायी रूप से बंद करने के लिए किसको दबाया जाता है? / தானியங்கு பயன்முறை செயல்பாட்டின்போது தற்காலிகமாக நிறுத்தும்படி அழுத்தப்படுவது?
- A Cycle stop / साइकिल स्टॉप / சைக்கிள் ஸ்டாப்
- B Feed hold / फीड होल्ड / பீடு கோல்டு
- C Dry run / पूर्वाभ्यास / ட்ரை ரன்
- D Machine lock / मशीन लॉक / மெசின் லாக்
- 11 Which type of punch is used for marking witness marks on work surface? / कार्य की सतह पर विटनेस चिन्ह अंकन के लिए किस प्रकार के पंच का उपयोग किया जाता है? / பணி பரப்புகளில் விட்னஸ் மார்க்ஸ் (Witness marks) மார்கிங் செய்ய பயன்படும் பஞ்ச் வகை எது?
- A Dot punch / डॉट पंच / டாட் பஞ்ச்
- B Centre punch / केंद्र पंच / சென்ட்ரர் பஞ்ச்
- C Hollow punch / खोखला पंच / ஹாலோ பஞ்ச்
- D Prick punch 30° / प्रिक पंच 30° / பிரிக் பஞ்ச் 30°
- 12 What is the use of a Half round nose chisel? / हाफ राउंड नोज छेनी का उपयोग क्या है? / ஹாப் ரவுண்ட் நோஸ் சிசிலின் (Half Round nose chisel) ன் பயன் என்ன?
- A For cutting key ways / प्रमुख तरीकों से काटने के लिए / கீவே (Key way) கட் செய்ய
- B For cutting curved grooves / घुमावदार खांचे काटने के लिए / வளைவான பள்ளங்களை கட் செய்ய
- C For squaring material at the corners / कोनों पर मेटिरियल को चौकोर करने के लिए / மூலைகளில் உள்ள உலோகங்களை ஸ்கொயர்நெஸ் ஆக்க
- D For removing metal from flat surfaces / समतल सतहों से धातु निकालने के लिए / தட்டையான பரப்புகளில் உள்ள உலோகங்களை நீக்க

- 13 Why the tap drill size to be calculated? / टैप ड्रिल आकार की गणना क्यों की जाए? / எதற்காக டேப் டிரில் சைஸ்-ஐ கணக்கீடு செய்ய வேண்டும்?
- A To avoid drill breaking / ड्रिल ब्रेकिंग से बचने के लिए / டேப் டிரில் உடைவதை தடுக்க
 B To avoid material wastage / भौतिक अपव्यय से बचने के लिए / பணிபொருள் வீணாவதை தடுக்க
 C To calculate sufficient cutting speed / काटने की पर्याप्त गति की गणना करने के लिए / தேவையான வெட்டு வேகத்தை கணக்கிட
 D To maintain sufficient material to tap / टेप के लिए पर्याप्त सामग्री बनाए रखने के लिए / டேப்பிங் செய்ய போதுமான உலோகத்தை பராமரிக்க
- 14 Which lathe operation raises the diameter to a small range to get a press fit on assembling? / कोडांतरण पर प्रेस फिट पाने के लिए कौन सा खराद का ऑपरेशन व्यास को एक छोटी सी सीमा तक बढ़ा देता है? / இரண்டு பாகங்கள் இணையும் இடத்தில் விட்டத்தை சிறிதளவு கூட்டி பிரஸ் ஃபிட் (Press fit) கிடைக்க செய்யும் வேத் வேலை முறை என்ன?
- A Boring / बोरिंग / போரிங்
 B Grooving / ग्रूविंग / குறுவிங்
 C Knurling / नर्लिंग / நர்லிங்
 D Chamfering / चेम्फेरिंग / சேம்பரிங்
- 15 What grade of slip gauge used for precision tool room applications? / परिशुद्धता उपकरण कक्ष अनुप्रयोगों के लिए किस ग्रेड की स्लिप गेज का उपयोग किया जाता है? / நுணுக்கமான டூல் ரூம் வேலைகளுக்கு பயன்படுத்தப்படும் சிலிப் கேஜின் தரம் என்ன?
- A Grade 0 accuracy / ग्रेड Grade 0 की सटीकता / கிரேடு 0 நுணுக்கம்
 B Grade 2 accuracy / ग्रेड 2 सटीकता / கிரேடு 2 நுணுக்கம்
 C Grade 1 accuracy / ग्रेड 1 सटीकता / கிரேடு 1 நுணுக்கம்
 D Grade 00 accuracy / ग्रेड 00 सटीकता / கிரேடு 00 நுணுக்கம்
- 16 Which taper is most commonly used as standard taper in industries? / उद्योगों में मानक शंकु के रूप में सबसे अधिक किस शंकु का उपयोग किया जाता है? / தொழிற்சாலைகளில் பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் ஸ்டேண்டர்ட் டேப்பர் எது?
- A Jerno taper / जरनो टेपर / ஜெர்னோ டேப்பர்
 B Morse taper / मोर्स टेपर / மோர்ஸ் டேப்பர்
 C Metric taper / मीट्रिक टेपर / மெட்ரிக் டேப்பர்
 D Brown & Sharpe taper / ब्राउन और शार्प टेपर / புரோவ்ன் மற்றும் ஷார்ப் டேப்பர்

