

1. Only a minimum of this degrees can be given in the G68 coordinate system.

G68 ஒருங்கிணைப்பு அமைப்பில் குறைந்தபட்சம் இந்த டிகிரி மட்டுமே கொடுக்க முடியும்.

- | | |
|--|------------------------------|
| (A) 0.01 degree
0.01 டிகிரி | (B) 0.1 degree
0.1 டிகிரி |
| (C) 0.001 degree
0.001 டிகிரி | (D) 1.0 degree
1.0 டிகிரி |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

2. If the angle is calculated in a counter clockwise direction, then entering it in the program, It should be given in this

ஆங்கிளை கவுண்டர் கிளாக்வைஸ் டெரக்சனில் கணக்கிட்டால் புரோகிராமில் ஆங்கிளை இவ்வாறு கொடுக்க வேண்டும்

- | |
|---|
| (A) Positive sign
நேர்மறை அடையாளம் (+) |
| (B) Negative sign
எதிர்மறை அடையாளம் (−) |
| (C) Positive and negative sign
நேர்மறை மற்றும் எதிர்மறை அடையாளம் (+ and −) |
| (D) Only zero
பூஜ்ஜியமாக மட்டும் (0) |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை |

3. Polar coordinate command cancel is

போலார் கோ ஆர்டினைட் கமான்ட் கேன்சல் என்பது

(A) G 16

(B) G 15

(C) G 20

(D) G 21

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

4. Primary purpose of performing a Dry Run in a VMC

VMC மெஷினில் "Dry Run" செய்ய முக்கிய நோக்கம் என்ன?

(i) To verify the program

ப்ரோகிராமிங்-யை சரிபார்க்க

(ii) To cut the work piece faster

பணிப்பொருளை வேகமாக கட் செய்ய

(iii) To verify the tool path

டூல்-பாத்-ஐ சரிபார்க்க

(A) (i) only

(B) (ii) and (iii) only

(i) மட்டும்

(ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(C) (i) and (iii) only

(D) (iii) only

(i) மற்றும் (iii) மட்டும்

(iii) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

5. Which of the following strategies helps minimize machine down time in a VMC?

VMC மிஷினின் தாமதத்தை குறைக்க கீழ்க்கண்டவற்றுள் எது உதவும்?

(A) Regular preventive maintenance

வழக்கமான தடுப்பு பராமரிப்பு

(B) By using semi skilled operator

பாதி திறமையான ஆப்ரேட்டர் பயன்படுத்துவதன் மூலம்

(C) Change tool only after breaking

கருவி முற்றிலும் சேதமடைந்த பிறகு மட்டுமே மாற்றுதல் மூலம்

(D) Running machine beyond recommended speed

பரிந்துரைக்கப்பட்ட வேகத்திற்கு மேலாக மெஷினை இயக்குதல்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

6. The polar co-ordinate system is a _____ co-ordinate system.

துருவ ஒருங்கிணைப்பு (polar co-ordinate) அமைப்பு என்பது _____ ஒருங்கிணைப்பு அமைப்பாகும்.

(A) One dimensional

ஒரு பரிமாணமானது

(B) Two dimensional

இரு பரிமாணமானது

(C) Three dimensional

மூன்று பரிமாணமானது

(D) Four dimensional

நான்கு பரிமாணமானது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

7. In single block operation press the cycle start button to execute the
 சிங்கிள் பிளாக் ஆப்ரேஷனின் போது _____ ஐ நகர்த்த சைக்கிள் ஸ்டார்ட்
 பட்டனை அழுத்த வேண்டும்.
- (A) Open Block
 ஒப்பன் பிளாக்
- (B) Start Block
 ஸ்டார்ட் பிளாக்
- (C) Next Block
 நெக்ட் பிளாக்
- (D) Last Block
 லாஸ்ட் பிளாக்
- (E) Answer not known
 விடை தெரியவில்லை
8. Check the program through control graphic display that is
 கண்ட்ரோல் கிராஃபிக் டிஸ்ப்ளே மூலம் புரோகிராமை சரிபார்ப்பதற்கு _____
 ஆகும்.
- (A) Work length simulation
 ஒர்க் லேங்த் சிமுலேஷன்
- (B) Tool height simulation
 டூல் ஹைட் சிமுலேஷன்
- (C) Tool path simulation
 டூல் பாத் சிமுலேஷன்
- (D) Work height simulation
 ஒர்க் ஹைட் சிமுலேஷன்
- (E) Answer not known
 விடை தெரியவில்லை
9. In circular interpolation G17 plane we use G17 G02 X Y – – F
 சர்குலர் இன்டர்பொலேஷனில் G17 பிளேனில் நாம் பயன்படுத்துவது
 G17 G02 X Y – – F
- (A) I J
- (B) I K
- (C) J K
- (D) K I
- (E) Answer not known
 விடை தெரியவில்லை

10. What happens if you use G00 after setting G90?

G90 செட் செய்த பின்னர் G00 பயன்படுத்தினால் என்ன நிகழும்?

(A) The machine will move rapidly to an absolute position

மெஷின் விரைவாக அப்சொலுயூட் பொஷிஷனுக்கு நகரும்

(B) The machine will move incrementally at feed rate

மெஷின் ஃபீட் ரேட் உடன் இன்கிரிமென்டலாக நகரும்

(C) The machine will move linearly at feed rate

மெஷின் ஃபீட் ரேட் உடன் லீனியராக நகரும்

(D) The machine will stop

மெஷின் நின்று விடும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

11. In VMC machine MCS-full form is

வி.எம்.சி மெஷினில் MCS இன் விரிவாக்கம்

(A) Machine Control Scale

மெஷின் கண்ட்ரோல் ஸ்கேல்

(B) Machine Co-ordinate System

மெஷின்-கோ ஆர்டினைட் சிஸ்டம்

(C) Machine Control System

மெஷின்-கண்ட்ரோல் சிஸ்டம்

(D) Machine Co-ordinate Scale

மெஷின் கோ-ஆர்டினைட் ஸ்கேல்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

12. _____ G code is commonly used to set work offset in VMC machines.
வி.எம்.சி. இயந்திரங்களில் ஓர்க்-ஆப்செட்டை அமைக்க பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் G கோடு

(i) G 54

(ii) G 28

(iii) G 80

(iv) G 42

(A) (i) only

(i) மட்டும்

(B) (ii) and (iii) only

(ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(C) (iii) only

(iii) மட்டும்

(D) (iv) only

(iv) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

13. In VMC machine function of tool offset code is
வி.எம்.சி. மெஷின் டூல் ஆப்செட்டின் செயல்பாடு கோட்

(A) G 40 - G 43

(B) G 42 - G 44

(C) G 45 - G 48

(D) G 49 - G 53

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

14. Circular interpolation to cut _____ in three principle planes.

மூன்று முதன்மைத் தளங்களின் _____ வெட்டுவதற்கான சர்க்குலர் இன்டர்பொலேஷன்

(A) Perpendicular line
பெர்பன்டிகுலர் லைன்

(B) Straight line
ஸ்டிரைட் லைன்

(C) Circular line
சர்க்குலர் லைன்

(D) Circular arc
சர்க்குலர் ஆர்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

15. _____ moves tool from start point to the target point along a straight line

_____ டீல் ஆரம்பப் புள்ளியிலிருந்து இறுதிப்புள்ளி வரை நேர்கோட்டில் செல்கிறது.

(A) Linear interpolation
லீனியர் இன்டர்பொலேஷன்

(B) Arc interpolation
ஆர்க் இன்டர்பொலேஷன்

(C) Circular interpolation
சர்க்குலர் இன்டர்பொலேஷன்

(D) Round interpolation
ரவுண்டு இன்டர்பொலேஷன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

16. How does the tool retract during the G88 cycle in VMC machine?

VMC மிஷினில் G88 கட்டளையில் டூல் எவ்வாறு பின்வாங்குகிறது?

(A) Rapid traverse speed

விரைவான வேகத்தில்

(B) Programmed feed rate

ப்ரோகிராமிங்-ல் கொடுக்கப்பட்ட வேகத்தில்

(C) Manual feed rate

மேனுவலாக ஃபீடு ரேட் கொடுத்து

(D) Random feed rate

சீரற்ற வேகத்தில்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

17. In VMC G97 S 800 M04. It face mill tool cutter diameter is 100 mm, actual cutting speed?

VMC மெஷினில் G97 S 800 M04. பேஸ் மில் டூல் கட்டர் விட்டம் 100 மிமீ என்றால் வெட்டும் வேகம் என்ன?

(A) 251.3 m/min

251.3 மீ/நிமிடம்

(B) 800 m/min

800 மீ/நிமிடம்

(C) 8 m/min

8 மீ/நிமிடம்

(D) 314 m/min

314 மீ/நிமிடம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

18. _____ G-Code command initiates a tapping cycle in VMC machine
VMC மெஷினில் டேப்பிங் செயலுக்கான கட்டளை G குறியீடு.
- (A) G 81 (B) G 82
(C) G 83 (D) G 84
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை
19. In VMC machine command G 81 X 25.0 Y 15.0 Z-10.0 R2.0, F100 “R” represent
VMC மிஷினில் கட்டளை G 81 X 25.0 Y 15.0 Z-10.0 R2.0 F100 ல் “R” எதை குறிக்கிறது.
- (A) Radius of circular interpolation
சர்குலர் இன்டர்பொலேஷன் ரேடியஸ்
(B) Radius of compensation
காபென்ஷேஷன் ரேடியஸ்
(C) Radius of Arc
ஆர்க் ரேடியஸ்
(D) Rapid retract height
விரைவாக மீளும் உயரம்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

20. If the spindle speed changes during VMC machining with G94 active, what happens to the feed motion.

VMC மிஷினிங்-ல் G94-ன் போது ஸ்பிண்டில் வேகம் மாறினால் ஃபீட் இயக்கம் என்ன ஆகும்.

(A) Feed rate change

ஃபீட் விகிதம் மாறும்

(B) Feed rate remains constant

ஃபீட் விகிதம் நிலையாக இருக்கும்

(C) Feed rate decrease as spindle speed increase

ஸ்பிண்டில் வேகம் அதிகரித்தால் ஃபீட் விகிதம் குறையும்

(D) Feed rate increase as spindle speed increase

ஸ்பிண்டில் வேகம் அதிகரித்தால் ஃபீட் விகிதம் அதிகமாகும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

21. _____ mode allow to manually run a single line of G-code.

_____ மோடு-ஆனது G குறியீட்டின் ஒற்றை வரியை இயக்க அனுமதிக்கிறது.

(A) Single block

ஒற்றை பிளாக் மோடு

(B) Auto mode

ஆட்டோ மோடு

(C) MDI mode

எம்.டி.ஐ மோடு

(D) JOG mode

ஜாக் மோடு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

22. _____ mode allows the operator to move machine axis manually for set up.

செட்டப்பக்காக மிஷின் அச்சுகளை மேனுவலாக நகர்த்த _____ மோடு அனுமதிக்கிறது.

- | | |
|---|-----------------------------|
| (A) Single block mode
சிங்கிள் பிளாக் கோடு | (B) Edit mode
எடிட் மோடு |
| (C) Manual data input mode
மேனுவல் டேட்டா இன்புட் மோடு | (D) Jog mode
ஜாக் மோடு |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

23. During CNC rough milling, the depth of cut is set to 2 mm. If the feed rate is 120 mm/min and spindle speed is 200 rpm, Calculate the feed per tooth for a 3-tooth cutter.

CNC ரப் மில்லிங்-ல் வெட்டும் ஆழம் 2 மிமீ. ஃபீடு ரேட் 120 மிமீ/நிமிடம். ஸ்பிண்டில் வேகம் 200 Rpm 3 பற்கள் கொண்ட கருவியின் ஒரு டூலின் ஃபீடு என்ன?

- | | |
|--|------------|
| (A) 0.1 mm | (B) 0.2 mm |
| (C) 0.3 mm | (D) 0.4 mm |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

24. Long running the tool tip may wear out and dimension of the work piece may vary from the original size is rectify by

அதிக உழைப்பு காரணமாக டூலின் முனை தேய்ந்து வேலையின் அளவு உண்மையான அளவிலிருந்து மாற்றம் கொண்டால் சரிசெய்வது

- | | |
|--|---|
| (A) Tool length offset
டூல் லென்த் ஆப்செட் | (B) Wear offset
வியர் ஆப்செட் |
| (C) Geometrical offset
ஜியாமெட்ரிக் ஆப்செட் | (D) Diameter offset
டயாமீட்டர் ஆப்செட் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

25. Match the tool problems with their remedies :

டூல் பிரச்சனைகளுடன் அதை சரிசெய்யும் வழிகளை ஒப்பிடவும்.

- | | |
|---|---|
| (a) Flank wear
ஃபிளாங்க் வியர் | 1. Increase the cutting speed
கட்டிங் ஸ்பீடை அதிகரிப்பது |
| (b) Build up edge
பில்டப் எட்ஜ் | 2. Use a coarse pitch cutter
கோர்ஸ் பிட்சு கட்டரை பயன்படுத்தவும் |
| (c) Insert breakage
இன்செர்ட் உடைதல் | 3. Change the cutter position
கட்டர் நிலையை மாற்றுதல் |
| (d) Vibration
வைபிரேஷன் (உதறல்) | 4. Reduced the cutting speed
கட்டிங் ஸ்பீடை குறைத்தல் |

- | | | | | |
|--|-----|-----|-----|-----|
| | (a) | (b) | (c) | (d) |
| (A) | 1 | 2 | 3 | 4 |
| (B) | 4 | 1 | 3 | 2 |
| (C) | 2 | 3 | 4 | 1 |
| (D) | 3 | 4 | 1 | 2 |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | | | | |

26. If the diameter increase, the speed should be

விட்டம் அதிகரிக்கும் பொழுது வேகம் கூடும்?

