1. Which color band is usually found on a CO_2 fire extinguisher?
CO_2 தீயணைப்பானில் பொதுவாக காணப்படும் வண்ணபட்டை எது?

(A) blue
நீலம்

(B) red
சிவப்பு

(C) black
கருப்பு

(D) green
பச்சை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

2. Before lifting a heavy object, what should you always do first?
கடினமான பொருட்களை தூக்கும் முன் முதலில் என்ன செய்ய வேண்டும்?

(A) take a deep breath
ஆழ்ந்த சுவாசம் எடுக்க வேண்டும்

(B) ask someone to help
ஒருவரிடம் உதவி கேட்க வேண்டும்

(C) check the weight and plan the lift
எடையைச் சரிபார்த்து, தூக்குவதற்கான திட்டமிட வேண்டும்

(D) bend from the waist
இடுப்பிலிருந்து வளைந்து தூக்க வேண்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

3. Match correctly :
பொருத்துக :

(a)	Physical hazards உடல் ஆபத்து	1.	acid அமிலங்கள்
(b)	Chemical hazards இரசாயன ஆபத்து	2.	noise அதிக சத்தம்
(c)	Electrical hazards மின்சார ஆபத்து	3.	stress மன அழுத்தம்
(d)	Psycho social hazards உளவியல் ஆபத்து	4.	faulty circuit பழுதடைந்த மின்சுற்று

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

4. Which of the following is a physical hazard?
கீழ்கண்டவற்றில் எது உடல் ரீதியான ஆபத்து?

(A) noise exposure
அதிக அளவிலான சத்தம்

(B) toxic fumes
நச்சு புகை

(C) infectious diseases
தொற்றுநோய்

(D) faulty circuit
தவறான மின்சுற்று

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

5. Fire extinguisher sign look like
தீ அணைக்கும் உபகரண சின்னம் எப்படி இருக்கும்?

(A) yellow triangle with fire extinguisher icon
மஞ்சள் முக்கோணத்தில் தீ அணைப்பான் சின்னம்

(B) red square with fire extinguisher icon
சிகப்பு சதுரத்தில் தீ அணைப்பான் சின்னம்

(C) yellow square with fire extinguisher icon
மஞ்சள் சதுரத்தில் தீ அணைப்பான் சின்னம்

(D) red triangle with fire extinguisher icon
சிகப்பு முக்கோணத்தில் தீ அணைப்பான் சின்னம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

6. Which is an immediate life-saving procedure?
உடனடியாக உயிரைக் காப்பாற்றும் செயல்முறை எது?

(A) first aid
முதலுதவி

(B) call a doctor
மருத்துவரை அழைத்தல்

(C) intensive care
தீவிர சிகிச்சை

(D) medical treatment
மருத்துவ சிகிச்சை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

7. Why should used engine oil never be poured into the soil?
பயன்படுத்திய ஆயிலை மண்ணில் ஊற்ற கூடாததன் காரணம் என்ன?

(A) it can improve soil fertility
மண் வளத்தை அதிகரிக்க செய்கிறது

(B) it evaporates harmlessly
எளிதாக ஆவியாகிவிடுகிறது

(C) it pollute water and harms the environment
தண்ணீரை மாசுபடுத்தி தீங்கு விளைவிக்கிறது

(D) it is difficult to run the vehicle
வாகனத்தை இயக்க கடினமாகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

8. The best way of avoiding accident is by
விபத்துக்களை தவிர்ப்பதற்கான சிறந்த வழி எது?

(A) doing work in ancient way
பழமையான முறையில் வேலை செய்வது

(B) doing work in one's own way
தனக்கே பிடித்த முறையில் வேலை செய்வது

(C) observing safety rules related to job, machine and workplace
வேலை, இயந்திரம் மற்றும் பணிமனை தொடர்புடைய பாதுகாப்பு விதிகளை கடைபிடிப்பது

(D) not using safety equipments
பாதுகாப்பு உபகரணங்களை பயன்படுத்தாமல் இருப்பது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

9. PPE stands for _____.
PPE என்பதின் முழுப்பெயர்

(A) Personal Protection Evaluation
தனிநபர் பாதுகாப்பு மதிப்பீடு

(B) Private Protective Equipment
தனிப்பட்ட பாதுகாப்பு உபகரணம்

(C) Personal Protective Equipment
தனிநபர் பாதுகாப்பு உபகரணங்கள்

(D) Public Protection Essentials
பொது பாதுகாப்பு அடிப்படை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

10. What is the main purpose of wearing Personal Protective Equipment (PPE)?
தனிப்பட்ட பாதுகாப்பு உபகரணங்கள் அணிவதன் நோக்கம் என்ன?

(A) to look professional
நன்றாக தோற்றமளிக்க

(B) to protect against workplace hazards
வேலைப்பகுதியில் உள்ள அபாயங்களில் இருந்து பாதுகாக்க

(C) to increase work speed
வேலை வேகத்தை அதிகரிக்க

(D) to identify employees
ஊழியர்களை அடையாளம் காண

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

11. In CNC internal rough turning to remove a material in multiple passes G code is _____.
சி.என்.சி. மெஷினில் உள் கடைசல் வேலையில் மெட்டலை பல பாஸ்கள் கொண்டு வெட்டி எடுப்பதற்கு மிகவும் உகந்த 'G' கோட் _____.

(A) G70
(B) G74
(C) G76
(D) G71
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

12. The direction of the imaginary tool nose can be selected from the _____ specifications together with their corresponding codes.
இமேஜினரி டூல் ரேடியஸ் திசையை _____ விவரக்குறிப்பிலிருந்து அவற்றின் தொடர்புடைய குறியீடுகளுடன் தேர்ந்தெடுக்கலாம்.

(A) two
இரண்டு
(B) four
நான்கு
(C) six
ஆறு
(D) eight
எட்டு
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

13. During external parallel thread cutting, root diameter = _____.
எக்ஸ்டர்னல் பேரலல் த்ரெட் கட்டிங் செய்யும் போது ரூட் டையா மீட்டர் = _____.

(A) thread major diameter + [2 × depth of thread]
திரெட் மேஜர் டையா மீட்டர் + [2 × டெப்த் ஆப் த்ரெட்]

(B) thread major diameter – [2 × depth of thread]
திரெட் மேஜர் டையா மீட்டர் – [2 × டெப்த் ஆப் த்ரெட்]

(C) thread major diameter – depth of thread
திரெட் மேஜர் டையா மீட்டர் – டெப்த் ஆப் த்ரெட்

(D) thread minor diameter + depth of thread
திரெட் மைனர் டையா மீட்டர் + டெப்த் ஆப் த்ரெட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

14. Insert shape suitable for internal grooving sine-fit inside bores is _____.
உள்பள்ள துளையிட பொருந்தும் இன்சர்ட் வடிவம் _____.

(A) round
வட்டம்

(B) triangle
முக்கோணம்

(C) flat (or) rectangular
பட்டை (அ) செவ்வகம்

(D) diamond
டைமண்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

15. Threads used on parts where pressure acts at one flank of the thread during transmission is _____.
பிரஷர் ஆனது மரையிடப்பட்ட பாகத்தில் ஒரு ஃபிளாங்கில் மட்டும் செயல்பட்டு கடத்தும் மரை _____ ஆகும்.

(A) square thread
ஸ்கொயர் திரெட்

(B) knuckle thread
நக்கிள் திரெட்

(C) buttress thread
பட்டரஸ் திரெட்

(D) acme thread
ஆக்மி திரெட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

16. G41 – G40 the tool nose centre moves to a position _____ to the programmed path in the block before the cancel block.
G41 – G40 டூல் நோஸ் சென்டரிலிருந்து கேன்சல் பிளாக்கிற்கு முன் பிளாக்கில் உள்ள புரோகிராம் செய்யப்பட்ட பாதைக்கு _____ ஒரு நிலைக்கு நகரும்.

(A) horizontal
கிடைமட்டமாக

(B) inclined
சாய்வான

(C) tapered
சரிவான

(D) vertical
செங்குத்தாக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

17. In the G-code is typically used to tool nose radius compensation consel in CNC system _____.
சி.என்.சி இயந்திரங்களில் டூல் நோஸ் ரேடியஸ் காம்பேன்சேஷனை கான்சல் பயன்படுத்துவதற்கான பொதுவான G-கோடு _____.

(A) G41 (B) G42

(C) G43 (D) G40

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

18. Match the correct answer.
சரியான விடையை பொருத்துக

	Thread த்ரெட்		Angle கோணம்
(a)	Acme thread ஆக்மி த்ரெட்	1.	90° 90°
(b)	British thread பிரிட்டிஷ் த்ரெட்	2.	60° 60°
(c)	Square thread ஸ்கொயர் த்ரெட்	3.	29° 29°
(d)	Metric thread மெட்ரிக் த்ரெட்	4.	55° 55°

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

19. _____ illustrated is used to cut threads 2 starts, 3 starts and 4 starts.

_____ யை பயன்படுத்தி 2 ஸ்டார்ட்ஸ், 3 ஸ்டார்ட்ஸ் மற்றும் 4 ஸ்டார்ட்ஸ் த்ரெட்களை வெட்ட முடியும்.

(A) Slotted face plate (Slotted face plate)
சிலேட்டடு பேஸ் பிளேட் (Slotted face plate)

(B) Collet
கலெட் (Collet)

(C) Machine vice
மெஷின் வைஸ் (Machine vice)

(D) Fixture
பிக்சர் (Fixture)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

20. In CNC lathe program use G90 command,

Tool current position X = 50 mm,

First command X = –15 mm,

Second command X = 10 mm,

Where will the tool be after both command?

CNC லேத் ப்ரோகிராமிங்-ல் G90 பயன்படுத்தப்படுகிறது

டூல் தற்போது X = 50 மிமீ எனில் முதல் கட்டளை X = –15 மிமீ

இரண்டாம் கட்டளை X = 10 மிமீ

இரண்டு கட்டளை பிறகு டூல் நகர்ந்த தூரம் X = ?

(A) X = 45 mm
X = 45 மிமீ

(B) X = 10 mm
X = 10 மிமீ

(C) X = 5 mm
X = 5 மிமீ

(D) X = 50 mm
X = 50 மிமீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

21. Match correctly :
சரியானதை பொருத்துக :

(a) G02 with decreasing × value G02 உடன் குறைந்து செல்லும் × மதிப்பு	1. clockwise external arc cut கடிகார திசையில் வெளிவளைவு வெட்டுதல்
(b) G03 with increasing × value G03 உடன் அதிகரிக்கும் × மதிப்பு	2. counter clockwise internal arc cut கடிகார எதிர் திசையில் உள்வளைவு வெட்டுதல்
(c) G02 with increasing × value G02 உடன் அதிகரிக்கும் × மதிப்பு	3. counter clockwise external arc cut கடிகார எதிர் திசையில் வெளிவளைவு வெட்டுதல்
(d) G03 with decreasing × value G03 உடன் குறைந்து செல்லும் × மதிப்பு	4. clockwise internal arc cut கடிகார திசையில் உள்வளைவு வெட்டுதல்

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

22. In G76 which of the following represents thread depth?
G76 ப்ரோகிராமிங்-ல் கீழ்கண்டவற்றில் த்ரெட் ஆழத்தை குறிக்கும் குறியீடு எது?

(A) P
(B) Q
(C) R
(D) I
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

23. Standard flank angle for a metric "V" thread is _____
மெட்ரிக் "V" திரெட்ல் நிலையான பக்கவாட்டு கோணம் _____.

(A) 55°
(B) 60°
(C) 47.5°
(D) 45°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

24. Which tool material is commonly preferred for higher cutting speed in grooving?
க்ருவிங்கில் அதிக கட்டிங் வேகத்திற்க்கு எந்த மெட்டீரியல் டூல்-ஆக பயன்படுகிறது?

(A) HSS (High Speed Steel)
HSS (ஹை ஸ்பீடு ஸ்டீல்)
(B) Carbide
கார்பைடு
(C) High Carbon Steel
ஹை கார்பன் ஸ்டீல்
(D) Stellite
ஸ்டெல்லைடு
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

25. Which parameter mainly affects the surface finish in a CNC grooving operation?
CNC க்ருவிங் செயலில் மேற்பரப்பின் தரத்தை பாதிக்கும் முக்கிய அளவுரு எது?