- 17 Which part of the cone pulley head stock is engaged for reducing the spindle speed? / शंकु पुली हेड स्टॉक का कौन सा हिस्सा स्पिंडल गति को कम करने के लिए लगा हुआ है? / கோன் புல்லி ஹெட் ஸ்டாக்கின் எந்த பாகம் ஸ்பிண்டில் வேகத்தை குறைக்க இணைக்கப்படும்?
- A Carriage / कैरिज / கேரேஜ்
 B Tail stock / टेल स्टॉक / டெயில் ஸ்டாக்
 C Cross slide / क्रॉस स्लाइड / கிராஸ் ஸ்லைடு
 D Back gear unit / बैक गियर यूनिट / பேக் கியர் யூனிட்
- 18 What is the name feed movement if table moves towards and away from the column of slotter? / यदि स्लॉटर के कॉलम से टेबल की ओर और दूर चले तो क्या नाम फीड मूवमेंट है? / சிலாட்டரில் டேபிளை, காலத்தை (செங்குத்து தூண்) நோக்கியும், காலத்தை விட்டு விலகி நகர்த்தும் (நகர்வுக்கு) மூவ்மெண்ட்டுக்கு என்ன பெயர்?
- A Cross movement / क्रॉस मूवमेंट / கிராஸ் மூவ்மெண்ட்
 B Circular movement / परिपत्र आंदोलन / சர்குவர் மூவ்மெண்ட்
 C Vertical movement / ऊर्ध्वाधर आंदोलन / வெர்ட்டிக்கல் மூவ்மெண்ட்
 D Longitudinal movement / अनुदैर्घ्य आंदोलन / நீளவாட்டத்தில் நகருதல்
- 19 Which type of jig is used to hold thin and soft parts? / पतले और मुलायम भागों को धारण करने के लिए किस प्रकार के गुड़ का उपयोग किया जाता है? / மிருதுவான மற்றும் தடிமன் குறைவான பொருள்களை பிடிப்பதற்கு எந்த வகை ஜிக்(Jig) பயன்படுகின்றது?
- A Plat jig / प्लेट जिग / பிளேட் ஜிக்
 B Channel jig / चैनल जिग / சேனல் ஜிக்
 C Sandwich jig / सैंडविच जिग / சான்விச் ஜிக்
 D Trunnion jig / ट्रूनियन जिग / ட்ருனியன் ஜிக்
- 20 What is the name of the lathe centre? / खराद केंद्र का नाम क्या है? / கீழ்க்காணும் வேத் சென்ட்ரின் பெயர் என்ன?



- A Ball centre / बॉल सेंटर / பால் சென்டர்
 B Half centre / आधा केंद्र / ஹாஃப் சென்டர்
 C Pipe centre / पाइप केंद्र / பைப் சென்டர்
 D Tipped centre / इत्तला दे दी केंद्र / டிப்டு சென்டர்