(A) Increased
அதிகரிக்கும்

(B) Decreased
குறையும்

(C) Feed rate
ஃபீட்ரேட்

(D) Metal removal
மெட்டல் ரிமூவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

27. The speed at which the cutting edge passes over the material and it is expressed in metres per min is

வெட்டுளியின் வெட்டும் முனையானது எந்த வேகத்தில் வெட்டும் உலோகத்தில் கடந்து செல்கிறதோ, அதனை மீட்டர்/மினிட்-ல் குறிப்பிட்டு _____ என்றழைக்கிறோம்.

(A) Feed
ஃபீட்

(B) Depth of cut
டெப்த் ஆப் கட்

(C) Rate of metal removal
மெட்டல் வெளியேறும் விகிதம்

(D) Cutting speed
கட்டிங் ஸ்பீட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

28. Why is precise control of the Z axis critical in VMC operation?

வி.எம்.சி வேலையின் பொழுது Z அச்சவை நுணுக்கமான முறையில் கட்டுப்படுத்துவது கடினமாகிறது ஏன்?

(A) To control the spindle speed

ஸ்பிண்டில் ஸ்பீடை கட்டுப்படுத்துவது

(B) To control the cutting depth of the tool

டூலின் வெட்டு ஆழத்தை கட்டுப்படுத்துவது

(C) To move the work table accurately

ஒர்க் டேபிளை நுணுக்கமான முறையில் நகற்ற

(D) To rotate the tool

டூலை சுழல வைப்பது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

29. Ball screws are usually preferred over lead screws for applications requiring

பொதுவாக பால் ஸ்குரு எந்த தேவையை பொறுத்து லீட் ஸ்குருவை காட்டிலும் பயன்பாட்டில் முதன்மைத்துவம் அடைகிறது.

(A) Low speed and low accuracy

குறைந்த வேகம் குறைந்த நுணுக்கம்

(B) High speed and high precision

அதிக வேகம் அதிக நுட்பம்

(C) Self locking capability

தன்னிச்சையாக பூட்டும் வசதி

(D) Low cost

குறைந்த செலவு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

30. It controls the movements and operation in a VMC
வி.எம்.சி மெஷினில் நகர்ச்சி மற்றும் ஆப்ரேஷன்களை இது கட்டுப்படுத்துகிறது.
- (A) Manual levers
மேனுவல் லீவர்
- (B) PLC only
பி.எல்.சி மட்டும்
- (C) Computer Numerical control
கம்ப்யூட்டர் நியூமெரிக்கல் கன்ட்ரோல்
- (D) Hydraulic circuits
ஹைட்ராலிக் சர்க்யூட்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை
31. The part in that multiple tools are stored in VMC machine is
விஎம்சி இயந்திரத்தில் பல வெட்டும் கருவிகளை சேமித்து வைக்கப்படும் பாகம்
- (A) Tool room
டூல்ரூம்
- (B) Spindle
ஸ்பின்டில்
- (C) Tool store
டூல் ஸ்டோர்
- (D) Tool magazine
டூல் மேக்ஷின்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை
32. In canned drilling cycle return point level is
கேண்டு டிரில்லிங் சைக்கிளில் ரிட்டன் பாயிண்ட் லெவல் கோட்
- (A) G 99
(B) G 90
- (C) G 89
(D) G 88
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

33. In drum type tool magazine, Tool indexing takes 2.4 sec per tool. What is the total indexing time to move from tool 1 to tool 9?

ட்ரம் வகை டீல் மேகஷின்-ல், ஒரு டீல் இன்டெக்ஸ் செய்ய 2.4 வினாடிகள் தேவைப்படுகிறது. டீல் 1 இருந்து டீல் 9 க்கு இன்டெக்ஸ் செய்ய ஆகும் மொத்த நேரம் எவ்வளவு?

(A) 16.8

(B) 19.2

16.8 வினாடி

19.2 வினாடி

(C) 24.0

(D) 21.6

24.0 வினாடி

21.6 வினாடி

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

34. The effect of tool magazine indexing speed on total cycle time?

டீல் மேகஷினின் இன்டெக்ஸிங் வேகமானது மொத்த சைக்கிள் நேரத்தை எப்படி பாதிக்கிறது?

(A) It affect tool life only

டீல் ஆயுளை மட்டும் பாதிக்கும்

(B) It impact total production time

மொத்த உற்பத்தி நேரத்தை பாதிக்கும்

(C) No impact of machining operation

மிஷின் செயல்பாட்டை பாதிக்காது

(D) It increase the axis movement

அச்சுகளின் வேகத்தை அதிகரிக்கும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

35. Tool wear offset mainly directly affects which axis in CNC VMC?

டூல் வியர் ஆப்செட் பெரும்பாலும் நேரடியாக CNC VMC-ல் எந்த அச்சை பாதிக்கிறது?

- | | |
|--|-----------------------|
| (A) X axis
X அச்சு | (B) Y axis
Y அச்சு |
| (C) Z axis
Z அச்சு | (D) A axis
A அச்சு |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

36. In VMC machine WCS full form is

வி.எம்.சி மெஷினில் WCS என்பதன் விரிவாக்கம்

- | | |
|---|--|
| (A) Work Control System
ஒர்க் கன்ட்ரோல் சிஸ்டம் | (B) Work Connection System
ஒர்க் கனெக்ஷன் சிஸ்டம் |
| (C) Work Co-ordinate System
ஒர்க் கோ ஆர்டினைட் சிஸ்டம் | (D) Work Command System
ஒர்க் கமண்ட் சிஸ்டம் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

37. _____ represents left to right, Right to left movement of the table in VMC machine.

VMC -ல் இடத்திலிருந்து வலது மற்றும் வலதிலிருந்து இடது நகரும் டேபிள் இயக்கத்தை குறிக்கும் அச்சு

- | | |
|--|-----------------------|
| (A) Z axis
Z அச்சு | (B) X axis
X அச்சு |
| (C) Y axis
Y அச்சு | (D) A axis
A அச்சு |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

38. The main purpose of a _____ is to avoid repetition of programme blocks.

அதிகப்படியான புரோகிராம் பிளாக்குகள் திரும்ப எழுதப்படுவது தவிர்ப்பதே _____ முதல் பயன்பாடாக உள்ளது.

(A) main programme
மெயின் புரோகிராம்

(B) part programme
பார்ட் புரோகிராம்

(C) sub-programme
சப் புரோகிராம்

(D) programme
புரோகிராம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

39. This is used for zero offsetting in job work

இது ஜாப்-ல் ஸிரோ ஆப்செட்டிங் செய்ய பயன்படுகிறது

(A) Probe
பிராப்

(B) Adaptor
அடாப்டர்

(C) Flange
ஃபிளான்ஜ்

(D) Pull stud
புல் ஸ்டட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

40. Match the following :

பின்வருவனவற்றைப் பொருத்துக.

- | | | |
|---|----|---|
| (a) Solid carbide tap
சாலிட் கார்பைடு டேப் | 1. | To get more surface finish to hole
துளையை மேலும் அருக ஃபினிசிங்காக்க |
| (b) HSS tap
ஹெச் எஸ் எஸ் டேப் | 2. | To reaming drilled holes
துளையில் ரீமிங் செய்ய |
| (c) Straight flute reamer
ஸ்ட்ரெய்ட் ஃப்ளூட் ரீமர் | 3. | To tap general materials
பொதுவான உலோகங்களில் மரையிட |
| (d) Helical flute reamer
ஹெலிகல் ஃப்ளூட் ரீமர் | 4. | To tap hard materials
கடினமான உலோகங்களில் மரையிட |

- | | (a) | (b) | (c) | (d) |
|-----|--------------------------------------|-----|-----|-----|
| (A) | 1 | 2 | 4 | 3 |
| (B) | 2 | 3 | 1 | 4 |
| (C) | 3 | 4 | 2 | 1 |
| (D) | 4 | 3 | 2 | 1 |
| (E) | Answer not known
விடை தெரியவில்லை | | | |

41. Tool holder taper B.T stands for

கருவி பிடிப்பானின் டேப்பர் B.T என்பது குறிப்பது

- | | |
|---|---|
| (A) Brown and sharp taper
பிரவுன் அன்ட் சார்ப் டேப்பர் | (B) Brown and shank taper
பிரவுன் அன்ட் ஷாங்க் டேப்பர் |
| (C) Block and shape taper
பிளாக் அன்ட் ஷேப் டேப்பர் | (D) Brown and shape taper
பிரவுன் அன்ட் ஷேப் டேப்பர் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

42. How many types of pull stud used BT shank in VMC machine?

விளம்சி இயந்திரத்தில் எத்தனை வகையான புல் ஸ்டட் (pull stud) பிடி ஹோல்டரில் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

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

43. _____ spindle lathes typically are defined as having a main spindle and secondary spindle.

_____ ஸ்பின்டில் இயந்திரங்கள் பொதுவாக ஒரு பிரதான ஸ்பின்டில் மற்றும் இரண்டாம் நிலை ஸ்பின்டில் கொண்டது

- (A) Dual spindle (B) Single spindle
இரட்டை ஸ்பின்டில் ஒரு ஸ்பின்டில்
(C) Multi spindle (D) Grasp spindle
மல்டி ஸ்பின்டில் கிராஸ்ப் ஸ்பின்டில்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

44. The an other name of three Jaw chuck is

மூன்று தாடை சக்கின் மற்றொரு பெயர்

- (A) Independent chuck (B) Self-centering chuck
இன்டிபென்டன்ட் சக் சுய-மையப்படுத்தும் சக்
(C) Collet chuck (D) Hydraulic chuck
காலட் சக் ஹைட்ராலிக் சக்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

45. Total number of basic axis in a VMC is

VMC இயந்திரத்தில் அடிப்படை அச்சின் மொத்த எண்ணிக்கை

(A) 3 axis

3 அச்சு

(B) 4 axis

4 அச்சு

(C) 5 axis

5 அச்சு

(D) 1 axis

1 அச்சு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

46. Digital micrometers provide _____ more precision and accuracy to ordinary one.

டிஜிட்டல் மைக்ரோமீட்டர்கள் சாதாரண ஒன்றைவிட _____ அதிக துல்லியத்தை வழங்குகின்றன.

(A) 5 times

5 மடங்கு

(B) 10 times

10 மடங்கு

(C) 20 times

20 மடங்கு

(D) same precision

அதே துல்லியம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

47. The progressive plug gauge have?

ஒரு பிராக்ரெஸ்ஸிவ் பிளக் கேஜ் ஆனது

(A) A single measuring end

ஒரே ஒரு அளவீட்டு முனை

(B) Taper on both side

இரு பக்கங்களிலும் டேப்பர்

(C) 'GO' and 'NO-GO' ends in sequence (at same side)

'கோ' மற்றும் 'நோ-கோ' முனைகள் வரிசையாக உள்ளன (ஒரே ஓரத்தில்)

(D) Only used for threads

மரை மட்டுமே பயன்படுத்தப்படுகிறது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

48. Advantages of feeler gauges

ஃபீலர் கேஜின் பயன்கள்

(i) To check the gap between the mating parts

இணைப்பதற்குரிய பாகங்களுக்கு இடையே உள்ள இடைவெளியை சரிபார்க்க

(ii) To check wire diameter

வயரின் விட்டத்தை சரிபார்க்க

(iii) To set the clearance between the fixture

ஃபிக்சர்களுக்கு இடையே உள்ள இடைவெளியை அமைக்க

(iv) To check shaft diameter

தண்டின் விட்டத்தை சரிபார்க்க

(A) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

(B) (i) and (iii) only

(i) மற்றும் (iii) மட்டும்

(C) (ii) and (iii) only

(ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(D) (ii) and (iv) only

(ii) மற்றும் (iv) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

49. The primary purpose of gauges

கேஜ்களின் முதன்மை நோக்கம்

(A) To measure exact dimensions

மிகச்சரியாக அளவுகளை அளவிட

(B) To check product dimensions with in specified limits

பொருளின் அளவுகள் குறிப்பிட்ட எல்லைக்குள் உள்ளதா என சரிபார்க்க

(C) To weight the product

பொருளின் எடையை அளக்க

(D) To mark the product

பொருளைக் குறிக்க

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

50. The screw pitch gauge thread profile on each is cut for about length

ஸ்க்ரு பிட்ச் கேஜில் உள்ள பிளேடில் மரையின் உருவம் _____ நீளத்திற்கு வெட்டப்பட்டிருக்கும்.