(A) tool material
டூல் மெட்டிரியல்

(B) coolant type
கூலண்ட் வகை

(C) machine type
மிஷின் வகை

(D) feed rate
ஊட்ட விகிதம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

26. In CNC program, if you want to cut a full circle clockwise starting at point (X0, Y0) with radius 10 mm, which command sequence is correct?
CNC ப்ரோகிராமில் X0, Y0 இலிருந்து 10 மி.மீ விட்டம் கொண்ட முழுசுற்று (clockwise) வெட்ட G-கோட் எது சரியானது?

(A) G02 X0 Y0 I10 J0

(B) G02 X0 Y0 I10 J10

(C) G03 X0 Y0 I10 J0

(D) G02 X0 Y0 I0 J10

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

27. Which G-code group do G90 and G91 belong to?
G90 மற்றும் G91 எந்த G-கோட் வகையை சேர்ந்தவை?

(A) Motion G-code
இயக்கம் G-கோட்கள் (Motion)

(B) Preparatory G-code
ஆயத்த G-கோட்கள் (Preparatory)

(C) Function G-code
செயல்பாடு G-கோட்கள் (Function)

(D) Miscellaneous code
இதர -கோட்கள் (Miscellaneous)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

28. If the tool is currently at position X = 50 mm in incremental mode moving X by +20 mm means the new position is
டூல் தற்போது X = 50 மிமீ நிலையில் இருக்கிறதாயின், Incremental முறையில் "X"-ஐ +20 மிமீ நகர்த்தினால் புதிய நிலை எது?

(A) 20 mm
20 மிமீ

(B) 50 mm
50 மிமீ

(C) 70 mm
70 மிமீ

(D) 30 mm
30 மிமீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

29. In a 5 axis CNC milling machine which two axis are typically rotary?
5 அச்சு CNC மில்லிங் மிஷினில் பொதுவாக எந்த இரண்டு அச்சுகள் சுழற்சி அச்சுகள் ஆகும்?

(A) X and A
X மற்றும் A

(B) Y and B
Y மற்றும் B

(C) Z and C
Z மற்றும் C

(D) A and B
A மற்றும் B

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

30. In a CNC lathe machine which axis controls the longitudinal movement of the tool?
CNC லேத் மிஷினில் டூலின் நீள இயக்கத்தை எந்த அச்சு கட்டுப்படுத்துகிறது?

(A) X-axis
X-அச்சு

(B) Y-axis
Y-அச்சு

(C) Z-axis
Z-அச்சு

(D) B-axis
B-அச்சு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

31. T 01 <u>01</u> the right most two digit numbers specification is
T 01 <u>01</u> வலதுபுறத்தில் உள்ள இரண்டு இலக்க எண்களின் விவரக்குறிப்பு

(A) tool offset number
கருவி ஆப்செட் எண்

(B) tool number
கருவி எண்

(C) wear offset number
தேய்மான ஆப்செட் எண்

(D) tool post number
கருவி பிடிப்பானின் எண்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

32. What type of mechanism does an emergency stop button generally use?
எமெர்ஜென்சி ஸ்டாப் பொத்தான் பொதுவாக எந்த இயங்குமுறை வகையைப் பயன்படுத்துகிறது

(A) toggle switch
டாகில் சுவிட்ச்

(B) momentary push button
உடனடி அழுத்தும் சுவிட்ச்

(C) push to lock twist to release
அழுத்தி பூட்டி, திருப்பித் திறக்கும் வகை

(D) slide switch
ஸ்லைடு சுவிட்ச்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

33. BG-edit means
பிஜி எடிட்-ன் பொருள்

(A) Background Edit
பேக் கிரவுண்ட் எடிட்

(B) Backgaurd Edit
பேக் கார்டு எடிட்

(C) Blockground Edit
பிளாக் கிரவுண்ட் எடிட்

(D) Blockgaurd Edit
பிளாக் கார்டு எடிட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

34. Arrange the following job sequence in chronological order.
Delete program in CRT panel
பின்வரும் வேலை வரிசையை கால வரிசைப்படி ஒழுங்குபடுத்துக.
CRT பேனலில் புரோகிராமை நீக்கம் செய்வதற்கான வழிமுறை

1. Select in program number
புரோகிராம் நம்பரைத் தேர்ந்தெடுக்கவும்
2. Edit key ON
எடிட் சாவியை செயல்படுத்தவும்
3. Press key in DELETE
DELETE பொத்தானை அழுத்தவும்
4. Select in EDIT mode
எடிட் மோடை தேர்ந்தெடுக்கவும்

(A) 2, 4, 1, 3

(B) 3, 1, 4, 2

(C) 1, 2, 4, 3

(D) 4, 3, 2, 1

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

35. Match the following CNC edit key functions.
சிஎன்சி எடிட் மோடின் செயல்பாடுகளில் சரியானவற்றை பொருத்துக.

(a)	INSERT இன்செர்ட்	1.	deleted a selected character (or) block புரோகிராமை அழிக்கும்
(b)	DELETE நீக்கு	2.	move the cursor position கர்சரை நகர்த்து
(c)	CURSOR Key கர்சர் கீ	3.	add new character (or) block புதிய வரி அல்லது எழுத்தை சேர்க்கும்
(d)	EOB இஓபி	4.	indicates of end of block புரோகிராம் வரியின் முடிவு குறி

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

36. The purpose of edit mode in CNC machining is to
சிஎன்சி (CNC) இயந்திரத்தில் எடிட் முறையின் நோக்கம்

(A) calibrate the spindle
ஸ்பிண்டிலை அளவிட

(B) monitor machine temperature
இயந்திர வெப்பநிலையை கண்காணிக்க

(C) create or modify the program
புரோகிராமை உருவாக்க அல்லது மாற்ற

(D) execute machining cycles
இயந்திர சுழற்சிகளை இயக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

37. The emergency stop button is typically
அவசர நிறுத்தப் பொத்தான் பொதுவாக

(A) green in colour
பச்சை நிறத்தில்

(B) red in colour
சிவப்பு நிறத்தில்

(C) blue in colour
நீல நிறத்தில்

(D) yellow in colour
மஞ்சள் நிறத்தில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

38. Feed controlled straight line movement defined by
ஊட்டக் கட்டுப்பாட்டுடன் நேரியல் நகர்வு வரையறுக்கும் குறியீடு

(A) G00

(B) G01

(C) G02

(D) G03

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

39. _____ mode should be selected to execute the current program.

தற்போதைய நிகழ்வில் உள்ள புரோகிராமை செயல்படுத்த _____ மோடை தேர்ந்தெடுக்க வேண்டும்?

(A) Edit
எடிட்

(B) MPG
எம்பிஜி

(C) Auto
ஆட்டோ

(D) MDI
எம்டிஐ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

40. In CNC lathe command G34 Z-40 F2.0 K1.0 "K" means _____

CNC லேத் ப்ரோகிராம் G34 Z-40 F2.0 K1.0-ல் "K" என்பது _____.

(A) Kelvin factor of thread
த்ரெட்-ன் கெல்வின் மதிப்பு

(B) Thread pitch per min
ஒரு நிமிடத்தின் த்ரெட் பிச்

(C) Rate of change of speed
வேக மாற்ற விகிதம்

(D) Incremental amount per revolution
ஒரு சுற்றுக்கு இன்கிரிமென்டல் மதிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

41. Match the correct answer :

சரியான விடையை பொருத்துக :

(a)	M08 M08	1.	Reference point return ரெபரன்ஸ் பாயிண்ட் ரிட்டன்
(b)	G21 G21	2.	Spindle orientated ஸ்பிண்டில் ஓரியண்டட்
(c)	G28 G28	3.	Coolant ON கூலண்ட் ஆன்
(d)	M19 M19	4.	MM data input MM டேட்டா இன்புட்

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

42. In address of CNC system function is coordinate data for incremental moves in turning in X, Y and Z directions respectively.

CNC-அமைப்பில் இன்கிரிமெண்ட் நகர்வு X, Y, Z-க்கு வழியாக உள்ள ஒருங்கிணைந்த தரவு _____.

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

43. G37 is CNC programming is typically used for _____.
சி.என்.சி. புரோகிராமில் G37 பொதுவான பயன்பாடு _____.

(A) tool changing
டூல் சேஞ்சிங்

(B) automatic tool compensation – Z axis
ஆட்டோ டூல் காம்பென்சேஷன் – Z அச்சு

(C) spindle speed changing
ஸ்பிண்டில் ஸ்டீல் சேஞ்சிங்

(D) feed changing
பீட் சேஞ்சிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

44. In CNC lathe system G10 function is _____.
சி.என்.சி. லேத் சிஸ்டத்தில் G10 பங்ஷன் _____.

(A) exact stop
எக்ஸக்ட் ஸ்டாப்

(B) offset setting by program
ஆப்செட் செட்டிங் பை புரோகிராம்

(C) work head orientation
ஓர்க்ஹெட் ஓரியண்டேஷன்

(D) work head orientation cancel
ஓர்க்ஹெட் ஓரியண்டேஷன் கேன்சல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

45. What is the preparatory function of G34 code?
பிரிபேரடோரி செயல்பாடுகளில் G34 கோட் எதைக் குறிக்கிறது?

(i) Thread cutting
டிரட் கட்டிங்

(ii) Thread cutting with constant lead
டிரட் கட்டிங் வித் கான்சென்ட் லீட்

(iii) Thread cutting with variable lead
டிரட் கட்டிங் வித் வேரியேபிள் லீட்

(iv) Skip function
ஸ்கிப் பங்ஷன்

(A) (i) and (ii) only
(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

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

(C) (iii) only
(iii) மட்டும்

(D) (iv) only
(iv) மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

46. In CNC system M39 is known as
சி.என்.சி. சிஸ்டத்தில் M39-இன் மூலம் அறிவது

(A) Machine OFF
மெஷின் ஆப்

(B) Door CLOSED
டோர் குளோஸ்டு

(C) Door OPENED
டோர் ஓப்பன்டு

(D) Machine ON
மெஷின் ஆன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

47. G90 enables _____.
G90 என்பது _____.

(A) incremental mode
இன்கிரிமென்டல் மோட்

(B) absolute mode
அப்ஸோலிட் மோட்

(C) dwell time
டுவெல் டைம்

(D) manual retract
மெனுவல் ரிடெராகட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

48. What is the preparatory function of G32 code?
பிரிபேரடோரி செயல்பாடுகளில் G32 குறியீடு எதைக் குறிக்கிறது?

(A) Rapid traverse
ரபிட் டிராவர்ஸ்

(B) Linear interpolation
லினிர் இன்டர்போலாஷன்

(C) Thread cutting
டிரட் கட்டிங்

(D) Circular interpolation
சர்க்குலர் இன்டர்போலாஷன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

49. Stock removal inturning cycle code for CNC lathe _____.
சி.என்.சி. லேத்தில் ஸ்டாக் ரிமூவல் இன்டர்னிங் சைக்கிள் _____.