- 21 What is the term used to indicate the angle of inclination of thread to the imaginary perpendicular line? / काल्पनिक लंब रेखा के लिए धागे के झुकाव के कोण को इंगित करने के लिए किस शब्द का उपयोग किया जाता है? / செங்குத்து கற்பனைக் கோட்டிற்கும் திரெட்டின் சாய்வு கோணத்திற்கும் இடைப்பட்ட கோணத்தை குறிக்கப் பயன்படும் சொல் என்ன?
- A Helix angle / हेलिक्स कोण / ஹெலிக்ஸ் ஆங்கிள்
 B Thread angle / धागा कोण / திரெட் ஆங்கிள்
 C Pressure angle / दाब कोण / பிரெஷர் ஆங்கிள்
 D Clearance angle / निकासी कोण / கிளியரன்ஸ் ஆங்கிள்
- 22 What type of abrasives is used for grinding of tough materials? / कठिन सामग्रियों को पीसने के लिए किस प्रकार के अपघर्षक का उपयोग किया जाता है? / கடினமான மெட்டரியல்களை கிரைண்டிங் செய்வதற்கு என்ன வகையான அப்ரஸிவ் பயன்படுகிறது?
- A Brown aluminium oxide / ब्राउन एल्यूमीनियम ऑक्साइड / பழுப்பு அலுமினியம் ஆக்ஸைடு
 B Green silicon oxide / हरे सिलिकॉन ऑक्साइड / பச்சை அலுமினியம் ஆக்ஸைடு
 C Aluminium oxide / अल्यूमिनियम ऑक्साइड / அலுமினியம் ஆக்ஸைடு
 D Silicon carbide / सिलिकॉन कार्बाइड / சிலிகான் கார்பைடு
- 23 Which type of dresser is used in tool and cutter grinder? / टूल और कटर ग्राइंडर में किस प्रकार के ड्रेसर का उपयोग किया जाता है? / டூல் மற்றும் கட்டர் (Tool & Cutter) கிரைண்டிங் எந்த வகையான Dresser (டிரெஸ்ஸர்) பயன்படுகிறது?
- A Diamond dresser / हीरा पहनने वाला / டைமண்ட் டிரெஸ்ஸர்
 B Abrasion dresser / घर्षण कपड़े पहनने वाला / சிராய்ப்பு டிரெஸ்ஸர்
 C Star and disc dresser / स्टार और डिस्क ड्रेसर / ஸ்டார் மற்றும் டிஸ்க் டிரெஸ்ஸர்
 D Lock disc dresser / लॉक डिस्क ड्रेसर / லாக் டிஸ்க் டிரெஸ்ஸர்
- 24 What is the uses of screw thread micrometer? / स्कू थ्रेड माइक्रोमीटर के उपयोग क्या है? / திருகு திரட் மைக்ரோமீட்டர் இன் பயன்கள் யாவை?
- A Measure major diameter / प्रमुख व्यास को मापने / மேஜர் விட்டத்தை அளவிடவும்
 B Measure pitch diameter / पिच का व्यास मापने / பிச் விட்டம் அளவிடவும்
 C Measure minor diameter / लघु व्यास को मापने / மைனர் விட்டத்தை அளவிடவும்
 D Measure thickness of threads / चूड़ी की मोटाई मापने / மரையின் தடிமனை அளவிடவும்