(A) 25 to 30 mm

25 முதல் 30 மிமீ

(B) 20 mm

20 மிமீ

(C) 15 mm

15 மிமீ

(D) 10 mm

10 மிமீ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

51. Movement of one division of micrometer thimble is

மைக்ரோமீட்டர் திம்பிளின் ஒரு பிரிவு நகரும் தூரம்

(A) 1 mm

1 மிமீ

(B) 0.5 mm

0.5 மிமீ

(C) 0.01 mm

0.01 மிமீ

(D) 0.001 mm

0.001 மிமீ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

52. Micro meter the circumference of the bevel edge of the thimble is graduated in to _____ divisions.

மைக்ரோமீட்டர் திம்பிளின் சாய்வான விளிம்பின் சுற்றளவு _____ பிரிவுகளாக பிரிக்கப்பட்டுள்ளது.

(A) 100

(B) 50

(C) 25

(D) 10

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

53. Value of one main scale division in a standard vernier caliper

நிலையான வெர்னியர் காலிபரில் ஒரு மெயின் ஸ்கேல் டிவிசனின் மதிப்பு

(A) 1 mm

1 மிமீ

(B) 0.01 mm

0.01 மிமீ

(C) 0.02 mm

0.02 மிமீ

(D) 0.05 mm

0.05 மிமீ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

54. Vernier reading of 38.1 mm is equal _____ inches.

வெர்னியர் அளவு 38.1 மிமீ என்பதற்கு சமமான அங்குலம் _____ ஆகும்.

(A) 1.19

(B) 1.29

(C) 1.49

(D) 1.59

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

55. In Vernier caliper the main scale graduations or divisions marked on the
வெர்னியர் காலிபர் மெயின் ஸ்கேல் அளவீடுகள் அல்லது டிவிசன்கள் _____ ல்
குறிக்கப்பட்டுள்ளது.

(A) Vernier slide

வெர்னியர் ஸ்லைடு

(B) Fixed jaw

ஃபிக்சடு ஜா

(C) Movable jaw

மூவபிள் ஜா

(D) Beam

பீம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

56. The purpose of using vehicles in lapping compounds
லேப்பிங் சேர்மங்களில் வெஹிகிள்சை பயன்படுத்துவதற்கான நோக்கம்

- (A) To increase heat
வெப்பத்தை அதிகரிக்க
- (B) To reduce noise
சத்தத்தைக் குறைக்க
- (C) To suspend abrasive particles and lubricate surfaces
சிராய்ப்புத் துகள்களை இடைநிறுத்தவும் மேற்பரப்புகளை உயலூட்டவும்
- (D) To clean the lapping plate
லேப்பிங் பிளேட்டை சுத்தம் செய்ய
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

57. _____ is the operation of finishing and sizing a hole.

_____ என்பது ஹோலை பினிஷிங் மற்றும் அதன் அளவை சரி செய்யும் செயல்பாடு ஆகும்.

- | | |
|--|-------------------------|
| (A) Drilling
டிரில்லிங் | (B) Reaming
ரீமிங் |
| (C) Boring
போரிங் | (D) Tapping
டாப்பிங் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

58. Arrange the following turning sequence processes in order
பின்வரும் டர்னிங் வரிசை செயல்முறைகளை வரிசையாக ஒழுங்குப்படுத்துக.

(1) Grooving

க்ரூவிங்

(2) Rough turning

ரஃப் டர்னிங்

(3) Threading

திரெடிங்

(4) Finish turning

பினிஷ் டர்னிங்

(A) (1), (2), (3), (4)

(B) (2), (3), (4), (1)

(C) (2), (4), (1), (3)

(D) (3), (1), (4), (2)

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

59. Taly-surf Electronic surface indicator instrument consist of following features.

டாலி-சர்ஃப் எலக்ட்ரானிக் சர்ஃபேஸ் இண்டிகேட்டர் கருவி பின்வரும் அம்சங்களைக் கொண்டுள்ளது.

(i) Skids

ஸ்கிட்ஸ்

(ii) Motor race

மோட்டார் ரேஸ்

(iii) Analyser/amplifier

அனலைசர்/ஆம்பிளிஃபையர்

(iv) Indicator scale

இண்டிகேட்டர் ஸ்கேல்

(A) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

(B) (ii) and (iii) only

(ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(C) (iii) and (iv) only

(iii) மற்றும் (iv) மட்டும்

(D) (i) and (iv) only

(i) மற்றும் (iv) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

60. If surface roughness $R_a = 6.5 \mu m$ what is it in Millimeter?

சர்ஃபேஸ் ஃரப்னஸ் $R_a = 6.5 \mu m$ எனில் மில்லிமீட்டரில் அதன் மதிப்பு என்ன?

(A) 0.0065 mm

0.0065 மிமீ

(B) 0.00065 mm

0.00065 மிமீ

(C) 0.065 mm

0.065 மிமீ

(D) 0.65 mm

0.65 மிமீ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

61. Reaming speed is usually

ரீமிங் வேகம் பொதுவாக

(A) Same as drilling speed

ட்ரில்லிங் வேகத்துடன் சமம்

(B) Twice the drilling speed

ட்ரில்லிங் வேகத்தின் இரட்டிப்பு

(C) One third of drilling speed

ட்ரில்லிங் வேகத்தின் மூன்று பங்கில் ஒன்று

(D) Half of the drilling speed

ட்ரில்லிங் வேகத்தின் பாதி

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

62. The main purpose of scrapping is

ஸ்கிராப்பிங் செய்வதின் முக்கிய நோக்கம்

(A) To polish surface of job

ஜாப்-ன் மேற்பரப்பை பாலிஷ் செய்வது

(B) To produce a high degree of fit between two surface

இரண்டு மேற்பரப்புகளுக்கிடையே உயர் துல்லியமான பிட்-ஐ உருவாக்குதல்

(C) To produce hardness on the material

மெட்ரியலின் மீது கடினதன்மை-ஐ உருவாக்குதல்

(D) To heat the surface of the job

ஜாப்-ன் மேற்பரப்பை வெப்பப்படுத்துதல்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

63. “Taly-Surf” instrument used to

“Taly-Surf” கருவியின் பயன்பாடு?

- (A) Measuring surface hardness
மேற்பரப்பின் கடின தன்மையை அளவிடுவது
- (B) Measuring surface roughness
மேற்பரப்பின் சொரசொரப்பு தன்மையை அளவிடுவது
- (C) Measuring surface colouring thickness
மேற்பரப்பின் கலரின் தடிமனை அளவிடுவது
- (D) Measuring chemical composition of material
மெட்ரியலின் இரசாயனக் கூறுகளை அளவிடுவது
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

64. Match the following :

பின்வருவனவற்றைப் பொருத்துக.

Roughness grade number	Ra value in microns
ரஃபநெஸ் கிரேட் எண்	Ra மதிப்பு மைக்கிரானில்
(a) N ₄	1. 50
(b) N ₁₁	2. 1.6
(c) N ₇	3. 25
(d) N ₁₂	4. 0.2

	(a)	(b)	(c)	(d)
(A)	4	3	2	1
(B)	3	2	1	4
(C)	2	1	4	3
(D)	1	2	3	4
(E)	Answer not known விடை தெரியவில்லை			

65. Ra value is also known as

Ra மதிப்பை _____ என்றழைக்கலாம்.

(A) CLA

சி எல் ஏ

(B) BLA

பி எல் ஏ

(C) MLA

எம் எல் ஏ

(D) OLA

ஒ எல் ஏ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

66. The lower deviation of shaft is denoted as

ஷாப்ட்டின் லோயர் டீவியேசனை _____ என குறிப்பிடப்படுகிறது.

(A) es

(B) ES

(C) ei

(D) EI

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

67. Upper deviation of the hole is denoted a E.S and E.S. full form is

அப்பர் டீவியேசனில் துளையை E.S எழுத்தால் குறிக்கப்படுகிறது. எனில் E.S-ன் முழு விரிவாக்கம்

(A) ECART STANDARD

(B) ECART SUPERIOR

(C) ECART SPINDLE

(D) ECART SHAFT

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

68. One of the following is not the Benefits of Inter changeability?
கீழே கொடுக்கப்பட்டவைகளில் எது இன்டெர் சேஞ்சபிலிட்டியின் நன்மை கிடையாது?
- (A) Ease of maintenance
பராமரிப்பு எளிது
- (B) Mass production
பெருமளவு உற்பத்தி
- (C) Quality assurance
தர உத்தரவாதம்
- (D) Increased production time
உற்பத்தி நேரம் அதிகம்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை
69. In the fit notation 30 H7/g 6, what does the number H7 represent?
30 H7/g6 என்ற பொருத்தக் குறியீட்டில் H7-எதை குறிக்கிறது?
- (A) Shaft tolerance class
ஷாப்ட் டாலரென்ஸ் கிளாஸ்
- (B) Hole tolerance class
ஹோல் டாலரென்ஸ் கிளாஸ்
- (C) Basic size of the shaft
ஷாப்டின் அடிப்படை அளவு
- (D) Basic size of the hole
ஹோலின் அடிப்படை அளவு
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

70. Shaft refer to

ஷாப்ட் என்றால் என்ன?

(A) Internal cylindrical surface

இன்டர்னல் சிலிண்டரிக் கல் சர்பேஸ்

(B) External features including non-cylindrical

வெளிப்புற அம்சங்கள் மற்றும் உருளை அல்லாத பொருளும் அடங்கும்

(C) Hole only

ஹோல்-ஒன்லி

(D) Deviation in tolerance

டீவியேசன் இன் டாலரன்ஸ்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

71. _____ drawings often include instructions for manufacturing process, such as machining, welding or assembly techniques

_____ வரைபடத்தில் பெரும்பாலும் இயந்திரமயமாக்கல், வெட்டிங், அசெம்பிளி நுட்பங்கள் போன்ற உற்பத்தி செயல்முறைகளுக்கான வழிமுறைகள் அடங்கும்.

(A) Single - stage engineering

ஒற்றை நிலை பொறியியல்

(B) Multi-stage engineering

பலநிலை பொறியியல்

(C) Material engineering

மெட்ரியல் பொறியியல்

(D) Function type

செயல் பாட்டு வகை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

72. Grade of tolerance refers to the _____ of manufacture

டாலரன்ஸின் கிரேடானது தயாரிப்பின் _____ குறிக்கிறது.

(A) In accurate
துல்லியமற்றத்தை

(B) Accuracy
துல்லியத்தை

(C) Defective
குறைபாடுள்ளதை

(D) Impreciseness
நுண்ணியமற்றத்தை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

73. It is the algebraic difference between a size and its corresponding basic size.

ஒரு அளவிற்கும் அதன் பேசிக் சைஸிற்கும் இடையே உள்ள மாறுபாடு.

(A) Actual size
ஆக்சவல் சைஸ்

(B) Deviation
டீவியேசன்

(C) Limits of size
லிமிட் ஆப் சைஸ்

(D) Basic size
பேசிக் சைஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

74. Limits means is

லிமிட்ஸ் என்பது

(A) Maximum permissible size

அதிக பட்ச அனுமதிக்கப்பட்ட அளவு

(B) Minimum permissible size

குறைந்தபட்ச அனுமதிக்கப்பட்ட அளவு

(C) Both maximum and minimum permissible size

அதிகபட்சமும், குறைந்தபட்சமும் அனுமதிக்கப்பட்ட அளவு

(D) Average size

சராசரி அளவு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

75. In GDT the characteristic in tolerance of location

ஐ.டி.டில் டாலரன்ஸ் ஆஃப் லொகேஷனின் குணாதிசயம் என்னென்ன?

(i) Position and symmetry

போசிசன் மற்றும் சிமென்ட்ரி

(ii) Concentricity, symmetry and position

கான்சென்ட்ரிசிட்டி, சிமென்ட்ரி மற்றும் போசிசன்

(iii) Position, squareness and parallelism

போசிசன், ஸ்கொயர்நெஸ் மற்றும் பர்லெலிசம்

(iv) Squareness, straightness and symmetry

ஸ்கொயர் நெஸ், ஸ்ரைட்நெஸ் மற்றும் சிமென்ட்ரி

(A) (i) only

(i) மட்டும்

(B) (ii) only

(ii) மட்டும்

(C) (iii) and (ii) only

(iii) மற்றும் (ii) மட்டும்

(D) (iv) and (iii) only

(iv) மற்றும் (iii) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

76. Why is “Word - of - Mouth” Marketing considered cost effective?

“வாய்மொழி மார்க்கெட்டிங்” குறைந்த செலவில் செயல்படும் என்று ஏன் கருதப்படுகிறது?

(A) It doesn't require any promotion at all

இதற்கு எந்தவொரு விளம்பரமும் தேவையில்லை

(B) It only target existing customers

இது இருப்பிலுள்ள வாடிக்கையாளர்களை மட்டுமே இலக்காக கொண்டது

(C) Customers promote the brand voluntarily

வாடிக்கையாளர்கள் தங்களாகவே பிராண்டை பரப்புகிறார்கள்

(D) It is used only in small business

இது சிறு நிறுவனங்களில் மட்டுமே பயன்படுத்தப்படுகிறது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

77. Where should dimensions be placed according to best practice?

சிறந்த நடைமுறைகளின் படி, அளவீடுகள் எங்கு வைக்கப்பட வேண்டும்?

(A) Inside view

பார்வையின் உட்புறத்தில்

(B) Outside view

பார்வையின் வெளிப்புறத்தில்

(C) Randomly around the drawing

வரைபடத்தை சுற்றி சீரற்ற முறையில்

(D) Across centre line

மையக் கோடுகளின் மீது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

78. _____ type of line is used to represent dimension lines?
அளவு கோடுகள் எந்த வகை கோடுகளைப் பயன்படுத்தி காட்டப்படுகின்றன?