(A) G70

(B) G71

(C) G73

(D) G75

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

50. In CNC lathe machine dwell time is
சி.என்.சி. லேத் இயந்திரத்தில் டவெல் நேரம் என்பது

(A) G01 (B) G40

(C) G04 (D) G07

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

51. Turret indexing means _____.
டரட் இன்டெக்ஸிங் என்பது

(A) measuring tool wear
டூல் தேய்மானத்தை அளப்பது

(B) rotating the turret to bring the next tool into position
டரட்டை சுழல செய்து அடுத்த டூலை வேலை செய்ய ஏற்றவாறு அமைத்தல்

(C) increasing spindle speed
ஸிபிண்டில் ஸ்பீடை அதிகரிப்பது

(D) cooling the tool
டூலை குளிர்ச்சி செய்வது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

52. The part of the CNC lathe turret holds the internal boring tools _____.
சி.என்.சி. லேத்தின் டரட்ல் எந்த பாகம் இன்ட்ரனல் போரிங் டூலை பிடிக்கிறது

(A) spindle
ஸ்பிண்டில்

(B) sleeve
சிலிவ்

(C) tool post
டூல் போஸ்ட்

(D) chuck
சக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

53. The shape of a CNC lathe turret
சி.என்.சி. லேத்தின் டரட்ன் வடிவம் _____.

(A) circular
சர்குலர் (வட்டம்)

(B) square
ஸ்குயர் (சதுரம்)

(C) hexagonal
ஹெஸ்சகனல் (அறுங்கோணம்)

(D) both (B) and (C)
(B) மற்றும் (C) இரண்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

54. The X coordinate of a point is the distance from the origin to foot of $\perp^r$ on X axis. The coordinate is also known as the _____
X கோர்ஆர்டினேட் புள்ளி என்பது மையபுள்ளியில் இருந்த X அச்சில் செங்குத்தாக அடிபக்கம் வரையில் உள்ள தூரமாகும். இதன் மற்றொரு பெயர் _____.

(A) abscissa
அப்சிஷா

(B) ordinate
ஆர்டினேட்

(C) origin
மையபுள்ளி

(D) quadrant
குயடிரண்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

55. What is a common reason for using sub programs in a production environment?
உற்பத்தி சூழலில் துணை ப்ரோகிராம் பயன்படுத்துவதற்கான பொதுவான காரணம் என்ன?

(A) Run the machine automatically
மிஷினை ஆட்டோமேடிக்காக இயக்க

(B) To minimize the spindle load
ஸ்பிண்டில் லோடை குறைக்க

(C) To simplify and reuse code for repeated
எளிமை மற்றும் கோடு-ஐ பல முறை பயன்படுத்த

(D) To automatically reduce feed rate
ஊட்ட விகிதத்தை ஆட்டோமேடிக்காக குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

56. In a CNC lathe program, if you want to execute a sub program exactly 10 times, how would you write the call?
CNC லேத் ப்ரோகிராமிங்ல் துணை நிரலை 10 முறை இயக்க விரும்பினால், அழைப்பை எவ்வாறு எழுதுவது

(A) M98 P10 L (Sub Program Number)
M98 P10 L (துணை நிரல் எண்)

(B) M98 P (Sub Program Number) R10
M98 P (துணை நிரல் எண்) R10

(C) M98 L10 R (Sub Program Number)
M98 L10 R (துணை நிரல் எண்)

(D) M98 P (Sub Program Number) L10
M98 P (துணை நிரல் எண்) L10

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

57. The "L" parameter with M98 command in Fanuc CNC is used to
Fanuc CNC-வில் M98 கட்டளையின் "L" பாராமீட்டர் பயன்பாடு?

(A) repeat the subroutine
துணை நிரல்பிரிவை மீண்டும் செயல்படுத்த

(B) change the tool length
டூலின் நீளத்தை மாற்றம் செய்ய

(C) reduce length of work piece
பணிப்பொருளின் நீளத்தை குறைக்க

(D) reduce the length of program
ப்ரோகிராம் நீளத்தை குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

58. Which turret system others the fastest and most precise tool indexing?
எந்த டர்ரெட் அமைப்பு மிக வேகமாகவும், துல்லியமாகவும் கருவி மாற்றத்தை வழங்குகிறது?

(A) Servo driven turret
சர்வே டிரைவன் டர்ரெட்

(B) Hydraulic turret
ஹைட்ராலிக் டர்ரெட்

(C) Pneumatic turret
நுமேடிக் டர்ரெட்

(D) Indexing turret
இண்டெக்ஷிங் டர்ரெட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

59. Guideway design is most effective for heavy duty CNC machine?
கனரக சி.என்.சி. இயந்திரத்திற்கு இந்த கைடுவே அமைப்பு பயனுள்ளதாக இருக்கும்

(A) flat guideway
தட்டை கைடுவே

(B) box guideway
பாக்ஸ் கைடுவே

(C) round shaft guideway
வட்டத்தண்டு கைடுவே

(D) linear ball bearing guideway
நேரியல் பால் பியரிங் கைடுவே

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

60. Match the following difference between conventional lathe and CNC :

பின்வருவனவற்றைப் பொருத்துக.

சாதாரண லேத்துக்கும் சி.என்.சி. லேத்துக்கும் உள்ள வேறுபாடுகள் :

	Conventional lathe சாதாரண லேத்		CNC சி.என்.சி
(a)	Involve more manual work மனித உழைப்பு அதிகம் தேவை	1.	more production rate அதிக உற்பத்தி வீதம்
(b)	Skilled labour needed அதிக திறனுள்ள ஆப்பரேட்டர் தேவை	2.	more accuracy அதிக துல்லியம்
(c)	Less accuracy குறைந்த துல்லியம்	3.	unskill is enough குறைந்த திறன்
(d)	Less production rate குறைந்த உற்பத்தி வீதம்	4.	less manual work மனித உழைப்பு குறைவு

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

61. _____ the following is NOT a work holding device in CNC turning centre.

கீழ்க்காணும் எது சிஎன்சி டர்னிங் சென்டரில் வேலையைப் பிடிக்கும் சாதனம் இல்லை

(A) three jaw chuck

மூன்று தாடை ஜக்

(B) four jaw self centering chuck

நான்கு தாடை தானாக மையப்படுத்தும் ஜக்

(C) tool post

டூல் போஸ்ட்

(D) four jaw independent chuck

நான்கு தாடை தனித்தனியாக இயங்கும் ஜக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

62. _____ the function of the spindle in CNC turning centre.

சிஎன்சி டர்னிங் சென்டரில் ஸ்பிண்டிலின் செயல்பாடு

(A) Supporting the tailstock

டெயில் ஸ்டாக்கை தாங்குதல்

(B) Hold and rotate the workpiece

பணிப்பொருளை பிடிக்க மற்றும் சுழலச் செய்ய

(C) Controlling coolant flow

குளிர்விப்பானை கட்டுப்படுத்த

(D) Holding the cutting tool

வெட்டும் கருவியை பிடித்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

63. FANUC stands for

FANUC என்பதன் விளக்கம்

(A) Fuji Automatic Numerical Control
புஜி ஆட்டோமேடிக் நுமெரிக்கல் கண்ட்ரோல்

(B) Fast Automatic Numerical Control
பாஸ்ட் ஆட்டோமேடிக் நுமெரிக்கல் கண்ட்ரோல்

(C) Factory Automatic Network Control
பேக்டரி ஆட்டோமேடிக் நெட்வொர்க் கண்ட்ரோல்

(D) Factory Automatic Numerical Control
பேக்டரி ஆட்டோமேடிக் நுமெரிக்கல் கண்ட்ரோல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

64. Which part of the NC system stores and processes the program instruction?

NC அமைப்பில் நிரல் உத்தரவுகளை சேமித்து செயலாக்கும் பகுதி எது?

(A) control unit
கன்ரோல் யூனிட்

(B) memory card
மெம்மரி கார்டு

(C) pen drive
பென் டிரைவ்

(D) cassette
கேசட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

65. How are machining errors minimized in CNC lathe system?

CNC லேத் மிஷினில் இயந்திர பிழைகள் எவ்வாறு குறைக்கப்படுகின்றன?

(A) by using advanced motor
மேம்படுத்தப்பட்ட மோட்டார் பயன்படுத்துவதால்

(B) by using new cutting tool
புதிய கட்டிங் டூல் பயன்படுத்துவதால்

(C) by increasing spindle speed
ஸ்பிண்டில் வேகத்தை அதிகரிக்க செய்வதால்

(D) by using feedback system
ஃபீடு பேக் அமைப்பு பயன்படுத்துவதால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

66. In canned cycle peak drilling cycle format is

G83 X _ Y _ Z _ R _ Q _ F _ K _

In block is Q-means

கேண்டு சைக்கிளில் பீக் டிரில்லிங் சைக்கிளின் அட்டவணைப்படி

G83 X _ Y _ Z _ R _ Q _ F _ K _

இந்த பிளாக்கில் Q-ன் பொருள்

(A) number of repeat

நம்பர் ஆப் ரீபிட்

(B) cutting feed rate

கட்டிங் பீட் ரேட்

(C) depth of cut for each cutting feed

டெப்த் ஆப் கட் பார் ஈச் கட்டிங் பீட்

(D) hole position data

ஹோல் போசிஷன் டேட்டா

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

67. FMS stands for in CNC automatic tool changer
CNC ஆட்டோமேடிக் டூல் மாற்றத்தில் FMS-ன் விரிவாக்கம்?

(A) Flexible Manufacturing System
ப்ளெக்ஸிபில் மேனுபேக்சரிங் சிஸ்டம்

(B) Flexible Machining System
ப்ளெக்ஸிபில் மிஷினிங் சிஸ்டம்

(C) Fixed Manufacturing System
பிக்ஸடு மேனுபேக்சரிங் சிஸ்டம்

(D) Flexible Machine Tool Station
ப்ளெக்ஸிபில் மிஷின் டூல் சிஸ்டம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

68. If the tool change cycle time is 4 sec and a machining operation takes 120 sec. What percentage of total cycle is tool changing?
டூல் மாற்ற நேரம் 4 வினாடி மற்றும் மிஷின் பணியாக்க நேரம் 120 வினாடிகள் எனில் டூல் மாற்ற நேரம் மொத்த நேரத்தில் எவ்வளவு சதவீதம்

(A) 3.22%
(B) 6.7%
(C) 116%
(D) 124%
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

69. What type of tool magazine is typically used in CNC VMC machine?
CNC VMC மிஷினில் எந்த வகை டூல் மேகஷின் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) drum type
ட்ரம் வகை

(B) chain type
செயின் வகை

(C) linear type
லினியர் வகை

(D) all the above
மேற்கூறிய அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

70. The polar co-ordinate system is a _____ dimensional co-ordinate system.
போலார் கோ-ஆர்டினேட் சிஸ்டம் என்பது _____ அளவுகளின் அமைப்பாகும்.

(A) one
ஒரு

(B) two
இரு

(C) three
மூன்று

(D) four
நான்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

71. _____ allows movement up and down in VMC centre.
_____ மேல் மற்றும் கீழ்நோக்கி இயக்கத்தை அனுமதிக்கிறது.

(A) B axis
B அச்சு

(B) A axis
A அச்சு

(C) Y axis
Y அச்சு

(D) Z axis
Z அச்சு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

72. The work a sub program in a main program
மெயின் புரோகிராமில் சப் புரோகிராமின் வேலை _____.

(A) to increase the main program length
மெயின் புரோகிராமின் நீளத்தை அதிகரிக்க

(B) to reduce the main program length
மெயின் புரோகிராமின் நீளத்தை குறைக்க

(C) not need the main program
மெயின் புரோகிராம் தேவையில்லை

(D) none of the above
இதில் எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

73. The probe part touches the job face or hole during work zero setting using MPG or jog mode is _____.
ப்ராப் மூலம் ஓர்க் ஸிரோ ஆப்செட் எடுக்கும் போது ஜாப்பில் தொடும் போது _____.

(A) beeper
பீப்பர்

(B) red lamp
சிவப்பு லைட்

(C) spring load ball
ஸ்பிரிங் அழுத்த பால்

(D) battery
பேட்டரி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

74. Solid carbide flat endmill cutters applications.
சாலிட் கார்பைடு பிளாட் என்ட்மில் கட்டரின் பயன்கள்

(i) Contour machining
காண்டவர் மெசினிங்

(ii) To get more surface finish to holes
துளையை மேலும் அதிக ஃபினிசாக்க

(iii) Slot and groove machining
ஸ்லாட் மற்றும் க்ரூவ் மெசினிங்

(A) (iii) only
(iii) மட்டுமே

(B) (i) and (iii) only
(i) மற்றும் (iii) மட்டுமே

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

(D) (i) and (ii) only
(i) மற்றும் (ii) மட்டுமே

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

75. _____ this is used to drill the hard materials.
இந்த ட்ரில் கடினமான பொருட்களில் துளையிடுவதற்கு பயன்படுகிறது.