- 25 Why the over arm is provided on horizontal milling machine? / क्षैतिज मिलिंग मशीन पर ओवर आर्म क्यों प्रदान किया जाता है? / ஹரிஷாண்டல் மில்லிங் இயந்திரத்தில் ஏன் ஓவர் ஆம் கொடுக்கப்பட்டுள்ளது?
- A It reduce the vibration of table while milling / यह मिलिंग करते समय टेबल के कंपन को कम करता है / மில்லிங் செய்யும்போது டேபிளின் அதிர்வை குறைக்கிறது
- B It support the other end of arbor / यह आर्बर के दूसरे छोर को सहारा देता है / இது ஆர்பர் இன் மறுமுனையை தாங்குவதற்கு
- C It guide the top end of elevating screw / एलेवेटिंग स्कू के उपरी सिरे को गाइड करता है / இது எலவேட்டிங் ஸ்குரு மேல் முனையை வழிகாட்ட
- D It support the knee / यह नी को सहारा देता है / அது க்னி க்கு ஆதரவு
- 26 What is the name of the device used for protecting a circuit against excess current? / अतिरिक्त करंट के खिलाफ सर्किट की सुरक्षा के लिए उपयोग किए जाने वाले उपकरण का नाम क्या है? / அதிகப்படியான மின்னோட்டத்திற்கு எதிராக சர்க்யூட் ஐ பாதுகாக்க பயன்படும் கருவியின் பெயர் என்ன?
- A Fuse / फ्यूज / ஃப்யூஸ்
- B Switch / स्विच / சுவிட்ச்
- C Alarm / अलार्म / அவாரம்
- D Resistor / प्रतिरोधक / ரெஜிஸ்டர்
- 27 What is the explanation of program N005G01 X 5Z-30? / कार्यक्रम N005G01 X 5Z-30 की व्याख्या क्या है? / N005G01X 5Z-30 இந்த புரோகிராம் உணர்த்துவது என்ன?
- A Taper turning for the length of 30 mm / 30 मिमी की लंबाई के लिए टेपर टर्निंग / 30 மிமீ நீளத்திற்கு டேப்பர் டர்னிங்
- B Tool returns out to its initial position / टूल अपनी प्रारंभिक स्थिति में वापस आ जाता है / கருவி அதன் ஆரம்ப நிலைக்கு கொண்டுவருதல்
- C Tool is moving towards left by 30 mm / उपकरण 30 मिमी से बाईं ओर बढ़ रहा है / கருவி இடதுபுறமாக 30 மிமீ நகர்வு
- D Against, in feed of 5 mm in given / दी गई में 5 मिमी की इन्फीड के विरुद्ध / எதிராக, இன்ஃபீட் கொடுக்கப்பட்ட 5 மி. மீ
- 28 Why reamers have uneven spacing of teeth? / क्यों रीमर के दांतों में असमान जगह है? / ஏன் ரீமர் பற்கள் சீரற்ற இடைவெளி உள்ளது?
- A To be maintain the hole diameter / छेद के व्यास को बनाए रखने के लिए / துளை விட்டத்தை பராமரிக்க
- B To be cut excessive material / अत्यधिक सामग्री को काटने के लिए / அதிகப்படியான மெட்டீரியல்களை வெட்டி எடுக்க
- C To be cut less material / कम सामग्री काटने के लिए / குறைந்த மெட்டீரியல்களை வெட்டி எடுக்க
- D To reduce chattering / चेटिंग कम करने के लिए / சேட்டரிங் ஐ குறைக்க