- (A) Continuous thin lines
தொடர்ச்சியான மெல்லிய கோடுகள்
- (B) Thick line
தடித்த கோடுகள்
- (C) Continuous thin waves
தொடர்ச்சியான மெல்லிய அலையுமோசை கோடுகள்
- (D) Short dashes line
சிறு இடைவெளி கோடுகள்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

79. The purpose of the grid reference in a drawing sheet?
ஒரு வரைபடத் தாளில் கிரிட் குறிப்பின் நோக்கம்

- (A) To decorate the sheet
வரைப்பட தாளை அலங்கரிக்க
- (B) To mention extra information on the sheet
தாளில் கூடுதல் தகவல்களைக் குறிப்பிடுவதற்கு
- (C) To help easily locate feature within the frame
வரைபடத்தில் உள்ள அம்சங்களை எளிதில் அடையாளம் காண
- (D) To reduce the size of the sheet
வரைப்படதாளின் அளவை குறைக்க
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

80. Why are preliminary prototypes important in the design process?

வடிவமைப்புச் செயல்முறையில் ஆரம்ப மாதிரிகள் ஏன் முக்கியம்?

(A) They reduce production cost

உற்பத்தி செலவைக் குறைக்கும்

(B) They help in customer service Training

வாடிக்கையாளர் சேவை பயிற்சிக்கு உதவும்

(C) They help Visualize the product

தயாரிப்பை காட்சிப்படுத்த உதவும்

(D) They finalize the color scheme

நிறத் திட்டத்தை இறுதியாக முடிவு செய்ய உதவும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

81. Which of the following is NOT a type of customer requirement?

பின்வருவனவற்றில் எது வாடிக்கையாளர் தேவையின் வகை அல்ல?

(A) Functional Requirements

செயல்பாட்டு தேவைகள்

(B) On-time delivery requirements

நேரத்தில் வழங்கல் தேவைகள்

(C) Marketing requirements

சந்தைப்படுத்தல் தேவைகள்

(D) Quality requirements

தர தேவைகள்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

82. Regulatory requirements include

நியமன தேவைகளில் _____ அடங்கும்.

(A) Product design choices

தயாரிப்பு வடிவமைப்பு தேர்வுகள்

(B) User interface colors

பயனர் இடைமுக நிறங்கள்

(C) Delivery schedules

வழங்கல் அட்டவணைகள்

(D) Safety rules and Laws

பாதுகாப்பு விதிகள் மற்றும் சட்டங்கள்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

83. How does the method of interviews and surveys help in gathering customer requirements?

வாடிக்கையாளர் தேவைகளை திரட்டும் பணியில் நேர்காணல்கள் மற்றும் கருத்துக் கேட்புகள் எவ்வாறு உதவுகின்றன?

(A) By analyzing competitors in the market

சந்தையில் போட்டியாளர்களைப் பகுப்பாய்வு செய்வதன் மூலம்

(B) By observing user interactions with existing product

ஏற்கனவே உள்ள தயாரிப்புகளுடன் பயனாளர்களின் தொடர்புகளை கவனிப்பதன் மூலம்

(C) By directly engaging with customer to understand their needs

வாடிக்கையாளர்களை நேரடியாக தொடர்பு கொண்டு அவர்களின் தேவைகளைப் புரிந்து கொள்வதன் மூலம்

(D) By reviewing social media trends

சமூக ஊடக போக்குகளை ஆய்வு செய்வதன் மூலம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

84. A team creates new concept to solve user problems during this stage
பயனர் பிரச்சனைகளை தீர்க்க புதிய கருத்துக்கள் உருவாக்கப்படும் கட்டம்.

(A) Design
வடிவமைப்பு

(B) Post Launch
வெளியீட்டு பிந்தைய

(C) Research
ஆய்வு

(D) Ideation
யோசனை உருவாக்கம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

85. In product design, “user analysis” focus on
தயாரிப்பு வடிவமைப்பில் “பயனர் பகுப்பாய்வு” கவனம் செலுத்துவது.

(A) Needs, habits, behaviours
தேவைகள், பழக்கங்கள் மற்றும் சிரமங்கள்

(B) Manufacturing processes
உற்பத்தி செயல்முறைகள்

(C) Product cost
தயாரிப்பு செலவு

(D) Marketing pricing
சந்தை விலை நிலவரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

86. The coolant used for Drilling the cast iron material is

கேஸ்ட் அயன் உலோகத்தில் துளையிடும் பொழுது பயன்படுத்த வேண்டிய குளிரூட்டி

(A) Lard oil

லார்டு ஆயில்

(B) Air jet

காற்று ஜெட்

(C) Kerosene

மண்ணெண்ணெய் கெரோஸின்

(D) Soluble oil

கரையுமா எண்ணெய் (சொலயூபில் ஆயில்)

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

87. In tapered shank cutter, if the size of the shank is smaller than that of the hole in the spindle nose, _____ are used to hold these device.

டேப்பர் ஷேங் கட்டரில், ஷேங்கின் அளவு ஸ்பிண்டில் நோஸின் துளையை காட்டிலும் சிறியதாக இருந்தால் _____ யை பயன்படுத்தி கட்டரை படிக்கலாம்.

(A) Milling vice

மில்லிங் வைஸ்

(B) V block

‘V’ பிளாக்

(C) Adaptor

அடாப்டர்

(D) Angle plate

ஆங்கில் பிளேட்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

88. What is angular milling Primarily used for
ஆங்குலர் மில்லிங் பயன்படுத்தப்படும் நோக்கம்
- (A) Cutting Flat surfaces only
சம பரப்புகளை வெட்ட
- (B) Drilling holes
டிரிலிங் ஹோல்ஸ்
- (C) Thread cutting
திரட் கட்டிங்
- (D) Cutting inclined or angled surface
சாய்வோ அல்லது கோண வடிவ மேற்பரப்புகளை வெட்ட
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை
89. How a fixture improves machining Quality?
பிக்சர் இயந்திர பணியின் தரத்தை எவ்வாறு மேம்படுத்துகிறது ?
- (A) By guiding the tool
டூலை வழி நடத்துவதால்
- (B) By holding the workpiece rigidly
பணிப்பொருளை உறுதியாக பிடிப்பதனால்
- (C) By sharpening the tool
டூலை கூர்மைபடுத்துவதனால்
- (D) By Reducing machining time
மிஷினிங் நேரத்தை குறைப்பதனால்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

90. How is the taper Angle (α) calculated in a taper turning operation?

டேப்பர் டர்னிங் ஆப்ரேஷனில் டேப்பர் கோணம் (α) எவ்வாறு கணக்கிடப்படுகிறது?

(A) $\alpha = \frac{D}{L} \tan^{-1}$

(B) $\alpha = \frac{L}{D-d}$

(C) $\tan \alpha = \frac{D+d}{2L}$

(D) $\tan \alpha = \frac{(D-d)}{2L}$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

91. Preferred cutting tool material for high speed turning of hard metals.

கடின உலோகத்தை அதிக வேகத்தில் டர்னிங் செய்ய உகந்த கட்டிங் டூல்?

(A) Carbide
கார்பைடு

(B) High speed steel
ஹை-ஸ்பீடு ஸ்டீல்

(C) Mild steel
மைல்டு ஸ்டீல்

(D) Brass
பிராஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

92. Match correctly the lathe operation with their corresponding tool

கடைசல் எந்திரத்தின் செயல்பாட்டை அவற்றின் தொடர்புடைய கருவியுடன் சரியாகப் பொருத்துக

- | | | |
|--|---|--------------------------------------|
| (a) Reduce outer diameter
வெளிப்புற விட்டத்தை
குறைத்தல் | – | 1. Knurling tool
நர்லிங் டூல் |
| (b) Separating the finished
workpiece
முடிக்கப்பட்ட பணிப்பொருளை
வெட்டி எடுத்தல் | – | 2. Threading tool
த்ரெட்டிங் டூல் |
| (c) Cutting internal thread
உள்ளே மறை வெட்டுதல் | – | 3. Turning tool
டர்னிங் டூல் |
| (d) Texturing the surface
மேற்பரப்பில் வடிவங்களை
உருவாக்குதல் | – | 4. Parting tool
பார்டிங் டூல் |

- | | (a) | (b) | (c) | (d) |
|-----|--------------------------------------|-----|-----|-----|
| (A) | 3 | 4 | 2 | 1 |
| (B) | 4 | 3 | 2 | 1 |
| (C) | 3 | 1 | 2 | 4 |
| (D) | 1 | 2 | 4 | 3 |
| (E) | Answer not known
விடை தெரியவில்லை | | | |

93. In orthogonal cutting, the cutting edge is positioned at what angle to the direction of tool travel?

ஆர்தோகோனல் வெட்டும் முறையில், வெட்டும் முனை டீலின் இயக்கத்துக்கு எத்தனை டிகிரி கோணத்தில் இருக்கும்.

- (A) 45° (B) 60°
(C) 0° (D) 90°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

94. How does a turret lathe save time during production?

உற்பத்தியில் டர்ரெட் லேத் எவ்வாறு நேரத்தை மிச்சப்படுத்துகிறது?

- (A) By using more operator
அதிகமான ஆப்ரேட்டர்களை பயன்படுத்துவதால்
(B) By increasing speed of the Lathe
லேத்-ன் வேகத்தை அதிகரிப்பதால்
(C) By requiring manual tool change only
மேனுவலாக டீல் மாற்றத்தை மட்டும் செய்து
(D) By allowing multiple tools to be mounted
பல கருவிகளை ஒரே நேரத்தில் பயன்படுத்துவதால்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

95. Why is a faceplate used in Lathe?

லேத்-ல் பணிப்பொருளை பிடிக்க ஃபேஸ்பிளேட் ஏன் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(i) To increase spindle speed

ஸ்பிண்டில் வேகத்தை அதிகரிக்க

(ii) To hold large work piece

பெரிய பணிப்பொருளை பிடிக்க

(iii) To hold irregular work piece

ஒழுங்கற்ற பணிப்பொருளை பிடிக்க

(A) (i) only

(i) மட்டும்

(B) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii)

(C) (ii) and (iii) only

(ii) மற்றும் (iii)

(D) (iii) Only

(iii) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

96. What type of fire involves gases like LPG or Propane?

LPG அல்லது புரோப்பேன் போன்ற வாயுக்களால் ஏற்படும் தீ எந்த வகை?

(A) Class A

வகை A

(B) Class B

வகை B

(C) Class C

வகை C

(D) Class D

வகை D

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

97. What is the safest way to lift heavy load?
எடை மிகுந்த பொருட்களை பாதுகாப்பாக தூக்கும் விதம் என்ன?
- (A) Bend your knees and keep your back straight
முட்டுகளை வளைத்து, முதுகை நேராக வைத்துக் கொண்டு
- (B) Bend your back and keep legs straight
முதுகை வளைத்து கால்களை நேராக வைத்துக் கொண்டு
- (C) Twist your body while lifting
தூக்கும் போது உடலை சுழற்றிக் கொண்டு
- (D) Ask someone else to do it without help
உதவி கேட்காமல் வேறொருவரிடம் செய்யச் சொல்லுதல்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

98. HAZOP stands for
HAZOP என்பது _____
- (A) Human and operability study
மனிதன் மற்றும் செயற்பாட்டு ஆய்வு
- (B) Hazard and operability study
ஆபத்து மற்றும் செயற்பாட்டு ஆய்வு
- (C) Human and occupation study
மனிதன் மற்றும் தொழில் ஆய்வு
- (D) Hazard and occupation study
ஆபத்து மற்றும் தொழில் ஆய்வு
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

99. JHA stands for

JHA என்பதன் விரிவாக்கம்

(A) Joint Hazard Analysis

இணைந்த ஆபத்து பகுப்பாய்வு

(B) Joint Health Analysis

இணைந்த ஆரோக்கிய பகுப்பாய்வு

(C) Job Hazard Analysis

வேலை ஆபத்து பகுப்பாய்வு

(D) Job Health Analysis

வேலை ஆரோக்கிய பகுப்பாய்வு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

100. What is the main purpose of Hazard Identification?

ஆபத்துகளை அடையாளம் காண்பதன் முக்கியம் நோக்கம் என்ன?

(A) To create more work

அதிக வேலைகளை உருவாக்க

(B) To increase profit

இலாபத்தை அதிகரிக்க

(C) To increase work load

பணிசுமையை அதிகரிக்க

(D) To prevent accident and injuries

விபத்து மற்றும் காயங்கள் ஏற்படுவதை தடுக்க

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

101. CPR stands for

CPR என்பதன் முழு விரிவாக்கம் ?

(A) Cardiopulmonary Resuscitation

கார்டியோ புல்மனரி ரெஸ்சிட்டேஷன்

(B) Cardiac Pressure Response

கார்டியக் பிரஷர் ரெஸ்பான்ஸ்

(C) Controlled Pulse Reaction

கண்ட்ரோல்டு பல்ஸ் ரியாக்ஷன்

(D) Critical Patient Recovery

கிரிட்டிக்கல் பேஷியண்ட் ரெக்கவரி

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

102. What is the way used engine oil can be reused?

பயன்படுத்திய எண்ணெயை எந்த வகையில் மீண்டும் பயன்படுத்தலாம் ?