(A) HSS flat drills
ஹெச் எஸ் எஸ் தட்டை ட்ரில்

(B) Carbide drills
கார்பைடு ட்ரில்

(C) HSS high helix drill
ஹெச் எஸ் எஸ் ஹை ஹெலிக்ஸ் ட்ரில்

(D) Centre drill
சென்டர் ட்ரில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

76. This type of shanks are used in VMC heavy duty machines.
_____ வகை ஷாங்க்கள் விஎம்சி கனரக இயந்திரங்களில் பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

(A) BT 35
பிடி 35

(B) BT 40
பிடி 40

(C) BT 20
பிடி 20

(D) BT 60
பிடி 60

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

77. Advantage o f Jigs are _____.
ஜிக்ஷ்ன் நன்மை _____.

(A) can wear away over time
(ஓவர் டைம்) அதிக நேரம் வேலை செய்வது குறையும்

(B) can use of lot of material and be bulky
அதிகமான உலோகத்தை பயன்படுத்தி இடத்தை அடைத்தல்

(C) decrease the quality production
தரமான உற்பத்தியை குறைப்பது

(D) they simplify the work handling
வேலை பிடிக்கும் தன்மையானது எளிமையானது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

78. Chuck jaws are made of material is _____.
சக் ஜாவை தயாரிக்கும் மெட்டிரியல் _____.

(A) mild steel
லேசான எஃகு

(B) zinc
துத்தநாகம்

(C) iron
இரும்பு

(D) high carbon steel
உயர் கார்பன் எஃகு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

79. On a 3 axis VMC machine the depth controlling axis is _____.
3 அச்சு VMC இயந்திரத்தில் ஆழத்தை கட்டுபடுத்தும் அச்சு _____.

(A) X axis
எக்ஸ் அச்சு

(B) Y axis
ஒய் அச்சு

(C) Z axis
இசட் அச்சு

(D) A axis
ஏ அச்சு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

80. _____ part hold and rotate the cutting tool for VMC machine.
VMC இயந்திரத்தில் வெட்டும் கருவியை _____ பகுதி பிடித்து சுழலும்.

(A) Column
காலம்

(B) Table
டேபிள்

(C) Spindle
ஸ்பிண்டில்

(D) Chuck and table
சக் மற்றும டேபிள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

81. Direct benefits of TPM
டிபிஎம்-ன் நேரடி நன்மைகள்

(i) Rectify customer complaints
வாடிக்கையாளர் புகார்களை சரிசெய்வது

(ii) Reduce the manufacturing cost by 30%
உற்பத்தி செலவை 30% குறைக்கவும்

(iii) Achieve goals by working as team
குழுவாக இணைந்து பணியாற்றுவதன் மூலம் இலக்குகளை அடைவது

(A) (i) only
(i) மட்டும்

(B) (ii) only
(ii) மட்டும்

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

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

82. Disadvantage of breakdown maintenance are
பிரேக்டவுன் பராமரிப்பின் தீமைகள்

(i) To replace worn out parts
உடைந்து போன பாகங்களை மாற்றுவதற்கு

(ii) Production delay and stoppage
உற்பத்தி தாமதம் மற்றும் நிறுத்தம்

(iii) Insufficient use of maintenance manpower
பராமரிப்பு பணியாளர்களின் போதுமான பயன்பாடு இல்லாதது

(A) (i) only
(i) மட்டும்

(B) (ii) only
(ii) மட்டும்

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

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

83. Sensitive instruments used to predict troubles in CNC machine.
சிஎன்சி இயந்திரத்தில் சிக்கல்களைக் கணிக்கப் பயன்படும் உணர்திறன் கருவிகள்

(i) Amplitude meters
ஆம்ப்ளிடியூடு மீட்டர்கள்

(ii) Pitch gauge
பிட்ச் கேஜ்

(iii) Audio gauges
ஆடியோ கேஜ்

(iv) Pyrometers
பைரோமீட்டர்கள்

(A) (i) and (ii) only
(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

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

(C) (i) and (iv) only
(i) மற்றும் (iv) மட்டும்

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

84. Axis not moving or jerky motion problem solutions.

அச்சு நகரவில்லை அல்லது திடீர் இயக்கம் தீர்வு

(i) Inspect and clean guide rails and ball screws

வழிகாட்டி பாதைகளை சுத்தம் செய்தல் மற்றும் பால் ஸ்குருக்களை ஆய்வு செய்யவும்

(ii) Verify servo motor or stepper motor connections

சர்வோ மோட்டார் மற்றும் ஸ்டெப்பர் மோட்டார் இணைப்புகளைச் சரிபார்க்கவும்

(iii) Test the voltage level

மின்னழுத்த அளவை சோதிக்கவும்

(A) (i) only
(i) மட்டும்

(B) (ii) only
(ii) மட்டும்

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

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

85. Solution for spindle not working or making unusual noises problem.
ஸ்பிண்டில் வேலை செய்யவில்லை அல்லது வழக்கத்திற்கு மாறான சத்தத்தை எழுப்புகிறது போன்ற பிரச்சினைக்கான தீர்வு

(A) Ensure the material is right
பொருள் சரியாக இருப்பதை உறுதி செய்யவும்

(B) Clean fans and air filters
விசிறிகள் மற்றும் காற்று வடிகட்டிகளை சுத்தம் செய்யவும்

(C) Test spindle motor and drive
ஸ்பிண்டில் மோட்டார் இணைப்பு மற்றும் இயக்கத்தை சோதிக்கவும்

(D) Check coolant levels
குளிரூட்டும் அளவை சரிபார்க்கவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

86. Japanese term seiso is equalant to 'S' term is
ஜப்பானிய சொல் seiso என்பது இதற்குச் சமமான 'S' சொல்

(A) sort
வரிசைப்படுத்து

(B) Systemise
முறைப்படுத்து

(C) sweep
துடைத்தெடு

(D) standardise
தரப்படுத்து

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

87. This is called routine maintenance.
இது வழக்கமான பராமரிப்பு என்று அழைக்கப்படுகிறது

(A) Preventive maintenance
தடுப்பு பராமரிப்பு

(B) Breakdown maintenance
பழுதுநீக்க பராமரிப்பு

(C) Scheduled maintenance
அட்டவணை பராமரிப்பு

(D) Productive maintenance
உற்பத்தி பராமரிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

88. Update CNC software and firmware to the latest version is a _____.
சிஎன்சி மென்பொருள் மற்றும் ஃபிர்ம்வேரை சமீபத்திய பதிப்பிற்கு புதுப்பிப்பது என்பது ஒரு _____.

(A) Productive maintenance
உற்பத்தி பராமரிப்பு

(B) Preventive maintenance
தடுப்பு பராமரிப்பு

(C) Predictive maintenance
முன்னறிவிப்பு பராமரிப்பு

(D) Breakdown maintenance
பிரேக்டவுன் பராமரிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

89. The high level formula for the lean manufacturing overall equipment effectiveness.
லீன் உற்பத்தி ஒட்டுமொத்த உபகரண செயல்திறனுக்கான சூத்திரம் _____.

(A) Availability × Cost × Quality
கிடைக்கும்தன்மை × விலை × தரம்

(B) Availability × Flexibility × Quality
கிடைக்கும்தன்மை × நெகிழ்வுத்தன்மை × தரம்

(C) Availability × Productivity × Quality
கிடைக்கும்தன்மை × உற்பத்தித்திறன் × தரம்

(D) Availability × Productivity × Reliability
கிடைக்கும்தன்மை × உற்பத்தித்திறன் × நம்பகத்தன்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

90. The full form of TPM is
TPM-ன் விரிவாக்கம் _____.

(A) Total Product Machine
மொத்த தயாரிப்பு இயந்திரம்

(B) Total Productive Maintenance
மொத்த உற்பத்தி பராமரிப்பு

(C) To Process Measure
அளவீட்டை செயல்படுத்த

(D) Tool Path Machine
டூல்பாத் மெசின்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

91. The operation of producing flat surface at right angles to the axis of the rotation of cutter is known as
சுழலும் கட்டரின் அச்சுக்கு செங்குத்தாக மட்டமான பரப்பை உண்டாக்குவதற்கு _____ என்கிறோம்.

(A) T slot milling
டி சிலாட் மில்லிங்

(B) Angular milling
ஆங்குலர் மில்லிங்

(C) Face milling
ஃபேஸ் மில்லிங்

(D) Form milling
ஃபார்ம் மில்லிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

92. What type of cutter is initially used to create the narrow upper groove before using a specialized T-slot cutter?
சிறப்பு அம்சம் கொண்ட T-சிலாட் கட்டரை பயன்படுத்தி குறுகலான மேல் காடியை உருவாக்குவதற்கு முன்னர் முதலில் பயன்படுத்தபடும் கட்டர் என்ன?

(A) Face mill
ஃபேஸ் மில்

(B) Ball nose end mill
பால் நோஸ் எண்ட் மில்

(C) Standard end mill
ஸ்டேண்டர்ட் எண்ட் மில்

(D) Dovetail cutter
டவ்டெயில் கட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

93. How should the cutting tool be positioned for grooving?
க்ருவிங் செயலின் போது கட்டிங் டூல் எந்த நிலையில் இருக்க வேண்டும்?

(A) at an angle of 30 degrees to the work piece axis
பணிப்பொருள் அச்சுக்கு 30° கோணத்தில்

(B) radially, perpendicular to the work piece
பணிப்பொருள் அச்சுக்கு செங்குத்தாக

(C) parallel to the work piece axis
பணிப்பொருள் அச்சுக்கு கிடைமட்டமாக

(D) at an angle of 60 degrees to the work piece axis
பணிப்பொருள் அச்சுக்கு 60° கோணத்தில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

94. How does a jig differ from a fixture?
ஜிக் மற்றும் பிக்சர் இடையே உள்ள வித்தியாசம் என்ன?

(A) jig holds and guides the tool, fixture hold the work only
ஜிக், வேலையை பிடிக்கும் டூலை பிடித்து வழிநடத்தும், பிக்சர் பணிப்பொருளை மட்டும் பிடிக்கும்

(B) jig and fixture are always used together
ஜிக் மற்றும் பிக்சர் எப்போதும் ஒன்றாகவே பயன்படுத்தப்படுகின்றன

(C) fixture is more expensive than a jig
பிக்சர் ஜிக்கை விட விலை உயர்ந்தது

(D) fixture hold a guide the tool, jig hold the work only
பிக்சர் டூலை பிடித்து வழிநடத்தும், ஜிக் பணிப்பொருளை மட்டும் பிடிக்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

95. A drill of 12 mm diameter is rotating at 1000 rpm. What is the cutting speed?
டிரில் 12 mm விட்டம் கொண்டதாகும் அது 1000 rpm வேகத்தில் சுழற்கிறதாக இருந்தால் அதன் கட்டிங் வேகம் என்ன?

(A) 21 m/min
21 m/min

(B) 38 m/min
38 m/min

(C) 49 m/min
49 m/min

(D) 53 m/min
53 m/min

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

96. Which tool is best suited for reducing the length of a work piece?
பணிப்பொருளின் நீளத்தை குறைக்க எந்த வகை டூல் பொருத்தமானது?

(A) Turning tool
டர்னிங் டூல்

(B) Boring tool
போரிங் டூல்

(C) Knurling tool
நர்லிங் டூல்

(D) Facing tool
பேஸிங் டூல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

97. The lip angle of a single point tool is usually
சிங்கிள் பாய்ண்ட் கட்டிங் டூலின் லிப் ஆங்கிள் என்ன?

(A) 20° to 40°
20° முதல் 40°

(B) 40° to 60°
40° முதல் 60°

(C) 60° to 80°
60° முதல் 80°

(D) 80° to 100°
80° முதல் 100°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

98. How does a tool room lathe differ from other types?
மற்ற லேத் வகைகளுடன் ஒப்பிடும்போது டூல்ரூம் லேத் எவ்வாறு வேறுபடுகிறது?