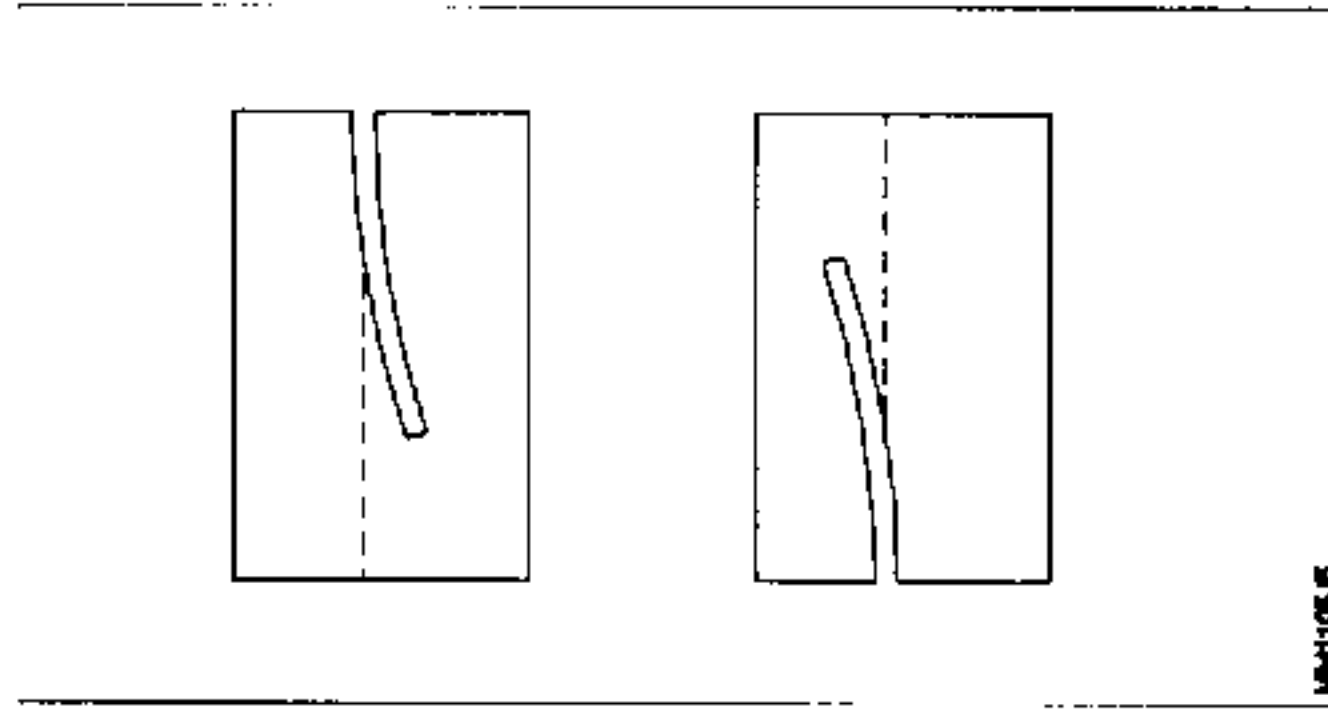
- 29 Why micro cartridges are used on boring bar in vertical milling machine? / ऊर्ध्वधर मिलिंग मशीन में बोरिंग बार पर माइक्रो कार्ट्रिज का उपयोग क्यों किया जाता है? / செங்குத்து மில்லிங் இயந்திரத்தில் உள்ள போரிங் பாரில் நுண் மைக்ரோ கேட்ரேஜ் ஏன் பயன்படுத்தப்படுகின்றன?
- A Final adjustment of tool / टूल के अंतिम समायोजन के लिए / கருவியின் இறுதி அட்ஜஸ்ட்மென்ட்
- B Useful for fast roughing of bore / बोर की तेज़ रफिंग के लिए उपयोगी होने के कारण / போர் விரைவு ரஃபிங்குக்கு பயனுள்ளதாக
- C Useful for large hole drilling / बड़े छिद्रों के लिए उपयोगी होने के कारण / பெரிய துளை டிரில்லிங் க்கு பயனுள்ளதாக
- D Useful for step boring easily / स्टेप बोरिंग में आसानी होने के कारण / எளிதாக ஸ்டெப் போரிங் க்கு பயனுள்ளதாக
- 30 What is the advantage of CNC machine? / सीएनसी मशीन का क्या फायदा है? / சி. என்.சி இயந்திரத்தின் நன்மை என்ன?
- A Less flexible / कम लचीला / குறைந்த நெகிழ்வான
- B Less investment / कम निवेश / குறைந்த முதலீடு
- C Less accuracy / कम सटीकता / குறைந்த துல்லியம்
- D Complicated jobs machining / जटिल कार्यों की मशीनिंग / சிக்கலான எந்திர வேலைகளுக்கு
- 31 Which method is used to avoid machine collision in VMC during initial practice? / प्रारंभिक अभ्यास के दौरान VMC में मशीन की टक्कर से बचने के लिए किस पद्धति का उपयोग किया जाता है? / ஆரம்ப நடைமுறையின் போது வி. எம்.சியில் இயந்திர மோதலைத் தவிர்க்க எந்த முறை பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A Simulation / सिमुलेशन / சிமுலேசன்
- B Auto cycle / ऑटो चक्र / ஆட்டோ சைக்கிள்
- C Manual method / मैनुअल विधि / மேனுவல் மெத்தெடு
- D Jog method / जोग विधि / ஜாக் மெத்தெடு
- 32 Which function is used to check the program without making any axis movement? / किसी भी अक्ष के मूवमेंट को बनाए बिना प्रोग्राम की जांच करने के लिए किस फ़ंक्शन का उपयोग किया जाता है? / எந்த அச்சம் செயல்பாடும் இல்லாமல் இயக்கம் செய்யாமல் புரோகிராமை சரிபார்க்க பயன்படுத்தப்படுவது?
- A Dry run / पूर्वाभ्यास / ட்ரை ரன்
- B Machine lock / मशीन लॉक / மெஷின் லாக்
- C Optional stop / वैकल्पिक स्टॉप / ஆப்சனல் ஸ்டாப்
- D Jog / जोग / ஜாக்