(A) To filter drinking water

குடிநீரை சுத்திகரிக்க

(B) As cooking oil

சமையல் எண்ணெயாக

(C) As industrial fuel

தொழிற்சாலை எரிபொருளாக

(D) As a pesticide

பூச்சி கொல்லியாக

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

103. What is the main purpose of workplace safety measures?

பணிமனை பாதுகாப்பு நடவடிக்கைகளின் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

- (A) To reduce employee wages
ஊழியர் சம்பளத்தை குறைப்பது
- (B) To prevent accidents and injuries
விபத்துகள் மற்றும் காயங்களை தடுப்பது
- (C) To increase paper work
ஆவணப் பணியை அதிகரித்தல்
- (D) To increase production
உற்பத்தியை அதிகரித்தல்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

104. Which one of the following is not a cost due to an accident?

பின்வருவனவற்றில் எது விபத்தால் ஏற்படக்கூடிய செலவாக இல்லை?

- | | |
|--|---|
| (A) Increased Productivity
உற்பத்தித்திறன் அதிகரிப்பு | (B) Medical expenses
மருத்துவ செலவுகள் |
| (C) Equipment Damage
உபகரண சேதம் | (D) Legal fees
சட்ட செலவுகள் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

105. OSHA stands for

OSHA என்பது

- (A) Operational Safety and Health Administration
அமைப்பு பாதுகாப்பு மற்றும் சுகாதார நிர்வாகம்
- (B) Operational Safety and Human Administration
அமைப்பு பாதுகாப்பு மற்றும் மனித நிர்வாகம்
- (C) Occupational Safety and Human Administration
வேலை பாதுகாப்பு மற்றும் மனித நிர்வாகம்
- (D) Occupational Safety and Health Administration
வேலை பாதுகாப்பு மற்றும் சுகாதார நிர்வாகம்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

106. If a CNC Program uses G93 with a feed rate $F = 2$ How long will the move take?

CNC ப்ரோகிராமிங்-ல் G93-ஐ பயன்படுத்தி ஃபீடுரேட் $F = 2$ எனில் நகர்வதற்கு எவ்வளவு நேரம் ஆகும்

- | | |
|--|----------------------------|
| (A) 2 min
2 நிமிடம் | (B) 0.5 min
0.5 நிமிடம் |
| (C) 1 min
1 நிமிடம் | (D) 0.2 min
0.2 நிமிடம் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

107. Which command in G code is commonly used to move the A-axis

A அச்சுவை நகர்த்துவதற்கு பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் G கோட் கமெண்ட் எது?

- (A) G00 A (B) M03 A
(C) G90 X (D) G01 Z
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

108. When referencing the 4th axis the operator generally

4th ஆக்ஸிஸ் ரெஃபரென்ஸ் செய்ய ஆபரேட்டர் பொதுவாக

- (A) Rotate the axis manually to find the zero position
ஆக்ஸிஸை மேனுவலாக சுழற்றி ஜீரோ நிலையை கண்டுபிடிப்பது
(B) Increase spindle rpm to set zero
ஸ்பின்னிடில் ஆர்.பி.எம்.யை அதிகரித்து ஜீரோ செய்வது
(C) Changes the feed rate to zero
ஃபீட் ரேட்டை ஜீரோ செய்வது
(D) Loads a new tool offset
புதியதாக டீல் ஆப்செட்டை லோட் செய்வது
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

109. _____ is the primary function of the rotary table in 4th axis machining

_____ 4 வது அச்ச இயந்திரத்தில் ரோட்டரி டேபிளின் முதன்மை செயல்பாடாகும்

- (A) Increase spindle speed (B) Rotate the tool
சுழல் வேகத்தை அதிகரிக்கும் டூலைச் சுழற்றும்
(C) Rotate the workpiece (D) Control coolant flow
பணிப்பொருளை சுழற்றும் கூலன்டின் வேகத்தை கட்டுப்படுத்தும்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

110. What advantage does a 4th axis CNC machine over a 3 axis machine

மூன்று அச்ச சி.என்.சி மெஷினை காட்டிலும் 4 அச்ச சி.என்.சி மெஷினில் உள்ள நன்மை

(A) Lower cost

குறைந்த விலை

(B) Increased Spindle speed

அதிக ஸ்பிண்டில் வேகம்

(C) Ability to machine all sides without manual repositioning

எல்லா பக்கங்களையும் மேனுவல் நிலைபடுத்துதல் இல்லாமல் மெஷினிங் செய்வது

(D) manual tool changes

மேனுவல் டூல் மாற்றுதல்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

111. In CNC rotary table, what component provide feedback for accurate positioning

சி.என்.சி ரோட்டரி டேபிளின் நுணுக்கமான நிலைபடுத்தலை உறுதிபடுத்துவதற்கு கொடுக்கப்பட்ட ஃபீட்பேக் காம்பொனென்ட் எது?

(A) Tachometer

டேக்கோமீட்டர்

(B) Encoder

என்கோடர்

(C) Hydraulic sensor

ஹைட்ராலிக் சென்சார்

(D) Thermocouple

தெர்மோகப்பிள்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

112. A machinist wants to drill 6 holes equally spaced around a circular flange what angle should the indexer be set to between holes

ஒரு வட்ட ஃபிளான்றை சுற்றி சமமான இடை வெளியில் 6 துளைகள் இடவேண்டும் என ஒரு மெஷினிஷ்ட் நினைக்கிறார். ஒவ்வொரு துளைகளுக்கு இடையிலும் எத்தனை கோணத்திற்கு இன்டெக்ஸரை செட் செய்ய வேண்டும்

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

113. In VMC machine indexer must be equipped with a _____ system

வி.எம்.சி மெஷினில் இன்டெக்ஸர் ஆனது _____ சிஸ்டம் கொண்டுள்ளது

- (A) Servo drive (B) Gear drive
செர்வோ டிரைவ் கியர் டிரைவ்
(C) Cam drive (D) Magnetic drive
கேம் டிரைவ் மேக்னடிக் டிரைவ்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

114. How are the additional rotary axis labelled for an indexing application in CNC machines?

CNC மெஷினில் இன்டெக்ஸிங் பயன்பாடுக்கான கூடுதல் சுழற்சி அச்சுகள் எப்படிக் குறிக்கப்படுகின்றன?

- (A) X, Y, Z (B) A, B, C
(C) U, V, W (D) I, J, K
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

115. In CNC Machine, the positive direction of Rotary axis is based on the movement of

CNC மெஷினில், ரோட்டர் அச்சுகளின் நேர்மறை திசை அடிப்படையாகக் கொள்ளும் இயக்கம்

(A) Left hand thread
இடப்பக்கம் த்ரெட்

(B) Right hand thread
வலப்பக்கம் த்ரெட்

(C) Tool feed direction
தூள்ஃபீடு திசை

(D) Spindle rotation direction
ஸ்பிண்டில் சுழற்சி திசை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

116. On the mill tool path Contextual tab, 2D the options are

மில் தூல்பாத் காண்டெக்ஸ்டுவல் டேப் ல் 2D (சூழல் தாவல்) இருப்பது

(A) Contour
காண்டோர்

(B) Drill
டிரில்

(C) Face
ஃபேஸ்

(D) All the above
மேற்கூறிய அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

117. Choosing a Tool path and Geometry in cam software after selecting contour from the 2D what will open

கேம் ஸாப்ட்வேரில் தூல்பாத் மற்றும் ஜியோமெட்ரியில் 2Dயில் இருந்து காண்டூரை தேர்வு செய்தபின் எது திறக்கும்

(A) Tool path manager dialog box
தூல் பாத் மேனேஜர் டைலாக் பாக்ஸ்

(B) Solid chaining dialog box
சாலிட் செயினிங் டைலாக் பாக்ஸ்

(C) Filter dialog box
பில்டர் டயலாக் பாக்ஸ்

(D) Library tool dialog box
லைபிரரி தூல் டைலாக் பாக்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

118. Geometric modeling is done in three ways they are

வடிவவியல் மாடலிங் மூன்று வகையாகும் அவை

(i) Wire frame modeling

ஓயர் பிரேம் மாடலிங்

(ii) Surface modeling

சர்பேஸ் மாடலிங்

(iii) Solid modeling

சாலிட் மாடலிங்

(iv) Part modeling

பார்ட் மாடலிங்

(A) (i), (ii) and (iii) only

(i), (ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(B) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

(C) (i) and (iv) only

(i) மற்றும் (iv) மட்டும்

(D) (ii) and (iv) only

(ii) மற்றும் (iv) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

119. In CAM this option allows using solid models to actually simulate the material removal process is

கேம்-ன் இந்த விருப்பம் திட மாதிரிகளைப் பயன்படுத்தி உலோகத்தை அகற்றும் செயல்முறையை உண்மையில் உருவகப்படுத்த அனுமதிக்கிறது

(A) Back plot

பேக் பிளாட்

(B) Verification

வெரிஃபிகேசன்

(C) Post processing

போஸ்ட் பிராசஸிங்

(D) Multiple passes

மல்டிபிள் பாசஸ்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

120. In CAM this is used for defining the dimension and other annotations required

கேமில் இது தேவையான பரிமாணத்தையும் பிற குறிப்புகளையும் வரையறுக்கப் பயன்படுகிறது

- | | |
|--|--|
| (A) Creating surfaces
மேற்பரப்புகளை உருவாக்க | (B) Creating splines
ஸ்ப்லைன்களை உருவாக்க |
| (C) Creating drafting entities
வரைவு நிறுவுகளை உருவாக்க | (D) Creating arcs
வளைவுகளை உருவாக்க |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

121. In CAM the height tool retracts to between moves

இது கருவி நகர்வுகளுக்கு இடையே பின்வாங்கும் உயரம்

- | | |
|--|----------------------------------|
| (A) Feed height
ஃபீடு உயரம் | (B) Rapid height
ரேபிட் உயரம் |
| (C) Clearance height
கிளியரன்ஸ் உயரம் | (D) Line height
லைன் உயரம் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

122. In CAM, calculation of trigonometry and geometry by the computer helps in

CAM-ல் முக்கோணவியல் மற்றும் வடிவவியல் கணக்குகளை கணினி செய்து உதவுவது?

- | | |
|--|---|
| (A) Reducing error chances
பிழை வாய்ப்புகளை குறைத்தல் | (B) Increase manual drafting
கையேடு வரைவை அதிகரித்தல் |
| (C) Decrease Production rate
உற்பத்தி விகிதத்தை குறைத்தல் | (D) Increasing machining time
மெஷினிங் நேரத்தை அதிகரித்தல் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

123. A main human role in computer aided part programming

கம்ப்யூட்டர் உடனான ப்ரோகிராமிங்-ல் மனிதனின் முக்கிய பங்கு என்ன?

- (A) Defining workpiece geometry and operation
பணிப்பொருளின் வடிவம் மற்றும் செயல்களை வரையறுத்தல்
- (B) Writting machine G and M code directly
இயந்திர G மற்றும் M குறியீடுகளை நேரடியாக எழுதுதல்
- (C) Manually operate the machine movement
மேனுவலாக மெஷின் இயக்கத்தை செயல்படுத்துதல்
- (D) Ignoring machining sequence
மெஷினிங் தொடர்முறையை புறக்கணித்தல்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

124. How does APT help in part programming on CAM?

CAM -பார்ட் ப்ரோகிராமிங்-ல் APT எவ்வாறு உதவுகிறது

- (i) By creating part program
பார்ட் ப்ரோகிராமிங்-ஐ உருவாக்குகிறது
 - (ii) By Generating cutter setting
வடிவத்திற்கு கருவி அமைப்பை உருவாக்குகிறது
 - (iii) By removing tool path
கருவி பாதையை அகற்றுகிறது
- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">(A) (i) only
(i) மட்டும்(C) (i) and (ii) only
(i) மற்றும் (ii) மட்டும்(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | <ul style="list-style-type: none">(B) (ii) only
(ii) மட்டும்(D) (i) and (iii) only
(i) மற்றும் (iii) மட்டும் |
|---|---|

125. In Non-Linear interpolation tool path must be

நான்-லீனியர் இன்டெர்போலேஷன் பயன்படுத்தும் போது டீல் பாதை

- (A) Ignored during programming
ப்ரோகிராமிங்-ல் புறக்கணிக்கப்பட வேண்டும்
- (B) Confirmed carefully before execution
செயல்படுத்தும் முன் கவனமாக உறுதி செய்ய வேண்டும்
- (C) Adjusted after machining
இயந்திர வேலைக்கு பிறகு சரி செய்ய வேண்டும்
- (D) Fixed without modification
மாற்றமின்றி நிரந்தரமாக இருக்க வேண்டும்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

126. Match the following

பின்வருவனவற்றை பொருத்துக

(a) No plunging allowed

நோ ப்ளன்சிங் அலோவ்டு

(b) Allow plunging in both directions

அலோவ் ப்ளன்சிங் இன் போத் டைரக்சன்

(c) Allow plunging in relief

அலோவ் ப்ளன்சிங் இன் ரிலீஃப்

(d) Allow plunging in undercut

அலோவ் ப்ளன்சிங் இன் அண்டர்கட்

- | | (a) | (b) | (c) | (d) |
|-----|------------------|-----|-----|-----|
| (A) | 4 | 3 | 1 | 2 |
| (B) | 3 | 1 | 2 | 4 |
| (C) | 2 | 3 | 1 | 4 |
| (D) | 1 | 4 | 2 | 3 |
| (E) | Answer not known | | | |
| | விடை தெரியவில்லை | | | |

1. The tools cuts into undercuts on the side cutting edge of insert
டூல்கள் சைடு கட்டிங் எட்ஜ்-ல் அண்டர்கட் எடுக்கும்
2. The tools skip over any under cuts in chained path
டூல்கள் செயின்பாத்தில் எந்த அண்டர்கட் எடுக்கவும் அனுமதிக்காது
3. The tool cuts into all undercuts in the chained path
டூல்கள் எந்த அண்டர்கட் மட்டும் செயின் பாத்-ல் வெட்டும்
4. The tools cuts into undercuts on the end cutting edge of insert
டூல்கள் எண்ட் கட்டிங் எட்ஜ்-ல் அண்டர்கட் எடுக்கும்

127. Name of the two tool catalogues in master cam

மாஸ்டர்கேம்-ல் உள்ள இரண்டு கருவி பட்டியல்களின் பெயர்

(i) DNC

டிஎன்சி

(ii) MNC

எம்என்சி

(iii) Sandvik

சான்ட்விக்

(iv) Kennametal

கென்னாமெட்டல்

(A) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

(B) (i) and (iii) only

(i) மற்றும் (iii) மட்டும்

(C) (ii) and (iii) only

(ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(D) (iii) and (iv) only

(iii) மற்றும் (iv) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

128. The NC program can also be checked using a software like

என் சி புரோகிராமை ஒரு _____ மென்பொருளைப் பயன்படுத்தியும் சரிபார்க்கலாம்

(A) Vericut

வெரிகட்

(B) DNC

டிஎன்சி

(C) Machin

மெசின்

(D) Toolpath

டூல்பாத்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

129. In master CAM this roughing option is useful for parts such as casting
இந்த ரஃபிங் ஆப்சன் வார்ப்பு போன்ற பாகங்களுக்கு பயனுள்ளதாக இருக்கும்

- | | |
|--|---|
| (A) Dynamic rough tool paths
டைனமிக் ரஃப் டூல் பாத்ஸ் | (B) Standard rough tool paths
ஸ்டாண்டர்டு ரஃப் டூல் பாத்ஸ் |
| (C) Canned rough tool paths
கேன்டு ரஃப் டூல் பாத்ஸ் | (D) Contour rough tool paths
காண்டூர் ரஃப் டூல் பாத்ஸ் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

130. In CAM _____ used to quickly remove large amount of stock in
preparation for a finishing pass

கேமில் ஃபினிசிங் பாஸ்க்கான தயாரிப்பில் அதிக அளவு ஸ்டாக்குகளை விரைவாக
அகற்ற _____ பயன்படுகிறது

- | | |
|---|--|
| (A) Face tool paths
ஃபேஸ் டூல் பாத்ஸ் | (B) Rough tool paths
ரஃப் டூல் பாத்ஸ் |
| (C) Groove tool paths
கூருவ் டூல் பாத்ஸ் | (D) Thread tool paths
திரட் டூல் பாத்ஸ் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

131. _____ method is best for Visualizing the internal structure of an object

ஒரு பொருளின் உள்ளக அமைப்பினை காட்சிபடுத்த _____ சிறந்தது

- | | |
|---|---|
| (A) Wire frame modeling
வயர்-ஃபிரேம் மாடலிங் | (B) Surface modeling
சர்பேஸ் மாடலிங் |
| (C) Solid modeling
சாலிட் மாடலிங் | (D) Mesh modeling
மெஸ் மாடலிங் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

132. Final output of the CAM process is the

CAM செயல்முறையின் இறுதி வெளியீடு _____ ஆகும்

(A) NC Program

NC ப்ரோகிராம்

(B) Part diagram

பார்ட் டயாகிராம்

(C) Final Product

இறுதி தயாரிப்பு

(D) 3D modeling

3D-மாடலிங்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

133. For Solid Modeling and CNC machine integration, which software is typically used

சாலிட் மாடலிங் மற்றும் CNC மெஷினிங் ஒருங்கிணைப்பிற்கு பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் மென்பொருள் எது?

(A) FANUC

(B) HASS

(C) ANSYS

(D) UNIGRAPHICS

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

134. The 3D Modeling Technique best for representing volume and mass accurately is

கன அளவு மற்றும் நிறையை துல்லியமாக காட்ட சிறந்த 3D மாடலிங்

(A) Wire frame modeling

வயர் ஃப்ரேம் மாடலிங்

(B) Surface modeling

சர்பேஸ் மாடலிங்

(C) Solid modeling

சாலிட் மாடலிங்

(D) 2D - Drafting

2D - வரைபடம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

135. Which device interprets G-code to control machine movements in CAM?

CAM-ல் மெஷின் இயக்கங்களை கட்டுப்படுத்த “G” குறியீட்டை எது புரிந்து கொள்கிறது?

- | | |
|--|---|
| (A) CAD software
CAD மென்பொருள் | (B) Post - Processor
போஸ்ட் பிராசஸ்சர் |
| (C) CNC Controller
CNC கண்ட்ரோலர் | (D) Servo Motor
சர்வோ மோட்டார் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

136. Match the following :

பின்வருவனவற்றை பொருத்துக :

Japanese term		English Translation	
ஜப்பானிய சொல்		ஆங்கில மொழிபெயர்ப்பு	
(a) Seiri	1.	Tidiness	
செய்ரி		டிடினெஸ்	
(b) Seiton	2.	Standardisation	
செய்டான்		தரப்படுத்துதல்	
(c) Seiso	3.	Organisation	
செய்சோ		அமைப்பு	
(d) Seiketsu	4.	Cleaning	
செய்கெட்சு		சுத்தம் செய்தல்	

	(a)	(b)	(c)	(d)
(A)	3	1	4	2
(B)	2	3	1	4
(C)	4	2	1	3
(D)	1	4	3	2
(E)	Answer not known			
	விடை தெரியவில்லை			

137. Panel inside temperature is

பேனலின் உள் வெப்பநிலை

(A) Less than 25° C

25° C க்கும் குறைவாக

(C) Less than 35° C

35° C க்கும் குறைவாக

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

(B) Less than 30° C

30° C க்கும் குறைவாக

(D) Less than 40° C

40° C க்கும் குறைவாக

138. Breakdown maintenance is called

பிரேக்டவுன் பராமரிப்பு அழைக்கப்படுவது

(i) Preventive maintenance

தடுப்பு பராமரிப்பு

(ii) Corrective maintenance

சரிசெய்தல் பராமரிப்பு

(iii) Emergency maintenance

அவசர பராமரிப்பு

(iv) Productive maintenance

உற்பத்தி பராமரிப்பு

(A) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

(C) (ii) and (iii) only

(ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

(B) (i) and (iii) only

(i) மற்றும் (iii) மட்டும்

(D) (ii) and (iv) only

(ii) மற்றும் (iv) மட்டும்

139. Full form of CLS is

CLS-ன் முழு விரிவாக்கம்

- (A) Automatic Lubrication System
ஆட்டோமேடிக் லூப்ரிகேசன் சிஸ்டம்
- (B) Centralized Lubrication System
சென்ட்ரலைஸ்டு லூப்ரிகேசன் சிஸ்டம்
- (C) Controlled Lubrication System
கன்ட்ரோல்டு லூப்ரிகேசன் சிஸ்டம்
- (D) Computerised Lubrication System
கம்ப்யூட்டரைஸ்டு லூப்ரிகேசன் சிஸ்டம்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

140. Excessive vibration or abnormal noise during operation problem.
செயல்பாட்டின் போது அதிகப்படியான அதிர்வு அல்லது அசாதாரணமான சத்தம்.

Solution :

பிரச்சனை தீர்வு :

- (i) Ensure proper wiring and connections
சரியான வயரிங் மற்றும் இணைப்புகளைச் சரிபார்க்கவும்
 - (ii) Check coolant oil levels
கூலண்ட் ஆயில் லெவலை சரிபார்க்கவும்
 - (iii) Tighten any loose bolts or components
தளர்ந்த போல்ட்களை அல்லது பெருட்களை இறுக்கிப் பிடிக்கவும்
- (A) (i) only (i) மட்டும்
- (B) (i) and (ii) only (i) மற்றும் (ii) மட்டும்
- (C) (ii) only (ii) மட்டும்
- (D) (iii) only (iii) மட்டும்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

141. Target of environment health safety is

சுற்றுச்சூழல் சுகாதார பாதுகாப்பின் இலக்கு

(A) Zero Break down

ஜீரோ பிரேக் டவுன்

(B) Coolant discharge

குளிர்விப்பான் வெளியேற்றம்

(C) Zero losses

ஜீரோ இழப்புகள்

(D) Zero accidents, zero health damage, zero fires

ஜீரோ விபத்துகள், ஜீரோ உடல்நலக்கேடு, ஜீரோ தீ

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

142. Arrange the following work in chronological order :

வேலையை கால வரிசைப்படி ஒழுங்குபடுத்து :

Check Lubrication level and refill

லூப்ரிகேஷன் அளவை சரிபார்த்து நிரப்புக

(1) Check for proper tightening of cap

மூடியை சரியான இறுக்கத்தில் மூடவும்

(2) Check and confirm oil level

எண்ணெய் அளவை சரிபார்த்து உறுதி செய்யவும்

(3) Remove the cap

மூடியை அகற்றவும்

(4) Fill the correct grade of oil

சரியான தர எண்ணெயை நிரப்பவும்

- | | (a) | (b) | (c) | (d) |
|-----|------------------|-----|-----|-----|
| (A) | 1 | 4 | 3 | 2 |
| (B) | 2 | 3 | 4 | 1 |
| (C) | 4 | 2 | 3 | 1 |
| (D) | 3 | 1 | 2 | 4 |
| (E) | Answer not known | | | |
| | விடை தெரியவில்லை | | | |

143. Japanese term seiri is equalant to 'S' term is

ஜப்பானிய சொல் seiri – என்பது இதற்குச் சமமான 'S' சொல்

(A) Systemise

முறைப்படுத்து

(B) Sort

வரிசைப்படுத்து

(C) Sweep

துடைத்தெடு

(D) Standardise

தரப்படுத்து

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

144. The full form of PPM

PPM-ன் முழு வடிவம்

- (A) Prepare Preventive Maintenance
பிரிபேர் பிரிவன்டிவ் மெயின்டனன்ஸ்
- (B) Popular Preventive Maintenance
பாப்புலர் பிரிவன்டிவ் மெயின்டனன்ஸ்
- (C) Periodic Preventive Maintenance
பீரியாடிக் பிரிவன்டிவ் மெயின்டனன்ஸ்
- (D) Planned Preventive Maintenance
பிளான்டு பிரிவன்டிவ் மெயின்டனன்ஸ்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

145. The goal of TPM is

TPM-ன் குறிக்கோள்

- (A) To stop the emergency and unscheduled maintenance
அவசர மற்றும் திட்டமிடாத பராமரிப்பை நிறுத்த
- (B) To avoid machine improvement
இயந்திர மேம்பாட்டைத் தவிர்க்க
- (C) To loss production level
பாதுகாப்பு அளவைத் தவிர்க்க
- (D) To increase machine cost
இயந்திர செலவை அதிகரிக்க
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

146. In CNC Programming, turret position is generally defined by

CNC புரோகிராமில் பொதுவாக டரட் நிலையை குறிப்பது

(A) Spindle RPM

ஸ்பிண்டில் வேகம்

(B) M Codes

M கோட்

(C) Tool number (T Codes)

டூலின் எண் (T கோட்)

(D) Coolant Codes

கூலண்ட் கோட்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

147. The tailstock quill movement is usually measured along which axis?

பொதுவாக எந்த அச்சுக்கு நேராக டெயில்ஸ்டாக் குயில் நகர்ச்சி அளக்கப்படுகிறது?

(A) X-axis

X-அச்சு

(B) Y-axis

Y-அச்சு

(C) Z-axis

Z-அச்சு

(D) C-axis

C-அச்சு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

148. The mechanism commonly used to lock the turret in position after indexing

டரட்டை இன்டெக்ஸிங் செய்த பிறகு லாக் செய்வதற்கு பயன்படும் மெக்கானிசம்

(A) Hydraulic Clamp

ஹைட்ராலிக் கிளாம்ப்

(B) Pneumatic Clamp

நியூமெடிக் கிளாம்ப்

(C) Mechanical Clamp

மெக்கானிக்கல் கிளாம்ப்

(D) Any of the above depending on design

மேற்கூறியவற்றில் அதன் டிஸைனை பொறுத்து ஏதாவது ஒன்று

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

149. The abscissa of B is -3 , ordinate of B is 4 means. Then coordinate of B are

B ன் அப்சிஷா -3 , B ன் ஆர்டினைட் 4 எனில் B ன் கோஆர்டினைட் _____ ஆகும்.

(A) (3, 4)

(B) (3, -4)

(C) (-3 , -4)

(D) (-3 , 4)

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

150. This bedways used in CNC machine tools to reduce the amount of wear.
இந்த படுக்கை பாதைகள் சிஎன்சி இயந்திரத்தில் தேய்மானத்தைக் குறைக்கப் பயன்படுகின்றன.

(A) Friction guideways

உராய்வு படுக்கை பாதை

(B) Anti friction LM guideways

உராய்வு எதிர்ப்பு படுக்கைப் பாதை

(C) Hydrostatic guideways

ஹைட்ரோஸ்டேடிக் படுக்கை பாதை

(D) Aerostatic guideways

ஏரோஸ்டேடிக் படுக்கை பாதை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

151. Main Benefits of sub program :

துணை நிரலின் முக்கிய பயன் என்ன?

(i) Improves efficiency

செயல்திறனை மேம்படுத்துகிறது

(ii) Simplifies the CNC programming

CNC ப்ரோகிராமிங்கை எளிமையாக்குகிறது

(iii) Increase the speed of work

வேலையின் வேகத்தை அதிகரிக்கிறது

(A) (ii) only

(ii) மட்டும்

(B) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) 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

152. The block number after “O” in a CNC lathe subroutine show :

CNC-லேத் துணை நிரல் ப்ரோகிராமிங்-ல் “O” எனும் எழுத்துக்கு பிறகு வரும் எண் காட்டுவது

(A) The tool number

டூல் நம்பர்

(B) Number of repeat passes

மீண்டும் செயல்படுத்தப்படும் பாஸ்களின் எண்ணிக்கை

(C) The subroutine number

துணை நிரல் எண்

(D) No of Block in subroutine

துணை நிரலின் ப்ளாக் எண்ணிக்கை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

153. _____ device control the speed of the spindle motor in CNC Lathe.

CNC-லேத்-ல் எந்த பாகமானது ஸ்பிண்டில் மோட்டார் வேகத்தை கட்டுப்படுத்துகிறது ?

(A) Encoder

என்கோடர்

(B) Servo drive

சர்வோ டிரைவ்

(C) PLC

PLC

(D) Lead screw

லீட் ஸ்க்ரு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

154. In CNC Lathe, what is a main advantage of box type Guideway?

CNC-லேத்-ல் பாக்ஸ் கைடுவே-ன் முக்கிய பயன்?

- (A) Higher maximum traverse speed
அதிகபட்சம் வேகமாக நகரும் திறன்
- (B) Greater acceleration
அதிகமாக முடுக்கம் (Acceleration)
- (C) Load bearing capacity
சுமை தாங்கும் சக்தி
- (D) Reduced lubrication
லூப்ரிகேஷனை குறைக்கிறது
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

155. The Ball Screw converts

பால் ஸ்குரு மாற்றுவது

- (A) Linear motion into rotary motion
நேரியல் இயக்கத்தை சுழற்சி இயக்கமாக
- (B) Rotary motion into linear motion
சுழற்சி இயக்கத்தை நேரியல் இயக்கமாக
- (C) Electrical energy into mechanical energy
மின்னாற்றலை இயந்திர ஆற்றலாக
- (D) Heat into mechanical energy
வெப்பத்தை இயந்திர ஆற்றலாக
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

156. In _____ system does the self centering chuck work in CNC Turning centre.

சிஎன்சி டர்னிங் சென்டரில் தானாக மையப்படுத்தும் ஜக் ஆனது எந்த அமைப்பில் இயங்குகிறது.

- | | |
|---|--|
| (A) Lever operating system
லீவர் இயக்க அமைப்பு | (B) Gear operating system
கியர் இயக்க அமைப்பு |
| (C) Pneumatic system
காற்று அமைப்பு | (D) Hydraulic system
ஹைட்ராலிக் அமைப்பு |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

157. The function of the turret in a CNC Turning Centre is

சிஎன்சி டர்னிங் சென்டரில் டரடன் செயல்பாடு

- (A) Rotate the spindle
ஸ்பிண்டிலை சுழற்றுதல்
- (B) Measures tool wear
கருவியின் தேய்மானத்தை அளவிட
- (C) Hold and indexes multiple tools
பல கருவிகளை பிடிக்க மற்றும் சுழற்றி நகர்த்த
- (D) Supplies coolant
குளிர்நீரை வழங்க
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

158. Which controller has 5 axis capability?

5 அச்ச திறன் கொண்ட கட்டுப்பாட்டு அமைப்பு எது?

(i) Siemens sinumerik ONE

(ii) Mitsubishi M800/M80

(iii) Fanuc 30i/31i/32i – B+

(A) (i) and (iii)

(B) (i) and (ii)

(i) மற்றும் (iii)

(i) மற்றும் (ii)

(C) (ii) and (iii)

(D) (i), (ii) and (iii)

(ii) மற்றும் (iii)

(i), (ii) மற்றும் (iii)

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

159. What is the function of a part program in NC Machine?

NC மெஷினில் part ப்ரோகிராமி-ன் பணி என்ன?

(A) Provides step by step instruction

படிப்படியான உத்தரவுகளை வழங்குதல்

(B) Sent signal to spindle and tool

ஸ்பிண்டில் மற்றும் டூல்க்கு தரவுகளை வழங்குதல்

(C) Use to start the machine

மெஷினை துவக்க நிலையில் இயங்க செய்தல்

(D) Create report of the machine condition

மெஷின் நிலைமையை அறிக்கையாக தயாரித்தல்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

160. What is the role of the control unit in CNC Lathe?

CNC லேத்-ல் கன்ட்ரோல் பாகத்தின் முக்கிய பங்கு என்ன?

(i) It interprets the program

ப்ரோகிராமிங்கை விளக்குகிறது

(ii) Control all motion

அனைத்து பாகத்தையும் கட்டுப்படுத்துகிறது

(iii) It supply electric power to CNC

சி.என்.சி மெஷினுக்கு மின்சக்தி-ஐ வழங்குகிறது

(A) (ii) only

(ii) மட்டும்

(B) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) 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

161. G code used to perform a linear cut for internal taper turning in CNC is

சி.என்.சி லேத்தில் உள் சரிவு கடைசல் வேலைக்கு பயன்படும் G கோட்

(A) Go0

(B) Go2

(C) Go3

(D) Go1

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

162. For internal turning, finishing passes U in second line value must be given as

உள் கடைதல் வேலைக்கு பிணிஷிங் பாஸிற்கு, இரண்டாவது வரியில் இருக்கும் 'U' வானது _____ மதிப்பில் இருக்க வேண்டும்.

(A) negative
நெகடிவ்

(B) positive
பாஸிடீவ்

(C) zero
சூஜ்ஜியம்

(D) positive or negative
பாஸிடீவ் அல்லது நெகடிவ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

163. Imaginary tool nose _____ are used when the tool nose centre coincides with the start position.

டூல் நோஸ் மையம் தொடக்க நிலையுடன் ஒத்துப் போகும்போது இமேஜ்னரி டூல் நோஸ் _____ பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

(A) Numbers 1-9
எண்கள் 1-9

(B) Letters A-Z
எழுத்துக்கள் A-Z

(C) Numbers 0-9
எண்கள் 0-9

(D) Letters A-J
எழுத்துக்கள் A-J

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

164. In during internal parallel thread cutting root diameter =

இன்டர்னல் பரவல் திரட் கட்டிங் செய்யும் போது ரூட் டையாமீட்டர் =

(A) Thread major diameter
திரட் மேஜர் டையாமீட்டர்

(B) Thread minor diameter
திரட் மைனர் டையாமீட்டர்

(C) Pitch diameter
பிட்ச் டையாமீட்டர்

(D) Internal diameter
இன்டர்னல் டையாமீட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

165. Internal grooving tool differ from external tool mainly due to
உள் பள்ளம் வெட்டும் கருவி வெளிப்புற கருவியிலிருந்து எப்படி வேறுபடுகிறது

(A) Tool material
டூல் மெட்டிரியல்

(B) Tool diameter and overhang
டூல் விட்டம் மற்றும் ஓவர் ஹாங்க்

(C) Coolant type
கூலண்ட் டைப்

(D) Insert angle only
இன்சர்ட் ஆங்கிள் மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

166. Following list of affects the helix angle in thread cutting
கொடுக்கப்பட்ட லிஸ்ட்டில் திரட் கட்டிங்கில் ஹெலிக்ஸ் கோணத்தை பாதிப்பது

(A) Cutting speed
கட்டிங் ஸ்பீடு

(B) Pitch and diameter
பிட்ச் மற்றும் விட்டம்

(C) Depth of cut
டெப்த் ஆஃப் கட்

(D) Type of material
டைப் ஆஃப் மெட்டிரியல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

167. The tool nose radius compensation value during execution is the sum of the

ஆப்ரேஷன் போது டூல் நோஸ் ரேடியஸ் இழப்பீட்டு மதிப்பு _____ ஆகியவற்றின் கூட்டுத்தொகையாகும்.

- (A) Geometry offset and wear offset
ஜியோமெட்ரி ஆஃப்செட் மற்றும் தேய்மான ஆஃப்செட்
- (B) Tool command and tool path
டூல் கமண்ட் மற்றும் டூல் பாத்
- (C) Part program and work program
பார்ட் புரோகிராம் மற்றும் வொர்க் புரோகிராம்
- (D) Manual data input
மேனுவல் டேட்டா இன்புட்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

168. Which thread standard is typically used for straight threads in the united states?

அமெரிக்காவில் ஸ்ரைட் திரட்களுக்கான வழிமுறையாக பொதுவாக எது பயன்படுத்தப்படுகிறது?

- (A) ISO metric thread
ISO மெட்ரிக் திரட்
- (B) Unified Thread Standard (UTS)
யூனியைடு திரட் ஸ்டான்டர்ட்
- (C) British Standard Thread
பிரிட்டிஷ் ஸ்டான்டர்ட் திரட்
- (D) American National Thread
அமெரிக்க தேசிய திரட்
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

169. In a screw thread parts _____ is the perpendicular distance between the root and crest of the thread

ஒரு ஸ்க்ரு திரட்டில் பாகங்களில் திரட்டின் கிரஸ்ட்டிற்கும், ரூட்டுக்கும் இடையே உள்ள செங்குத்து தூரம் _____ எனப்படும்

(A) Crest
கிரஸ்ட்

(B) Root
ரூட்

(C) Flank
ஃபிளாங்க்

(D) Depth
டெப்த்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

170. The threads are specified by starting the

_____ ஐத் தொடங்குவதன் மூலம் திரட்கள் குறிப்பிடப்படுகின்றன.

(A) Radius, pitch, length
ஆரம், பிட்ச், நீளம்

(B) Diameter, angle, length
விட்டம், கோணம், நீளம்

(C) Pitch, diameter, no. of starts
பிட்ச், விட்டம், நம்பர் ஆஃப் ஸ்டார்ட்ஸ்

(D) Pitch, length, diameter
பிட்ச், நீளம், விட்டம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

171. A CNC turning program uses G90. The tool is currently at X = 30 mm, command X = 20 mm. Tool move to

ஒரு CNC லேத் ப்ரோகிராமிங்-ல் G90 பயன்படுத்தப்படுகிறது. லோனது தற்போது X = 30 mm இருக்குமானால் கட்டளையில் X = 20 mm கொடுத்தால் லே நகரும் தூரம்?

- | | |
|--|----------------------|
| (A) 20 mm
20 மிமீ | (B) 50 mm
50 மிமீ |
| (C) 10 mm
10 மிமீ | (D) 30 mm
30 மிமீ |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

172. Which of the following is a typical format of G75 command?

G75 கட்டளையின் பொதுவான வடிவம் எது?

- | | |
|--|--|
| (A) G75 X _ Z _ R
G75 X _ Z _ R | |
| (B) G75 R _ G75 X _ Z _ P _ Q _ F
G75 R _ G75 X _ Z _ P _ Q _ F | |
| (C) G75 X _ Y _ Z _ P _ Q _ R
G75 X _ Y _ Z _ P _ Q _ R | |
| (D) G75 X _ Y _ Z _ R _ F _
G75 X _ Y _ Z _ R _ F _ | |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

173. Why does a pip (small protrusion) remain on the workpiece after parting off in CNC turning?

CNC டர்னிங்-ல் பணிப்பொருளின் பாகத்தை பிரித்தபின் மையத்தில் சிறிய முடுக்கு (pip) ஏன் வருகிறது

(i) Worm out part - off tool

பார்டிங் ஆஃப் டூல் தேய்மானத்தால்

(ii) Incorrect tool geometry

தவறான டூல் வடிவத்தால்

(iii) Incorrect spindle speed

தவறான ஸ்பிண்டில் வேகத்தால்

(A) (ii) only

(ii) மட்டும்

(B) (i) only

(i) மட்டும்

(C) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

(D) (i) and (iii) only

(i) மற்றும் (iii) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

174. What is the pitch diameter at a 20 mm metric thread with a 2.5 mm pitch?

20 மிமீ அளவிலான மெட்ரிக் திரெட்-ன் பிச் 2.5 மிமீ எனில் பிச் விட்டம் என்ன?

(A) 18.470

18.470

(B) 19.245

19.245

(C) 17.624

17.624

(D) 16.421

16.421

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

175. During grooving, if the diameter of the workpiece decrease, what happens to the cutting speed (RPM remains constant)?

க்ருவிங்-ன் போது பணிப்பொருளின் விட்டம் குறைந்தால் (RPM மாறாத போது) வெட்டும் வேகம் என்ன நடக்கும்?

(A) Increase

அதிகரிக்கும்

(B) Decrease

குறையும்

(C) Remains the same

அதே அளவாக இருக்கும்

(D) Double the speed

வேகம் இரட்டிப்பு ஆகும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

176. Which axis movement is involved in CNC grooving on a lathe machine?

CNC லேத் இயந்திரத்தில் க்ருவிங் செய்ய எந்த அச்ச நகர்வு தொடர்புடையது

(A) X axis only

X அச்ச மட்டும்

(B) Z axis only

Z அச்ச மட்டும்

(C) X and Z axis only

X மற்றும் Z அச்சுகள் மட்டும்

(D) Y axis only

Y அச்ச மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

177. Circular interpolation command must include

ஒரு Circular interpolation கட்டளையில் கட்டாயம் தேவைப்படுவது

(i) “R” value

“R” மதிப்பு

(ii) I, J, K coordinates of the arc center with end point

எண்ட் மதிப்புடன் கூடிய ஆர்க் மையத்தின் I, J, K ஒருங்கிணைப்பு

(iii) Start point co-ordinates

தொடக்க ஒருங்கிணைப்பு மதிப்பு

(A) (i) only

(i) மட்டும்

(B) (ii) only

(ii) மட்டும்

(C) (i) and (ii) only

(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

(D) (i) and (iii) only

(i) மற்றும் (iii) மட்டும்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

178. In incremental positioning what does the co-ordinate ($X = 0$, $Y = 0$) represent?

இன்கிரிமென்டல் நிலைமையில் $X = 0$, $Y = 0$ இடம் எதை குறிக்கிறது?

(A) Current tool position

தற்போதைய டூலின் நிலை

(B) Machine origin

மெஷின் மூலப்புள்ளி

(C) Last programmed position

கடைசி ப்ரோகிராம் நிலை

(D) Home position

ஹோம் நிலை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

179. In an absolute CNC programming system, all co-ordinate values are referenced from a

ஒரு அப்சல்யூட் CNC ப்ரோகிராமிங்-ல் அனைத்து ஒருங்கிணைப்பு மதிப்புகளும் எதிலிருந்து குறிப்பிடப்படுகின்றன?

(A) Previously machined point

ஏற்கனவே மெசினிங் செய்யாத புள்ளி

(B) Fixed origin

நிலையான தொடக்கப்புள்ளி

(C) Tool tip's current position

டூல் நுனியின் தற்போதைய நிலை

(D) Arbitrary starting point

தன்னிச்சையான தொடக்கப்புள்ளி

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

180. Which plane does the G17 command select in CNC milling programming?

CNC மில்லிங் ப்ரோகிராமிங்-ல் G17 கட்டளை எந்த தளத்தை தேர்ந்தெடுக்கும் ?

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

181. Press this key in Jog mode cancel the alarm

ஜாக் மோடில் இந்த கீயை அழுத்த அலாரம் கேன்செல் ஆகும்

- | | |
|--|------------------------|
| (A) Alter
ஆல்ட்டர் | (B) Reset
ரீசெட் |
| (C) Delete
டெலீட் | (D) Insert
இன்சர்ட் |
| (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை | |

182. MPG means

MPG-ன் பொருள்

(A) Manage Pulse Generator

மேனேஜ் பல்ஸ் ஜெனரேட்டர்

(B) Manual Pulse Generator

மேனுவல் பல்ஸ் ஜெனரேட்டர்

(C) Manual Program Generator

மேனுவல் புரோகிராம் ஜெனரேட்டர்

(D) Main Program Generator

மெயின் புரோகிராம் ஜெனரேட்டர்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

183. Incorrect pair among the following

பின்வருவனவற்றுள் தவறான ஜோடி

(A) Position key — POS

பொசிசன் கீ — POS

(B) Program key — PRGRM

புரோகிராம் கீ — PRGRM

(C) Cycle start — CS

சைக்கிள் ஸ்டார்ட் — CS

(D) Cancel — CAN

கேன்சல் — CAN

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

184. The following situation is CNC auto mode _____ not used.

கீழ்க்காணும் நிலைகளில் _____ சிஎன்சி ஆட்டோ மோடில் பயன்படுத்தப்படவில்லை

(A) Performing repetitive tasks

மீண்டும் மீண்டும் செய்யப்படும் பணிகளில்

(B) Precision machining is required

துல்லியமான வேலைகளை செய்யும் போது

(C) Manual adjustments are needed during the operation

இயங்கும் போதே கையால் சரிசெய்ய தேவையானபோது

(D) No need of skilled operator

திறமையான இயக்குபவர் தேவையில்லாத போது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

185. Match each step in correct order with CNC function :

சிஎன்சி செயல்பாடுகளை சரியான வரிசையில் பொருத்துக

(a) Select MDI mode
எம்டிஐ மோடை தேர்ந்தெடு

(b) Enter G-code
ஜி-கோடு உள்ளீடு

(c) Execute program
திட்டத்தை இயக்கு

(d) Observe simulation
உருவகப்படுத்தலை கவனிக்க

1. Watch for tool movement position
கருவியின் இயக்கம் மற்றும் செயலை கவனிக்க

2. Execute and check tool movement
கருவியின் இயக்கத்தை செயல்படுத்த மற்றும் பார்க்க

3. Type G0D/GOI using control panel
கண்ட்ரோல் பேனலின் மூலம் G0D/GOI உள்ளீடு

4. Choose manual data input on CNC
எம்டிஐ மோடை சிஎன்சி-ல் தேர்ந்தெடுக்கவும்

- | | (a) | (b) | (c) | (d) |
|-----|--------------------------------------|-----|-----|-----|
| (A) | 1 | 3 | 4 | 2 |
| (B) | 4 | 2 | 1 | 3 |
| (C) | 2 | 1 | 4 | 3 |
| (D) | 4 | 3 | 2 | 1 |
| (E) | Answer not known
விடை தெரியவில்லை | | | |

186. In Jog mode how is the direction of turret movement determined

ஜாக் மோடில் டரட்டின் இயக்கதிசை எப்படி தீர்மானிக்கப்படுகிறது

(A) By changing the tool offset

கருவி ஆஃப்செட்டை மாற்றுவதின் மூலம்

(B) By setting spindle speed

சுழல் வேகத்தை அமைப்பதின் மூலம்

(C) By selecting the axis and press the Jog direction key

அச்சைத் தேர்ந்தெடுத்து ஜாக் திசை விசையை அழுத்துவதன் மூலம்

(D) By editing the part program

பகுதி புரோகிராமைத் திருத்துவதின் மூலம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

187. Single block mode is mostly useful in _____ situation.

சிங்கிள் பிளாக் மோடு பெரும்பாலும் எந்த சூழ்நிலையில் பயனுள்ளது

(A) Continuous production

தொடர்ந்து உற்பத்தி செய்ய

(B) Power saving

மின்சாரம் சேமிக்க

(C) Debugging CNC programs

சிஎன்சி புரோகிராமில் உள்ள பிழைகளைக் கண்டறிய

(D) Increase spindle speed

சுழல் வேகத்தை அதிகரிக்க

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

188. Rapid motion with out feed rate is done by

ஊட்ட அளவு இல்லாமல் விரைவு நகரும் நிகழ்வு

- (A) G01
G01
- (B) G17
G17
- (C) G90
G90
- (D) G00
G00
- (E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

189. Match the following

சரியான விடையைப் பொருத்துக.

(a) MDI mode 1. G70 P100 Q200 F0.1

எம்டிஐ மோடு G70 P100 Q200 F0.1

(b) Auto mode 2. M03 S1000

ஆட்டோ மோடு M03 S1000

(c) Jog mode 3. Cycle start

ஜாக் மோடு சுழற்சி தொடக்கம்

(d) Edit mode 4. Direction X+, X –

எடிட் மோடு திசை X+, X –

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

190. _____ is cannot be done in edit mode

எடிட் மோடி-ன் போது செய்ய முடியாத செயல்

(A) Program insert
புரோகிராம் உள்ளீடு

(B) Alter
மாற்று

(C) Copy
நகல்

(D) Cycle start
சுழற்சி தொடக்கம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

191. In CNC lathe command G32 Z-20 X25 F 2.0 what does the F 2.0 specify?

CNC லேத் கட்டளை G32 Z-20 X25 F 2.0 -ல் F 2.0 என்ன குறிக்கும்?

(A) Feed rate 2 mm/min
ஃபீட் விகிதம் 2 மிமீ/நிமிடம்

(B) Depth of cut 2 mm
டெப்த் ஆஃப் கட் 2 மிமீ

(C) Spindle speed 2 mm
ஸ்பிண்டில் ஸ்பீடு 2 மிமீ

(D) Thread pitch 2 mm
த்ரெட் பிச் 2 மிமீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

192. In CNC machine M06 command function is

சி.என்.சி. மெஷினில் M06 கட்டளையின் செயல்பாடு

(A) Program stop

புரோகிராம் ஸ்டாப்

(B) Tool change

டூல் சேன்ச்

(C) Spindle stop

ஸ்பிண்டில் ஸ்டாப்

(D) Chuck open

சக் ஓப்பன்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

193. End of program code for CNC machining

CNC இயந்திரமயமாக்கலில் என்ட் ஆஃப் புரோகிராமின் (End of program) குறியீடு

(A) M 00

M 00

(B) M 01

M 01

(C) M 02

M 02

(D) M 03

M 03

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

194. In CNC system G50 command used for

சி.என்.சி சிஸ்டத்தில் G50 கட்டளையின் பயன்பாடு

(A) Maximum spindle speed setting

அதிகபட்சமான ஸ்பிண்டில் ஸ்பீட் செட்டிங்

(B) Finishing cycle

பினிசிங் சைக்கிள்

(C) Rough turning cycle

ரஃப் டர்னிங் சைக்கிள்

(D) Grooving cycle

குருவிங் சைக்கிள்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

195. G27 function for CNC lathe machine is

சி.என்.சி லேத் இயந்திரத்தில் G27 பங்ஷன்

(A) Reference point (Home) return check

ரெபரன்ஸ் பாயிண்ட் (ஹோம்) ரிட்டன் செக்

(B) Reference point (Home) return

ரெபரன்ஸ் பாயிண்ட் (ஹோம்) ரிட்டன்

(C) Return to second reference point (Home)

ரிட்டன் டூ செகண்ட் ரெபரன்ஸ் பாயிண்ட் (ஹோம்)

(D) Offset setting by program

ஆப்செட் செட்டிங் பை புரோகிராம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

196. Which code to metric input for CNC system

சி.என்.சி சிஸ்டத்தில் மெட்ரிக் இன்புட்-க்கு எந்த கோட்

(A) M 21
M 21

(B) G 21
G 21

(C) G 20
G 20

(D) M 20
M 20

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

197. In CNC lathe machine quill extend is known as

சி.என்.சி லேத் இயந்திரத்தில் குயில் எகஸ்டேன்ட் செய்ய

(1) M 26
M 26

(2) M 25
M 25

(3) M 19
M 19

(4) M 20
M 20

(A) (1) and (3) only
(1) மற்றும் (3) மட்டும்

(B) (1) only
(1) மட்டும்

(C) (2) only
(2) மட்டும்

(D) (4) only
(4) மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

198. Which code of coolant off in a CNC system?

CNC சிஸ்டத்தில் எந்த கோட்டானது கூலண்டை நிறுத்த உதவுகிறது ?

- | | |
|----------------------|----------|
| (A) M 01 | (B) M 02 |
| M 01 | M 02 |
| (C) M 08 | (D) M 09 |
| M 08 | M 09 |
| (E) Answer not known | |
| விடை தெரியவில்லை | |

199. M 05 function for CNC Lathe machine is

M 05 பங்ஷன் ஆனது சி.என்.சி லேத் மெஷினில்

- | | |
|----------------------------|--------------------------|
| (i) Spindle stop | |
| ஸ்பிண்டில் ஸ்டாப் | |
| (ii) Spindle on (CW) | |
| ஸ்பிண்டில் ஆன் (CW) | |
| (iii) Spindle on (CCW) | |
| ஸ்பிண்டில் ஆன் (CCW) | |
| (iv) Spindle orientate | |
| ஸ்பிண்டில் ஓரியண்டட் | |
| (A) (iv) only | (B) (i) and (iv) only |
| (iv) மட்டும் | (i) மற்றும் (iv) மட்டும் |
| (C) (ii) and (iii) only | (D) (i) only |
| (ii) மற்றும் (iii) மட்டும் | (i) மட்டும் |
| (E) Answer not known | |
| விடை தெரியவில்லை | |

200. Match the correct answer
சரியான விடையை பொருத்துக

(a) G00

G00

(b) G03

G03

(c) G02

G02

(d) G20

G20

(a) (b) (c) (d)

(A) 2 3 4 1

(B) 2 4 1 3

(C) 3 1 2 4

(D) 3 4 2 1

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

1. Inch data input

இன்ஞ் டேட்டா இன்புட்

2. CW circular interpolation

CW சர்க்குலர் இன்டர்போலேசன்

3. Rapid traverse

ரேபிட் டிராவர்ஸ்

4. CCW circular interpolation

CCW சர்க்குலர் இன்டர்போலேசன்