(A) It is designed for high precision work
அதிக துல்லிய வேலைகளுக்காக வடிவமைக்கப்பட்டது

(B) It is larger than centre lathe
அது சென்டர் லேத்-ஐ விட பெரியது

(C) It is only used for threading
மரை செய்வதற்காக மட்டுமே பயன்படுகிறது

(D) It is faster than capstan lathe
கேப்ஸ்டான் லேத்-ஐ விட வேகமானது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

99. To enable the tool to move at an angle for taper turning is
டேப்பர் டர்னிங்-க்காக டூல்-ஐ ஒரு கோணத்தில் நகர அனுமதிக்கும் பகுதி எது?

(A) cross slide
கிராஸ் ஸ்லைடு

(B) tool post
டூல் போஸ்ட்

(C) compound rest
காம்பௌன்ட் ரெஸ்ட்

(D) head stock
ஹெட் ஸ்டாக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

100. The lathe centres are provided with _____.
லேத் சென்டர் எதை கொண்டிருக்கும்

(A) Seller's taper
செல்லர் டேப்பர்

(B) Chapman taper
சேப்மேன் டேப்பர்

(C) Mouse taper
மவுஸ் டேப்பர்

(D) Morse taper
மோர்ஸ் டேப்பர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

101. In digital micrometer of the display flashing or blank _____ should done.
டிஜிட்டல் மைக்ரோமீட்டரில் காட்சி ஒளிர்ந்தால் அல்லது காலியானால் செய்ய வேண்டியது _____.

(A) ignore it
அதைப் புறக்கணிக்கவும்

(B) replace the micrometer
மைக்ரோமீட்டரை மாற்றவும்

(C) tap the display
காட்சியைத் தட்டவும்

(D) change the battery
பேட்டரியை மாற்றவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

102. A standard wire gauge number increase from _____.
ஒரு நிலையான வயர் கேஜின் எண் இதிலிருந்து அதிகரிக்கிறது _____.

(A) 0 to 10
0 முதல் 10

(B) 0 to 15
0 முதல் 15

(C) 0 to 25
0 முதல் 25

(D) 0 to 36
0 முதல் 36

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

103. How many blades does the Indian Standard Feeler Gauge Set No. 4 consist of?

இந்திய ஸ்டாண்டர்டு ஃபீலர் கேஜ் செட் நம்பர். 4-ல் எத்தனை பிளேடுகள் உள்ளன.

(A) 10 (B) 13

(C) 15 (D) 20

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

104. The purpose of screw pitch gauge is _____.

ஸ்குரு பிட்ச் கேஜின் நோக்கம் _____.

(A) to measure the length of screw
ஸ்குருவின் நீளத்தை அளவிட

(B) to determine the pitch of thread
மரையின் பிட்சை தீர்மானிக்க

(C) to measure the thread diameter
மரையின் விட்டத்தை அளவிட

(D) to check the surface finish of thread
மரையின் மேற்புரத் தரத்தை ஆய்வு செய்ய

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

105. _____ are used to check the outside diameter of work pieces.
பணிப்பொருட்களின் வெளிப்புற விட்டத்தை சரிபார்க்க _____ பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

(A) Plug gauge
பிளக் கேஜ்

(B) Plain ring gauge
பிளைன் ரிங் கேஜ்

(C) Screw pitch gauge
ஸ்குரு பிட்ச் கேஜ்

(D) Feeler gauge
ஃபீலர் கேஜ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

106. Micrometer 'U' frame made from _____.
மைக்ரோமீட்டரின் 'U' ஃபிரேம் இதிலிருந்து தயாரிக்கப்படுகிறது.

(A) stainless steel
ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீல்

(B) mild steel
மைல்டு ஸ்டீல்

(C) drop forged steel
ட்ராப் ஃபோர்ஜ்டு ஸ்டீல்

(D) cast iron
கேஸ்ட் அயர்ன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

107. The micrometer works on the principle of _____.
மைக்ரோமீட்டர் இந்த கொள்கையின் அடிப்படையில் செயல்படுகிறது.

(A) sliding principle
ஸ்லைடிங் பிரின்சிபில்

(B) screw and nut principle
ஸ்குரு மற்றும் நட் பிரின்சிபில்

(C) angular principle
கோண பிரின்சிபில்

(D) eccentric principle
எக்சென்ட்ரிக் பிரின்சிபில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

108. Before using a digital vernier caliper how should the zero position to set?
டிஜிட்டல் வெர்னியர் காலிபரை பயன்படுத்துவதற்கு முன்பு பூஜ்ய நிலையை எவ்வாறு அமைக்க வேண்டும்

(A) by measuring a standard gauge block
நிலையான கேஜ் பிளாக் கொண்டு அளந்து

(B) by calibrate with a micrometer
மைக்ரோமீட்டரைப் பயன்படுத்தி அளந்து

(C) by use 'C' spanner
'C' ஸ்பானர் பயன்படுத்தி

(D) by turning it off and on again
டிஜிட்டல் வெர்னியர் காலிபரை அணைத்து மீண்டும் இயக்குவதன் மூலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

109. Vernier caliper main scale reading = 60 mm

The vernier division coinciding with the main scale is the 28^{th} division reading = ?

வெர்னியர் காலிபர் மெயின் ஸ்கேல் அளவு = 60 மிமீ

வெர்னியர் ஸ்கேலில் 28-வது பிரிவு மெயின் ஸ்கேலுடன் இணைகிறது. அளவு = ?

(A) 60.28 mm
60.28 மிமீ

(B) 60.56 mm
60.56 மிமீ

(C) 28.60 mm
28.60 மிமீ

(D) 60.00 mm
60.00 மிமீ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

110. Vernier caliper to slide the vernier unit the _____ is pressed and pulled or pushed according to the direction of movement.

வெர்னியர் காலிபர் வெர்னியர் ஸ்லைடு யூனிட் _____ அழுத்தப்பட்டு இயக்கத்தின் திசைக்கு ஏற்ப இழுக்கப்படுகிறது அல்லது தள்ளப்படுகிறது.

(A) beam
பீம்

(B) thumb lever
தம்ப் லீவர்

(C) fixed jaws
ஃபிக்சடு ஜாஸ்

(D) moveable jaws
மூவபிள் ஜாஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

111. Why should not turn the reamer in the reverse direction in reaming operation?

ரீமிங் செயல்பாட்டில் ரீமரை ஏன் எதிர்திசையில் திருப்பக்கூடாது?

(A) scratch the reamed hole
துளையில் கீரல் விழுந்து விடும்

(B) break the reamer
ரீமர் உடைந்து விடும்

(C) hole will get bigger
துளை பெரிதாகி விடும்

(D) hole will tapered
துளை சரிவாகி விடும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

112. The commonly used lapping vehicles are
பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் லேப்பிங் வெஹிகில்ஸ்

(i) Water soluble cutting oil
வாட்டர் சாலுயிபில் கட்டிங் ஆயில்

(ii) Vegetable oil
வெஜிடபிள் ஆயில்

(iii) Diesel
டீசல்

(iv) Petroleum jelly or grease
பெட்ரோலியம் ஜெல்லி அல்லது கிரீஸ்

(A) (i) and (ii) and (iii) and (iv) only
(i) மற்றும் (ii) மற்றும் (iii) மற்றும் (iv) மட்டும்

(B) (i) and (ii) and (iii) only
(i) மற்றும் (ii) மற்றும் (iii) மட்டும்

(C) (i) and (ii) and (iv) only
(i) மற்றும் (ii) மற்றும் (iv) மட்டும்

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

113. The main components of surface texture.
மேற்பரப்பு அமைப்பின் முக்கிய கூறுகள் எவை?

(A) roughness and flatness
ரப்ஃனஸ் மற்றும் பிளாட்னஸ்

(B) roundness and concentricity
ரவுண்ட்னஸ் மற்றும் ஒரே மையம்

(C) roughness and waviness
ரப்னஸ் மற்றும் வேவினஸ்

(D) parallelism and sqaureness
சமானநிலை மற்றும் செங்குத்துத் தன்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

114. Mechanical surface indicator instrument consist of the following features.

மெக்கானிக்கல் சர்ஃபேஸ் இண்டிகேட்டர் கருவி பின்வரும் அம்சங்களைக் கொண்டுள்ளது

(i) Measuring stylus
அளக்கும் ஸ்டைலஸ்

(ii) Skids
ஸ்கிட்ஸ்

(iii) Indicator scale
இண்டிகேட்டர் ஸ்கேல்

(iv) Recorder
ரெக்கார்டர்

(A) (i) and (ii) only
(i) மற்றும் (ii) மட்டும்

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

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

(D) (i) and (ii) and (iv) only
(i) மற்றும் (ii) மற்றும் (iv) மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

115. If sampling length L = 8 mm and the sum of the absolute profile height is 32 μm, calculate the average roughness R_a?

சோம்பலிங் நீளம் 8 மிமீ, ப்ரொபைல் உயரங்களின் கூட்டுத்தொகை 32 மைக்ரான் எனில், சராசரி ரப்ஃனஸ் R_a என்ன?

(A) 4 μm

(B) 2 μm

(C) 16 μm

(D) 4.44 μm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

116. Honing is mostly done on
ஹோனிங் பெரும்பாலும் எங்கு செய்யப்படுகிறது?

(A) flat surface plate
பிளாட் சர்பேஸ் பிளேட்

(B) sharp edges job
கூர்மையான விளிம்புகள் கொண்ட பொருளில்

(C) cylindrical bore
சிலிண்டிரிகல் போரில்

(D) all job
அனைத்து பொருளிலும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

117. What happens if excessive abrasive compound is applied during lapping?
லேப்பிங் போது அதிகமான அப்ரசிவ் பயன்படுத்தினால் என்ன ஆகும்?

(A) improve accuracy
துல்லியத்தை மேம்படுத்தும்

(B) decrease accuracy
துல்லியம் குறையும்

(C) speed up the process
செயல்முறை வேகம் அதிகமாகும்

(D) reduces abrasive effectiveness
அப்ரசிவ் செயல்திறன் குறையும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

118. The symbol used to represent surface roughness on engineering drawing is
பொறியியல் வரைபடங்களில் மேற்பரப்பு முடிவை குறிக்கும் சின்னம் எது?

(A) triangle with a horizontal line
கிடைமட்ட கோடு கொண்ட முக்கோணம்

(B) sqaure with a horizontal line
கிடைமட்ட கோடு கொண்ட சதுரம்

(C) circle with a horizontal line
கிடைமட்ட கோடு கொண்ட வட்டம்

(D) polygon with a horizontal line
கிடைமட்ட கோடு கொண்ட பாலிகான்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

119. The basic surface roughness symbol consist of two legs of unequal length inclined at approximately _____ degree.
சர்பேஸ் ரஃபநெஸ் குறியீடு, சமமில்லா நீளத்தில் இரண்டு கால்கள் தோராயமாக சாய்ந்திருக்கும் கோணம் _____.

(A) 50°
(B) 60°
(C) 30°
(D) 75°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

120. The most commonly used method of expressing the surface texture quality numerically is by using _____.
சர்பேஸ் டெக்ஸர் மதிப்பை எண்களால் விவரிக்க பரவலாக பயன்படும் முறை _____.

(A) R_a value
R_a மதிப்பு

(B) R_z value
R_z மதிப்பு

(C) R_t value
R_t மதிப்பு

(D) R_q value
R_q மதிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

121. The system of limits and fits followed in our country is that which is stipulated by the _____.
நம் நாட்டில் நிபந்தனை விதிக்கப்பட்ட _____ லிமிட் மற்றும் பிட்-கள் பின்பற்றப்படுகிறது.

(A) DIN

(B) ISO

(C) BSS

(D) BIS

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

122. Find the minimum limit of size,

Its Lower deviation +0.007

Upper deviation +0.028

Size of component is 20.000

ஒரு ஜாப்பின் லோயர் டீவியேசன் +0.007, அப்பர் டீவியேசன் +0.028 மற்றும் அளவு 20 எனில் ஜாப்-ன் மினிமம் லிமிட் சைஸ் என்ன?