- 33 Which code makes the compensated path to the left side of programmed path? / कौन सा कोड प्रोग्राम किए गए पथ के बाईं ओर क्षतिपूर्ति पथ बनाता है? / எந்த குறியீடு, திட்டமிடப்பட்ட பாதையின் இடது பக்கமாக ஈடுசெய்யும் பாதையை உருவாக்குகிறது?
- A G40 B G41
C G42 D G43
- 34 Which is the property of lubricant that gives off vapour at lowest temperature on heating? / स्नेहक की वह कौन सा गुण है जो गर्म करने पर सबसे कम तापमान पर वाष्प देती है? / வெப்பப்படுத்தும்போது குறைந்த வெப்பநிலையில் ஆவியை அளிக்கும் லூப்ரிகேசன் ப்ராபர்ட்டி எது?
- A Viscosity / ஷ்யானதா / விஸ்காசிட்டி
B Fire point / அப்ரி பிंदு / ஃபயர் பாய்ண்ட்
C Flash point / ஃளஷ் பாய்ண்ட் / ஃபுளஷ் பாய்ண்ட்
D Pour point / பிंदு டாலனா / பூர் பாய்ண்ட்
- 35 Which system provides feed motion along X or Y axis? / कौन सी प्रणाली एक्स या वाई अक्ष के साथ फीड गति प्रदान करती है? / எக்ஸ் அல்லது ஓய் அச்சில் ஃபீடு இயக்கத்தை எந்த அமைப்பு வழங்குகிறது?
- A Point-to-point control / பிंदு-செ-பிंदு नियंत्रण / பாயிண்ட் டு பாயிண்ட் கண்ட்ரோல்
B Contouring control / கன்டூரிங் கன்ட்ரோல் / கண்டூரிங் கண்ட்ரோல்
C Straight cut control / ஸ்ட்ரேட் கட் नियंत्रण / ஸ்ட்ரெய்ட் கட் கண்ட்ரோல்
D 3D contouring control / 3 டி சமோவ் नियंत्रण / 3D கண்டூரிங் கண்ட்ரோல்
- 36 What will happen if the rake angle of a chisel increases? / यदि एक छेनी का रेक कोण बढ़ता है तो क्या होगा? / சிசிலின் ரேக் ஆங்கிள் (Rack Angle) அதிகமாக இருந்தால் என்ன நிகழும்?
- A Chisel will slip / छेनी खिसक जाएगी / சிசில் வழங்கும்
B Cutting edge break / कर्तन धार टूट जाएगी / வெட்டும் முனை உடையும்
C Proper cutting take place / उचित कटिंग होगी / சரியாக கட் செய்யும்
D Cutting edge digs in the work / कर्तन धार कार्य को खोदकर भीतर घुस जाएगी / வெட்டும் முனை பணி பொருளை தோண்டிவிடும்
- 37 What is the reason for using dial indicator instead of scriber point in vernier height gauge? / वर्नियर हाइट गेज में स्क्राइबर पॉइंट के बजाय डायल इंडिकेटर का उपयोग करने का क्या कारण है? / வெர்னியர் ஹைட் கேஜில் ஸ்கிரைபர் முனைக்கு (scriber point) பதிலாக டயல் டெஸ்ட் இன்டிகேட்டரை பயன்படுத்துவதன் காரணம் என்ன?
- A To check eccentricity / विकेन्द्रता की जांच करने के लिए / மைய விலகல் தன்மையை சோதனை செய்ய
B For accurate marking / सटीक अंकन के लिए / துல்லியமாக குறிக்க
C For accurate measuring / सटीक माप के लिए / துல்லியமாக அளக்க
D For good appearance / अच्छी उपस्थिति के लिए / தோற்றம் பொலிவிற்காக

38 Which tool angle in a lathe will weaken the cutting edge in case of increase of angle? / एक खराद में कौन सा उपकरण कोण कोण की वृद्धि के मामले में अत्याधुनिक को कमजोर करेगा? / லேத்தில் டூலுக்கு தரப்படும் எந்த ஆங்கிள் கோணம் அதிகரித்தால் கட்டிங் எட்ஜ் வலுவிழந்து விடும்?

- A Rake angle / रेक कोण / ரேக் ஆங்கிள்
- B Clearance angle / क्लीयरेंस कोण / கிளியரன்ஸ் ஆங்கிள்
- C End cutting edge angle / अंत कर्तन धार / எண்ட் கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்
- D Side cutting edge angle / साइड कर्तन धार कोण / சைடு கட்டிங் எட்ஜ் ஆங்கிள்

39 What could be the remedy if the cutting deviated from the line of marking? / यदि कटिंग अंकन की रेखा से भटक जाए तो क्या उपाय हो सकता है? / மார்கிங் செய்த லைனில் இருந்து கட் செய்யும் பொழுது விலக நேர்ந்தால் என்ன செய்ய வேண்டும்?



- A Continue cutting / काटना जारी रखें / கட்டிங்கை தொடரலாம்
 - B Replace the hacksaw blade / हैकसॉ ब्लेड को बदलें / ஹெக்சா பிளேடை மாற்றவும்
 - C Slow down the cutting and finish in the same line / कटिंग को धीमा करें और एक ही पंक्ति में समाप्त करें / வெட்டும் வேகத்தை குறைத்து அதே லைனில் கட்டிங் செய்து முடிக்கவும்
 - D Start cutting from the opposite side on the same line / उसी लाइन पर विपरीत दिशा से काटना शुरू करें / எதிர் பக்கத்தில் இருந்து மார்கிங் லைன் மீது கட் செய்ய வேண்டும்
- 40 What is the reason for providing one side of the slotted link is heavy and big in slotting machine? / स्लॉटेड लिंक के एक तरफ प्रदान करने का क्या कारण है और स्लॉटिंग मशीन में भारी और बड़ा है? / சிலாட்டிங் மெஷினில் உள்ள ஸ்லாட்டட் லிங்கின் ஒரு பக்கம் கனமாகவும், பெரியதாகவும் அமைக்கப்பட்டுள்ளதின் காரணம் என்ன?
- A To increase speed / गति बढ़ाने के लिए / வேகத்தை அதிகப்படுத்த
 - B To decrease speed / गति को कम करने के लिए / வேகத்தை குறைப்பதற்கு
 - C To reduce vibration / कंपन को कम करने के लिए / அதிர்வை குறைப்பதற்கு
 - D To balance the weight of ram / रैम के वजन को संतुलित करने के लिए / ரேமின் எடையை பேலன்ஸ் செய்ய

- 41 What is the defect in surface of grinding wheel develops a smooth and shining appearance? / ग्राइंडिंग पहिया की सतह में दोष एक चिकनी और चमकदार उपस्थिति विकसित करता है? / கிரைண்டிங் வீலின் (grinding wheel) மேற்பரப்பில் மென்மையாகவும், பளபளப்பாகவும் இருப்பது போல் தோன்றுகிறது இந்த குறைபாட்டிற்கு காரணம் என்ன?
- A Glazing / ग्लेज़िंग / கிளேசிங் B Loading / लोड हो रहा है / லோடிங்
C Turning / टर्निंग / டர்னிங் D Dressing / ड्रेसिंग / டிரெஸ்ஸிங்
- 42 What is the cause of wheel chatter marks? / व्हील चटर के निशान का कारण क्या है? / வீல் சாட்டர் மார்க்ஸ் (Wheel chatter marks) ஏற்படுவதற்கு காரணம் என்ன?
- A Wheel out of centre / केंद्र से बाहर पहिया / ல் (Wheel) மையத்தை விட்டு விலகி இருத்தல்
B Incorrect wheel grade / गलत पहिया ग्रेड / வீல் (wheel) ன் தரம் (Grade) சரியாக இல்லாமல் இருப்பது
C Wheel is too soft / पहिया बहुत नरम है / வீல் (wheel) மிகவும் மென்மையாக இருப்பது
D Dirty coolant / गंदा शीतलक / அழுக்கு (மாசு கலந்த) (Dirty) coolant கூலண்ட்
- 43 Why does square thread is used in screw jack? / स्कू जैक में वर्ग धागा का उपयोग क्यों किया जाता है? / ஸ்குரு ஜாக்கில் ஏன் சதுரமரை பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A Low friction / कम घर्षण / குறைந்த உராய்வு
B Very strong / बहुत ताकतवर / ரொம்ப வலிமை
C Easy engagement / आसान सगाई / எளிதில் இணைக்கலாம்
D Easy to manufacture / निर्माण करने में आसान / எளிதில் உற்பத்தி செய்யலாம்
- 44 What is the function of G 32 code? / G 32 कोड का क्या कार्य है? / G 32 குறியீட்டின் செயல்பாடு என்ன?
- A Rapid traverse / त्वरित ट्रावर्स / ரேப்பிட் டிராவல்
B Linear interpolation / लाइनर इंटरपोलेशन / லீனியர் இண்டர்பொலேசன்
C Thread cutting / चूड़ी काटने / திரட் கட்டிங்
D Circular interpolation / सर्कुलर इंटरपोलेशन / சர்க்குலர் இண்டர்பொலேசன்
- 45 What is the simulation process in a CNC machine? / एक सीएनसी मशीन में सिमुलेशन प्रक्रिया क्या है? / CNC இயந்திரத்தில் சிமுலேஷன் செயல்முறை என்ன?
- A Planning function / योजना बनाना / திட்டமிடல் செயல்பாடு
B Implementing function / क्रियान्वयन करना / செயல்படுத்தும் பணி
C Verification activity / सत्यापन गतिविधि / சரிபார்ப்பு செயல்பாடு
D Correcting function / सही करने का कार्य / திருத்துதல் செயல்பாடு

- 46 What does the word Q stand in FANUC system peck drilling cycle syntax as G 83 X-Y-Z-R-Q-F-K? / Q शब्द FANUC सिस्टम पेक ड्रिलिंग चक्र सिंटैक्स G 83 X-Y-Z-R-Q-F-K में किस रूप में दर्शाता है? / G 83 X-Y-Z-R-Q-F-K என்ற FANUC அமைப்பில் பெக் ட்ரில்லிங் சுழற்சியில் Q என்ற சொல் என்ன சொல்கிறது?
- A Depth / गहराई / ஆழம்
 B Position of R plane / R तल की स्थिति / R தளத்தின் நிலை
 C Depth of per pass / प्रति पास की गहराई / ஒவ்வொரு முறையும் செல்லும் ஆழம்
 D Number of repeates / दोहराने की संख्या / சுழற்சிகளின் எண்ணிக்கை
- 47 Which type of cutter holding device is generally used on horizontal milling machine? / किस प्रकार के कटर होल्डिंग डिवाइस का आम तौर पर क्षैतिज मिलिंग मशीन पर उपयोग किया जाता है? / ஹரிஷாண்டல் மில்லிங் இயந்திரத்தில் எந்த வகை வெட்டுக்கருவி பிடிக்கும் சாதனம் பொதுவாக பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A Long arbor / लॉन्ग आर्बर / லாங் ஆர்பர்
 B Collet chuck / कॉलेट चक / காலட் சக்
 C Drill chuck / ड्रिल चक / டிரில் சக்
 D Three jaw chuck / तीन जबड़ा चक / திர ஜா சக்
- 48 What is "M04S500" in CNC program? / सीएनसी प्रोग्राम में "M04S500" क्या है? / சிஎன்சி திட்டத்தில் "M04S500" என்றால் என்ன?
- A Spindle rotation CW 500 rpm / स्पिंडल रोटेशन CW 500 आरपीएम / ஸ்பிண்டில் சுழட்சி CW 500 rpm
 B Spindle rotation CCW 500 rpm / स्पिंडल रोटेशन CCW 500 आरपीएम / ஸ்பிண்டில் சுழட்சி CCW 500 rpm
 C Spindle stop / स्पिंडल स्टॉप / ஸ்பிண்டில் ஸ்டாப்
 D Spindle orientation / स्पिंडल ओरिएंटेशन / ஸ்பிண்டில் ஓரியண்டேசன்
- 49 Which mode is used for fine slide movement manually for work offset setting? / कार्य ऑफसेट सेटिंग के लिए मैनुअल रूप से ठीक स्लाइड मूवमेंट के लिए किस मोड का उपयोग किया जाता है? / ஒர்க் ஆஃப்செட் அமைப்பிற்கு மாணுல்லாக சிறந்த ஸ்லைடு இயக்கத்திற்கு எந்த முறை பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A JOG
 B MPG
 C MDI
 D Edit

50 What is the remedy to reduce excessive wear on toothed wheel? / दांतेदार व्हील पर अत्यधिक घिसाव को कम करने के लिए क्या उपाय है? / பற்களைக் கொண்ட சக்கரத்தின் அதிகப்படியான தேய்மானத்தை குறைப்பதற்கு என்ன பரிகாரம்?

- A Use of no filter / बिना फिल्टर का उपयोग / ஒன்றுக்கும் மேற்பட்ட ஃபில்டர்களை பயன்படுத்துக
- B Sufficient oil supply / पर्याप्त तेल की आपूर्ति / போதுமான அளவு எண்ணெய் விநியோகம்
- C Reduce lubricating film thickness / चिकनाई फिल्म की मोटाई कम करें / லூப்ரிகான்ட் திரவ முனை தடிமனை குறைக்க
- D Increase lubricating film thickness / चिकनाई फिल्म की मोटाई बढ़ाएं / லூப்ரிகேட்டிங் திரவ முனை தடிமன் அதிகரிக்க

CSIR - CENTRAL ELECTROCHEMICAL RESEARCH INSTITUTE

Council of Scientific and Industrial Research

KARAIKUDI - 630 003.

ANSWER
SHEET No. :

4037

Name of the Candidate

Advt. No.

Post Code :

T05

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
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

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