(A) 20.028

(B) 20.007

(C) 19.993

(D) 19.973

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

123. What is the one major benefit of interchangeability in manufacturing?
உற்பத்தியில் பரிமாற்றத் தன்மையின் ஒரு முக்கிய நன்மையை குறிப்பிடவும்

(A) Increased production time
உற்பத்தி நேரம் அதிகம்

(B) Increased product more problem
உற்பத்தி செய்த பொருளில் அதிக பிரச்சனை

(C) Easier maintenance and repair
பராமரிப்பு மற்றும் பழுது சரி செய்தல் எளிது

(D) Higher production cost
உற்பத்தி செலவு அதிகரிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

124. Size of component is $20^{+0.008}_{-0.005}$ then find the upper deviation.

ஒரு ஜாப்பின் அளவு $20^{+0.008}_{-0.005}$ எனில், இதன் அப்பர் டீவியேஷன் அளவை கண்டுபிடிக்க?

(A) + 0.008

(B) – 0.005

(C) 20.008

(D) 19.995

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

125. When is the actual size measured?
உண்மையான அளவு (actual size) எப்போது அளவிடப்படுகிறது?

(A) before manufacturing
உற்பத்திக்கு முன்

(B) after manufacturing
உற்பத்திக்கு பிறகு

(C) during inspection
ஆய்வின்போது

(D) during design
வடிவமைப்பின் போது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

126. In a fit the _____ is different between the size of the hole and the size of the shaft which is always positive.
பிட்டில் ஷாப்ட்டின் அளவை விட துளையின் அளவு அதிகமாக இருக்கும்போது, துளையிள் சைஸிற்கும், ஷாப்டின் சைஸிற்கும் இடையேயுள்ள அளவு வித்தியாசமே _____ எனப்படும்.

(A) interference
இன்டர்பெரன்ஸ்

(B) transition
டிரான்சிஸ்டன்

(C) clearance
கிளியரன்ஸ்

(D) tolerance
டாலரன்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

127. Small letters indicate fundamental deviation for _____.
சிறிய எழுத்து _____ க்கான அடிப்படை பிரிவைக் குறிக்கிறது.

(A) shafts
சாப்ட்

(B) holes
ஹோல்

(C) shaft and holes
சாப்ட் மற்றும் ஹோல்

(D) hole basis
ஹோல் பேசிஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

128. It is a number expressed in a particular unit in the measurement of length.
ஒரு பொருளின் நீளத்தை குறிப்பிட்ட யூனிட்டில் குறிப்பிடப்படும் எண் மதிப்பு _____ ஆகும்.

(A) size
சைஸ்

(B) limit
லிமிட்

(C) fit
பிட்

(D) tolerance
டாலரன்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

129. What does “symmetry” control in GD&T?
GD&T-ல் சிமென்டரி எதை கட்டுப்படுத்துகிறது?

(A) equal distance of features about a datum plane
டேட்டம் தளத்தின் சுற்று அம்சங்களின் சமதூரம்

(B) flatness of a surface
மேற்பரப்பின் சமத்தன்மை

(C) position of holes
துளைகளின் இடம்

(D) surface finish of the entire area
முழு பகுதியின் மேற்பரப்பு பினிஷ்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

130. Geometrical tolerances are arranged into groups names are _____.
ஜியோ மெட்ரிக்கல் டாலரன்ஸின் குழுக்களின் பெயர்கள் _____.

(A) tolerance of form and attitude
டாலரன்ஸ் ஆப் பார்ம் மற்றும் அட்டியுட்

(B) attitude and location
அட்டியுட் மற்றும் லோகேஷன்

(C) tolerance of form, attitude and location
டாலரன்ஸ் ஆப் பார்ம், அட்டியுட் மற்றும் லோகேஷன்

(D) straightness, flatness and location
ஸ்ரைட்நெஸ், பிளாட்நெஸ் மற்றும் லோகேஷன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

131. In engineering drawing, outer contour lines are _____.
பொறியியல் வரைபடத்தில், வெளிப்புற எல்லைக் கோடுகள் _____.

(A) thicker than inner lines
உள்ளக கோடுகளை விட தடிமனாக இருக்கும்

(B) thinner than inner lines
உள்ளக கோடுகளை விட மெல்லியதாக இருக்கும்

(C) same thickness as hidden lines
மறைவு கோடுகளுக்கு சமமான தடிமன்

(D) dashed lines
டாஷ் கோடுகளாக இருக்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

132. The recommended unit for dimensioning in engineering drawing
பொறியியல் வரைபடங்களில் அளவிடுவதற்காக பரிந்துரைக்கப்படும் அலகு

(A) inches
அங்குலம்

(B) micron
மைக்ரான்

(C) millimeter
மில்லிமீட்டர்

(D) meter
மீட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

133. Which type of line is used to represent long break lines?
நீளமான முறிவுக்கோடுகளை (Long Break Lines) குறிக்க எந்த வகை கோடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) continuous thin line
தொடர்ச்சியான மெல்லிய கோடு

(B) short dashed line
சிறிய இடைவெளி கோடு

(C) zig-zag continuous thin line
ஜிக்ஜாக் தொடர்ச்சியான மெல்லிய கோடு

(D) chain thick line
தடித்த சங்கிலி கோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

134. Where is the title block usually located on a drawing sheet?
ஒரு வரைபடத்தாளில் தலைப்பு பெட்டி பொதுவாக எங்கு இருக்கும்?

(A) top of the center
மையத்தின் மேல்

(B) bottom left hand corner
கீழ் இடது மூலையில்

(C) top right corner
மேல் வலது மூலையில்

(D) bottom right hand corner
கீழ் வலது மூலையில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

135. The first phase in the journey of product design.
தயாரிப்பு வடிவமைப்புப் பயணத்தின் முதல் கட்டம் எது?

(A) Testing
சோதனை

(B) Prototyping
மாதிரி தயாரித்தல்

(C) Ideation
யோசனையாக்கம்

(D) Manufacturing
உற்பத்தி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

136. How do reward programs influence customer decisions?
பரிசு திட்டங்கள் வாடிக்கையாளர் முடிவுகளை எப்படி வசப்படுத்துகிறது?

(A) they encourage customers to stay with the brand
வாடிக்கையாளர்களை பிராண்டுடன் இணைத்திருக்க ஊக்குவிக்கும்

(B) they confuse customers with too any option
அதிகமான தேர்வுகள் வாடிக்கையாளர்களை குழப்பும்

(C) they discourage repeat purchases
மீண்டும் வாங்குவதை தடுக்கும்

(D) they make customers ignore feedback
வாடிக்கையாளர்கள் கருத்துக்களை கவனிக்காமல் செய்கின்றனர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

137. Why is customer satisfaction important?
வாடிக்கையாளர் திருப்தி ஏன் முக்கியம்?

(A) because happy customers buy again
மகிழ்ச்சியான வாடிக்கையாளர்கள் மீண்டும் வாங்குவார்கள்

(B) because it increase operational cost
இது செயல்பாட்டு செலவுகளை அதிகரிக்கிறது

(C) because it lead to complacency and reduce innovation
இது சோர்வை ஏற்படுத்தி புதுமையை குறைக்கும்

(D) because it weakens customer loyalty and advocacy
இது வாடிக்கையாளர் விசுவாசத்தையும் ஆதரவையும் பலவீனப்படுத்துகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

138. Which requirement type ensures a product can be used safety and meet all industry standard?
தயாரிப்பு பாதுகாப்பாக இருப்பதையும் தொழிற்சாலை தரநிலைகளை பின்பற்றுவதையும் உறுதிசெய்யும் தேவையெது?

(A) functional requirement
செயல்திறன் தேவைகள்

(B) aesthetic requirement
அழகியல் தேவைகள்

(C) regulatory requirement
ஒழுங்குமுறை தேவைகள்

(D) quality requirement
தரநிலை தேவைகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

139. The product design process uses

"தயாரிப்பு வடிவமைப்பு" செயல்முறை-ஐ பயன்படுத்துவது

(i) creativity
படைப்பாற்றலுக்காக

(ii) engineering department
பொறியியல் துறைக்காக

(iii) strategic planning
தொலைநோக்கு திட்டமிடல்

(A) (i) only
(i) மட்டும்

(B) (ii) only
(ii) மட்டும்

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

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

140. The stage involving market understanding and gap identification in product design is called
உற்பத்தி வடிவமைப்பில் சந்தையை புரிந்து கொண்டு இடைவெளிகளை கண்டறிதல் நடக்கும் கட்டம்

(A) defining the product vision
தயாரிப்பு நோக்கத்தை வரையறுத்தல்

(B) research
ஆராய்ச்சி

(C) testing and validation
சோதனை மற்றும் மதிப்பீடு

(D) post launch activities
வெளியீட்டு பின் செயல்பாடுகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

141. Coordinate system rotation cancel command is
கோ ஆர்டினேட் சிஸ்டம் ரொட்டேசன் கேன்சல் கோடு என்பது _____.

(A) G68 (B) G51

(C) G50 (D) G69

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

142. The two times job enlarge the scaling magnifying in microns is
மைக்ரான்களில் அளவிடுதலில் உருப்பெருக்கத்தை இரண்டுமடங்கு பெரிதாக்கும் வேலை என்பது

(A) P1000 (B) P2000

(C) P500 (D) P100

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

143. Machining using X, Y plane is _____.
X, Y பிளானைப் பயன்படுத்தி மெசினிங் செய்ய _____.

(A) G16 (B) G15

(C) G17 (D) G18

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

144. During a VMC dry run, what happens if F200 is set as the feed rate?
VMC ட்ரை ரன்-ல் ஃபீடுரேட் F200 என அமைக்கப்பட்டால் என்ன நடக்கும்?

(A) the tool cuts the material at 200 mm/min
டூல் 200 மிமீ/நிமிடம் வேகத்தில் பொருளை வெட்டும்

(B) the tool move as 200 mm/min without cutting
டூல் 200 மிமீ/நிமிடம் வேகத்தில் வெட்டாமல் நகரும்

(C) the spindle run at 200 RPM
ஸ்பிண்டில் 200 RPM வேகத்தில் சுழலும்

(D) tool move as 200 m/min
டூல் 200 மீ/நிமிட வேகத்தில் நகரும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

145. _____ method studies and reduces unnecessary operator movements to improve VMC efficiency.
VMC மெஷின் செயல்திறனை மேம்படுத்த தேவையற்ற இயக்கங்களை குறைக்கும் முறை _____.

(A) Taylor
டெய்லர்

(B) Six sigma
சிக்ஸ் சிக்மா

(C) Lean
லீன்

(D) Gilbreth
கில்பெர்த்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

146. How many methods can be make a mirror image?
Mirror Image எத்தனை முறைகளில் செய்யலாம்?

(A) five
ஐந்து

(B) one
ஒன்று

(C) four
நான்கு

(D) two
இரண்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

147. Rapid traverse switch can also be used for changing the _____.
ரேபிட் டிராவர்ஸ் சுவிட்சை _____ ஐ மாற்றவும் பயன்படுத்தலாம்.

(A) feed rate
ஊட்ட விகிதம்

(B) tool change
கருவியை மாற்ற

(C) coolant off
கூலண்ட் ஆப்

(D) over speed
ஓவர் ஸ்பீட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

148. Tool path simulation is _____.
ூல் பாத் சிமுலேஷனானது _____.

(A) fast and non-accurate
வேகமானது மற்றும் துல்லியமற்றது

(B) fast and accurate
வேகமானது மற்றும் துல்லியமானது

(C) slow and non-accurate
மெதுவானது மற்றும் துல்லியமற்றது

(D) very slow and non-accurate
மிகவும் மெதுவானது மற்றும் துல்லியமற்றது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

149. In circular interpolation G18 plane are use G18 G03 __ __ I K F.
சர்குலர் இன்டர்பொலேஷனில் G18 பிளேனில் G18 G03 __ __ I K F.

(A) X, Y
(B) X, Z
(C) Y, Z
(D) Z, X
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

150. If the machine is in G91 mode and run in following command

G01 X10.0 Y10.0

G01 X10.0 Y–10.0

The final position, assuming you started at (0,0) _____

மெஷின் G91 மோடில் மற்றும் கீழ்க்கண்ட கட்டளையில் ஓட்டபடுகிறது

G01 X10.0 Y10.0

G01 X10.0 Y–10.0

(0,0) வில் ஆரம்பித்தால், அது செல்லும் பைனல் பொஷிஷன் _____?

(A) (10, –10)

(B) (10, 0)

(C) (20, 0)

(D) (0, 0)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

151. Format of rapid traverse _____.
ரேபிட் டிரவர்ஸ்ன் ஃபார்மட் _____.

(A) G00 X __
G00 X __

(B) G00 Z __
G00 Z __

(C) G00 X __ Z __
G00 X __ Z __

(D) All the above
மேற்கூறிய அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

152. How many types of offsets used in VMC system?
வி.எம்.சி. மெஷின்களில் எத்தனை வகையான ஆப்செட் உள்ளன?

(A) 6 (B) 5

(C) 4 (D) 3

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

153. N10 G17 G90 G54 G71
in the block G54 means

N10 G17 G90 G54 G71
இந்த வரியில் G54-ன் பொருள்

(A) machine offset stored in G54
மெஷின் ஆப்செட் G54-ல் சேமிப்பு

(B) tool offset stored in G54
டூல் ஆப்செட் G54-ல் சேமிப்பு

(C) work offset stored in G54
ஒர்க் ஆப்செட் G54-ல் சேமிப்பு

(D) program offset stored in G54
புரோகிராம் ஆப்செட் G54-ல் சேமிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

154. Circular interpolation three principal plane name.
சர்க்குலர் இன்டர்போலெஷனில் மூன்று முதன்மை பிளான்களின் பெயர்களை குறிப்பிடுக.

(A) PQ QR RP direction
PQ QR RP இவற்றின் திசை

(B) VU UW WV direction
VU UW WV இவற்றின் திசை

(C) XY YZ ZX direction
XY YZ ZX இவற்றின் திசை

(D) none of the above
இவற்றில் எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

155. Match the correct answer.

சரியான விடையை பொருத்துக :

Circular interpolation command [clockwise motion]

சர்க்குலர் இன்டேர்பொலேஷன் கமண்ட் (கிளார்க்வைஸ் மோஷன்)

(a) I — 1. Distance from start point to arc centre Z axis (optional)

I — டிஸ்டென்ஸ் பிரம் ஸ்டார்ட் பாயிண்ட் டு ஆர்க் சென்டர் – Z ஆக்சிஸ் (ஆப்ஷனல்)

(b) J — 2. Distance from start point to arc centre X axis (optional)

J — டிஸ்டென்ஸ் பிரம் ஸ்டார்ட் பாயிண்ட் டு ஆர்க் சென்டர் – X ஆக்சிஸ் (ஆப்ஷனல்)

(c) K — 3. Radius of the arc to be machined

K — ரேடியஸ் ஆப் தி ஆர்க் டு பி மெஷின்டு

(d) R — 4. Distance from start point to arc centre Y axis (optional)

R — டிஸ்டென்ஸ் பிரம் ஸ்டார்ட் பாயிண்ட் டு ஆர்க் சென்டர் – Y ஆக்சிஸ் (ஆப்ஷனல்)

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

156. Which G-code command used to cancel a canned cycle in VMC machine?
VMC மெஷினில் கான்ட் சைக்கிளை ரத்து செய்ய பயன்படும் கட்டளை குறியீடு?

(A) M30
(B) G50
(C) G80
(D) M80
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

157. _____ command typically follows G51 to reset scaling and return to normal programming in VMC machine.
VMC மெஷினில் G51 கட்டளைக்கு பிறகு அதனை ரத்து செய்து சாதாரண நிரலாக்கத்திற்கு திரும்ப _____ பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) G50
G50
(B) G53
G53
(C) G52
G52
(D) Machine reset
மெஷின் ரிசெட்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

158. "CSS" term stands for in relation to G96 on VMC machine.
VMC மெஷின் G96-ல் "CSS" என்பது

(A) Cutting Spindle Speed
கட்டிங் ஸ்பிண்டில் ஸ்பீடு
(B) Constand Spindle Speed
கான்ஸண்ட் ஸ்பிண்டில் ஸ்பீடு
(C) Cutting Surface Speed
கட்டிங் சர்பேஸ் ஸ்பீடு
(D) Constand Surface Speed
கான்ஸண்ட் சர்பேஸ் ஸ்பீடு
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

159. In the G82 canned cycle VMC machine, which address is used to specify the dwell time?
VMC மெஷின் G82 கான்ட் சைக்கிளில், டுவெல் நேரத்தை குறிப்பிட எந்த முகவரி பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) D
(B) R
(C) Q
(D) P
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

160. In VMC machine

G94 G01 X 300.0 F600

How long will the tool take to move from X0.0 to X300.0?
VMC மெஷினில் G94 G01 X300.0 F600 டூலானது X0.0-லிருந்து X300.0-வரை நகர எவ்வளவு நேரம் ஆகும்

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

161. Arrange the following steps for creating program in VMC machine.
பின்வருவனவற்றில் VMC-ல் ப்ரோகிராம் உருவாக்குவதற்கான வழிகளை சரிபடுத்துக.

1. Enter EDIT mode
Enter EDIT மோடு
2. Press the PROG key
PROG பட்டனை அழுத்தவும்
3. Press address key 0 and program number
அட்ரஸ் 0 key அழுத்தி ப்ரோகிராம் நம்பரை பதிவு செய்தல்
4. Press INSERT key
INSERT key–ஐ அழுத்தவும்

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

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

162. Select the command that operates in MDI mode.
MDI மோடு-ல் இயங்க கூடிய கட்டளை எது?

(A) M01 P0202; (B) M04 R1000;

(C) G71 P10 220 (D) M03 S1000;

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

163. In CNC milling, a cutter has 4 teeth, feed per tooth is 0.1 mm. Spindle speed is 250 RPM. Find the feed rate.
CNC மில்லிங்-ல் டூல் 4 பற்கள், ஒரு பற்களுக்கான ஃபீடு 0.1 மிமீ, ஸ்பிண்டில் வேகம் 250 RPM எனில் ஃபீடு ரேட் என்ன?

(A) 100 mm/min
100 மிமீ/நிமிடம்

(B) 200 mm/min
200 மிமீ/நிமிடம்

(C) 125 mm/min
125 மிமீ/நிமிடம்

(D) 1000 mm/min
1000 மிமீ/நிமிடம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

164. Procedure to reset an over travel limit alarm an VMC machine.
VMC மெஷினில் ஓவர் டிராவல் அலாரம் தெரியும் போது அதனை சரிசெய்யும் வழிமுறை

(A) press RESET key
RESET பட்டனை அழுத்தவும்

(B) press EMERGENCY key
எமர்ஜென்சி பட்டனை அழுத்தவும்

(C) switch off machine
மெஷினை சுவிட்ச் ஆப் செய்யவும்

(D) move the table manually
மெனுவலாக டேபிளை நகர்த்தவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

165. Which parameter defines the distance of tool moves per spindle revolution?
Tool–ஆனது ஒரு சுழற்சிக்கு நகரும் தூரத்தை குறிக்கும் அளவுகோல் என்ன?

(A) speed
வேகம்

(B) feed
ஃபீடு

(C) depth of cut
வெட்டும் ஆழம்

(D) spindle power
ஸ்பிண்டில் பவர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

166. The cutting speed of grey cast iron for the part material 180 – 200 BHN is _____.
180 – 200 BHN பாகப் பொருளுக்கான சாம்பல் வார்ப்பிரும்பின் வெட்டும் வேகம் _____

(A) 180 – 260 V cm/min

(B) 150 – 220 V cm/min

(C) 120 – 180 V cm/min

(D) 80 – 120 V cm/min

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

167. When a work of a diameter '*d*' is turned in one revolution the length of the portion of work in contact with the work in contact with the tool is _____.
ஒரு சுற்றுக்கு வேலையின் விட்டம் d கடையும் பொழுது, வேலையின் பகுதியும், tool ன் பகுதியும் ஒன்றுக்கு ஒன்று தொட்டுக்கு கொண்டு நகரும் நீளம் _____

(A) $\pi \times d \times n$

(B) $\pi \times n$

(C) $\pi \times d$

(D) $\pi \times r$

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

168. In CNC programming polar coordinates are particularly useful for
சி.என்.சி புரோகிராமில் போலார் கோஆர்டினேட்–யை குறிப்பிட்ட வேலைகளுக்கு பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) programming straight line cutes only
நேர் கோடு வெட்டு கொண்ட புரோகிராமுக்கு

(B) programming circular or rotational movements
வட்டம் மற்றும் சுழற்சி புரோகிராமுக்கு

(C) programming only vertical movements
செங்குத்து நகர்ச்சி புரோகிராமுக்கு

(D) programming linear axis calibration
லீநியர் அச்சு காலிபிரேஷன் புரோகிராமுக்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

169. Match the following.
கீழ்கண்டவற்றை பொருத்தவும்.

(a) Middle finger in right hand rule நடு விரல்	1. forward and backward முன் மற்றும் பின்
(b) Index finger in right hand rule ஆள்காட்டி விரல்	2. Z axis Z அச்சு
(c) Thumb in right hand rule பெருவிரல்	3. Y axis Y அச்சு
(d) Y axis allows movement Y அச்சு நகரும் நகர்ச்சி	4. X axis X அச்சு

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

170. The typical operation not performed on a VMC is _____.
வி.எம்.சி மெஷினில் செய்ய முடியாத ஆபரேஷன் _____

(A) drilling
டிரிலிங்

(B) milling
மில்லிங்

(C) tapping
டேப்பிங்

(D) turning
டர்னிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

171. In master cam, the tool manager is used to
மாஸ்டர் கேமில் டூல் மேனேஜரின் பயன்பாடு _____

(A) select the tool and set, speed and feed
டூலை தேர்வு செய்யவும் மற்றும் வேகம் ஊட்டத்தை செட்டிங் செய்ய

(B) simulate tool paths
டூல்பாத் தூண்டப்படுகின்றன

(C) import CAD files
கேட் பைலை ஏற்றுமதி செய்யலாம்

(D) control the CNC machines
சிஎன்சி மெஷினை கட்டுப்படுத்தலாம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

172. _____ page defines how master cam calculates heights and depths.
மாஸ்டர் கேமில் உயரம் மற்றும் ஆழம் எப்படி கணக்கிடப்படுகிறது என்பதை _____ பக்கம் வரையறுக்கிறது.

(A) Linking parameter
லிங்கிங் பேராமீட்டர்

(B) Library tool
லைப்ரரி டூல்

(C) Filter dialog box
பில்டர் டயலாக் பாக்ஸ்

(D) Back plot
பேக் பிளாட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

173. A drawing is created using number of _____.
வரைபடம் எண்ணிக்கையிலான _____ பயன்படுத்தி உருவாக்கப்படுகிறது.

(A) entities
என்டைட்டிஸ்

(B) layers
லேயர்ஸ்

(C) grid
கிரிட்

(D) scaling
ஸ்கேலிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

174. In CAM use a _____ command to provide some initial estimates on the job cost and time.
கேமில் வேலை செலவு மற்றும் நேரம் குறித்த சில ஆரம்ப மதிப்பீடுகளை வழங்க பயன்படும் கமான்ட் _____

(A) display tool
டிஸ்பிலே டூல்

(B) calculate time
கால்குலேட் டைம்

(C) cost and time
காஸ்ட் மற்றும் டைம்

(D) calculate cost
கால்குலேட் காஸ்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

175. CAM milling stock size which can be specified as the dimensions _____.
கேம் மில்லிங் ஸ்டாக் அளவு பரிமாணங்களை _____ ஆகக் குறிப்பிடலாம்.

(A) X, Z

(B) X, Z, F

(C) X, F

(D) X, Y, Z

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

176. CAM _____ sets how much material the tool removes with each pass in the X, Y direction.
CAM ல் X, Y திசையில் ஒவ்வொரு பாஸிலும் கருவி எவ்வளவு உலோகத்தை அகற்றுகிறது என்பதை அமைப்பது _____ ஆகும்.

(A) top of stock
டாப் ஆஃப் ஸ்டாக்

(B) step down
ஸ்டெப் டவுன்

(C) step over
ஸ்டெப் ஓவர்

(D) feed height
ஃபீடு உயரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

177. In CAM, the term MACRO in APT refer to
CAM-ல் "APT" மொழியில் "MACRO" என்பது

(A) a subroutine defining sequential command
தொடர்ச்சியான கட்டளைகளை வரையறுக்கும் ஒரு சப்ரூட்டின்

(B) increasing machining speed command
மெஷினிங் வேகத்தை அதிகரிக்க செய்யும் கட்டளை

(C) CNC machine scheduling breaks code
CNC மெஷினின் திட்டமிடல் ப்ரேக்கான குறியீடு

(D) define main program with detailed code
விரிவான குறியீட்டை கொண்ட முக்கிய ப்ரோகிராம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

178. In CAM programming, what does the computer use to define the tool path?
CAM ப்ரோகிராமிங்-ல் டூல் பாதையை நிர்ணயிக்க கணினி என்ன பயன்படுத்துகிறது?

(A) geometric data and operation sequence
ஜியோமெட்ரிக் தரவு மற்றும் ஆப்ரேஷன் வரிசை

(B) tool speed and feed only
கருவி வேகம் மற்றும் ஊட்ட விகிதம் மட்டும்

(C) machine operator instruction
மெஷின் ஆப்ரேட்டர் அறிவுறுத்தல்

(D) selecting random path
ரேண்டம் வழியை தேர்வு செய்து

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

179. How do auxilliary statement support APT programming in CAM?
CAM-ன் APT ப்ரோகிராமிங்-ல் ஆக்ஸிலரி குறிப்புகள் எப்படி உதவுகின்றன?

(A) by providing extra information like work piece, tolerance
பணிப்பொருள், டாலரன்ஸ் போன்ற தகவல்களை வழங்கி

(B) by specifying feed and speeds
ஸ்பீடு மற்றும் ஃபீடு குறிப்பிட்டு

(C) by removing geometric definition
ஜியாமெட்ரிக் வரையறைகளை நீக்கி

(D) by avoiding tool data
கருவி தொடர்பான தரவுகளை தவிர்த்து

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

180. Gui with the tool path strategies in CAM help to _____.
"CAM"-ல் Gui உடன் டூல் பாத் திட்டங்கள் _____ உதவுகிறது.

(A) reduce manual programming time
மேனுவல் ப்ரோகிராமிங் நேரத்தை குறைக்கிறது

(B) generate program automatically
ப்ரோகிராமை தானாக தயாரிக்க

(C) increase machining time
மெஷினிங் நேரத்தை அதிகரிக்க

(D) increase production cost
உற்பத்திக்கான விலையை அதிகரிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

181. _____ shows the path the tools take to cut your part and let you spot error in the program before you send it to the machine.
_____ என்பது டூல் பாகத்தில் வெட்டி எடுக்கும் பாதையை காண்பித்து, அந்த புரோகிராமை மெஷினிற்கு அனுப்புவதற்கு முன்னால் அதில் இருக்கும் தவறுகளை கண்டுபிடிப்பது

(A) Finishing path
பினிஷிங் பாதை

(B) Back plotting
பேக் பிளாட்டிங்

(C) Roughing path
ரஃபிங் பாதை

(D) Posting the operation
செயலை போஸ்டிங் செய்வது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

182. Expansion of APT
APT–ன் விரிவாக்கம்

(A) Automatically Progammed Tools
ஆட்டோமேட்டிக்கலி புரோகிராம்டு டூல்ஸ்

(B) Auto Program Test
ஆட்டோ புரோகிராம் டெஸ்ட்

(C) Allow Program Test
அலோவ் புரோகிராம் டெஸ்ட்

(D) Auto Pattern Test
ஆட்டோ பேட்டர்ன் டெஸ்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

183. The two type of cutting method is _____.
இரண்டு வகையான வெட்டும் முறை என்பது _____

(i) zig zag
ஜிக் ஜாக்

(ii) one way
ஒன் வே

(iii) two way
டூ வே

(iv) three way
த்ரீ வே

(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

184. In master cam the purpose of a “lead-in” and “lead-out” in toolpaths
மாஸ்டர் கேமில் “லீடு-இன்” மற்றும் “லீடு-அவுட்” -ன் நோக்கம்

(A) to increase cutting feed rates
கட்டிங் ஃபீடுரேட்டை அதிகப்படுத்தும்

(B) to clean the tool after machining
மெசினிங்கிற்குப் பிறகு டூலை சுத்தம் செய்ய

(C) to control the direction in the tool
டூலின் திசையைக் கட்டுப்படுத்த

(D) to calibrate the CNC machine
சிஎன்சி மெசினை அளவீடு செய்ய

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

185. This let you access all of master cam’s roughing option is
இது மாஸ்டர் கேம்களின் அனைத்து ரஃபிங் ஆப்சன்களையும் அணுக உங்களை அனுமதிக்கிறது

(A) canned rough tool paths
கேன்டு ரஃப் டூல்பாத்ஸ்

(B) dynamic rough tool paths
டைனமிக் ரஃப் டூல்பாத்ஸ்

(C) contour rough tool paths
கான்டவர் ரஃப் டூல்பாத்ஸ்

(D) standard rough tool paths
ஸ்டாண்டர்டு ரஃப் டூல்பாத்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

186. Expantion of "QAT" in CAM.
கேம்-ல் "QAT"ன் விரிவாக்கம்

(A) Quil Access Tailstock
க்வில் அக்ஸஸ் டெயில்ஸ்டாக்

(B) Quil Active Tailstock
க்வில் ஆக்டிவ் டெயில்ஸ்டாக்

(C) Quick Access Tailstock
க்யிக் அக்ஸஸ் டெயில்ஸ்டாக்

(D) Quick Access Toolbar
க்யிக் அக்ஸல் டூல்பார்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

187. A surface modeling is defined using _____.
ஒரு சர்பேஸ் மாடலிங் _____ பயன்படுத்தி வரையறுக்கப்படுகிறது.

(A) meshes only
மெஷ்கள் மட்டும்

(B) voxels
வோக்செல்ஸ்

(C) textures
தோற்றங்களை

(D) point, line and faces
புள்ளிகள், கோடுகள் மற்றும் முகங்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

188. Generating tool paths from solid models helps to _____.
சாலிட் மாடலிங்கிலிருந்து டூல்பாத் உருவாக்குவது எதற்கு உதவுகிறது?

(A) prevent collision with parts
பாகங்களுடன் மோதலை தடுக்கும்

(B) hold the workpiece
பணிபொருளை பிடிக்கிறது

(C) hold the tool with tool holder
டூல் ஹோல்டருடன் டூலை பிடிக்கிறது

(D) create the "G" code
"G" குறியீட்டை உருவாக்குகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

189. Surface modeling commonly uses which element for defining shapes?
சர்பேஸ் மாடலிங்-ல் வடிவங்களை வரையறுக்க எந்த கூறுகள் பொதுவாக பயன்படுத்தப்படுகின்றன?

(A) mass and volume
நிறை மற்றும் கனஅளவு

(B) vertices and edges
முனை மற்றும் விளிம்புகள்

(C) colour and texture
நிறமும் மேற்பரப்பு தோற்றமும்

(D) force and torque
விசை மற்றும் முறுக்கு விசையும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

190. First step in NC program creation in CAM
CAM -ல் NC ப்ரோகிராம் உருவாக்கத்தின் முதல் படி

(A) create G & M code
G & M குறியீடு உருவாக்குதல்

(B) tool path generation
டூல் பாதை உருவாக்குதல்

(C) post processing
போஸ்ட் ப்ராசஸிங்

(D) CAD modeling
CAD மாதிரி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

191. In G93 mode, the feed (F) is specified in what unit?
G93 கட்டளையில் "F" பீடுரேட் எந்த அலகில் குறிப்பிடப்படுகிறது?

(A) mm/min
மிமீ/நிமிடம்

(B) mm/Rev
மிமீ/சுற்று

(C) 1/min
1/நிமிடம்

(D) RPM
RPM

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

192. Referencing the 4th axis must be done _____.
4th வது அச்சு ரெஃபரென்ஸ் கட்டாயம் _____ செய்யவேண்டும்.

(A) after every tool change
ஒவ்வொரு டூலையையும் மாற்றுவதற்கு பின்னால்

(B) only during machine shutdown
மெஷின் ஷட்டவுன் செய்யும்பொழுது மட்டும்

(C) before any program that uses the rotary axis
எந்த புரோகிராம் ஆக இருந்தாலும் அது ரோட்டரி அச்சுவை பயன்படுத்தும்போது

(D) only if the part is circular
பாகம் வட்டமாக இருந்தால் மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

193. In aircraft industry 4th axis profile milling is used for _____.
விமான தொழிற்சாலைகளில் 4 அச்சு ப்ரோபைல் மில்லிங்கின் பயன்பாடு _____

(A) round shapes
வட்ட வடிவங்களை செய்ய

(B) non-complex shapes
சிக்கலற்ற வடிவங்களை செய்ய

(C) complex shapes
சிக்கலான வடிவங்களை செய்ய

(D) none of above
மேற்கூறிய எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

194. Continuous 4th axis machining is commonly used for
தொடர்ச்சியான 4 வது ஆக்ஸிஸ் மெசினிங் பொதுவாகப் பயன்படுவது

(i) Helical grooving
ஹெலிகல் க்ரூவ்ங்

(ii) Other complex curves
பிற சிக்கலான வளைவுகள்

(iii) Profile milling
ப்ரொஃபைல் மில்லிங்

(iv) Circular milling
சர்குலர் மில்லிங்

(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

195. The _____ work is machined using 4th axis machine in VMC.
வி.எம்.சி மெஷினில் 4வது அச்சு பயன்படுத்தி _____ வேலை செய்யப்படுகிறது

(A) profile milling
புரோஃபைல் மில்லிங்

(B) pocket milling
பாக்கெட் மில்லிங்

(C) step milling
ஸ்டெப் மில்லிங்

(D) gear cutting
கியர் கட்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

196. Which of three is not a common component of a rotary indexer?
கீழே கொடுக்கப்பட்டவைகளில் ரோட்டரி இன்டெக்ஸரின் பொதுவான காம்பொனட் எது?

(A) Indexing plate
இண்டெக்சிங் பிளேட்

(B) Worm gear
வோம் கியர்

(C) Spindle motor
ஸ்பிண்டில் மோட்டார்

(D) Hydraulic ram
ஹைடிராலிக் ரேம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

197. The following machine most commonly uses an 'indexer rotary table'.
கீழ்கண்ட எந்த மெஷினில் பரவலாக இண்டெக்ஸர் ரோட்டரி டேபிள் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Wire cut machine
வயர்கட் மெஷின்

(B) Milling machine
மில்லிங் மெஷினில்

(C) Laser cutting m/c
லேசர் கட்டிங் மெஷின்

(D) 3D printing
3டி பிரிண்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

198. If the current 'B' axis is at 0° and the program uses G91 B –45.0, where will the B-axis move?
'B' அச்சு தற்போது 0°-ல் இருக்கும்போது G91 B –45.0 பயன்படுத்தினால் எங்கு நகரும்?

(A) 45° cw
45° cw

(B) 45°ccw
45°ccw

(C) 0°
0°

(D) 315° absolute
315°அப்சொலுட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

199. Match each of the following axis correctly :
பின்வரும் அச்சுகளை சரியாக பொருத்துக :

(a)	U axis U அச்சு	1.	arc center vectors ஆர்க் சென்டர் வெக்டார்
(b)	B axis B அச்சு	2.	rotary axis ரோட்டரி அச்சு
(c)	I axis I அச்சு	3.	primary axis பிரைமரி அச்சு
(d)	Z axis Z அச்சு	4.	secondary axis செகன்டரி அச்சு

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

200. In CNC machine, the rotatary axis C rotates about which primary axis?

CNC மெஷினில் ரோட்டரி அச்சு "C" எதை சுற்றி சுழலும்?

(A) X axis
X அச்சு

(B) Z axis
Z அச்சு

(C) K axis
K அச்சு

(D) W axis
W அச்சு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை
