प्रश्न पुस्तिका तब तक न खोले जब तक आपको इसके लियें निर्देश न दिया जाये।
Do not open this QUESTION BOOKLET until you are asked to do so

प्रश्न पुस्तिका सं./**Question Booklet No.**	प्रश्न पुस्तिका क्रम/**Question Booklet Series**	पत्र कोड/**Paper Code**
	A	**1398**

प्रश्न पत्र / QUESTION PAPER
वैकल्पिक प्रकार परीक्षण/OBJECTIVE(MCQ) TYPE TEST

समय/Time : 2.30 PM to 4.30 PM **अवधि/Duration : 2 Hrs** **अधिकतम अंक/Maximum Marks : 100**

अनुक्रमांक
Roll No. : | | | | | | | | | |

अभ्यर्थी का नाम :
Name of the Candidate :.....

परीक्षा की तारीख/Date of Examination (dd/mm/yyyy) : ...../...../.....

अभ्यर्थी का हस्ताक्षर :
Signature of the Candidate : .....

निरीक्षक का हस्ताक्षर :
Signature of the Invigilator : .....

भाग/PART	**विषय/SUBJECT**	**प्रश्नों की संख्या/No of Question**
भाग A/Part A	सामान्य विज्ञान & गणितीय अभिज्ञता/General Science & Quantitative Aptitude	२० प्रश्न/20 Questions
भाग B/Part B	संगत ट्रेड के सिलेबस से प्रश्न/Questions from the Syllabus of relevant trade	८० प्रश्न/80 Questions

Instructions : ***Please read the following instructions carefully before writing your answer :***

1. Before you proceed to mark your response in OMR answer sheet, you have to fill in particulars carefully in the OMR answer sheet as per your admit card. The OMR shall not be evaluated if incorrect/incomplete details are filled.**OMR sheet without Roll Number, Post Code and Question Booklet Series will not be evaluated under any circumstances.**
2. Immediately on breaking of the seal, the candidate must check that the Question Booklet has 100 questions with multiple choice questions. If there is any discrepancy, it should be reported to the Invigilator immediately for change of booklet.No sheet from the question paper shall be detached.
3. The candidate shall check whether the **Paper Code** printed on this **Question Booklet** matches with the Paper Code printed on the **Admit card**.
4. Candidate must write his Name, Roll Number and sign at the appropriate places marked for this purpose on the front page of this Question Booklet.
5. All questions are compulsory.Each question carries 1 mark. There is no negative marking for wrong answer.
6. Use only blue or black ball point pen. Use of pencil or gel pen is not allowed.
7. There are four answer options – (A), (B), (C), (D) given against each question, out of which only one is correct. Mark your answer by filling OVAL/bubble on the OMR answer sheet provided to the candidate.
8. Darken completely only one OVAL/bubble which you think is correct as shown in the figure

Correct method Wrong Method

Rough work must be done on the pages (space for rough work) given at the end of the Question Booklet.
9. Answer sheets will be processed by electronic means. Hence, invalidation of OMR answer sheets resulting due to folding or putting stray marks on it or any damage to the answer sheet as well as incomplete/incorrect filling of answer sheet, will be the sole responsibility of the candidate.
10. If candidate gives more than one answer, it will be treated as wrong answer even if one of given answer happens to be correct.
11. After completion of examination, you have to hand over your OMR answer sheet and second copy of admit card(in case of PH candidates, copy of scribe admit card also) to the invigilator. Candidate shall be allowed to take the question paper booklet along with him. Please retain first copy of Admit card along with you.
12. Use of any electronic device like mobile, calculator or any electronic gadgets is strictly prohibited. If candidate is found in possession of any such devices, her/his candidature will be cancelled.

निर्देश : अपने उत्तर लिखने से पहले कृपया निम्न प्रदत्त निर्देशों को सावधानीपूर्वक पढ़े।

1. OMR उत्तर पत्रिका में अपने उत्तर अंकित करने से पहले आपको OMR उत्तर पत्रिका के विवरण ध्यानपूर्वक अपने प्रवेश पत्र के अनुसार भरना है। OMR का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा यदि असत्य/अपूर्ण विवरण भरा गया हो। **ऐसे OMR पत्रिका जिसमें अनुक्रमांक, पद कोड और प्रश्न पुस्तिका अनुक्रम नहीं होगा उसका मूल्यांकन किसी भी परिस्थिति में नहीं किया जाएगा।**
2. सील तोड़ने के ठीक बाद अभ्यर्थी यह ज़ाँच कर लें कि प्रश्न पुस्तिका में बहु-विकल्प प्रकार के 100 प्रश्न हैं। यदि कोई असंगति पाई जाए तो इसकी सूचना तुरंत निरीक्षक को दें और पुस्तिका बदल लें। प्रश्न पत्र से कोई कागज नहीं निकाला जाना चाहिए।
3. अभ्यर्थी यह जाँच लें कि **प्रश्न पुस्तिका** पर मुद्रित **पत्र कोड** और **प्रवेश पत्र** पर मुद्रित पत्र कोड समान हैं।
4. अभ्यर्थी अपना नाम, अनुक्रमांक और हस्ताक्षर प्रश्न पुस्तिका के सामने के पृष्ठ पर इस कार्य के लिए दिए स्थान पर अवश्य अंकित करें।
5. सभी प्रश्न अनिवार्य हैं। प्रत्येक प्रश्न का अंक 1 है। गलत उत्तर के लिए कोई अंक घटाया नहीं जाएगा।
6. केवल नीली या काली बॉल पॉइंट पेन का प्रयोग करें। पेंसिल या जेल पेन का प्रयोग नहीं करें।
7. प्रत्येक प्रश्न के लिए चार विकल्प उत्तर - (A), (B), (C), (D) दिए गए हैं जिनमें से केवल एक सही हैं। अभ्यर्थी के लिए OMR उत्तर पत्रिका पर प्रदत्त गोला/वृताकृति को भरकर अपना उत्तर अंकित करें।
8. जिस गोला/वृताकृति को आप सही मानते हैं केवल उसे ही चित्र में दिखाए अनुसार पूरी तरह गहरा करें। सही तरीका गलत तरीका

रफ कार्य प्रश्न पुस्तिका के अंत में प्रदत्त (रफ कार्य के लिए स्थान) पृष्ठ पर ही करें।
9. उत्तर पत्रिका को इलेक्ट्रोनिक माध्यम से प्रक्रियागत किया जाएगा। अतः इसके मुड़ने या इसपर कोई निशान पड़ने अथवा उत्तर पत्रिका को कोई क्षति होने के साथ-साथ अपूर्ण/असत्य भरने के लिए केवल अभ्यर्थी ही उत्तरदायी होंगे।
10. यदि अभ्यर्थी एक से अधिक उत्तर देता है तो उसे गलत उत्तर ही माना जाएगा भले ही उन उत्तरों में से एक सही उत्तर हो।
11. परीक्षा पूरी करने के बाद, आप अपना OMR उत्तर पत्रिका और प्रवेश पत्र की दूसरी प्रति (PH अभ्यर्थी के मामले में स्क्राइब प्रवेश पत्र की प्रति भी) निरीक्षक के पास जमा करा दें। अभ्यर्थी को प्रश्न पुस्तिका अपने साथ ले जाने की अनुमति है। प्रवेश पत्र की प्रथम प्रति भी अपने पास रखें।
12. किसी इलेक्ट्रोनिक यंत्र जैसे मोबाइल, कैलक्यूलेटर या अन्य किसी इलेक्ट्रोनिक उपकरण का प्रयोग सर्वदा वर्जित है। यदि अभ्यर्थी के पास ऐसा कोई यंत्र पाया जाता है तो उसकी अभ्यर्थीता निरस्त कर दी जाएगी।

किसी विवाद की स्थिति में, अँग्रेजी कथन ही मान्य होगा/In case of any dispute, English version will prevail.

GENERAL APTITUDE

1. How does light normally travel?
A) In concentric circles
B) In a straight line
C) Always towards a dark area
D) In a curved line

2. First Country to undergo industrial revolution:
A) France B) Britain C) Germany D) USA

3. A solar water heater can not be used to get hot water on
A) A sunny day B) A cloudy day C) A hot day D) A windy day

4. In India, the first cotton mill was set up in
A) Madras B) Bombay C) Kanpur D) Surat

5. Regur soil is the other name of
A) Black soil B) Alluvial soil C) Arid soil D) Laterite soil

6. The different group of stars is known as
A) Constellations B) Celestial bodies C) Asteroids D) Comet

7. Which country has two-party system?
A) India B) Sri Lanka C) United Kingdom D) Nepal

8. Which of the following is a macro nutrient?
A) Mn B) Mg C) Cu D) Zn

9. The process of evaporation causes
A) Cooling B) Heating C) Dryness D) None of these

10. Place directly above focus on Earth's surface is known as
A) Strike B) Comma C) Epicenter D) Origin

11. HCF of 84 & 270 is
A) 8 B) 6 C) 4 D) 2

12. The sum of first five multiples of 3 is:
A) 45 B) 65 C) 75 D) 90

13. 7:12 is equivalent to:
A) 28 : 40 B) 42 : 71 C) 72 : 42 D) 42 : 72

14. Find the simple interest on the Rs. 2000 at 25/4% per annum for the period from 4th Feb 2005 to 18th April 2005
A) Rs. 35 B) Rs. 30 C) Rs. 25 D) Rs. 40

15. The average of 20 numbers is Zero. Of them, at the most, how many may be greater than zero?
A) 0 B) 1 C) 10 D) 19

16. An athlete runs 200 meters in 24 seconds. His speed is?
A) 10 km/hr B) 17 km/hr C) 27 km/hr D) 30 km/hr

17. Every rational number is
A) A natural number B) An integer C) A real number D) A whole number

18. What decimal of an hour is a second?
A) .0025 B) .0256 C) .00027 D) .000126

19. A fruit seller had some apples. He sells 40% apples and still has 420 apples. Originally, he had how many ?
A) 588 apples B) 600 apples C) 672 apples D) 700 apples

20. A does a work in 10 days and B does the same work in 15 days. In how many days they will do the same work together?
A) 5 days B) 6 days C) 7 days D) 8 days

DOMAIN KNOWLEDGE

21. In metal cutting, use of low feeds and high cutting speeds is desired when the objective is
A) High metal removal rate B) Dry machining
C) Use of soft cutting tool D) Surface finish

22. Which of the following operations can be performed with milling cutters?
A) cutting teeth of spur gears B) cutting key ways on shafts
C) cutting external screw threads D) All of these

23. In order to achieve a specific surface finish in single point turning, the most important factor to be controlled is
A) Depth of cut B) Cutting speed C) Feed D) Tool rake angle

24. In _____ milling process, the feed direction and direction of rotation of cutter are in _____direction.
A) up, opposite B) up, same C) down, opposite D) down, reverse

25. The relation between the tool life (T) in minutes and cutting speed (V) in m/min is (where n = An exponent, which depends upon the tool and workpiece, and C = A constant)
A) $V^nT = C$ B) $VT^n = C$ C) $V^n/T = C$ D) $V/T^n = C$

26. The vector sum of cutting velocity and chip velocity is _____ shear velocity.
A) Equal B) Less than C) More than D) None of these

27. In electrochemical machining, the gap between the tool and work is kept as
A) 0.1 mm B) 0.4 mm C) 0.35 mm D) 0.75 mm

28. The broaching tool has
A) Roughing teeth B) Semi-finishing teeth C) Finishing teeth D) All of these

29. The angle made by the face of the tool and the plane parallel to the base of cutting tool is called
A) Rake angle B) Cutting angle C) Clearance angle D) Lip angle

30. The tool made of cemented carbide wear out faster at
A) Slow speed B) Medium speed C) Fast speed D) Very fast speed

31. It is desired to perform the operations like drilling, reaming, counter-boring etc. on a work piece. Which of the following machine will be used?
A) Sensitive drilling machine B) Radial drilling machine
C) Gang drilling machine D) Multiple spindle drilling machine

32. It is required to cut screw threads of 2 mm pitch on a lathe. The lead screw has a pitch of 6 mm. If the spindle speed is 60 r.p.m., then the speed of lead screw will be
A) 10 RPM B) 20 RPM C) 120 RPM D) 180 RPM

33. The correct sequence of the following parameters in order of their maximum to minimum influence on tool life is
A) Feed rate, depth of cut, cutting speed B) Depth of cut, cutting speed, feed rate
C) Cutting speed, feed rate, depth of cut D) Feed rate, cutting speed, depth of cut

34. In a center lathe, the cutting tool is fed in _____ with reference to the lathe axis.
A) Cross direction only B) Longitudinal direction only
C) Both cross and longitudinal direction D) Any direction

35. Any number of equal divisions can be obtained on milling machine by
A) Direct indexing B) Simple indexing C) Compound indexing D) Differential indexing

36. A push broach as compared to pull broach has
A) Less number of teeth B) short and stocky
C) Remove less material for each pass of the tool D) All of the above

37. The tool life is affected by
A) Depth of cut B) Cutting speed C) Feed D) All of these

38. Hard and tough materials like cast iron should be turned at
A) Slow speed B) High speed
C) Précised specific speed D) Any speed

39. The effect of setting a boring tool above center height leads to
A) Increase in the effective rake angle and a decrease in the effective clearance angle
B) Increase in both effective rake angle and effective clearance angle
C) Decrease in the effective rake angle and an increase in the effective clearance angle
D) Decrease in both effective rake angle and effective clearance angle

40. The machining of titanium is difficult due to
A) High thermal conductivity of titanium B) Chemical reaction between tool and work
C) Low tool-chip contact area D) None of these

41. If the diameter of the hole is subject to considerable variation, then for locating in jigs and fixtures, the pressure type of locator used is
A) Conical locator B) Cylindrical locator C) Diamond pin locator D) Vee locator

42. The factor which affects the tool life is/are
A) Tool geometry B) Cutting speed C) Feed rate D) All of these

43. The size of a lathe is specified by the
A) Length between centres B) Swing diameter over the bed
C) Swing diameter over the carriage D) All of these

44. For machining a cast iron workpiece by a high speed steel tool, the average cutting speed is
A) 10 m/min B) 15 m/min C) 22 m/min D) 30 m/min

45. In transverse grinding
A) The work is reciprocated as the wheel feeds to produce cylinders longer than the width of wheel face
B) The work rotates in a fixed position as the wheel feeds to produce cylinders
C) The work is reciprocated as the wheel feeds to produce cylinders shorter than the width of wheel face
D) The work rotates in a fixed position as the wheel feeds to produce cylinders longer than the width of wheel face

46. Which of the following statement is wrong?
A) The larger side rake angle produces chipping
B) The smaller side rake angle produces chipping
C) The side cutting edge angle (less than 15°) increases tool life
D) The increase in nose radius decreases tool life

47. Glazing in grinding wheels can be decreased by
A) Using a harder wheel or by increasing the wheel speed
B) Using a softer wheel or by decreasing the wheel speed
C) Using a harder wheel or by decreasing the wheel speed
D) Using a softer wheel or by increasing the wheel speed

48. A single point thread cutting tool should ideally have
A) Zero rake angle B) Positive rake angle C) Point angle D) Negative rake angle

49. In which of the following machine, the work rotates and the tool is stationary?
A) Vertical boring machine B) Horizontal boring machine
C) Precision boring machine D) Jig boring machine

50. In drilling aluminium, a drill with
A) Zero helix angle is used B) Low helix angle is used
C) High helix angle is used D) Any helix angle can be used

51. Which of the following statement is correct about nose radius?
A) It improves tool life B) It improves the surface finish
C) Both (A) and (B) D) None of these

52. The main purpose of a boring operation, as compared to drilling, is to
A) Drill a hole B) Finish the drilled hole C) Correct the hole D) Enlarge the existing hole

53. Larger end cutting edge angle _____ tool life.
A) Increases B) Decreases C) Does not effect D) None of these

54. Cutting fluids are used to
A) Cool the tool B) Improve surface finish C) Cool the work piece D) All of these

55. In a milling operation, two side milling cutters are mounted with a desired distance between them so that both sides of a workpiece can be milled simultaneously. This set up is called
A) Gang milling B) Straddle milling C) String milling D) Side milling

56. The operation performed on a shaper is
A) Machining horizontal surface B) Machining vertical surface
C) Machining angular surface D) All of these

57. A twist drill is specified by its
A) Shank, material and diameter B) Shank, lip angle and size of flute
C) Material, length of body and helix angle D) Any one of these

58. In the relation $VT^n = C$, the value of n for carbide tools is
A) 0.1 to 0.2 B) 0.20 to 0.25 C) 0.25 to 0.40 D) 0.40 to 0.55

59. Slow speed of the spindle is necessary in
A) Thread cutting B) Turning a work of larger diameter
C) Turning a hard or tough material D) All of these

60. The angle between the face and flank of the single point cutting tool is known as
A) Rake angle B) Clearance angle C) Lip angle D) Point angle

61. Tumbler gears in lathe are used to
A) Reduce the spindle speed
B) Cut gears
C) Give desired direction of movement to the lathe carriage
D) Drill a work piece

62. In centre less grinding, the surface speed of regulating wheel is
A) 5 to 15 m/min B) 15 to 60 m/min C) 60 to 90 m/min D) 90 to 120 m/min

63. Twist drills are made of
A) High speed steel B) Carbon steel C) Stainless steel D) Either (A) or (B)

64. Jigs are used
A) For holding and guiding the tool in drilling, reaming or tapping operations
B) For holding the work in milling, grinding, planning or turning operations
C) To check the accuracy of work piece
D) None of the above

65. Threading is an operation of
A) Smoothing and squaring the surface around a hole
B) Sizing and finishing a small diameter hole
C) Producing a hole by removing metal along the circumference of a hollow cutting tool
D) Cutting helical grooves on the external cylindrical surface

66. A grinding wheel is said to be of _____ if the abrasive grains can be easily dislodged.
A) Soft grade B) Medium grade C) Hard grade D) None of these

67. The high cutting speed and large rake angle of the tool will result in the formation of
A) Continuous chips B) Discontinuous chip
C) Continuous chips with built up edge D) None of these

68. The facing is an operation of
A) Bevelling the extreme end of a work piece
B) Embossing a diamond shaped pattern on the surface of a work piece
C) Reducing the diameter of a work piece over a very narrow surface
D) Machining the ends of a work piece to produce a flat surface square with the axis

69. Fixtures are used
A) For holding and guiding the tool in drilling, reaming or tapping operations
B) For holding the work in milling, grinding, planning or turning operations
C) To check the accuracy of work piece
D) None of the above

70. In a shaper, the length of stroke is increased by
A) Increasing the centre distance of bull gear and crank pin
B) Decreasing the centre distance of bull gear and crank pin
C) Increasing the length of the arm
D) Decreasing the length of the slot in the slotted lever

71. The hole to be drilled for tapping is _____ the outside diameter of the thread on the tap.
A) Equal B) Smaller than C) Greater than D) None of these

72. The obtuse angle, included between the chisel edge and the lip as viewed from the end of a drill, is called
A) Helix or rake angle B) Point angle C) Chisel edge angle D) Lip clearance angle

73. The lip angle of a single point tool is usually
A) 20° to 40° B) 40° to 60° C) 60° to 80° D) None of these

74. Ceramic cutting tools are
A) Made by cold pressing of aluminium oxide powder B) Available in the form of tips
C) Brittle and have low bending strength D) All of these

75. The point angle of a drill, for drilling stainless steel, is
A) 90° B) 118° C) 135° D) 150°

76. In metal machining, the work-tool contact zone is a zone where heat is generated due to
A) Plastic deformation of metal B) Burnishing friction
C) Friction between the moving chip and the tool face D) None of the above

77. Which of the following operation is first performed?
A) Spot facing B) Tapping C) Boring D) Drilling

78. The parameter which completely defines the chip formation in a metal cutting process is
A) Shear angle B) Chip-tool contact length C) Both (A) and (B) D) None of these

79. The cutting speed of a drill depends upon the
A) Material of drill B) Type of material to be drilled
C) Quality of surface finish desired D) All of these

80. The addition of lead, sulphur and phosphorus to low carbon steels, help to
A) Reduce built up edge B) Break up chips C) Improve machinability D) All of these

81. Continuous chips with built up edge are formed during machining of
A) Brittle metals B) Ductile metals C) Hard metals D) Soft metals

82. The relief or clearance at the cutting edge of a flat drill varies from
A) 3° to 8° B) 20° to 30° C) 60° to 90° D) 90° to 120°

83. Lapping is an operation of
A) Making a cone-shaped enlargement of the end of a hole
B) Smoothing and squaring the surface around a hole
C) Sizing and finishing a small diameter hole
D) Producing a hole by removing metal along the circumference of a hollow cutting tool

84. The usual value of the point angle of a drill is
A) 70° B) 100° C) 118° D) 130°

85. The lip clearance angle is the angle formed by the
A) Leading edge of the land with a plane having the axis of the drill
B) Flank and a plane at right angles to the drill axis
C) Chisel edge and the lip as viewed from the end of a drill
D) None of the above

86. The relation between tool life (T) and cutting speed (V) is VT^n = Constant. In this relation, the value of n depends upon
A) Work material B) Tool material C) Working conditions D) Type of chip produced

87. The grinding wheel speed (surface speed in m/min) usually varies from
A) 500 to 1000 B) 1000 to 1500 C) 1500 to 2000 D) 2000 to 2500

88. In oblique cutting system, the cutting edge of the tool
A) May clear the width of the work piece B) May or may not clear the width of the work piece
C) May not clear the width of the work piece D) Should always clear the width of the work piece

89. The purpose of jigs and fixtures is to
A) Increase machining accuracy
B) Facilitate interchange ability
C) Decrease expenditure on quality control
D) All of these

90. Flank wear depends upon the
A) Hardness of the work and tool material at the operating temperature
B) Amount and distribution of hard constituents in the work material
C) Degree of strain hardening in the chip
D) All of these

91. The in-feed grinding is used to
A) Produce tapers
B) Grind shoulders and formed surfaces
C) Grind long, slender shafts or bars
D) All of these

92. In up milling, the thickness of chip is
A) Minimum at the beginning of the cut and maximum at the end of the cut
B) Maximum at the beginning of the cut and minimum at the end of the cut
C) Uniform throughout the cut
D) None of these

93. A dynamo-meter is a device used for the measurement of
A) Chip thickness ratio
B) Forces during metal cutting
C) Wear of the cutting tool
D) Deflection of the cutting tool

94. The cutting speed is minimum while machining _____ with a high speed steel tool.
A) Cast iron
B) Mild steel
C) Brass
D) Aluminium

95. The lip angle is the angle
A) Between the tool face and the ground end surface of flank
B) Made by the face of the tool and the plane parallel to the base of the cutting tool
C) Between the face of the tool and a line tangent to the machined surface at the cutting point
D) None of the above

96. A single point tool has
A) Rake angle
B) Cutting angle
C) Lip angle
D) All of these

97. When the tool moves parallel to the lathe axis, the movement is termed as
A) Cross feed
B) Angular feed
C) Longitudinal feed
D) Any one of these

98. The grade of grinding wheel depends upon
A) Hardness of the material being ground
B) Speed of wheel and work
C) Condition of grinding machine
D) All of these

99. The cutting tool in a milling machine is mounted on
A) Knee
B) Arbor
C) Spindle
D) Column

100. Tool life is generally better when
A) Grain size of the metal is large
B) Grain size of the metal is small
C) Hard constituents are present in the micro-structure of the tool material
D) None of the above

GENERAL APTITUDE

1. प्रकाश समान्यतया कैसे चलता है?
   A) केंद्राभिमुख वृत्त में B) एक सीधी रेखा में C) हमेशा एक अंधेरे क्षेत्र में D) एक घुमावदार रेखा में

2. वह पहला देश जहां औद्योगिक क्रांति हुई :
   A) फ्रांस B) ब्रिटेन C) जर्मनी D) यू एस ए

3. एक सौर जल हीटर का प्रयोग पानी गरम करने के लिए नहीं कर सकते हैं
   A) धूप वाले दिन में B) बादल वाले दिन में C) एक गरम दिन में D) हवादार दिन में

4. भारत में, पहला सूती कारख़ाना स्थापित हुआ था
   A) मद्रास में B) बॉम्बे में C) कानपुर में D) सूरत में

5. रिगर मिट्टी इसका दूसरा नाम है
   A) काली मिट्टी B) चिकनी मिट्टी C) एरिड मिट्टी D) लेटेराइट मिट्टी

6. तारों के विभिन्न समूह कहलाते हैं
   A) तारामंडल B) आकाशीय पिंड C) क्षुद्रग्रह D) धूमकेतु

7. किस देश में दो दलीय प्रणाली है?
   A) भारत B) श्री लंका C) यूनाइटेड किंग्डम D) नेपाल

8. निम्न में से कौन एक मैक्रो पोषक है?
   A) Mn B) Mg C) Cu D) Zn

9. वाष्पीकरण की प्रक्रिया का कारण होता है
   A) शीतलन B) तापन C) शुष्कता D) इनमें से कोई नहीं

10. पृथ्वी के सतह पर फोकस के ठीक ऊपर का स्थान कहलाता है
    A) स्ट्राइक B) कोमा C) एपिसेंटर D) ओरिजिन

11. 84 & 270 का महत्तम समापवर्तक है
    A) 8 B) 6 C) 4 D) 2

12. 3 के प्रथम पाँच गुणजों का योग है :
    A) 45 B) 65 C) 75 D) 90

13. 7:12 बराबर है :
    A) 28 : 40 B) 42 : 71 C) 72 : 42 D) 42 : 72

14. रू. 2000 का 25/4% वार्षिक की दर से 4 फरवरी 2005 से 18 अप्रेल 2005 तक की अवधि का साधारण व्याज ज्ञात करें
    A) रू. 35 B) रू. 30 C) रू. 25 D) रू. 40

15. 20 संख्याओं का औसत शून्य है। इनमें से अधिक से अधिक कितनी संख्याए शून्य से अधिक होंगी?
    A) 0 B) 1 C) 10 D) 19

16. एक धावक 24 सेकेंड में 200 मीटर दौड़ता है। उसकी गति है?

A) 10 किमी/घं B) 17 किमी/घं C) 27 किमी/घं D) 30 किमी/घं

17. प्रत्येक तार्किक संख्या है

A) एक प्राकृतिक संख्या B) एक पूर्णांक C) एक वास्तविक संख्या D) एक पूर्ण संख्या

18. एक घंटे का कितना दशमलव एक सेकेंड है?

A) .0025 B) .0256 C) .00027 D) .000126

19. एक फल विक्रेता के पास कुछ सेव हैं। वह 40% सेव बेच देता है फिर भी उसके पास 420 सेव बच जाते हैं। उसके पास मूल रूप से कितने सेव थे?

A) 588 सेव B) 600 सेव C) 672 सेव D) 700 सेव

20. A किसी काम को 10 दिनों में करता है और B उसी काम को 15 दिनों में करता है। वे साथ मिलकर उस काम को कितने दिनों में करेंगे?

A) 5 दिन B) 6 दिन C) 7 दिन D) 8 दिन

DOMAIN KNOWLEDGE

21. धातु काटने में, कम फीड्स और काटने की उच्च गति का उपयोग वांछित होता है जब उद्देश्य होता है

A) उच्च धातु हटाने दर B) ड्राई मशीनिंग

C) मुलायम काटने के उपकरण का उपयोग करें D) सतह खत्म

22. निम्नलिखित में से किन कार्यों को मिलिंग कटर के साथ किया जा सकता है?

A) प्रेरणा गियर के टिथ काटने के लिए B) शाफ्ट पर महत्वपूर्ण तरीके काटने के लिए

C) बाहरी पेंच धागे काटने के लिए D) इनमें से सभी

23. एकल बिंदु टूइंग में एक विशिष्ट सतह खत्म करने के लिए, नियंत्रित करने वाला सबसे महत्वपूर्ण कारक है

A) कटौती की गहराई B) काटने की गति C) फ़ीड D) उपकरण रैक कोण

24. _____ मिलिंग प्रक्रिया में, कटर का रोटेशन की फ़ीड की दिशा और दिशा _____ दिशानिर्देश में होती है।

A) ऊपर, विपरीत B) ऊपर, वही C) नीचे, विपरीत D) नीचे, रिवर्स

25. मिनट में उपकरण जीवन (T) और मी / मिनट में गति (B) में कटौती के बीच संबंध होता है (जहां n = एक एक्सपोनेंट, जो उपकरण और वर्कपीस पर निर्भर करता है, और सी = ए निरंतर)

A) $V^nT = C$ B) $VT^n = C$ C) $V^n/T = C$ D) $V/T^n = C$

26. वेक्टर कटौती के वेग और चिप वेग _____ कतरनी वेग होता है।

A) बराबर B) कम C) अधिक D) इनमें से कोई भी नहीं

27. इलेक्ट्रोकेमिकल मशीनिंग में, टूल और काम के बीच का अंतर रखा जाता है

A) 0.1 mm B) 0.4 mm C) 0.35 mm D) 0.75 mm

28. बोचिंग टूल होता है

(A) रफिंग टिथ (B) अर्ध-फिनिशिंग टिथ (C) फिनिशिंग टिथ (D) उपरोक्त सभी

29. उपकरण के फेस द्वारा बनाए कोण और काटने के उपकरण के आधार के लिए समांतर प्लेन को कहा जाता है

(A) रेक कोण (B) कटिंग कोण (C) क्लियरेंस कोण (D) लीप कोण

30. सीमेंटेड कार्बाइड से बना टूल जल्दी खराब हो जाता है

(A) धीमी गति से (B) मधायम गति से (C) तेज गति से (D) बहुत तेज गति से

31. एक काम के टुकड़े पर ड्रिलिंग, रीमिंग, काउंटर-बोरिंग आदि जैसे कार्यों को करने के लिए निम्न में से कौन सी मशीन का उपयोग किया जाएगा?

A) संवेदनशील ड्रिलिंग मशीन B) रेडियल ड्रिलिंग मशीन

C) गिरोह ड्रिलिंग मशीन D) एकाधिक रिक्ति ड्रिलिंग मशीन

32. यह एक खराद पर 2 मिमी पिच के स्क्रू थ्रेड को काटना आवश्यक होता है। सीड स्क्रू में 6 मिमी की पिच है। यदि स्पिंडल की गति 60 rpm है, तो लीड स्क्रू की गति होगी

(A) 10 RPM (B) 20 RPM (C) 120 RPM (D) 180 RPM

33. टूल लाइफ पर निम्नलिखित परमिटर का सही क्रम में क्रमशः प्रभाव होता है

A) फ़ीड की दर, कटाई की गहराई, गति को काटने B) कटाई, कटाई की गति, फ़ीड दर की गहराई

C) कटाई की गति, फ़ीड दर, कटाई की गहराई D) फ़ीड की दर, कटाई की गति, कटाई की गहराई

34. एक केंद्र खराद में, काटने के उपकरण को खराद अक्ष के संदर्भ में _____ में फीड किया जाता है।

(A) सिर्फ क्रॉस दिशा (B) अनुदैर्ध्य दिशा केवल (C) दोनों पार और अनुदैर्ध्य दिशा (D) कोई भी दिशा

35. बराबर विभाजन का कोई संख्या मिल्लिंग मशीन पर प्रपट किया जा सकता है।

(A) सीधा इंडेक्सिंग (B) सरल इंडेक्सिंग (C) यौगिक इंडेक्सिंग (D) डिफरेंसियल इंडेक्सिंग

36. पुल्ल ब्रोच को खींचने के लिए यौगिक की तरह एक पुश ब्रोच में होता है

(A) टिथ की कम संख्या द्वारा

(B) छोटा और स्टोकी द्वारा

(C) टूल के हरेक पास के लिए अल्प पदार्थ को हटाने के द्वारा

(D) उपरोक्त सभी

37. टूल लाइफ प्रभावित होता है

(A) कट की गहराई द्वारा (B) कटिंग गति द्वारा (C) फीड द्वारा (D) उपरोक्त सभी

38. कास्ट आइरन जैसे कठोर और सख्त पदार्थ को घूमना चाहिए

(A) धीमी गति पर (B) उच्च गति पर (C) सटीक विशेष गति पर (D) कोई भी गति पर

39. केंद्र के ऊंचाई के ऊपर एक बोरिंग उपकरण सेट करने का प्रभाव होता है

A) प्रभावी रेक इंजेक्शन में वृद्धि और प्रभावी क्लियरेंस एंगल में कमी

B) प्रभावी रेक इंजेक्शन और प्रभावी क्लियरेंस एंगल दोनों में वृद्धि

C) प्रभावी रेक इंजेक्शन में कमी और प्रभावी क्लियरेंस एंगल में वृद्धि

D) प्रभावी रेक इंजेक्शन और प्रभावी क्लियरेंस एंगल दोनों में कमी

40. टाइटेनियम को मशिंग करना कठिन है क्योकि

A) टाइटेनियम की उच्च तापीय चालकता B) उपकरण और काम के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया

C) कम उपकरण-चिप संपर्क क्षेत्र D) इनमें से कोई नहीं

41. यदि छेद का व्यास काफी भिन्नता के अधीन होता है, तो उसमें पता लगाने के लिए जिग्स और फिक्सचर, इस्तेमाल किए जाने वाले दबाव के प्रकार का प्रयोगकर्ता होता है

(A) कोनिकल लोकेटर (B) सिलिंडरिकल लोकेटर (C) हीरा जड़ित लोकेटर (D) वी लोकेटर

42. टूल लाइफ को प्रभावित करने वाला कारक होता है

(A) टूल ज्यामिती (B) कटिंग गति (C) फीड दर (D) उपरोक्त सभी

43. एक लेथ का आकार बताया जाता है

(A) केंद्र के बीच लंबाई द्वारा (B) बेड के ऊपर स्विंग व्यास द्वारा

(C) कैरिएज के ऊपर स्विंग व्यास द्वारा (D) उपरोक्त सभी

44. एक उच्च गति इस्पात उपकरण के द्वारा कच्चा लोहा कार्यक्षेत्र बनाने के लिए, औसत काटने की गति होती है

(A) 10 m/min (B) 15 m/min (C) 22 m/min (D) 30 m/min

45. अनुप्रस्थ पीसने में

A) चौड़ाई के मुकाबले सिलेंडर का उत्पादन करने के लिए व्हील फीड्स के रूप में काम को पारस्परिक रूप दिया गया है व्हील फेस का

(B) यह काम एक निश्चित स्थिति में घूमता है क्योंकि सिलेंडर का उत्पादन करने के लिए व्हील फेस

(C) व्हील फेस की चौड़ाई की तुलना में कम सिलेंडरों का उत्पादन करने के लिए व्हील फीड्स के रूप में काम को बदल दिया गया है

(D) व्हील फेस की चौड़ाई से अधिक सिलेंडरों का उत्पादन करने के लिए पहिया फीड के रूप में काम एक निश्चित स्थिति में घूमता है

46. निम्नलिखित मे कौन सा कथन गलत है?

A) बड़े पक्ष रैक कोण छिद्र पैदा करता है

B) छोटा पक्ष रैक कोण छिद्र पैदा करता है

C) किनारे काटने वाले किनारे (15 डिग्री से कम) टूल का जीवन बढ़ जाता है

D) नोज त्रिज्या में वृद्धि उपकरण जीवन घट जाती है

47. ग्रैंडिंग व्हील में चमक कम किया जा सकता है

A) एक कठिन व्हील का उपयोग करके या व्हील की गति बढ़ाकर

B) एक नरम व्हील का प्रयोग करना या व्हील गति कम करके

C) कठिन चक्र का उपयोग करना या व्हील की गति कम करके

D) शीतल व्हील का उपयोग करना या व्हील की गति को बढ़ाकर

48. एक बिंदु थ्रेड काटने के उपकरण आदर्श रूप में होना चाहिए

A) शून्य रैक कोण B) सकारात्मक रेक कोण C) बिंदु कोण D) नकारात्मक रेक कोण

49. निम्नलिखित मशीन में से किस्में कार्य घूमता है और टूल स्थिर रहता है?

A) कार्यक्षेत्र बोरिंग मशीन B) क्षैतिज बोरिंग मशीन C) प्रेसिजन बोरिंग मशीन D) जिग बोरिंग मशीन

50. एल्यूमिनम ड्रिल्लिंग में, एक ड्रिलल के साथ

A) शून्य हेलिक्स कोण का उपयोग किया जाता है B) कम हेलिक्स कोण का उपयोग किया जाता है

C) उच्च हेलिक्स कोण का उपयोग किया जाता है D) किसी भी हेलिक्स कोण का इस्तेमाल किया जा सकता है

51. नोज़ त्रिज्या के बारे में निम्नलिखित में से कौन सा कथन सही है?

(A) यह महत्वपूर्ण है टूल लाइफ के लिए (B) यह सतह फिनिश को अच्छा करता है

(C) दोनों (A) और (B) (D) इनमें से कोई भी नहीं

52. बोरिंग प्रक्रिया का मुख्य उद्देशय, ड्रिल्लिंग की तुलना में, होता है

(A) एक छेद ड्रिल करना (B) ड्रिल किया गए को फिनिश करना

(C) छेद को सही करना (D) मौजूदा छेद को बढ़ाना

53. बड़ा एंड कटटिंग एज कोण टूल लाइफ _____ है

(A) बढ़ता (B) घटता (C) कोई प्रभाव नहीं पड़ता (D) इनमें से कोई भी नहीं

54. कटिंग तरल का इस्तेमाल होता है

(A) टूल को ठंडा करना (B) सतह फिनिश को अच्छा करना

(C) कार्यक्षेत्र को ठंडा करना (D) उपरोक्त सभी

55. एक मिलिंग ऑपरेशन में, दो ओर मिलिंग कटर एक वांछित दूरी के साथ बढ़ते हैं उन दोनों के बीच एक कार्यक्षेत्र के दोनों किनारों को एक साथ मिश्रित किया जा सकता है यह सेट अप कहा जाता है

(A) गैंग मिल्लिंग (B) स्ट्रैडल मिल्लिंग (C) स्ट्रिंग मिल्लिंग (D) सईद मिल्लिंग

56. एक शिपर के ऊपर किया गया ओपेरेशन होता है

A) मशीनिंग क्षैतिज सतह B) मशीनिंग ऊर्ध्वाधर सतह C) मशीनिंग कोणीय सतह D) इनमें से सभी

57. एक ट्विस्ट विश्लेषित किया जाता है इसके

A) शंक, सामग्री और व्यास B) शंक, लीप कोण और फ़्ल्युट का आकार

C) सामग्री, शरीर की लंबाई और हेलिक्स कोण D) इनमें से कोई भी

58. रिश्ते $VT^n = C$ में, कार्बाइड टूल के लिए n का मान होता है

(A) 0.1 to 0.2 (B) 0.20 to 0.25 (C) 0.25 to 0.40 (D) 0.40 to 0.55

59. स्पिनदाल का धीमी गति होता है

(A) थ्रेड कटिंग में (B) बड़े व्यास का काम का टर्निंग में

(C) टर्निंग एक सख्त या ठोस पदार्थ में (D) उपरोक्त सभी

60. सिंगल प्वाइंट कटिंग टूल के चेहरे और पार्श्व के बीच कोण के रूप में जाना जाता है

(A) रेक कोण (B) क्लियरेंस कोण (C) लीप कोण (D) पॉइंट कोण

61. लेथ में टंबलर गियर का इस्तेमाल होता है

(A) स्पिनडल गति को घटाने के लिए (B) कट गियर के लिए

(C) लेथ कैरिएज को इक्षित चलन की गति देने के लिए (D) कार्यक्षेत्र को ड्रिल करने के लिए

62. केंद्र कम ग्रैंडिंग में, संचालन व्हील का सतही गति होता है

(A) 5 to 15 m/min (B) 15 to 60 m/min (C) 60 to 90 m/min (D) 90 to 120 m/min

63. ट्विस्ट ड्रिल बना होता है

(A) उच्च गति स्टील (B) कार्बन स्टील (C) स्टेनलेस स्टील (D) या (A) या (B)

64. जिग्स का इस्तेमाल होता है

(A) ड्रिलिंग, रीमिंग या टैपिंग ऑपरेशन में उपकरण को रखने और मार्गदर्शन करने के लिए

(B) काम करने के लिए मिलिंग, पीसने, नियोजन या ऑपरेशन को बदलने के लिए

(C) काम के टुकड़े की सटीकता की जांच करने के लिए

(D) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

65. थ्रेडिंग एक प्रक्रिया होती है

(A) एक छेद के चारों ओर सतह को चौरसाई और स्क्वायर करने के लिए

(B) आकार और छोटे व्यास छेद को खत्म करने के लिए

(C) एक खोखले काटने के उपकरण की परिधि के साथ धातु को निकालकर एक छेद का निर्माण के लिए

(D) बाह्य बेलनाकार सतह पर पेचदार खांचे काटने के लिए

66. घर्षण ग्रेन्स को आसानी से हटाया जा सकता है अगर एक ग्रैंडिंग व्हील _____ का होने को कहा जाता है

(A) नरम ग्रेड (B) माध्यम ग्रेड (C) सख्त ग्रेड (D) इनमें से कोई भी नहीं

67. उच्च कटिंग गति और टूल का बड़ा रेक कोण परिणित होता है किसके बनने में?

(A) निरंतर चिप्स (B) अवरुद्ध चिप

(C) निर्मित किनारे के साथ निरंतर चिप्स (D) इनमें से कोई

68. फेसिंग एक प्रक्रिया है

(A) एक काम के टुकड़े के चरम अंत बेवेल्लिंग बनाने के लिए

(B) एक काम के टुकड़े की सतह पर एक हीरे के आकार के पैटर्न को मिलने के लिए

(C) एक बहुत ही संकीर्ण सतह पर एक कार्य टुकड़ा के व्यास को कम करने के लिए

(D) धुरी के साथ एक सपाट सतह वर्ग का उत्पादन करने के लिए काम के टुकड़े के छोर को मशीनिंग करने के लिए

69. फिक्सचर का इस्तेमाल होता है

(A) ड्रिलिंग, रीमिंग या टैपिंग ऑपरेशन में उपकरण को रखने और मार्गदर्शन करने के लिए

(B) काम करने के लिए मिलिंग, पीसने, नियोजन या ऑपरेशन को बदलने के लिए

(C) काम के टुकड़े की सटीकता की जांच करने के लिए

(D) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

70. एक शेपर में, स्ट्रोक का समय बढ़ाया जाता है

(A) बुल गियर और क्रैंक पिन का केंद्र दूरी बढ़ाने द्वारा

(B) बुल गियर और क्रैंक पिन के केंद्र दूरी को कम करके

(C) हाथ की लंबाई बढ़ाने से

(D) स्लॉट लीवर में स्लॉट की लंबाई कम करके

71. टैपिंग के लिए छेद ड्रिल करना होता है_____ टैप पर थ्रेड का बाहरी व्यास

(A) बराबर (B) छोटा (C) बड़ा (D) इनमें से कोई भी नहीं

72. क्यूटक कोण, जिसे एक ड्रिल के अंत से देखा गया है, जिसे छेनी किनारे और लीप के बीच में शामिल किया गया है, इसे कहा जाता है

(A) हेलिक्स या रेक कोण (B) पॉइंट कोण (C) चिसेल एज कोण (D) लीप क्लियरेंस कोण

73. एकल पॉइंट टूल का लीप कोण आमतौर पर होता है

(A) 20° to 40° (B) 40° to 60° (C) 60° to 80° (D) इनमें से कोई भी नहीं

74. सेरेमिक कटिंग टूल होता है

(A) एल्यूमीनियम ऑक्साइड पाउडर के ठंडे दबाने से बना (B) टिप्स के रूप में उपलब्ध है

(C) भंगुर और कम झुकाव शक्ति है (D) इनमें से सभी

75. एक ड्रिल का पॉइंट कोण, स्टेनलेस स्टील, होता है

(A) 90° (B) 118° (C) 135° (D) 150°

76. मेटल मशीनिंग में, कार्य-उपकरण संपर्क क्षेत्र एक ऐसा क्षेत्र है जहां गर्मी उत्पन्न होने का कारण होता है

(A) धातु के प्लास्टिक विरूपण (B) बर्निंग घर्षण

(C) हिल चिप और उपकरण फेस के बीच घर्षण (D) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

77. निम्नलिखित में से कौन सी प्रकिरया सबसे पहले की जाती है?

(A) स्पॉट फेसिंग (B) टैपिंग (C) बोरिंग (D) ड्रिल्लिंग

78. धातु कटिंग में चिप बनने को पूर्णतया परिभाषित करने वाला परामिटर होता है

(A) शियार कोण (B) चिप-टूल संपर्क लंबाई (C) दोनों (A) और (B) (D) इनमें से कोई भी नहीं

79. एक ड्रिल का कटिंग वेग आधारित होता है

(A) ड्रिल का पदार्थ (B) पदार्थ का प्रकार जिसको ड्रिल करना है

(C) इक्षित सतह फिनिश की गुणवत्ता पर (D) उपरोक्त सभी

80. सीसा, सल्फर और फास्फोरस को कम कार्बन स्टील्स के अलावा, मदद करता है

(A) बैलट अप एज को घटना (B) चिप को तोड़ने के लिए

(C) मशीन की योग्यता को बढ़ाने में (D) उपरोक्त सभी

81. मशीनिंग के दौरान निरंतर चिप्स बनाता है बैलट अप एक के साथ

(A) भुरभुरा धातु (B) तान्य धातु (C) सख्त धातु (D) नर्म धातु

82. एक सपाट ड्रिल के कटिंग एज पर रिलीफ़ या क्लियरेंस बदलता है

(A) 3° से 8° (B) 20° से 30° (C) 60° से 90° (D) 90° से 120°

83. लैपिंग एक प्रक्रिया है

(A) एक छेद के अंत के एक शंकु के आकार का आकार बढ़ाने का

(B) एक छेद के चारों ओर सतह चौरसाई और स्कवेरिंग करने का

(C) आकार और छोटे व्यास छेद खत्म करने का

(D) खोखले काटने वाले यंत्र की परिधि के साथ धातु को निकालकर एक छेद का निर्माण करने का

84. एक ड्रिल का पॉइंट कोण का वैल्यू होता है

(A) 70° (B) 100° (C) 118° (D) 130°

85. लीप क्लियरेंस कोण होता है एक कोण जो बनता है

(A) ड्रिल के अक्ष वाले विमान के साथ जमीन की अग्रणी धार द्वारा

(B) फ्लैंक और ड्रिल अक्ष पर सही कोण पर एक प्लेन द्वारा

(C) छील का किनारा और लीप जैसे कि एक ड्रिल के अंत से देखा जाता है

(D) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

86. उपकरण जीवन (T) और काटने की गति (V) के बीच का संबंध VTn = निरंतर है इसमें संबंध, n का मूल्य निर्भर करता है

(A) काम के लिए पदार्थ पर (B) टूल पदार्थ पर

(C) कार्य कन्डीशनिंग पर (D) किस प्रकाय का चिप्स उत्पाद करना है उस पर

87. ग्रैंडिंग व्हील का वेग (सतही वेग m/min में) साधारणतया बदलता है

(A) 500 to 1000 (B) 1000 to 1500 (C) 1500 to 2000 (D) 2000 to 2500

88. तिरछे काटना प्रणाली में, टूल का काटने वाला किनारा

(A) कार्य टुकड़ा की चौड़ाई को साफ कर सकते हैं

(B) कार्य टुकड़ा की चौड़ाई को साफ नहीं किया जा सकता है या कर सकता

(C) काम टुकड़ा की चौड़ाई साफ नहीं हो सकता

(D) हमेशा काम टुकड़ा की चौड़ाई को साफ करना चाहिए

89. जिग और फिक्सचर का उद्देश्य होता है

(A) मशीन की सटीकता बढ़ाना (B) विनिमय क्षमता की सुविधा

(C) गुणवत्ता नियंत्रण पर व्यय कम करें (D) इनमें से सभी

90. फ्लांक का टूटना आधारित होता है

(A) ऑपरेटिंग तापमान पर काम और उपकरण सामग्री की कठोरता पर

(B) काम सामग्री में कड़ी घटकों के राशि और वितरण पर

(C) चिप में तनाव कठोरता की डिग्री पर

(D) इनमें से सभी

91. इन-फीड ग्राइनिंग का इस्तेमाल होता है

(A) टेपर बनाने के लिए (B) ग्रैंड शोल्डर और बने सतहों के लिए

(C) लंबे, पतले शाफ्ट या बार को पीसने के लिए (D) इनमें से सभी

92. अप-मिललिंग मे, चिप की मोटाई होती है

(A) कटौती की शुरुआत में कटौती के अंत में अधिकतम और अधिकतम

(B) कटौती के अंत में कटौती और न्यूनतम की शुरुआत में अधिकतम

(C) कटौती भर में वर्दी

(D) इनमें से कोई नहीं

93. डायनोमीटर एक मापने का उपकरण है जिसका इस्तेमाल है

(A) चिप मोटाई का अनुपात (B) धातु काटने के दौरान बल के लिए

(C) काटने के उपकरण खराब होने के लिए (D) काटने के उपकरण की झुकाने के लिए

94. मशीनिंग के दौरान _____ एक उच्च गति स्टील रोड के साथ कटिंग गति न्यूनतम होता है .

(A) कास्ट आइरन (B) नर्म स्टील (C) पीतल (D) अल्युमीनियम

95. लीप कोण एक कोण होता है

(A) उपकरण फेस और मैदान की सतह के अंत की सतह के बीच

(B) उपकरण फेस और प्लेन काटने वाले उपकरण के आधार के समानांतर बनाया गया

(C) उपकरण फेस और एक लाइन स्पर्शरेखा काटने के बिंदु पर बने सतह के बीच

(D) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

96. एकल पॉइंट टूल होता है

(A) रेक कोण (B) कटिंग कोण (C) लीप कोण (D) उपरोक्त सभी

97. जब टूल लेट धुरी पर समांतर चलता है, तो यह कहा जाता है

(A) क्रॉस फीड (B) कोणीय फीड (C) अनुदैर्ध्य फ़ीड (D) इनमें से कोई भी

98. ग्रैंडिंग व्हील का ग्रेड आधारित होता है

(A) पीसने की सामग्री की कठोरता पर (B) पहिया की गति और काम पर

(C) पिसाई मशीन की स्थिति पर (D) इनमें से सभी

99. एक मिललिंग मशीन में कटिंग टूल लगा होता है

(A) नी पर (B) आर्बर पर (C) स्पीण्डल पर (D) कॉलम पर

100. टूल का जीवन अच्छा हो सकता है जब

(A) धातु का ग्रेन आकार बड़ा होता है

(B) धातु के ग्रेन का आकार छोटा होता है

(C) कठोर घटक उपकरण सामग्री के सूक्ष्म संरचना में मौजूद होते हैं

(D) उपरोक्त में से कोई भी नहीं

GENERAL APTITUDE

1. प्रकाश साधारण पणे कसा प्रवास करतो?

A) समकेंद्री वर्तुळाकारात B) सरळ रेषे मधे

C) नेहमी एका अंधारमय क्षेत्राच्या दिशेने D) वक्ररेषेत

2. प्रथम देश जिथे औद्योगिक क्रांति घडली :

A) फ्रांस B) ब्रिटेन C) जर्मनी D) यू ए एस

3. गरम पाणी मिळवण्यासाठी सोलरपाण्याचा हीटर ह्या दिवशी वापरता येणार नाही :

A) भरपूर सूर्यप्रकाश असणारा दिवस B) आभाळ असणाऱ्या दिवशी

C) गर्मी असणारा दिवस D) अतिशय वारा असणाऱ्या दिवशी

4. भारता मधे प्रथम कापसाच्या सूताची गिरणी इथे उभारण्यात आली :

A) मद्रास B) बॉम्बे C) कानपूर D) सूरत

5. रिगर माती ह्याचे दुसरे नाव आहे :

A) काळी माती B) गाळाची (अल्युविअल) माती

C) रूक्ष माती D) लाल (लॅटेराइट) माती

6. ताऱ्यांचे वेगवेगळे गट असे ओळखले जातात :

A) कॉन्स्टलेशंस B) सिलेस्टिअल बॉडीज C) ॲस्डरॉइड्स D) कॉमेट

7. कोणत्या देशात द्वि-पक्ष पद्धती आहे?

A) भारत B) श्रीलंका C) यूनायटेड किंग्डम D) नेपाळ

8. खालील पैकी कोणते मॅक्रो पौष्टिक पदार्थ आहे?

A) Mn B) Mg C) Cu D) Zn

9. बाष्पी भवनाची प्रक्रिया हे करते :

A) थंड B) गरम C) कोरडे D) वरील कोणते ही नाही

10. पृथ्वीच्या पृष्ठ भागाच्या थेट वर असलेल्या केंद्रस्थानाला म्हणतात :

A) स्ट्राइक B) कॉमा C) एपीसेंटर D) ऑरिजिन

11. 84 आणि 270 चे HCF आहे :

A) 8 B) 6 C) 4 D) 2

12. 3 च्या प्रथम पाच मल्टीपलची (पटीतील संख्या) बेरीज आहे :

A) 45 B) 65 C) 75 D) 90

13. 7 : 12 ह्याच्याशी सममूल्य आहे :

A) 28 : 40 B) 42 : 71 C) 72 : 42 D) 42 : 72

14. रू. 2000 वर 25/4% प्रति वर्ष सरळव्याज 4 फेब्रूवारी 2005 ते 18 एप्रिल 2005 ह्या काळासाठी शोधाः

A) रू. 35 B) रू. 30 C) रू. 25 D) रू. 40

15. 20 अंकांचे सरासरी आहे शून्य. त्यांच्यापैकी, जास्तीतजास्त, किती शून्य पेक्षा अधिक असतील?

A) 0 B) 1 C) 10 D) 19

16. एक प्रशिक्षण घेतलेला धावपटु 24 सेकंदात 200 मीटर धावतो. त्याचा वेग आहे :

A) 10 km/तास B) 17 km/तास C) 27 km/तास D) 30 km/तास

17. प्रत्येक पूर्ण किंवा अपूर्ण अंकात व्यक्त होईल अशी संख्या (रॅशनल) आहे :

A) एक स्वाभाविक संख्या B) एक पूर्णांक

C) एक खरीसंख्या D) एक संपूर्ण संख्या (Whole)

18. एक सेकंद एक तासाचे किती दशांश आहे?

A) .0025 B) .0256 C) .00027 D) .000126

19. एका फळ विक्रेत्या कडे काही सफरचंद होते. तो 40% सफरचंद विकतो आणि त्याच्याकडे अजुन 420 सफरचंद शिल्लक आहेत. तर, मूळात त्याच्याकडे किती सफरचंद होते?

A) 588 सफरचंद B) 600 सफरचंद C) 672 सफरचंद D) 700 सफरचंद

20. A एक काम 10 दिवसात संपवतो आणि तेच काम B 15 दिवसात पूर्ण करतो. तर ते दोघे एकत्र ते काम किती दिवसात पूर्ण करतील?

A) 5 दिवस B) 6 दिवस C) 7 दिवस D) 8 दिवस

DOMAIN KNOWLEDGE

21. मेटल कटिंगमधे लो फीड्स आणि हाय कटिंग टूल्स हवे असतात, जेव्हां उद्देश्य हा आहे :

(a) धातू काढून टाकण्याची गती (रेट) उच्च (b) ड्राय मशीनिंग

(c) सॉफ्ट कटिंग टूलचा वापर (d) पृष्ठभागाचे फिनिश

22. मिलिंग कटर्ससोबत खालीलपैकी कोणते ऑपरेशन करता येतात?

(a) स्पर गियर्सचे दात कापणे (b) शाफ्टवर कटिंग कीवेज (c) बाहेरील स्क्रू थ्रेड कापणे (d) वरील सर्वकाही

23. सिंगल पॉइंट टर्निंगमधे पृष्ठभागाचे एक विशिष्ट फिनिश मिळवण्यासाठी, नियंत्रित करण्यात येणारा सर्वात महत्त्वपूर्ण गुणधर्म आहे :

(a) कटची खोली (b) कटिंगची गती (c) फीड (d) टूल रेक अँगल

24. ..... मिलिंग प्रक्रियेत कटरच्या फीडची दिशा आणि रोटेशनची दिशा ..... दिशेत आहेत :

(a) वर, विरूद्ध (b) वर, एकसमान (c) खाली, विरूद्ध (d) खाली, उलटा

25. टूल लाईफ (T) मिनिटमधे आणि कटिंग स्पीड (V) m/min मधील संबंध हा आहे (जिथे n = एक एक्सपोनेंट आहे, जे टूल आणि वर्कपीसवर अवलंबून आहे, आणि C = A कॉन्स्टंट आहे)

(a) $V^nT = C$ (b) $VT^n = C$ (c) $V^n/T = C$ (d) $V/T^n = C$

26. कटिंग व्हेलॉसिटी आणि चिप व्हेलॉसिटीची व्हेक्टर बेरीज ..... शिअर व्हेलॉसिटी आहे :

(a) एकसमान (b) त्यापेक्षा कमी (c) त्यापेक्षा अधिक (d) वरील कोणतेही नाही

27. इलेक्ट्रोकेमिकल मशीनिंगमधे, टूल आणि वर्कमधील अंतर ठेवले आहे असे :

(a) 0.1 mm (b) 0.4 mm (c) 0.35 mm (d) 0.75 mm

28. ब्रोचिंग टूलमधे आहे :

(a) रफिंग टीथ (b) सेमी-फिनिशिंग टीथ (c) फिनिशिंग टीथ (d) वरील सर्वकाही

29. कटिंग टूलच्या तळाशी समांतर असलेला टूलचा समोरचा भाग आणि प्लेनचे अँगल जे तयार करते त्याला म्हणतात :

(a) रेक अँगल (b) कटिंग अँगल (c) क्लिअरेंस अँगल (d) लिप अँगल

30. सिमेंटेड कार्बाइड तयार केलेले टूल जलद गतीने झिजतात असे :

(a) मंद गतीने (b) मध्यम गतीने (c) जलद गतीने (d) अति जलद गतीने

31. एका वर्क पीसवर ड्रीलिंग, रीमिंग, काउंटर-बोरिंग इत्यादि सारखे ऑपरेशन करायचे आहेत. खालीलपैकी कोणते मशीन वापरण्यात येईल?

(a) सेंसिटिव्ह ड्रीलिंग मशीन (b) रेडिअल ड्रीलिंग मशीन

(c) गँन्ग ड्रीलिंग मशीन (d) मल्टिपल स्पिंडल ड्रीलिंग मशीन

32. एका लेथवर 2 mm पिचचे स्क्रू थ्रेड कापायचे आहेत. लेड स्क्रूमधे 6 mm चे पिच आहे. जर स्पिंडलची स्पीड 60 r.p.m. असेल तर लेड स्क्रूची स्पीड असेल :

(a) 10 RPM (b) 20 RPM (c) 120 RPM (d) 180 RPM

33. टूल लाईफवर कमाल ते किमान प्रभावाच्या प्रमाणे खालील पॅरामीटर्सचा अचूक क्रम आहे :

(a) फीड रेट, कटची खोली, कटिंग स्पीड (b) कटची खोली, कटिंग स्पीड, फीडरेट

(c) कटिंग स्पीड, फीड रेट, कटची खोली (d) फीड रेट, कटिंग स्पीड, कटची खोली

34. सेंटर लेथमधे, लेथ ॲक्सिसच्या संदर्भात कटिंग टूलला ..... मधे फीड करतात :

(a) फक्त क्रॉस दिशेने (b) फक्त रेखांशाच्या दिशेने

(c) दोन्ही क्रॉस आणि रेखांशाच्या दिशेने (d) कोणत्याही दिशेने

35. मिलिंग मशीनवर कितीही संख्येमधे एकसमान भाग मिळवता येतात ह्याद्वारे :

(a) डायरेक्ट इंडेक्सिंग (b) सिम्पल इंडेक्सिंग (c) कम्पाउंड इंडेक्सिंग (d) डिफरेंशिअल इंडेक्सिंग

36. पुल (ओढणारे) ब्रोचच्या तुलनेत पुश (ढकलणारे) ब्रोचमधे आहे :

(a) दातांची संख्या कमी (b) लहान आणि जाड (शॉर्ट &स्टॉकी)

(c) टूलच्या प्रत्येक पाससाठी कमी साहित्य काढणे (d) वरील सर्वकाही

37. टूल लाईफवर प्रभाव होतो ह्याद्वारे :

(a) कटची खोली (b) कटिंग स्पीड (c) फीड (d) वरील सर्वकाही

38. कास्ट आयर्नसारखे कडक आणि मजबूत साहित्य असे फिरवावेत :

(a) मंद गतीने (b) उच्च गतीने (c) ठरवलेल्या विशिष्ट गतीने (d) कोणत्याही गतीने

39. सेंटर हाइटवर बोरिंग टूल बसवल्यामुळे हा परिणाम होतो :

(a) प्रभावशाली रेक अँगलमधे वाढ आणि प्रभावशाली क्लिअरेंस अँगलचे कमी होणे

(b) दोन प्रभावशाली रेक अँगल आणि प्रभावशाली क्लिअरेंस अँगलमधे वाढ

(c) प्रभावशाली रेक अँगलचे कमी होणे आणि प्रभावशाली क्लिअरेंस अँगलचे वाढणे

(d) दोन्ही प्रभावशाली रेक अँगल आणि प्रभावशाली क्लिअरेंस अँगलचे कमी होणे

40. टायटॅनियमचे मशीनिंग कठिण आहे कारण :

(a) टायटॅनियमची हाय थर्मल कंडक्टिव्हिटी (b) टूल आणि वर्कमधे रासायनिक प्रतिक्रिया

(c) टूल-चिपचे कमी संपर्क क्षेत्र (d) वरील कोणतेही नाही

41. जर भोकाच्या व्यासामधे जास्तं बदल केला तर, जिग्स आणि फिक्सचर्समधे लोकेटिंग करण्यासाठी, लोकेटरच्या प्रेशरचा प्रकार आहे :

(a) कोनिकल लोकेटर (b) सिलिंड्रिकल लोकेटर (c) डायमंड पिन लोकेटर (d) व्ही (vee) लोकेटर

42. टूल लाईफवर परिणाम करणारे गुणधर्म आहे/आहेत :

(a) टूल ज्यॉमेट्री (b) कटिंग स्पीड (c) फीड रेट (d) वरील सर्वकाही

43. लेथची साईज ह्याद्वारे स्पेसिफाय होते :
(a) सेंटर्समधील लांबी (b) बेडवरती स्विंग डायमीटर (c) कॅरेजवरती स्विंग डायमीटर (d) वरील सर्वकाही

44. हाय स्पीड स्टील टूलचे एका कास्ट आयर्न वर्कपीसचे मशीनिंग करण्यासाठी, सरासरी कटिंग स्पीड आहे :
(a) 10 m/min (b) 15 m/min (c) 22 m/min (d) 30 m/min

45. आडव्या (ट्रांसव्हर्स) ग्राइंडिंगमधे :
(a) व्हील फेसच्या रूंदीपेक्षा लांब सिलिंडरचे उत्पादन करण्यासाठी व्हील फीड्स म्हणून वर्क रेसिप्रोकेट केले जाते
(b) सिलिंडरांच्या उत्पादनासाठी व्हील फीड्स म्हणून एका स्थिर जागेत वर्क फिरवले जाते
(c) व्हील फेसच्या रूंदीपेक्षा लहान सिलिंडरचे उत्पादन करण्यासाठी व्हील फीड्स म्हणून वर्क रेसिप्रोकेट केले जाते
(d) व्हील फेसच्या रूंदीपेक्षा लांब सिलिंडरचे उत्पादन करण्यासाठी व्हील फीड्स म्हणून एका स्थिर जागेत वर्क फिरवले जाते

46. खालीलपैकी कोणते वाक्य चुकीचे आहे?
(a) मोठ्या बाजूचे रेक अँगल चिपिंग तयार करते
(b) मोठ्या बाजूचे रेक अँगल चिपिंग तयार करते
(c) बाजूचे कटिंग एज अँगल (150 पेक्षा कमी) टूलचे आयुष्य वाढवते
(d) नोज रेडिअल वाढल्याने टूलचे आयुष्य कमी होते

47. ग्राइंडिंग व्हीलमधील ग्लेजिंग असे कमी करता येते :
(a) कडक व्हील वापरून किंवा व्हीलचा वेग वाढवून (b) नरम व्हील वापरून किंवा व्हीलचा वेग कमी करून
(c) कडक व्हील वापरून किंवा व्हीलचा वेग कमी करून (d) नरम व्हील वापरून किंवा व्हीलचा वेग वाढवून

48. एका सिंगल पॉइंट कटिंग टूलमधे आदर्शरीत्या हे असावे :
(a) शून्य रेक अँगल (b) पॉझिटिव्ह रेक अँगल (c) पॉझिटिव्ह रेक अँगल (d) नेगेटिव्ह रेक अँगल

49. खालीलपैकी कोणत्या मशीनमधे, वर्क फिरते आणि टूल स्थिर राहते?
(a) व्हर्टिकल बोरिंग मशीन (b) हॉरिझॉन्टल बोरिंग मशीन (c) प्रिसिशन बोरिंग मशीन (d) जिग बोरिंग मशीन

50. अल्युमिनियमच्या ड्रीलिंगसाठी, हे ड्रील वापरतात :
(a) शून्य हेलिक्स अँगल (b) कमी हेलिक्स अँगल
(c) उच्च हेलिक्स अँगल (d) कोणतेही हेलिक्स अँगल वापरता येते

51. नोज रेडिअसबद्दल, खालीलपैकी कोणते वाक्य अचूक आहे?
(a) टूल लाईफ सुधारते (b) पृष्ठभागाचे फिनिश सुधारते
(c) दोन्ही (a) आणि (b) (d) वरील कोणतेही नाही

52. ड्रीलिंगच्या तुलनेत बोरिंग ऑपरेशनचे प्रमुख कार्य आहे हे :
(a) भोक ड्रील करणे (b) ड्रील केलेल्या भोकाचे फिनिश करणे
(c) भोक अचूक करणे (d) असलेले भोक मोठे करणे

53. अधिक मोठे कटिंग एज अँगल टूलचे आयुष्य ..... :
(a) वाढवते (b) कमी करते (c) परिणाम नाही (d) वरील कोणतेही नाही

54. कटिंग फ्लुइड्स (द्रव पदार्थ) ह्यासाठी वापरतात :
(a) टूल थंड करणे (b) पृष्ठभागाचे फिनिश सुधारणे
(c) वर्क पीस थंड करणे (d) वरील सर्वकाही

55. मिलिंग ऑपरेशनमधे, दोन बाजूंचे मिलिंग कटर्स बसवण्यात येतात हवे असलेले अंतर त्यांच्यामधे ठेवून, म्हणजे वर्कपीसच्या दोन्ही बाजूचे मिलिंग एकत्र करता येईल.

(a) गॅन्ग मिलिंग (b) स्ट्रॅडल मिलिंग (c) स्ट्रिंग मिलिंग (d) साईड मिलिंग

56. शेपरवर जे ऑपरेशन करण्यात येते ते आहे :

(a) मशीनिंग हॉरिझॉन्टल सर्फेस (b) मशीनिंग व्हर्टिकल सर्फेस

(c) मशीनिंग अँग्युलर सर्फेस (d) वरील सर्वकाही

57. एक ट्वीस्ट ड्रील ह्याद्वारे स्पेसिफाय होते :

(a) शॅन्क, साहित्य आणि व्यास (b) शॅन्क, लिप अँगल आणि फ्लुटचे साईज

(c) साहित्य, वस्तुची लांबी आणि हेलिक्स अँगल (d) वरील कोणतेही

58. $VT^n=C$ ह्या संबंधात, कार्बाइड टूल्समधे n चे मूल्य आहे :

(a) 0.1 ते 0.2 (b) 0.20 ते 0.25 (c) 0.25 ते 0.40 (d) 0.40 ते 0.55

59. स्पिंडलची मंद गती ह्यासाठी आवश्यक आहे :

(a) थ्रेड कापण्यासाठी (b) अधिक जास्तं व्यासाचे काम फिरवण्यासाठी

(c) कडक किंवा मजबूत साहित्य फिरवण्यासाठी (d) वरील सर्वकाही

60. सिंगल पॉइंट कटिंग टूलच्या फेस आणि फ्लॅन्कमधील अँगलला म्हणतात :

(a) रेक अँगल (b) क्लिअरेंस अँगल (c) लिप अँगल (d) पॉइंट अँगल

61. लेथमधील टम्बलर गियर्स ह्यासाठी वापरतात :

(a) स्पिंडलची गती कमी करण्यासाठी (b) गियर्स कापण्यासाठी

(c) लेथ कॅरेजला हालचालीसाठी हवी ती दिशा देण्यासाठी (d) वर्कपीसवर ड्रील करण्यासाठी

62. सेंटरलेस ग्राइंडिंगमधे, रेग्युलेटिंग व्हीलच्या पृष्ठभागाची गती आहे :

(a) 5 ते 15 m/min (b) 15 ते 60 m/min (c) 60 ते 90 m/min (d) 90 ते 120 m/min

63. ट्वीस्ट ड्रील ह्याने बनवले गेले आहेत :

(a) हाय स्पीड स्टील (b) कार्बन स्टील (c) स्टेनलेस स्टील (d) (a) किंवा (b)

64. जिग्स ह्यासाठी वापरतात :

(a) ड्रीलिंगचे, रीमिंग किंवा टॅपिंग ऑपरेशंसमधे टूलना पकडण्यासाठी किंवा त्यांना मार्ग दाखवण्यासाठी

(b) मिलिंग, ग्राइंडिंग, प्लेनिंग किंवा टर्निंग ऑपरेशंसमधे वर्कला पकडण्यासाठी

(c) वर्कपीसचा अचूकपणा तपासण्यासाठी

(d) वरील कोणतेही नाही

65. थ्रेडिंग ह्याचे ऑपरेशन आहे :

(a) भोकाच्या भोवती असलेला पृष्ठभाग गुळगुळीत आणि चौकोनी करणे

(b) लहान व्यासाच्या भोकाचे साईजिंग आणि फिनिशिंग करणे

(c) पोकळ कटिंग टूलच्या परिघच्या बाजूने धातू काढून टाकून भोक तयार करणे

(d) बाहेरील सिलिंड्रिकल पृष्ठभागावर हेलिकल ग्रूव्हस कापणे

66. ग्राइंडिंग व्हील ..... असते म्हणतात, जर ॲब्रेसिव्ह ग्रेन्सना सहजपणे हलवता येते

(a) सॉफ्ट ग्रेड (b) मिडियम ग्रेड (c) हार्ड ग्रेड (d) वरील कोणतेही नाही

67. टूलची उच्च कापण्याची गती आणि मोठा रेक अँगल हे तयार करेल :
(a) कंटिन्युअस चिप्स (b) डिस्कंटिन्युअस चिप
(c) कंटिन्युअस चिप्स बिल्ट अप एजसोबत (d) वरील कोणतेही नाही

68. फेसिंग ह्याचे ऑपरेशन आहे :
(a) वर्क पीसच्या अगदी शेवटच्या टोकाचे बिव्हेलिंग
(b) वर्कपीसच्या पृष्ठभागावर चौकटच्या आकाराचे पॅटर्न एम्बॉस करणे
(c) अति अरूंद पृष्ठभागावर वर्कपीसचे व्यास कमी करणे
(d) वर्कपीसच्या दोन्ही टोकांचे मशीनिंग करणे ॲक्सिससोबत एका सपाट पृष्ठभागाचा चौकोन तयार करण्यासाठी

69. फिक्सचर्स ह्यासाठी वापरतात :
(a) ड्रीलिंग, रीमिंग किंवा टॅपिंग ऑपरेशंसमधे टूलला पकडण्यासाठी आणि मार्ग दाखवण्यासाठी
(b) मिलिंग, ग्राइंडिंग, प्लेनिंग किंवा टर्निंग ऑपरेशंसमदे वर्क पकडण्यासाठी
(c) वर्क पीसचा अचूकपणा तपासण्यासाठी
(d) वरील कोणतेही नाही

70. शेपरमधे, स्ट्रोकची लांबी ह्याद्वारे वाढवता येते :
(a) बुल गियर आणि क्रॅन्क पिनच्या मध्याचे अंतर वाढवून (b) बुल गियर आणि क्रॅन्क पिनच्या मध्याचे अंतर कमी करून
(c) आर्म (बाहू) ची लांबी वाढवून (d) स्लॉटेड लिव्हरमधील स्लॉटची लांबी कमी करून

71. टॅपिंगसाठी जे भोक ड्रील करण्यात येणारे ते टॅपवरील थ्रेडच्या बाहेरील व्यासाचे ..... आहे :
(a) एकसमान (b) त्यापेक्षा लहान (c) त्यापेक्षा मोठे (d) वरील कोणतेही नाही

72. ड्रीलच्या टोकामधून बीघतले तर, छिन्नीचा कडआणि लिफच्या मधील समाविष्ट केलेल्या ओब्ट्यूस अँगला म्हणतातः
(a) हेलिक्स किंवा रेक अँगल (b) पॉइंट अँगल (c) चिजेल एज अँगल (d) लिप क्लिअरेंस अँगल

73. सिंगल पॉइंट टूलचे लिप अँगल आहे :
(a) 20° ते 40° (b) 40° ते 60° (c) 60° ते 80° (d) वरील कोणतेही नाही

74. सिरॅमिक कटिंग टूल्स ओहत असे :
(a) अल्युमिनियम ऑक्साइड पाउडरचे कोल्ड प्रेसिंग करून तयार केलेले
(b) टिप्सच्या रूपात उपलब्ध
(c) ठिसूळ आणि वाकण्याची शक्ति कमी
(d) वरील सर्वकाही

75. स्टेनलेस स्टीलच्या ड्रीलिंगसाठी ड्रीलचे पॉइंट अँगल आहे :
(a) 90° (b) 118° (c) 135° (d) 150°

76. धातूच्या मशीनिंगमधे, वर्क-टूल संपर्क क्षेत्र एक असे क्षेत्र आहे जिथे उष्णता उत्पन्न होते ह्यामुळे :
(a) धातूचे प्लास्टिक विकृत रूप (b) बर्निशिंग फ्रिक्शन
(c) मुव्हिंग चिप आणि टूलफेस मध्ये घर्षण (d) वरील कोणतेही नाही

77. खालीलपैकी कोणते ऑपरेशन प्रथम करण्यात येते :
(a) स्पॉट फेसिंग (b) टॅपिंग (c) बोरिंग (d) ड्रीलिंग

78. मेटल कटिंगच्या प्रक्रियेत जे पॅरामीटर चिप फॉर्मेशनची परिभाषा देते ते आहे :
(a) शिअर अँगल (b) चिप-टूल कॉन्टॅक्ट लेंथ (c) दोन्ही (a) आणि (b) (d) वरील कोणतेही नाही

79. ड्रीलचे कटिंग स्पीड ह्यावर अवलंबून आहे :

(a) ड्रीलचे साहित्य (b) ड्रील करण्यात येणाऱ्या साहित्याचा प्रकार

(c) हवी असलेल्या पृष्ठभाग फिनिशची क्वॉलिटी (d) हे सर्वकाही

80. लो कार्बन स्टील्समधे शिसे, सल्फर आणि फॉस्फोरस टाकले तर ही मदत होते :

(a) बिल्ट अप एज कमी होते (b) चिप्सचे ब्रेकअप होते (c) मशीनची क्षमता सुधारते (d) वरील सर्वकाही

81. बिल्ट अप एजसोबत कंटिन्युअस चिप्स तयार होतात ह्याच्या मशीनिंगच्या दरम्यान :

(a) ठिसूळ धातू (b) लवचिक धातू (c) कडक धातू (d) नरम धातू

82. एका फ्लॅट ड्रीलच्या कटिंग एजचे रिलिफ किंवा क्लिअरेंस असे बदलते :

(a) 3°ते 8° (b) 20°ते 30° (c) 60°ते 90° (d) 90°ते 120°

83. लॅपिंग ह्याचे ऑपरेशन आहे :

(a) भोकाच्या टोकाच्या शंकूचा आकार मोठे करणे

(b) भोकाच्या भोवतीचा पृष्ठभाग गुळगुळीत आणि चौकोनी करणे

(c) लहान व्यासाच्या भोकाचे साईजिंग आणि फिनिशिंग करणे

(d) पोकळ कटिंग टूलच्या परिघच्या बाजूने धातू काढून भोक करणे

84. ड्रीलच्या पॉइंट अँगलचे नेहमीचे मूल्य आहे :

(a) 70° (b) 100° (c) 118° (d) 130°

85. लिप किलअरेंस अँगल आहे ह्याद्वारे जे अँगल तयार होते :

(a) प्लेनसोबत जमीनीचे लिडिंग एज ज्यात ड्रीलचे ॲक्सिस आहे

(b) फ्लॅक आणि प्लेन जे ड्रील ॲक्सिसशी काटकोन आहे

(c) ड्रीलच्या टोकावरून जसे बघितले तर चिजेल (छिन्नी) एज आणि लिप दिसते

(d) वरील कोणतेही नाही

86. टूल लाइफ (T) आणि कटिंग स्पीड (V) मधील संबंध आहे VT^n= कॉन्स्टंट. ह्या संबंधात, n चे मूल्य ह्यावर अवलंबून आहेः

(a) वर्कचे साहित्य (b) टूलचे साहित्य

(c) काम करण्याची परिस्थिती (d) उत्पादन केलेल्या चिपचा प्रकार

87. ग्राइंडिंग व्हीलची गती (सर्फेस स्पीडm/min मधे) अशी बदलते :

(a) 500 ते 1000 (b) 1000 ते 1500 (c) 1500 ते 2000 (d) 2000 ते 2500

88. तिरकस कटिंग पद्धतीमधे, टूलचे कटिंग एज :

(a) वर्कपीसची रूंदी क्लिअर करू शकते (b) वर्कपीसची रूंदी क्लिअर करू शकते किंवा नाही

(c) वर्कपीसची रूंदी क्लिअर करू शकत नाही (d) वर्कपीसची रूंदी नेहमी क्लिअर करावी

89. जिग्स आणि फिक्सचर्सचे कार्य आहे :

(a) मशीनिंगचा अचूकपणा वाढवणे (b) अदलाबदलीची क्षमता सोयीस्कर करणे

(c) क्वॉलिटी कंट्रोलचा खर्च कमी करणे (d) वरील सर्वकाही

90. फ्लँकचे झिजणे ह्यावर अवलंबून आहे :

(a) वर्क आणि टूलच्या साहित्याचा कडकपणा ऑपरेटिंग तापमानावर

(b) वर्कच्या साहित्यात कडक घटकांचे प्रमाण आणि वितरण

(c) चिपमधे स्ट्रेन हार्डनिंगची डिग्री

(d) वरील सर्वकाही

91. ईन-फीड ग्राइंडिंग ह्यासाठी वापरतात :

(a) टेपर्सच्या उत्पादनासाठी (b) खांदे आणि तयार पृष्ठभागाच्या ग्राइंडिंगसाठी

(c) लांब, सडपातळ शाफ्ट किंवा बार्स ग्राइंड करण्यासाठी (d) वरील सर्वकाही

92. अप मिलिंगमधे चिपची जाडी आहे :

(a) कटच्या सुरवातीला किमान आणि कटच्या शेवटी कमाल (b) कटच्या सुरवातीला कमाल आणि कटच्या शेवटी किमान

(c) संपूर्ण कटवर एकसमान (d) वरील सर्वकाही

93. डायनॅमो-मीटर एक यंत्र आहे हे मोजण्यासाठी :

(a) चिप जाडीचे गुणोत्तर (b) धातू कापतानाचा दाब

(c) कटिंग टूलचे झिजणे (d) कटिंग टूलची मार्गच्युती

94. कटिंगची गती किमान आहे हायस्पीड स्टील टूलसोबत ..... चे मशीनिंग करताना :

(a) कास्ट आयर्न (b) माईल्ड स्टील (c) पितळ (d) अल्युमिनियम

95. लिप अँगल हे अँगल आहे :

(a) टूल फेस आणि फ्लँकच्या तळाच्या टोकाच्या पृष्ठभागामधले

(b) टूल फेस आणि कटिंग टूलच्या पायाशी समांतर असलेल्या प्लेनद्वारे तयार

(c) टूलचे फेस आणि कटिंग पॉइंटवरच्या मशीन केलेल्या पृष्ठभागाच्या लाईन टॅन्जेंटच्यामध्ये

(d) वरील कोणतेही नाही

96. सिंगल पॉइंट टूलमधे आहे :

(a) रेक अँगल (b) कटिंग अँगल (c) लिप अँगल (d) वरील सर्वकाही

97. जेव्हां टूल लेथ ॲक्सिसच्या समांतर हलते, ह्या हालचालीला म्हणतात :

(a) क्रॉस फीड (b) अँग्युलर फीड (c) रेखांशाचे फीड (d) वरील कोणतेही

98. ग्राइंडिंग व्हीलची ग्रेड ह्यावर अवलंबून आहे :

(a) दळण्यात येणाऱ्या साहित्याचा कडकपणा (b) व्हील आणि वर्कची गती

(c) ग्राइंडिंग मशीनची स्थिती (d) वरील सर्वकाही

99. मिलिंग मशीनवरचे कटिंग टूल ह्यावर बसवतात :

(a) नी (knee) (b) आर्बर (c) स्पिंडल (d) कॉलम

100. टूलचे आयुष्य साधारणपणे उत्तम असते जेव्हां :

(a) धातूची ग्रेन साईज मोठी असते

(b) धातूची ग्रेन साईज लहान असते

(c) टूलच्या साहित्याच्या मायक्रो-स्ट्रक्चरमधे कडक घटक उपस्थित असतात

(d) वरील कोणतेही नाही

Rough Work

GENERAL APTITUDE

1. ଆଲୋକ ସାଧାରଣତଃ କିପରି ଯାତ୍ରା କରିଥାଏ
   A) ସମକେନ୍ଦ୍ରୀୟ ବୃତ୍ତାକାରରେ B) ସଳଖ ରେଖାରେ C) ସର୍ବଦା ଅନ୍ଧକାର ଆଡ଼କୁ D) ଏକ ବକ୍ର ରେଖାରେ
2. କେଉଁ ଦେଶରେ ପ୍ରଥମ ଥର କରି ଶିଳ୍ପ ବିପ୍ଳବ ହୋଇଥିଲା :
   A) ଫ୍ରାନସ B) ବ୍ରିଟେନ୍ C) ଜର୍ମାନୀ D) ୟୁଏସ୍‌ଏ
3. ଏହି ଦିନରେ ସୌର ପାଣି ହିଟରକୁ ବ୍ୟବହାର କରି ଗରମ ପାଣି ଅଣାଯାଇପାରିବ ନାହିଁ
   A) ସୂର୍ଯ୍ୟକିରଣ ଥିବା ଦିନରେ B) ମେଘୁଆ ଦିନରେ C) ଉତ୍ତପ୍ତ ଦିନରେ D) ପବନ ବହୁଥିବା ଦିଗରେ
4. ଭାରତରେ, ପ୍ରଥମ କପା ମିଲ୍ କେଉଁଠାରେ ପ୍ରତିଷ୍ଠା କରାଯାଇଥିଲା
   A) ମାଦ୍ରାସ୍ B) ବମ୍ବେ C) କାନ୍‌ପୁର D) ସୁରଟ୍
5. ରିଗର ମୃତ୍ତିକାର ଅନ୍ୟ ନାମ ହେଉଛି
   A) କଳା ମୃତ୍ତିକା B) ଆଲୁଭିଆଲ୍ ମୃତ୍ତିକା C) ଆରିଡ୍ ମୃତ୍ତିକା D) ଲାଟେରାଇଟ୍ ମୃତ୍ତିକା
6. ବିଭିନ୍ନ ଗ୍ରୁପ୍‌ର ତାରାକୁ କୁହାଯାଏ
   A) ନକ୍ଷତ୍ରପୁଞ୍ଜ B) ସେଲେଷ୍ଟିଆଲ୍ ବଡିସ୍ C) ଆଷ୍ଟେରଏଡ୍‌ସ D) ଧୂମକେତୁ
7. କେଉଁ ଦେଶର ଦୁଇ ପାର୍ଟି ସିଷ୍ଟମ ରହିଛି?
   A) ଭାରତ B) ଶ୍ରୀଲଙ୍କା C) ୟୁନାଇଟେଡ୍ କିଙ୍ଗଡମ୍ D) ନେପାଳ
8. ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ମାକ୍ରୋ ପୋଷକ ଅଟେ?
   A) ଏମ୍‌ଏନ୍ B) ଏମ୍‌ଜି C) ସିୟୁ D) ଜେଡ୍‌ଏନ୍
9. ବାଷ୍ପୀକରଣ ପ୍ରକ୍ରିୟା ଦ୍ୱାରା ଏହା ହୋଇଥାଏ
   A) କୁଲିଂ B) ହିଟିଂ
   C) ଶୁଷ୍କତା D) ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ
10. ପୃଥିବୀର ପୃଷ୍ଠ ଭାଗରେ ପ୍ରତ୍ୟକ୍ଷ ଭାବରେ ଫୋକସ୍ ଉପରେ ଥିବା ସ୍ଥାନକୁ ଏହା କୁହାଯାଏ
    A) ଷ୍ଟ୍ରାଇକ୍ B) କମା C) ଏପିସେଣ୍ଟର D) ଅରିଜିନ୍
11. ୮୪ ଓ ୨୭୦ର ଗସାଗୁ ହେଉଛି
    A) ୮ B) ୬ C) ୪ D) ୨
12. ୩ର ପ୍ରଥମ ପାଞ୍ଚଟି ଗୁଣିତକର ଯୋଗଫଳ ହେଉଛି :
    A) ୪୫ B) ୬୫ C) ୭୫ D) ୯୦
13. ୭:୧୨ ଏହା ସହିତ ସମାନ ଅଟେ :
    A) ୨୮:୪୦ B) ୪୨:୭୧ C) ୭୨:୪୨ D) ୪୨:୭୨
14. ବାର୍ଷିକ ୨୫/୪% ହାରରେ ୪ ଫେବୃୟାରୀ ୨୦୦୫ ଠାରୁ ୧୮ ଏପ୍ରିଲ୍ ୨୦୦୫ ପର୍ଯ୍ୟନ୍ତ ଟ.୨୦୦୦ ଉପରେ ସରଳ ସୁଧ ବାହାର କରନ୍ତୁ।
    A) ଟ. ୩୫ B) ଟ. ୩୦ C) ଟ. ୨୫ D) ଟ. ୪୦
15. ୨୦ଟି ସଂଖ୍ୟାର ହାରାହାରି ହେଉଛି ଶୂନ। ସେମାନଙ୍କ ମଧ୍ୟରୁ କେତୋଟି ସଂଖ୍ୟା ଶୂନ ଠାରୁ ଅଧିକ ଅଟେ?
    A) ୦ B) ୧ C) ୧୦ D) ୧୯
16. ଜଣେ ଆଥଲେଟ୍ ୨୪ ସେକେଣ୍ଡରେ ୨୦୦ ମିଟର ଦୌଡ଼ିଥାଏ। ତାହାର ବେଗ ହେଉଛି ?
    A) ୧୦ କିମି/ଘଣ୍ଟା B) ୧୭ କିମି/ଘଣ୍ଟା C) ୨୭ କିମି/ଘଣ୍ଟା D) ୩୦ କିମି/ଘଣ୍ଟା
17. ପ୍ରତି ପୂର୍ଣ ସଂଖ୍ୟା ହେଉଛି
    A) ଏକ ସ୍ୱାଭାବିକ ସଂଖ୍ୟା B) ଏକ ଇଣ୍ଟେଜର C) ଏକ ବାସ୍ତବିକ ସଂଖ୍ୟା D) ଏକ ସଂପୂର୍ଣ ସଂଖ୍ୟା

18. ସେକେଣ୍ଡ ହେଉଛି ଏକ ଘଣ୍ଟାର କେତେ ଡେସିମାଲ୍ ?

A) .୦୦୨୫ B) .୦୨୫୬ C) .୦୦୦୨୭ D) .୦୦୦୧୨୬

19. ଜଣେ ଫଳ ବିକାଳୀ କିଛି ସେଓ ରଖିଛନ୍ତି। ସେ ୪୦% ସେଓ ବିକ୍ରି କରିସାରିଛନ୍ତି ଓ ତଥାପି ୪୨୦ଟି ସେଓ ରହିଛି। ମୂଳ ଭାବରେ ତାଙ୍କ ନିକଟରେ କେତୋଟି ସେଓ ରହିଥିଲା?

A) ୫୮୮ ଟି ସେଓ B) ୬୦୦ ଟି ସେଓ C) ୬୭୨ ଟି ସେଓ D) ୭୦୦ ଟି ସେଓ

20. ଏ ଗୋଟିଏ କାର୍ଯ୍ୟକୁ ୧୦ ଦିନରେ କରେ ଓ ବି ସେହି କାର୍ଯ୍ୟକୁ ୧୫ ଦିନରେ କରେ। ସେମାନେ ଏକାଠି କେତେ ଦିନରେ ସେହି ସମାନ କାର୍ଯ୍ୟଟିକୁ ଶେଷ କରିବେ?

A) ୫ ଦିନ B) ୬ ଦିନ C) ୭ ଦିନ D) ୮ ଦିନ

DOMAIN KNOWLEDGE

21. ମେଟାଲ୍ କଟିଂରେ ଲୋ ଫିଡ୍ସ ଓ ହାଇ କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍‌ର ଆବଶ୍ୟକ ହୋଇଥାଏ ଯେତେବେଳେ ଉଦ୍ଦେଶ୍ୟ ହେଉଛି

A) ହାଇ ମେଟାଲ୍ କାଢ଼ିବା ହାର **B)** ଡ୍ରାଏ ମେସିନିଂ

C) ସଫ୍‌ଟ କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର **D)** ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଫିନିସ୍

22. ମିଲିଂ କଟର ଦ୍ୱାରା ନିମ୍ନଲିଖିତ କେଉଁ କାର୍ଯ୍ୟ କରାଯାଇପାରେ?

A) ସ୍ପର ଗିୟରର ଦାନ୍ତ କାଟିବା **B)** ସାଫ୍‌ଟରେ କି ୱେଜ୍ କୁ କାଟିବା

C) ବାହ୍ୟ ସ୍କ୍ରିଉ ଥ୍ରେଡ୍‌କୁ କାଟିବା **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

23. ଏକ ସିଙ୍ଗିଲ୍ ପଏଣ୍ଟ ଟର୍ଣିଂରେ ଏକ ନିର୍ଦ୍ଦିଷ୍ଟ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଫିନିସ୍ ହାସଲ କରିବା ପାଇଁ, ସବୁଠାରୁ ଗୁରୁତ୍ୱପୂର୍ଣ କାରକ ଯାହାକୁ ନିୟନ୍ତ୍ରଣ କରିବାର ଆବଶ୍ୟକତା ରହିଛି ତାହା ହେଉଛି

A) କଟ୍‌ର ଗଭୀରତା **B)** କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ **C)** ଫିଡ୍ **D)** ଟୁଲ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍

24. ମିଲିଂ ପ୍ରୋସେସ୍‌ରେ ଫିଡ୍ ଦିଗ ଓ କଟରର ଘୁର୍ଣନର ଦିଗ -------- ଦିଗରେ ରହିଥାନ୍ତି

A) ଅପ୍, ବିପରୀତ **B)** ଅପ୍, ସମାନ **C)** ଡାଉନ୍, ବିପରୀତ **D)** ଡାଉନ୍, ରିଭର୍ସ

25. ମିନିଟ୍‌ରେ ଟୁଲ୍ ଲାଇଫ୍ (T) ଓ ମି/ମିନ୍‌ରେ କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ (V) ମଧ୍ୟରେ ସମ୍ପର୍କ ହେଉଛି (ଯେଉଁଠାରେ n = ଏକ୍ସପୋନେଣ୍ଟ, ଯାହା ଟୁଲ୍ ଓ ୱାର୍କପିସ୍ ଉପରେ ନିର୍ଭର କରେ ଓ C = A କନ୍‌ଷ୍ଟାଣ୍ଟ)

A) $V^nT = C$ **B)** $VT^n = C$ **C)** $V^n/T = C$ **D)** $V/T^n = C$

26. କଟିଂ ଭେଲୋସିଟି ଓ ଚିପ୍ ଭେଲୋସିଟିର ଭେକ୍‌ଟର ଯୋଗଫଳ ହେଉଛି ସିୟର ଭେଲୋସିଟି ସହିତ -------

A) ସମାନ **B)** କମ୍

C) ଅଧିକ **D)** ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

27. ଇଲେକ୍‌ଟ୍ରୋକେମିକାଲ୍ ମେସିନିଂରେ, ଟୁଲ୍ ଓ ୱାର୍କ ମଧ୍ୟରେ ବ୍ୟବଧାନକୁ ଏହା ରଖାଯାଏ

A) ୦.୧ ମିମି **B)** ୦.୪ ମିମି **C)** ୦.୩୫ ମିମି **D)** ୦.୭୫ ମିମି

28. ଏକ ବ୍ରୋଚିଂ ଟୁଲ୍‌ର ଏହା ରହିଥାଏ

A) ରଫିଂ ଟିଥ୍ **B)** ସେମି-ଫିନିସିଂ ଟିଥ୍ **C)** ଫିନିସିଂ ଟିଥ୍ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

29. ଟୁଲ୍‌ର ଫେସ୍‌ରେ କରାଯାଇଥିବା କୋଣ ଓ କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ର ବେସ୍‌ରେ ଥିବା ପ୍ଲେନ୍ ସମାନ୍ତରକୁ କୁହାଯାଏ

A) ରେକ୍ କୋଣ **B)** କଟିଂ କୋଣ **C)** କ୍ଲିୟରାନ୍ସ କୋଣ **D)** ଲିପ୍ କୋଣ

30. ସିମେଣ୍ଟେଡ୍ କାର୍ବାଇଡ୍‌ରେ ପ୍ରସ୍ତୁତ ଟୁଲ୍ ଏହି ବେଗରେ ଦ୍ରୁତ ଗତିରେ ନଷ୍ଟ ହୋଇଥାଏ

A) କମ୍ ସ୍ପିଡ୍ **B)** ମଧ୍ୟମ ସ୍ପିଡ୍ **C)** ଅଧିକ ସ୍ପିଡ୍ **D)** ଖୁବ୍ ଅଧିକ ସ୍ପିଡ୍

31. ଏକ ୱାର୍କପିସ୍‌ରେ ବିଭିନ୍ନ ଅପରେସନ ଯଥା ଡ୍ରିଲିଂ, ରିମିଂ, କାଉଣ୍ଟର-ବୋରିଂ ଇତ୍ୟାଦି କାର୍ଯ୍ୟ କରାଯାଇଥାଏ। ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁ ମେସିନ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରାଯିବା ଉଚିତ୍?

A) ସମ୍ବେଦନଶୀଳ ଡ୍ରିଲିଂ ମେସିନ୍ **B)** ରାଡିଆଲ୍ ଡ୍ରିଲିଂ ମେସିନ୍

C) ଗ୍ୟାଙ୍ଗ ଡ୍ରିଲିଂ ମେସିନ୍ **D)** ମଲ୍‌ଟିପଲ୍ ସ୍ପିଣ୍ଡିଲ୍ ଡ୍ରିଲିଂ ମେସିନ୍

32. ଏକ ଲେଦ୍ ଉପରେ ସ୍କ୍ରିଉ ଥ୍ରେଡ୍‌କୁ ୨ମିମି ପିଚ୍‌ରେ କଟାଯିବାକୁ ରହିଛି। ଲିଡ୍ ସ୍କ୍ରିଉର ୬ ମିମିର ପିଚ୍ ରହିଛି। ଯଦି ସ୍ପିଣ୍ଡିଲ୍‌ର ସ୍ପିଡ୍ ୬୦ ଆର.ପି.ଏମ୍ ହୁଏ ତେବେ ଲିଡ୍ ସ୍କ୍ରିଉର ସ୍ପିଡ୍ ହେବ

A) ୧୦ ଆରପିଏମ୍ **B)** ୨୦ ଆରପିଏମ୍ **C)** ୧୨୦ ଆରପିଏମ୍ **D)** ୧୮୦ ଆରପିଏମ୍

33. ନିମ୍ନଲିଖିତ ମାପଦଣ୍ଡର ସଠିକ୍ କ୍ରମ ତାହାର ଟୁଲ୍ ଲାଇଫ୍ ଉପରେ ସର୍ବାଧିକରୁ ସର୍ବନିମ୍ନ ପ୍ରଭାବ ଅନୁସାରେ ହେଉଛି

A) ଫିଡ୍ ରେଟ୍, କଟ୍‌ର ଗଭୀରତା, କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ **B)** କଟ୍‌ର ଗଭୀରତା, କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍, ଫିଡ୍ ରେଟ୍

C) କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍, ଫିଡ୍ ରେଟ୍, କଟ୍‌ର ଗଭୀରତା **D)** ଫିଡ୍ ରେଟ୍, କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍, କଟ୍‌ର ଗଭୀରତା

34. ଲେଦ୍ ଆକ୍ସିସ ଅନୁସାରେ ଏକ ସେଣ୍ଟର ଲେଦ୍‌ରେ କଟିଂ ଟୁଲ୍ --------- ରେ ଫେଡ୍ କରଯାଇଥାଏ।

A) କେବଳ କ୍ରସ୍ ଦିଗରେ **B)** କେବଳ ଦ୍ରାଘିମା ଦିଗରେ

C) ଉଭୟ କ୍ରସ୍ ଓ ଦ୍ରାଘିମା ଦିଗରେ **D)** ଯେକୌଣସି ଦିଗରେ

35. ଏହାଦ୍ୱାରା ଯେକୌଣସି ସଂଖ୍ୟକ ସମାନ ଡିଭିଜନ ମିଲିଂ ମେସିନ୍‌ରେ ଗ୍ରହଣ କରାଯାଇପାରିଥାଏ

A) ଡାଇରେକ୍ଟ ଇଣ୍ଡେକ୍‌ସିଂ **B)** ସିମ୍ପଲ୍ ଇଣ୍ଡେକ୍‌ସିଂ

C) କମ୍ପାଉଣ୍ଡ ଇଣ୍ଡେକ୍‌ସିଂ **D)** ଡିଫରେନ୍‌ସିଆଲ୍ ଇଣ୍ଡେକ୍‌ସିଂ

36. ଏକ ପୁସ୍ ବ୍ରୋଚ୍‌ର ପୁଲ୍ ବ୍ରୋଚ୍ ତୁଳନାରେ ଏହା ରହିଥାଏ

A) କମ୍ ସଂଖ୍ୟକ ଦାନ୍ତ **B)** ସର୍ଟ ଓ ଷ୍ଟକି

C) ଟୁଲ୍‌ର ପ୍ରତି ପାସ୍ ପାଇଁ କମ୍ ପଦାର୍ଥକୁ ବାହାର କରେ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

37. ଟୁଲ୍‌ର ଜୀବନ ଏହା ଦ୍ୱାରା ପ୍ରଭାବିତ ହୋଇଥାଏ

A) କଟ୍‌ର ଗଭୀରତା **B)** କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ **C)** ଫିଡ୍ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

38. କଠିନ ଓ ଦୃଢ଼ ପଦାର୍ଥ ଯଥା କାଷ୍ଟ ଆଇରନ୍ ଏହିପରି ଟର୍ଣ କରାଯିବା ଆବଶ୍ୟକ

A) କମ୍ ସ୍ପିଡ୍ **B)** ଅଧିକ ସ୍ପିଡ୍ **C)** ନିର୍ଦ୍ଦିଷ୍ଟ ସ୍ପିଡ୍ **D)** ଯେକୌଣସି ସ୍ପିଡ୍

39. ସେଣ୍ଟର ହାଇଟ୍ ଉପରେ ଏକ ବୋରିଂ ଟୁଲ୍‌କୁ ସେଟ୍ କରିବା ଦ୍ୱାରା ଏହା ହୋଇଥାଏ

A) ଇଫେକ୍‌ଟିଭ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ବୃଦ୍ଧି ପାଏ ଓ ଇଫେକ୍‌ଟିଭ୍ କ୍ଲିୟରାନ୍‌ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ହ୍ରାସ ପାଏ

B) ଉଭୟ ଇଫେକ୍‌ଟିଭ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ଓ ଇଫେକ୍‌ଟିଭ୍ କ୍ଲିୟରାନ୍‌ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ବୃଦ୍ଧି ପାଏ

C) ଇଫେକ୍‌ଟିଭ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ହ୍ରାସ ପାଏ ଓ ଇଫେକ୍‌ଟିଭ୍ କ୍ଲିୟରାନ୍‌ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ବୃଦ୍ଧି ପାଏ

D) ଉଭୟ ଇଫେକ୍‌ଟିଭ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ଓ ଇଫେକ୍‌ଟିଭ୍ କ୍ଲିୟରାନ୍‌ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ହ୍ରାସ ପାଏ

40. ଟିଟାନିୟମର ମେସିନିଂ ଏହି କାରଣରୁ କଷ୍ଟକର ଅଟେ

A) ଟିଟାନିୟମର ଉଚ୍ଚ ଥର୍ମାଲ୍ କଣ୍ଡକ୍‌ଟିଭିଟି **B)** ଟୁଲ୍ ଓ ୱାର୍କ ମଧ୍ୟରେ ରସାୟନିକ ପ୍ରତିକ୍ରିୟା

C) ଲୋ ଟୁଲ୍-ଚିପ୍ କଣ୍ଟାକ୍ଟ ଏରିଆ **D)** ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

41. ଯଦି ହୋଲ୍‌ର ଡାଏମିଟରରେ ପରିବର୍ତ୍ତନର ସମ୍ଭାବନା ଥାଏ, ତେବେ ଜିଗ୍‌ସ ଓ ଫିକ୍ସରରେ ଲୋକେଟ୍ କରିବା ପାଇଁ ଲୋକେଟରରେ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଉଥିବା ପ୍ରେସରର ପ୍ରକାର ହେଉଛି

A) କୋନିକାଲ୍ ଲୋକେଟର **B)** ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ଲୋକେଟର **C)** ଡାଏମଣ୍ଡ ପିନ୍ ଲୋକେଟର **D)** ଭି ଲୋକେଟର

42. କାରକ ଯାହା ଟୁଲ୍‌ର ଜୀବନକୁ ପ୍ରଭାବିତ କରେ ତାହା ହେଉଛି

A) ଟୁଲ୍ ଜିଓମେଟ୍ରି **B)** କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ **C)** ଫିଡ୍ ରେଟ୍ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

43. ଲେଦ୍‌ର ସାଇଜ୍ ଏହାଦ୍ୱାରା ନିର୍ଦ୍ଧାରିତ କରାଯାଇଥାଏ

A) ସେଣ୍ଟର ମଧ୍ୟରେ ଲମ୍ବ **B)** ବେଡ୍ ଉପରେ ସ୍ୱିଙ୍ଗ ଡାଏମିଟର

C) କ୍ୟାରିଏଜ୍ ଉପରେ ସ୍ୱିଙ୍ଗ ଡାଏମିଟର **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

44. ଏକ ହାଇ ସ୍ପିଡ୍ ଷ୍ଟିଲ୍ ଟୁଲ୍ ଦ୍ୱାରା ଏକ କାଷ୍ଟ ଆଇରନ୍ ୱାର୍କପ୍ଲେସ୍‌କୁ ମେସିନିଂ କରିବା ପାଇଁ, ହାରାହାରି କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ ହେଉଛି

A) ୧୦ ମି/ମିନିଟ୍ **B)** ୧୫ ମି/ମିନିଟ୍ **C)** ୨୨ ମି/ମିନିଟ୍ **D)** ୩୦ ମି/ମିନିଟ୍

45. ତେରେଛା ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂରେ

A) ୱାର୍କକୁ ଅଦଳବଦଳ କରାଯାଇଥାଏ ଯେହେତୁ ହୁଇଲ୍ ଫେସର ଓସାର ତୁଳନାରେ ହୁଇଲ୍ ଫିଡ୍ ଲମ୍ବା ସିଲିଣ୍ଡର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିଥାଏ

B) ୱାର୍କଟି ଏକ ନିର୍ଦ୍ଦିଷ୍ଟ ପୋଜିସନରେ ବୁଲିଥାଏ ଯେହେତୁ ହୁଇଲ୍ ଫିଡ୍ସ ସିଲିଣ୍ଡର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିଥାଏ

C) ୱାର୍କକୁ ଅଦଳବଦଳ କରାଯାଇଥାଏ ଯେହେତୁ ହୁଇଲ୍ ଫେସର ଓସାର ତୁଳନାରେ ହୁଇଲ୍ ଫିଡ୍ ଛୋଟ ସିଲିଣ୍ଡର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିଥାଏ

D) ୱାର୍କଟି ଏକ ନିର୍ଦ୍ଦିଷ୍ଟ ପୋଜିସନରେ ବୁଲିଥାଏ ଯେହେତୁ ହୁଇଲ୍ ଫେସର ଓସାର ତୁଳନାରେ ହୁଇଲ୍ ଫିଡ୍ ଲମ୍ବା ସିଲିଣ୍ଡର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିଥାଏ

46. ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁ ବାକ୍ୟଟି ତ୍ରୁଟିପୂର୍ଣ ଅଟେ

A) ବଡ଼ ସାଇଡ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ଚିପିଂ ଉତ୍ପନ୍ନ କରେ

B) ବଡ଼ ସାଇଡ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ଚିପିଂ ଉତ୍ପନ୍ନ କରେ

C) ସାଇଡ୍ କଟିଂ ଏଜ୍ ଆଙ୍ଗେଲ (୧୫° ରୁ କମ୍) ଟୁଲ୍ ଲାଇଫ୍‌କୁ ବଢ଼ାଇଥାଏ

D) ନୋଜ୍ ବ୍ୟାସାର୍ଦ୍ଧର ବୃଦ୍ଧି ଟୁଲ୍ ଲାଇଫ୍‌କୁ ହ୍ରାସ କରେ

47. ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍‌ରେ ଗ୍ରେଜିଂ ଏହାଦ୍ୱାରା କମ୍ କରାଯାଇପାରେ

A) ହାର୍ଡ଼ର ହୁଇଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରି ବା ହୁଇଲ୍ ବେଗକୁ ବୃଦ୍ଧି କରି

B) ସଫ୍‌ଟର ହୁଇଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରି ବା ହୁଇଲ୍ ବେଗକୁ ହ୍ରାସ କରି

C) ହାର୍ଡ଼ର ହୁଇଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରି ବା ହୁଇଲ୍ ବେଗକୁ ହ୍ରାସ କରି

D) ସଫ୍‌ଟର ହୁଇଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରି ବା ହୁଇଲ୍ ବେଗକୁ ବୃଦ୍ଧି କରି

48. ଏକ ସିଙ୍ଗିଲ୍ ପଏଣ୍ଟ ଥ୍ରେଡ୍ କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ରେ ସାଧାରଣତଃ ଏହା ରହିଥାଏ

A) ଜିରୋ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **B)** ପଜିଟିଭ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **C)** ପଜିଟିଭ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **D)** ନେଗେଟିଭ୍ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍

49. ନିମ୍ନଲିଖିତ କେଉଁ ମେସିନ୍‌ରେ ୱାର୍କ ଘୁର୍ଣନ କରିଥାଏ ଓ ଟୁଲ୍ ସ୍ଥିର ରହିଥାଏ?

A) ଭର୍ଟିକାଲ୍ ବୋରିଂ ମେସିନ **B)** ହରିଜଣ୍ଟାଲ୍ ବୋରିଂ ମେସିନ୍

C) ପ୍ରେସାଇସନ୍ ବୋରିଂ ମେସିନ୍ **D)** ଜିଗ୍ ବୋରିଂ ମେସିନ୍

50. ଏକ ଡ୍ରିଲିଂ ଆଲୁମିନିୟମରେ ଏକ ଡ୍ରିଲ୍‌ରେ ଏହା ରହିଥାଏ

A) ଜିରୋ ହେଲିକ୍ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ **B)** ଲୋ ହେଲିକ୍ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ

C) ହାଇ ହେଲିକ୍ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ **D)** ଯେକୌଣସି ହେଲିକ୍ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ

51. ନୋସ୍ ବ୍ୟାସାର୍ଦ୍ଧ ସମ୍ବନ୍ଧରେ ନିମ୍ନଲିଖିତ କେଉଁ ବାକ୍ୟଟି ସଠିକ୍ ଅଟେ?

A) ଏହା ଟୁଲ୍‌ର ଜୀବନକୁ ବୃଦ୍ଧି କରେ **B)** ଏହା ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଫିନିସ୍‌ରେ ଉନ୍ନତି ଆଣେ

C) ଉଭୟ (A) ଓ (B) **D)** ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

52. ଡ୍ରିଲିଂ ତୁଳନାରେ ବୋରିଂ ଅପରେସନର ମୁଖ୍ୟ ଉଦ୍ଦେଶ୍ୟ ହେଉଛି

A) ଏକ ହୋଲ୍ ଡ୍ରିଲ୍ କରିବା **B)** ଡ୍ରିଲ୍ ହୋଇଥିବା ହୋଲ୍‌କୁ ଫିନିସ୍ କରିବା

C) ହୋଲ୍‌କୁ ସଠିକ୍ କରିବା **D)** ରହିଥିବା ହୋଲ୍‌କୁ ବଡ଼ କରିବା

53. ବଡ଼ ଓ କଟିଂ ଏଜ୍ ଆଙ୍ଗେଲ ଟୁଲ୍ ଲାଇଫ୍‌କୁ -------- କରେ

A) ବୃଦ୍ଧିକରେ **B)** ହ୍ରାସ କରେ

C) ପ୍ରଭାବିତ କରେ ନାହିଁ **D)** ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

54. କଟିଂ ଫ୍ଲୁଇଡ୍ସ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ

A) ଟୁଲ୍‌କୁ ଥଣ୍ଡା କରିବା ପାଇଁ **B)** ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଫିନିସ୍‌ରେ ଉନ୍ନତି ଆଣିବା ପାଇଁ

C) ୱାର୍କ ପିସ୍‌କୁ ଥଣ୍ଡା କରିବା ପାଇଁ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମ

55. ଏକ ମିଲିଂ ଅପରେସନରେ ଏହା ମଧ୍ୟରେ ଏକ ଉପଯୁକ୍ତ ଦୂରତାରେ ଦୁଇ ସାଇଡ୍ ମିଲିଂ କଟର ମାଉଣ୍ଟ ହୋଇଥାଏ ଯଦ୍ୱାରା ୱାର୍କପିସ୍‌ର ଉଭୟପାର୍ଶ୍ୱ ଏକ ସଙ୍ଗରେ ମିଲ୍ ହୋଇପାରିବ। ଏହି ସେଟ୍‌ଅପ୍‌କୁ କୁହାଯାଏ

A) ଗ୍ୟାଙ୍ଗ ମିଲିଂ **B)** ଷ୍ଟ୍ରାଡେଲ୍ ମିଲିଂ **C)** ଷ୍ଟ୍ରିଙ୍ଗ ମିଲିଂ **D)** ସାଇଡ୍ ମିଲିଂ

56. ସେପରରେ କରାଯାଉଥିବା ଅପରେସନ ହେଉଛି

A) ଭୂସମାନ୍ତର ପୃଷ୍ଠଭାଗକୁ ମେସିନିଂ କରିବା **B)** ଭୂଲମ୍ବ ପୃଷ୍ଠଭାଗକୁ ମେସିନିଂ କରିବା

C) ଆଙ୍ଗୁଲାର ପୃଷ୍ଠଭାଗକୁ ମେସିନିଂ କରିବା **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

57. ଏକ ଟ୍ୱିଷ୍ଟ ଡ୍ରିଲ୍‌କୁ ଏହା ଦ୍ୱାରା ନିର୍ଦ୍ଧାରିତ କରାଯାଇଥାଏ

A) ସାଙ୍କ୍, ମ୍ୟାଟେରିଆଲ୍ ଓ ବ୍ୟାସ **B)** ସାଙ୍କ, ଲିପ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ଓ ଫ୍ଲୁଟ୍‌ର ଆକାର

C) ପଦାର୍ଥ, ବଡିର ଲମ୍ବ ଓ ହେଲିକ୍ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **D)** ଏଥିମଧ୍ୟରୁ ଯେକୌଣସି ଗୋଟିଏ

58. $VT^n = C$ ସମ୍ପର୍କରେ କାର୍ବାଇଡ୍ ଟୁଲ୍‌ରେ **n** ର ମୂଲ୍ୟ ହେଉଛି

A) ୦.୧ ରୁ ୦.୨ **B)** ୦.୨୦ ରୁ ୦.୨୫ **C)** ୦.୨୫ ରୁ ୦.୪୦ **D)** ୦.୪୦ ରୁ ୦.୫୫

59. ସ୍ପିଣ୍ଡିଲ୍‌ର ଧୀର ବେଗ ଏଥିପାଇଁ ଆବଶ୍ୟକ

A) ଥ୍ରେଡ୍ କଟିଂ

B) ଏକ ବଡ଼ ବ୍ୟାସର କାର୍ଯ୍ୟକୁ କରିବା ପାଇଁ

C) ଏକ କଠିନ ବା ଦୃଢ଼ ମ୍ୟାଟେରିଆଲ୍‌କୁ ଟର୍ଣ କରିବା ପାଇଁ

D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

60. ସିଙ୍ଗିଲ୍ ପଏଣ୍ଟ କଟିଂ ଟୁଲ୍ ମଧ୍ୟରେ ଥିବା ଫେସ୍ ଓ ଫ୍ଲାଙ୍କ୍‌ର କୋଣକୁ କୁହାଯାଏ

A) ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ **B)** କ୍ଲିୟରାନ୍ସ ଆଙ୍ଗେଲ **C)** ଲିପ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **D)** ପଏଣ୍ଟ ଆଙ୍ଗେଲ

61. ଲେଦ୍‌ରେ ଟମ୍ବଲର ଗିୟରକୁ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ

A) ସ୍ପିଣ୍ଡିଲ୍ ସ୍ପିଡ୍‌କୁ ହ୍ରାସ କରିବା ପାଇଁ

B) ଗିୟରକୁ କଟ୍ କରିବା ପାଇଁ

C) ଲେଦ୍ କ୍ୟାରେଜ୍‌କୁ ଉପଯୁକ୍ତ ମୁଭ୍‌ମେଣ୍ଟ ଦିଗ ପ୍ରଦାନ କରିବା ପାଇଁ

D) ଏକ ୱାର୍କପିସ୍‌କୁ ଡ୍ରିଲ୍ କରିବା ପାଇଁ

62. ଏକ ସେଣ୍ଟରଲେସ୍ ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂରେ ରେଗୁଲେଟିଂ ହୁଇଲ୍‌ର ପୃଷ୍ଠଭାଗ ସ୍ପିଡ୍ ହେଉଛି

A) ୫ ରୁ ୧୫ ମି/ମିନିଟ୍ **B)** ୧୫ ରୁ ୬୦ ମି/ମିନିଟ୍ **C)** ୬୦ ରୁ ୯୦ ମି/ମିନିଟ୍ **D)** ୯୦ ରୁ ୧୨୦ ମି/ମିନିଟ୍

63. ଟ୍ୱିଷ୍ଟ ଡ୍ରିଲ୍ ଏଥିରେ ପ୍ରସ୍ତୁତ ହୋଇଥାଏ

A) ହାଇ ସ୍ପିଡ୍ ଷ୍ଟିଲ୍ **B)** କାର୍ବନ୍ ଷ୍ଟିଲ **C)** ଷ୍ଟେନ୍‌ଲେସ୍ ଷ୍ଟିଲ **D)** (A) ବା (B)

64. ଜିଗ୍‌ସକୁ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ

A) ଡ୍ରିଲିଂ, ରିମିଂ ଓ ଟାପି ଅପରେସନରେ ଟୁଲ୍‌କୁ ଧରିବା ଓ ଗାଇଡିଂ କରିବା ପାଇଁ

B) ମିଲିଂ, ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂ, ପ୍ଲାନିଂ ବା ଟର୍ଣିଂ ଅପରେସନରେ ୱାର୍କକୁ ଧରିବା ପାଇଁ

C) ୱାର୍କପିସ୍‌ର ସଠିକତାକୁ ଚେକ୍ କରିବା ପାଇଁ

D) ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

65. ଥ୍ରେଡିଂ ହେଉଛି ଏହି ଅପରେସନ

A) ଏକ ହୋଲ୍ ଚାରିପାଖରେ ପୃଷ୍ଠଭାଗକୁ ସ୍ମୁଥ୍ ଓ ସ୍କୋୟାରିଂ କରିବା

B) ଏକ ଛୋଟ ବ୍ୟାସର ହୋଲ୍‌କୁ ସାଇଜିଂ ଓଁ ଫିନିସିଂ କରିବା

C) ଏକ ହଲୋ କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ର ପରିସୀମାରେ ମେଟାଲ୍‌କୁ ବାହାର କରି ଏକ ହୋଲ୍ କରିବା

D) ଏକ୍ସଟରନାଲ୍ ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ପୃଷ୍ଠଭାଗରେ ହେଲିକାଲ୍ ଗ୍ରୁଭ୍‌ସକୁ କାଟିବା

66. ଯଦି ଅପଘର୍ଷକ ଗ୍ରେନ୍‌କୁ ସହଜ୍‌ରେ ଡିସ୍‌ଲଜ୍ କରିହୁଏ ତେବେ ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍‌କୁ --------- ବୋଲି କୁହାଯାଇଥାଏ।

A) ସଫ୍‌ଟ ଗ୍ରେଡ୍ **B)** ମିଡିୟମ ଗ୍ରେଡ୍

C) ହାର୍ଡ଼ ଗ୍ରେଡ୍ **D)** ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

67. ଟୁଲ୍‌ର ହାଇ କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ ଓ ବଡ଼ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ଏହା ସୃଷ୍ଟି କରିଥାଏ

A) କଣ୍ଟିନିଓସ୍ ଚିପ୍‌ସ **B)** ଡିସ୍‌କଣ୍ଟିନିଓସ୍ ଚିପ୍‌ସ

C) ବିଲ୍‌ଟ ଅପ୍ ଏଜ୍ ସହିତ କଣ୍ଟିନିଓସ୍ ଚିପ୍‌ସ **D)** ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

68. ଫେସିଂ ହେଉଛି ଏହାର ଏକ ଅପରେସନ

A) ୱାର୍କପିସ୍‌ର ଅନ୍ତିମ ଭାଗକୁ ବିଭେଲିଂ କରିବା

B) ୱାର୍କପିସ୍‌ର ପୃଷ୍ଠ ଭାଗରେ ଡାଏମଣ୍ଡ ଆକାର ପାଟର୍ଣ୍ଣକୁ ଏମ୍ବୋସ୍ କରିବା

C) ଏକ ବହୁତ ସଂକୀର୍ଣ ପୃଷ୍ଠଭାଗରେ ଏକ ୱାର୍କପିସ୍‌ର ଡାଏମିଟରକୁ ହ୍ରାସ କରିବା

D) ଆକ୍ସିସ୍ ସହିତ ଫ୍ଲାଟ୍ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ସ୍କୋୟାର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିବା ପାଇଁ ୱାର୍କପିସ୍‌ର ଶେଷ ଭାଗକୁ ମେସିନିଂ କରିବା

69. ଫିକ୍ସରକୁ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ

A) ଡ୍ରିଲିଂ, ରିମିଂ ବା ଟାପିଂ ଅପରେସନରେ ଟୁଲ୍‌କୁ ଧରିବା ଓ ଗାଇଡିଂ କରିବା ପାଇଁ

B) ମିଲିଂ, ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂ, ପ୍ଲାନିଂ ବା ଚର୍ଣି ଅପରେସନରେ ୱାର୍କକୁ ଧରିବା ପାଇଁ

C) ୱାର୍କପିସ୍‌ର ସଠିକତାକୁ ଯାଞ୍ଚ କରିବା ପାଇଁ

D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

70. ଏକ ସେପରରେ, ଷ୍ଟ୍ରୋକ୍‌ର ଲମ୍ବ ଏହାଦ୍ୱାରା ବୃଦ୍ଧି ପାଇଥାଏ

A) ବଲ୍ ଗିୟର ଓ କ୍ରାଙ୍କ ପିନ୍‌ର ସେଣ୍ଟର ଦୂରତାକୁ ବୃଦ୍ଧି କରି

B) ବଲ୍ ଗିୟର ଓ କ୍ରାଙ୍କ ପିନ୍‌ର ସେଣ୍ଟର ଦୂରତାକୁ ହ୍ରାସ କରି

C) ଆର୍ମର ଲମ୍ବକୁ ବୃଦ୍ଧି କରି

D) ସ୍ଲଟେଡ୍ ଲିଭରରେ ସ୍ଲଟ୍‌ର ଲମ୍ବକୁ ହ୍ରାସ କରି

71. ଟାପିଂ ପାଇଁ ଡ୍ରିଲ୍ କରାଯିବାକୁ ହୋଲ୍ ହେଉଛି ଟ୍ୟାପ୍ ଉପରେ ଥିବା ଥ୍ରେଡ୍‌ର ବାହାର ବ୍ୟାସ ସହିତ --------

A) ସମାନ **B)** କମ୍

C) ଅଧିକ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

72. ସ୍ଥୁଳ କୋଣ, ଯାହା ନିହାଣର ଏଜ୍ ଓ ଲିପ୍ ମଧ୍ୟରେ ରହିଥାଏ ଯାହାକୁ ଏକ ଡ୍ରିଲ୍‌ର ଶେଷରୁ ଦେଖାଯାଏ ତାହାକୁ କୁହାଯାଏ

A) ହେଲିକ୍ସ ବା ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **B)** ପଏଣ୍ଟ ଆଙ୍ଗେଲ

C) ନିହାଣ ଏଜ୍ ଆଙ୍ଗେଲ **D)** ଲିପ୍ କ୍ଲିୟରାନ୍‌ସ ଆଙ୍ଗେଲ

73. ଏକ ସିଙ୍ଗିଲ୍ ପଏଣ୍ଟ ଟୁଲ୍‌ର ଲିପ୍ ଆଙ୍ଗେଲ ସାଧାରଣତଃ ରହିଥାଏ

A) ୨୦° ରୁ ୪୦° **B)** ୪୦° ରୁ ୬୦°

C) ୬୦° ରୁ ୮୦° **D)** ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

74. ସେରାମିକ୍ କଟିଂ ଟୁଲ୍ ହେଉଛି

A) ଆଲୁମିନିୟମ ଅକ୍ସାଇଡ୍ ପାଉଡରର କୋଲ୍ଡ ପ୍ରେସିଂରେ ପ୍ରସ୍ତୁତ

B) ଟିପ୍‌ସ ଆକାରରେ ଉପଲବ୍ଧ

C) ଭଙ୍ଗୁର ଓ କମ୍ ବେଣ୍ଡିଂ କ୍ଷମତା ରହିଛି

D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

75. ଏକ ଷ୍ଟେନ୍‌ଲେସ୍ ଷ୍ଟିଲ୍‌କୁ ଡ୍ରିଲ୍ କରିବା ପାଇଁ ଏକ ଡ୍ରିଲ୍‌ର ପଏଣ୍ଟ ଆଙ୍ଗେଲ ହେଉଛି

A) ୯୦° **B)** ୧୧୮° **C)** ୧୩୫° **D)** ୧୫୦°

76. ମେଟାଲ୍ ମେସିନିଂରେ, ୱାର୍କ-ଟୁଲ୍ କଣ୍ଟାକ୍ଟ ଜୋନ୍ ହେଉଛି ଏକ ଜୋନ୍ ଯେଉଁଠାରେ ହିଟ୍ ଏହି କାରଣରୁ ସୃଷ୍ଟି ହୋଇଥାଏ

A) ମେଟାଲ୍‌ର ପ୍ଲାଷ୍ଟିକ୍ ଡିଫରମେସନ ହେତୁ **B)** ବର୍‌ନିସିଂ ଘର୍ଷଣ

C) ମୁଭିଂ ଚିପ୍ ଓ ଟୁଲ୍ ଫେସ୍ ମଧ୍ୟରେ ଘର୍ଷଣ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

77. ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁ ଅପରେସନଟି ପ୍ରଥମେ କରାଯାଇଥାଏ?

A) ସ୍ପଟ୍ ଫେସିଂ **B)** ଟାପିଂ **C)** ବୋରିଂ **D)** ଡ୍ରିଲିଂ

78. ଏକ ମେଟାଲ୍ କଟିଂ ପ୍ରକ୍ରିୟାରେ ମାପଦଣ୍ଡ ଯାହା ସଂପୂର୍ଣ ଭାବରେ ଚିପ୍ ସୃଷ୍ଟି ପ୍ରକ୍ରିୟାକୁ ଦର୍ଶାଇଥାଏ ତାହା ହେଉଛି

A) ସିୟର ଆଙ୍ଗେଲ୍ **B)** ଚିପ୍-ଟୁଲ୍ କଣ୍ଟାକ୍ଟ ଲେଙ୍ଗ୍‌ଥ

C) ଉଭୟ (A) ଓ (B) **D)** ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

79. ଏକ ଡ୍ରିଲ୍‌ର କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ ଏହା ଉପରେ ନିର୍ଭର କରେ

A) ଡ୍ରିଲ୍‌ର ପଦାର୍ଥ **B)** ଡ୍ରିଲ୍ କରାଯିବାକୁ ଥିବା ପଦାର୍ଥର ପ୍ରକାର

C) ଆବଶ୍ୟକୀୟ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଫିନିସ୍‌ର ଗୁଣମାନ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

80. ଲୋ କାର୍ବନ୍ ଷ୍ଟିଲ୍‌ରେ ଲିଡ୍, ସଲ୍‌ଫର ଓ ଫସ୍‌ଫରସ୍ ଯୋଗ କରିବା ଦ୍ୱାରା ଏହା ସହାୟତା ମିଳିଥାଏ
A) ବିଲ୍ଟ ଅପ୍ ଏଜ୍‌କୁ ହ୍ରାସ କରେ **B)** ବ୍ରେକ୍ ଅପ୍ ଚିପ୍‌ସ
C) ମେସିନାବିଲିଟି ବିକଶିତ କରେ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

81. ଏହାର ମେସିନିଂ ସମୟରେ କଣ୍ଟିନିଓସ୍ ଚିପସ ବିଲ୍‌ଟ ଅପ୍ ଏଜ୍ ସହିତ ସୃଷ୍ଟି କରାଯାଇଥାଏ
A) ଭଙ୍ଗୁର ମେଟାଲ୍ **B)** ଡକ୍‌ଟାଇଲ୍ ମେଟାଲ୍ **C)** କଠିନ ମେଟାଲ୍ **D)** ନରମ ମେଟାଲ୍

82. ଏକ ଫ୍ଲାଟ୍ ଡ୍ରିଲ୍‌ର କଟିଂ ଏଜ୍‌ରେ ରିଲିଫ୍ ବା କ୍ଲିୟରାନ୍‌ସ ଏହା ମଧ୍ୟରେ ରହିଥାଏ
A) ୩° ରୁ ୮° **B)** ୨୦° ରୁ ୩୦° **C)** ୬୦° ରୁ ୯୦° **D)** ୯୦° ରୁ ୧୨୦°

83. ଲାପିଂ ହେଉଛି ଏହାର ଏକ ଅପରେସନ
A) ହୋଲ୍‌ର ଶେଷ ଭାଗରେ ଏକ କୋନ୍-ଆକାରର ଏନ୍‌ଲାର୍ଜମେଣ୍ଟ କରିଥାଏ
B) ହୋଲ୍ ଚାରିପାଖରେ ପୃଷ୍ଠଭାଗକୁ ସ୍ମୁଥ୍ ଓ ସ୍କୋୟାରିଂ କରିଥାଏ
C) ଏକ ଛୋଟ ଡାଏମିଟର ହୋଲ୍‌କୁ ସାଇଜ ଓ ଫିନିସ୍ କରିଥାଏ
D) ଏକ ହଲୋ କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ର ପରିସୀମାରେ ଥିବା ମେଟାଲ୍‌କୁ ବାହାର କରି ହୋଲ୍ କରିଥାଏ

84. ଏକ ଡ୍ରିଲ୍‌ର ପଏଣ୍ଟ ଆଙ୍ଗେଲର ସାଧାରଣ ମୂଲ୍ୟ ହେଉଛି
A) ୭୦° **B)** ୧୦୦° **C)** ୧୧୮° **D)** ୧୩୦°

85. ଲିପ୍ କ୍ଲିୟରାନ୍‌ସ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ହେଉଛି ଏକ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ଯାହା ଏହାଦ୍ୱାରା ସୃଷ୍ଟି ହୋଇଥାଏ
A) ପ୍ଲେନ୍ ସହିତ ଲ୍ୟାଣ୍ଡର ଲିଡିଂ ଏଜ୍ ଡ୍ରିଲ୍‌ର ଆକ୍ସିସ୍ ସହିତ
B) ଡ୍ରିଲ୍ ଆକ୍ସିସ୍ ସହିତ ସମକୋଣରେ ଫ୍ଲାଙ୍କ ଓ ପ୍ଲେନ୍
C) ନିହାଣ ଏଜ୍ ଓ ଲିପ୍‌ସ ଯାହାକୁ ଡ୍ରିଲ୍‌ର ଶେଷ ଭାଗରୁ ଦେଖାଯାଇଥାଏ
D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

86. ଟୁଲ୍ ଲାଇଫ୍ (***T***) ଓ କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ (***V***) ମଧ୍ୟରେ ସମ୍ପର୍କ ହେଉଛି VT^n = କନଷ୍ଟାଣ୍ଟ। ଏହି ସମ୍ପର୍କରେ **n** ର ମୂଲ୍ୟ ଏହା ଉପରେ ନିର୍ଭର କରେ
A) ୱାର୍କ ମ୍ୟାଟେରିଆଲ୍ **B)** ଟୁଲ୍ ମ୍ୟାଟେରିଆଲ୍ **C)** କାର୍ଯ୍ୟ ଅବସ୍ଥା **D)** ଉତ୍ପାଦିତ ଚିପ୍‌ର ପ୍ରକାର

87. ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍ ସ୍ପିଡ୍ (ମି/ମିନିଟ୍‌ରେ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ସ୍ପିଡ୍) ଏହା ମଧ୍ୟରେ ରହିଥାଏ
A) ୫୦୦ ରୁ ୧୦୦୦ **B)** ୧୦୦୦ରୁ ୧୫୦୦ **C)** ୧୫୦୦ ରୁ ୨୦୦୦ **D)** ୨୦୦୦ରୁ ୨୫୦୦

88. ଏକ ଓବ୍‌ଲିକ୍ୟୁ କଟିଂ ସିଷ୍ଟମ୍‌ରେ, ଟୁଲ୍‌ର କଟିଂ ଏଜ୍
A) ୱାର୍କ ପିସ୍‌ର ଓସାରକୁ କ୍ଲିୟର କରିପାରେ **B)** ୱାର୍କ ପିସ୍‌ର ଓସାରକୁ କ୍ଲିୟର କରିପାରେ ବା ନକରିପାରେ
C) ୱାର୍କ ପିସ୍‌ର ଓସାରକୁ କ୍ଲିୟର ନକରିପାରେ **D)** ୱାର୍କ ପିସ୍‌ର ଓସାରକୁ ସର୍ବଦା କ୍ଲିୟର କରିପାରେ

89. ଜିଗ୍‌ସ ଓ ଫିକ୍ସ୍‌ଚରର ଉଦ୍ଦେଶ୍ୟ ହେଉଛି
A) ମେସିନିଂ ସଠିକତାକୁ ବୃଦ୍ଧି କରିବା **B)** ଇଣ୍ଟରଚେଞ୍ଜ ଆବିଲିଟି ସୁବିଧା ପ୍ରଦାନ କରିବା
C) ଗୁଣମାନ ନିୟନ୍ତ୍ରଣରେ ଖର୍ଚ୍ଚକୁ କମ୍ କରିବା **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

90. ଫ୍ଲାଙ୍କ ଓୟାର ଏହା ଉପରେ ନିର୍ଭର କରେ
A) ଅପରେଟିଂ ତାପମାତ୍ରାରେ ୱାର୍କ ଓ ଟୁଲ୍ ପଦାର୍ଥର କଠିନତା
B) ୱାର୍କ ମ୍ୟାଟେରିଆଲ୍‌ରେ କଠିନ ଉପାଦାନର ପରିମାଣ ଓ ଆବଣ୍ଟନ
C) ଚିପ୍‌ରେ ଷ୍ଟ୍ରେନ୍ କଠିନତାର ଡିଗ୍ରୀ
D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

91. ଇନ୍-ଫିଡ୍ ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
A) ଟାପର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିବା ପାଇଁ
B) ସୋଲ୍‌ଡର ଗ୍ରାଇଣ୍ଡ କରିବା ଓ ଫର୍ମଡ୍ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ପାଇଁ
C) ଲମ୍ବା, ସ୍ଲେଣ୍ଡର ସାଫ୍‌ଟ ବା ବାର୍‌ସକୁ ଗ୍ରାଇଣ୍ଡ କରିବା ପାଇଁ
D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

92. ଅପ୍ ମିଲିଂରେ ଚିପ୍‌ର ମୋଟେଇ ହେଉଛି
A) କଟ୍‌ର ପ୍ରାରମ୍ଭରେ ସର୍ବନିମ୍ନ ଓ କଟ୍‌ର ଶେଷରେ ସର୍ବାଧିକ
B) କଟ୍‌ର ପ୍ରାରମ୍ଭରେ ସର୍ବାଧିକ ଓ କଟ୍‌ର ଶେଷରେ ସର୍ବନିମ୍ନ
C) ସମଗ୍ର କଟ୍‌ରେ ସମାନ
D) ଏଗୁଡ଼ିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

93. ଡାଇନାମୋ-ମିଟର ହେଉଛି ଏକ ଡିଭାଇସ୍ ଯାହାକୁ ଏହାର ମାପ କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
A) ଚିପ୍ ମୋଟେଇ ଅନୁପାତ
B) ମେଟାଲ୍ କଟିଂ ସମୟରେ ଫୋର୍ସ
C) କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ର ଅବକ୍ଷୟ
D) କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ର ବିଚ୍ୟୁତି

94. ଏକ ହାଇ ସ୍ପିଡ୍ ଷ୍ଟିଲ୍ ଟୁଲ୍‌ରେ ---------- କୁ ମେସିନିଂ କରିବା ସମୟରେ କଟିଂ ସ୍ପିଡ୍ ସର୍ବନିମ୍ନ ହୋଇଥାଏ
A) କାଷ୍ଟ ଆଇରନ୍ **B)** ମାଇଲ୍‌ଡ ଷ୍ଟିଲ୍ **C)** ବ୍ରାସ **D)** ଆଲୁମିନିୟମ

95. ଲିପ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ ହେଉଛି ଏକ ଆଙ୍ଗେଲ୍
A) ଟୁଲ୍ ଫେସ୍ ଓ ଫ୍ଲାଙ୍କର ଗ୍ରାଉଣ୍ଡ ଏଣ୍ଡ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ମଧ୍ୟରେ
B) ଟୁଲ୍‌ର ଫେସ୍ ଓ କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ର ବେସ୍ ସହିତ ସମାନ୍ତରାଳ ଭାବରେ ପ୍ଲେନ୍‌ରେ ପ୍ରସ୍ତୁତ
C) ଟୁଲ୍‌ର ଫେସ୍ ଓ କଟିଂ ପଏଣ୍ଟରେ ମେସିନ୍‌ର ପୃଷ୍ଠଭାଗରେ ଟାନ୍‌ଜେଣ୍ଟ ହୋଇଥିବା ଲାଇନ୍ ମଧ୍ୟରେ
D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

96. ଏକ ସିଙ୍ଗିଲ୍ ପଏଣ୍ଟ ଟୁଲ୍‌ର ଥାଏ
A) ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **B)** କଟିଂ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **C)** ଲିପ୍ ଆଙ୍ଗେଲ୍ **D)** ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

97. ଯେତେବେଳେ ଟୁଲ୍ ଲେଦ୍ ଆକ୍ସିସ୍‌ର ସମାନ୍ତରାଳ ଭାବରେ ଗତି କରେ, ସେତେବେଳେ ଏହି ଚଳନକୁ କୁହାଯାଏ
A) କ୍ରସ୍ ଫିଡ୍
B) ଆଙ୍ଗୁଲାର ଫିଡ୍
C) ଦ୍ରାଘିମାସମ୍ବନ୍ଧୀୟ ଫିଡ
D) ଏଥି ମଧ୍ୟରୁ ଯେକୌଣସି ଗୋଟିଏ

98. ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍‌ର ଗ୍ରେଡ୍ ଏହା ଉପରେ ନିର୍ଭର କରେ
A) ଗ୍ରାଉଣ୍ଡ କରାଯାଉଥିବା ପଦାର୍ଥର କଠିନତା
B) ହୁଇଲ୍‌ର ସ୍ପିଡ୍ ଓ କାର୍ଯ୍ୟ
C) ଗ୍ରାଇଣ୍ଡିଂ ମେସିନ୍‌ର ଅବସ୍ଥା
D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

99. ଏକ ମିଲିଂ ମେସିନ୍‌ରେ କଟିଂ ଟୁଲ୍ ଏହା ଉପରେ ମାଉଣ୍ଟ ହୋଇଥାଏ
A) ନି **B)** ଆର୍‌ବର **C)** ସ୍ପିଣ୍ଡିଲ୍ **D)** କଲମ୍

100. ଟୁଲ୍‌ର ଜୀବନ ସାଧାରଣତଃ ସେତେବେଳେ ଭଲ ହୋଇଥାଏ ଯେତେବେଳେ
A) ମେଟାଲ୍‌ର ଗ୍ରେନ୍ ସାଇଜ୍ ବଡ଼ ହୋଇଥାଏ
B) ମେଟାଲ୍‌ର ଗ୍ରେନ୍ ସାଇଜ୍ ଛୋଟ ହୋଇଥାଏ
C) ଟୁଲ୍ ମ୍ୟାଟେରିଆଲ୍‌ର ମାଇକ୍ରୋ-ଗଠନରେ କଠିନ ଉପାଦାନ ରହିଥାଏ
D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

Rough Work

GENERAL APTITUDE

1. సాధారణంగా కాంతి ఎలా ప్రయాణిస్తుంది?
A) ఏకకేంద్ర వృత్తములో B) సరళ రేఖలో
C) ఎప్పుడూ చీకటి ప్రాంతాల దిశగా D) వక్ర రేఖలో

2. పారిశ్రామిక విప్లవాన్ని చవిచూసిన తొలి దేశం:
A) ఫ్రాన్స్ B) బ్రిటన్ C) జర్మనీ D) యుఎస్ఎ

3. ఈ రోజున వేడి నీటి కోసం సోలార్ వాటర్ హీటర్ ని ఉపయోగించలేం
A) ఎండగా వున్నరోజు B) మబ్బుపట్టి వున్నరోజు C) వేడిగా వున్నరోజు D) గాలి బాగా వీస్తున్న రోజు

4. భారతదేశంలో, తొలి నూలు మిల్లుని ఇక్కడ ఏర్పాటు చేసేరు
A) మద్రాస్ B) బోంబే C) కాన్పూర్ D) సూరత్

5. రెగుర్ సాయిల్ అన్నది ఈ మట్టికే మరో పేరు Regur soil
A) నల్ల మట్టి B) వొండ్రు మట్టి C) ఎండిన మట్టి D) ఎర్రమట్టి

6. భిన్న నక్షత్రాల గుంపుని ఇలా పిలుస్తారు
A) నక్షత్రకూటమి B) ఖగోళవస్తువులు C) లఘుగ్రహములు D) తోకచుక్క

7. ఏ దేశంలో రెండు పార్టీల వ్యవస్థ వుంది?
A) భారతదేశం B) శ్రీలంక
C) ఇంగ్లాండ్ (యునైటెడ్ కింగ్ డమ్) D) నేపాల్

8. ఈ క్రిందివాటిలో ఏది మైక్రో న్యూట్రియంట్?
A) Mn B) Mg C) Cu D) Zn

9. భాష్పీభవన క్రమం ఈ క్రిందదాన్ని కలిగిస్తుంది
A) చల్లబరచడం B) వేడిచేయడం C) పొడిబార్చడం D) ఇవేమీ కావు

10. భూమి ఉపరితలానికి పైన నేరుగా వున్న ప్రాంతాన్ని ఇలా అంటారు
A) అనుదైర్ఘ్యం B) కామా C) అధికేంద్రం D) మూలాధారం,

11. 84 & 270 యొక్క హెచ్‌సిఎఫ్
A) 8 B) 6 C) 4 D) 2

12. 3 యొక్క మొదటి ఐదు గుణకాల మొత్తం:
A) 45 B) 65 C) 75 D) 90

13. 7 : 12 దీనికి సమానం:
A) 28 : 40 B) 42 : 71 C) 72 : 42 D) 42 : 72

14. రూ. 2000కి సాలుకి 25/4% వంతున 4 ఫిబ్రవరి 2005 నుంచి 18 ఏప్రిల్ 2005 వరకూ కాలానికి సామాన్య వడ్డీ ఎంత అవుతుంది
A) రూ. 35 B) రూ. 30 C) రూ. 25 D) రూ. 40

15. 20 అంకెల సరాసరి సున్న. వాటిలో, గరిష్టంగా, ఎన్ని సున్నకన్నా పెద్దవి వుంటాయి?
A) 0 B) 1 C) 10 D) 19

16. ఒక అథ్లెట్ 200 మీటర్ల దూరాన్ని 24 సెకన్లలో పరిగెత్తేడు. అతని వేగం ఎంత?
A) గంటకు 10 కి.మీ B) గంటకు 17 కి.మీ. C) గంటకు 27 కి.మీ D) గంటకు 30 కి.మీ

17. ప్రతి సమూలక సంఖ్యా కూడా
A) ఒక సహజ సంఖ్య B) ఒక పూర్ణాంకం C) ఒక నిజ సంఖ్య D) ఒక అభిన్న సంఖ్య

18. గంటలో ఏ దశాంశం సెకను అవుతుంది?

A) .0025 B) .0256 C) .00027 D) .000126

19. ఒక పళ్ళ వ్యాపారి వద్ద కొన్ని ఆపిల్ పళ్ళున్నాయి. అతను 40% ఆపిల్స్ అమ్మేసేడు, ఇంకా అతని దగ్గర 420 ఆపిల్స్ వున్నాయి. అయితే, అసలుకి అతనిదగ్గర ఎన్ని ఆపిల్స్ వుండేవి?

A) 588 ఆపిల్స్ B) 600 ఆపిల్స్ C) 672 ఆపిల్స్ D) 700 ఆపిల్స్

20. ఎ ఒక పనిని 10 రోజుల్లో చేశాడు, అదే పనిని బి 15 రోజుల్లో చేసేడు. అయితే వాళ్ళిద్దరూ కలిసి అదే పనిని కలిసి ఎన్ని రోజుల్లో చేస్తారు?

A) 5 రోజులు B) 6 రోజులు C) 7 రోజులు D) 8 రోజులు

DOMAIN KNOWLEDGE

21. ఈ క్రిందివాటిలో ఒకటి లక్ష్యమైనప్పుడు, మెటల్ కట్టింగ్ లో, లో ఫీడ్స్, హై కట్టింగ్ స్పీడ్లు కావాల్సి వుంటుంది

A) హై మెటల్ తొలగింపు రేటు B) డ్రై మెషినింగ్

C) సాఫ్ కట్టింగ్ టూల్ ఉపయోగించడం (D) సర్ఫేజ్ ఫినిష్

22. మిల్లింగ్ కట్టర్స్ తో ఈ క్రిందివాటిలో ఏ పనులు నిర్వహించవచ్చు?

A) సూపర్ గేర్స్ యొక్క పళ్ళు కట్ చేయడం B) షాఫ్ట్ ల పై ప్రధాన మార్గాలని కట్ చేయడం

C) బయటవున్న స్క్రూ త్రెడ్ లని కట్ చేయడం (D) వీటిల్లో అన్నింటినీ

23. సింగిల్ పాయింట్ టర్నింగ్ లో ప్రత్యేకమైన సర్ఫేజ్ ఫినిష్ ని సాధించడానికి, నియంత్రించాల్సిన అతి ముఖ్యమైన అంశం

A) కట్ యొక్క లోతు (B) కట్టింగ్ స్పీడ్ (C) ఫీడ్ (D) టూల్ రేక్ యాంగిల్

24. _____ మిల్లింగ్ క్రమంలో, ఫీడ్ దిశ, కట్టర్ యొక్క రొటేషన్ యొక్క దిశలు _____దిశలో వుంటాయి.

(A) అప్, వ్యతిరేక B) అప్, అదే C) డౌన్, వ్యతిరేక D) డౌన్, వ్యతిరేక

25. టూల్ లైఫ్ (T) నిముషాల్లో, కటింగ్ వేగం (V) మీ/ని మధ్య సంబంధం (n = ఘాతాంశం, అది టూల్ మీద, వర్క్ పీస్ మీద ఆధారపడి వుంటుంది, C = స్థిరాంశం)

A) $V^nT = C$ B) $VT^n = C$ C) $V^n/T = C$ D) $V/T^n = C$

26. కటింగ్ వెలాసిటీ, చిప్ వెలాసిటీ యొక్క సదిశరాశి మొత్తం _____ షియర్ వెలాసిటీ.

A) సమానం B) కన్నా తక్కువ (C) కన్నా ఎక్కువ (D) ఇవేవీ కావు

27. ఎలక్ట్రో కెమికల్ మ్యాచింగ్ లో, టూల్ కి, వర్క్ కి మధ్య ఖాళీని ఇంతగా వుంచుతారు

A) 0.1 మిమీ B) 0.4 మిమీ C) 0.35 మిమీ D) 0.75 మిమీ

28. బ్రోచింగ్ టూల్ కి ఇవి వుంటాయి

A) రఫింగ్ టీత్ B) సెమీ-ఫినిషింగ్ టీత్ C) ఫినిషింగ్ టీత్ D) వీటిలో అన్నీ

29. టూల్ యొక్క ఫేస్ వల్ల వచ్చిన యాంగిల్, కటింగ్ టూల్ తాలూకు బేస్ కి సమాంతరంగా వున్న తలాన్ని ఇలా పిలుస్తారు

A) రేక్ యాంగిల్ B) కట్టింగ్ యాంగిల్ C) క్లియరెన్స్ యాంగిల్ D) లిప్ యాంగిల్

30. సిమెంటెడ్ కార్బైడ్ తో చేసిన టూల్ దీనితో త్వరగా అరిగిపోతుంది

A) స్లో స్పీడ్ B) మీడియం స్పీడ్ C) ఫాస్ట్ స్పీడ్ D) వెరీ ఫాస్ట్ స్పీడ్

31. డ్రిల్లింగ్, రీమింగ్, కౌంటర్-బోరింగ్ వంటి పనులు నిర్వహించాల్సి వుంది. వాటికి ఈ క్రిందివాటిలో ఏ మెషీన్ ని ఉపయోగిస్తారు?

A) సెన్సిటివ్ డ్రిల్లింగ్ మెషీన్ B) రేడియల్ డ్రిల్లింగ్ మెషీన్

C) గాంగ్ డ్రిల్లింగ్ మెషీన్ D) మల్టిపుల్ స్పిండిల్ డ్రిల్లింగ్ మెషీన్

32. లేత్ మీద 2 మిమీ పిచ్ తో స్క్రూ థ్రెడ్ లని కట్ చేయాల్సి వుంటుంది. లెడ్ స్క్రూ కి 6 మి.మీ. పిచ్ వుంది. స్పిండ్ వేగం 60 అర్.పి.ఎం. అయినట్టయితే, అప్పుడు లెడ్ స్క్రూ యొక్క వేగం
A) 10 ఆర్‌పిఎం B) 20 ఆర్‌పిఎం C) 120 ఆర్‌పిఎం D) 180 ఆర్‌పిఎం

33. టూల్ లైఫ్ మీద గరిష్ట స్థాయి నుంచి కనిష్ట స్థాయి ప్రభావాలని చెప్పాలంటే, ఈ క్రింది పరామితుల సరైన క్రమవరుస
A) ఫీడ్ రేట్, కట్ యొక్క లోతు, కటింగ్ వేగం B) కట్ యొక్క లోతు, కటింగ్ వేగం, ఫీడ్ రేట్
C) కటింగ్ వేగం, ఫీడ్ రేట్, కట్ యొక్క లోతు D) ఫీడ్ రేట్, కట్టింగ్ స్పీడ్, కట్ యొక్క లోతు

34. ఒక సెంటర్ లేత్ లో, కటింగ్ టూల్ ని లేత్ యాక్సిస్ కి రిఫరెన్స్ గా _____ ఫీడ్ చేస్తారు.
A) క్రాస్ డైరెక్షన్లో మాత్రమే B) లాంగిట్యూడినల్ డైరెక్షన్లో మాత్రమే
C) క్రాస్, లాంగిట్యూడినల్ డైరెక్షన్స్ రెండింటిలోనూ D) ఏ డైరెక్షన్లో అయినా

35. దీని ద్వారా మిల్లింగ్ మెషీన్లో ఎన్ని సమాన భాగాలుగా చేయవచ్చు
A) డైరెక్ట్ ఇండెక్సింగ్ B) సింపిల్ ఇండెక్సింగ్ C) కాంపౌండ్ ఇండెక్సింగ్ D) డిఫరెన్షియల్ ఇండెక్సింగ్

36. పుల్ బ్రోచ్ తో పోల్చినప్పుడు ఒక పుష్ బ్రోచ్ ఇలా వుంటుంది
A) పళ్ళ సంఖ్య తక్కువ
B) పొట్టిగా, స్టాకీగా
C) టూల్ పాస్ అయిన ప్రతిసారీ కొద్దిగా మెటీరియల్ ని తొలగిస్తుంది
D) పైవి అన్నీ కూడా

37. టూల్ లైఫ్ ని ఇది ప్రభావితం చేస్తుంది
A) కట్ యొక్క లోతు B) కటింగ్ స్పీడ్ C) ఫీడ్ D) ఇవి అన్నీ కూడా

38. పోత ఇనుము వంటి గట్టి, ధృఢమైన లోహాలని ఇలా టర్న్ చేయాలి
A) స్లో స్పీడ్ B) హై స్పీడ్ C) ప్రిసైజ్డ్ స్పెసిఫిక్ స్పీడ్ D) ఏ వేగం అయినా

39. సెంటర్ హైట్ మీద బోరింగ్ టూల్ ని సెట్ చేసిన ఫలితం దీనికి దారి తీస్తుంది
A) ఎఫెక్టివ్ రేక్ యాంగిల్ పెరగడం, ఎఫెక్టివ్ క్లియరెన్స్ యాంగిల్ తగ్గడం
B) ఎఫెక్టివ్ రేక్ యాంగిల్, ఎఫెక్టివ్ క్లియరెన్స్ యాంగిల్ రెండుకూడా పెరగడం
C) ఎఫెక్టివ్ రేక్ యాంగిల్ తగ్గడం, ఎఫెక్టివ్ క్లియరెన్స్ యాంగిల్ పెరగడం
D) ఎఫెక్టివ్ రెక్ యాంగిల్, ఎఫెక్టివ్ క్లియరెన్స్ యాంగిల్ రెండూకూడా తగ్గడం

40. దీనివల్ల టైటానియం ని మెషీనింగ్ చేయడం కష్టమవుతుంది
A) టైటానియం యొక్క అధిక ఉష్ణవాహకత B) టూల్ కి వర్క్ కి మధ్య రసాయనిక చర్య
C) టూల్-చిప్ కి మధ్య తక్కువ సంపర్క ప్రాంతం D) వీటిలో ఏవీ కావు

41. ఒక రంధ్రం యొక్క వ్యాసం చెప్పుకోదగ్గ వ్యత్యాసానికి గురైతే, అప్పుడు జిగ్స్, ఫిక్సర్స్ ని గుర్తించడానికి ఈ రకం ప్రెజర్ టైప్ లొకేటర్ ని ఉపయోగిస్తారు
A) కోనికల్ లొకేటర్ B) సిలిండ్రికల్ లొకేటర్ C) డైమండ్ పిన్ లొకేటర్ D) వీ లొకేటర్

42. టూల్ లైఫ్ ని ప్రభావితం చేసే అంశం/అంశాలు
A) టూల్ జామెట్రి B) కట్టింగ్ వేగం C) ఫీడ్ రేట్ D) ఇవన్నీ కూడా

43. లేత్ సైజ్ ఈ క్రింది విషయం ఆధారంగా నిర్ణయమవుతుంది
A) కేంద్రాల మధ్య పొడవు B) బెడ్ మీద స్వింగ్ డయామీటర్
C) కేరేజి మీద స్వింగ్ డయామీటర్ D) ఇవి అన్నీకూడా

44. హై స్పీడ్ స్టీల్ టూల్ తో పోత ఇనుము వర్క్ పీస్ ని మెషీనింగ్ చేయడానికి, సగటు కటింగ్ స్పీడ్
A) 10 ఎం/ని B) 15 ఎం/ని C) 22 ఎం/ని D) 30 ఎం/ని

45. ట్రాన్స్‌వెర్స్ గ్రైండింగ్ లో

A) వీల్ ఫేస్ యొక్క వెడల్పుకన్నా పొడుగ్గా వుండే సిలిండర్లని ఉత్పత్తి చేసేందుకు వీల్ ఫీడ్ చేస్తున్నప్పుడు వర్క్ రెసిప్రొకేట్ అవుతుంది

B) సిలిండర్స్ ని ప్రొడ్యూస్ చేసేందుకు వీల్ ఫీడ్ చేస్తున్నప్పుడు వర్క్ ఒక స్థిరమైన స్థితిలో తిరుగుతుంది

C) వీల్ ఫేస్ కన్నా పొట్టిగా వుండే లిసిండర్స్ ని ఉత్పత్తి చేసేందుకు వీల్ ఫీడ్ చేస్తున్నప్పుడు వర్క్ రెసిప్రొకేటెడ్ గా వుంటుంది.

D) వీల్ ఫేస్ యొక్క వెడల్పు కన్నా పొడుగ్గా వుండే సిలిండర్లని ఉత్పత్తి చేసేందుకు వీల్ ఫీడ్ చేస్తున్నప్పుడు వర్క్ స్థిరమైన స్థితిలో తిరుగుతుంది.

46. ఈ క్రింది ప్రకటనల్లో ఏది తప్పు?

A) లార్జర్ సైడ్ రేక్ యాంకిల్ చిప్పింగ్ ని ఉత్పత్తి చేస్తుంది

B) లార్జర్ సైడ్ రేక్ యాంకిల్ చిప్పింగ్ ని ఉత్పత్తి చేస్తుంది

C) సైడ్ కటింగ్ ఎడ్జ్ యాంగిల్ (15°ల కన్నా తక్కువ) టూల్ లైఫ్ ని పెంచుతుంది

D) నోస్ చుట్టుకొలత పెరిగితే టూల్ లైఫ్ తగ్గుతుంది

47. గ్రైండింగ్ వీల్స్ లో గ్లేజింగ్ ని ఇలా తగ్గించవచ్చు

A) గట్టి వీల్ ను ఉపయోగించడం లేదా వీల్ స్పీడ్ ని పెంచడం ద్వారా

B) మెత్తటి వీల్ ను ఉపయోగించడం లేదా వీల్ స్పీడ్ ని తగ్గంచడం ద్వారా

C) గట్టి వీల్ ను ఉపయోగించడం లేదా వీల్ స్పీడ్ ని తగ్గించడం ద్వారా

D) మెత్తటి వీల్ ను ఉపయోగించడం లేదా వీల్ స్పీడ్ ని పెంచడం ద్వారా

48. సింగ్ పాయింట్ థ్రెడ్ కటింగ్ టూల్ కి ఇది వుండాలి

A) జీరో రేక్ యాంగిల్ B) పాసిటివ్ రేక్ యాంగిల్ C) పాసిటివ్ రేక్ యాంగిల్ D) నెగెటివ్ రేక్ యాంగిల్

49. ఈ క్రింది మెషీన్లలో దేనిలో వర్క్ తిరుగుతూ, టూల్ స్థిరంగా వుంటుంది?

A) వర్టికల్ బోరింగ్ మెషీన్ B) హారిజాంటల్ బోరింగ్ మెషీన్

C) ప్రెసిషన్ బోరింగ్ మెషీన్ D) జిగ్ బోరింగ్ మెషీన్

50. అల్యుమినియం ని డ్రిల్ చేయడానికి, ...వున్న డ్రిల్ ని ఉపయోగిస్తారు

A) జీరో హెలిక్స్ యాంగిల్ B) లో హెలిక్స్ యాంగిల్ C) హై హెలిక్స్ యంగిల్ D) ఏ హెలిక్స్ యాంగిల్

51. నోస్ రేడియస్ కి సంబంధించి ఈ క్రిందివాటిలో ఏ ప్రకటన సరైనది?

A) అది టూల్ లైఫ్ ని మెరుగుపరుస్తుంది B) ఇది ఉపరితల ఫినిష్ ని మెరుగుపరుస్తుంది

C) (A) మరియు (B) రెండూకూడా D) వీటిలో ఏదీ కాదు

52. డ్రిల్లింగ్ తో పోల్చినప్పుడు, బోరింగ్ కార్యక్రమం యొక్క ప్రధాన ఉద్దేశం

A) ఒక హోల్ ని డ్రిల్ చేయడం B) డ్రిల్ హోల్ ని పూర్తి చేయడం

C) హోల్ ని సరి చేయడం D) ప్రస్తుతం వున్న హోల్ ని పెంచడం

53. పొడుగ్గా వున్న, కటింగ్ ఎడ్జ్ యాంగిల్ టూల్ లైఫ్ ని _____.

A) పెంచుతుంది B) తగ్గించుతుంది C) ప్రభావితం చేయదు D) వీటిలో ఏదీ కాదు

54. వీటికోసం కటింగ్ ద్రవాలని ఉపయోగిస్తారు

A) టూల్ ని చల్లగా వుంచడం కోసం B) ఉపరితల ఫినిష్ ని మెరుగుపరిచేందుకు

C) వర్క్ పీస్ ని చల్లగా వుంచేందుకు D) ఇవి అన్నీకూడా

55. ఒక మిల్లింగ్ ఆపరేషన్లో, రెండు పక్కల మిల్లింగ్ కట్టర్స్ ని కావాల్సిన దూరంతో మౌంట్ చేస్తారు, దీనివల్ల వర్క్ పీస్ యొక్క రెండు పక్కల్ని ఏకకాలంలో మిల్ చేయొచ్చు. ఈ సెటప్ ని ఇలా పిలుస్తారు

A) గాంగ్ మిల్లింగ్ B) స్ట్రాడెల్ మిల్లింగ్ C) స్ట్రింగ్ మిల్లింగ్ D) సైడ్ మిల్లింగ్

56. షేపర్ లో నిర్వహించే ఈ పని
A) సమాంతర ఉపరితల మెషీనింగ్ B) నిలువు ఉపరితల మెషీనింగ్
C) కోణీయ ఉపరితల మెషీనింగ్ D) ఇవి అన్నీ కూడా

57. ఒక ట్విస్ట్ డ్రిల్ ని దానికుండే ఈ క్రిందివాటి ద్వారా ఉదహరిస్తారు
A) షాంక్, మెటీరియల్, డయామీటర్ B) షాంక్, లిప్ యాంగిల్, ఫ్లూట్ యొక్క సైజు
C) మెటీరియల్, బాడీ పొడవు, హెలిక్స్ యాంగిల్ D) వీటిలో ఏదో ఒకటి

58. $VT^n = C$ కి సంబంధించి, కార్బైడ్ టూల్స్ కి n యొక్క విలువ
A) 0.1 నుంచి 0.2 B) 0.20 నుంచి 0.25 C) 0.25 నుంచి 0.40 D) 0.40 నుంచి 0.55

59. దీనికి స్పిండిల్ వేగం మెల్లగా వుండడం అవసరం
A) థ్రెడ్ కటింగ్ B) పెద్ద డయామీటర్ కోసం టర్నింగ్ పని చేయడం
C) గట్టి లేదా దృఢమైన మెటీరియల్ కి టర్నింగ్ D) వీటిలో అన్నీ

60. సింగిల్ పాయింట్ కటింగ్ టూల్ యొక్క ఫ్లాంక్, ఫేస్ ల మధ్య కోణాన్ని ఇలా పిలుస్తారు
A) రేక్ యాంగిల్ B) క్లియరెన్స్ యాంగిల్ C) లిప్ యాంగిల్ D) పాయింట్ యాంగిల్

61. లేత్ లో టంబ్లర్ గేర్లని ఇందుకు ఉపయోగిస్తారు
A) స్పిండిల్ వేగాన్ని తగ్గించేందుకు
B) గేర్స్ ని కట్ చేయడానికి
C) లేత్ కారియేజ్ కి కావాల్సిన దిశలో కదిలేట్టు చేయడానికి
D) వర్క్ పీస్ ని డ్రిల్ చేయడానికి

62. సెంటర్ లెస్ గ్రైండింగ్ లో, రెగ్యులేటింగ్ వీల్ తాలూకు సర్ఫేస్ వేగం
A) 5 నుంచి 15 మీ/ని B) 15 నుంచి 60 మీ/ని C) 60 నుంచి 90 మీ/ని D) 90 నుంచి 120 మీ/ని

63. ట్విస్ట్ డ్రిల్స్ ని వీటితో చేస్తారు
A) హై స్పీడ్ స్టీల్ B) కార్బర్ స్టీల్ C) స్టెయిన్లెస్ స్టీల్ D) (A) లేదా (B)

64. జిగ్స్ ని వీటికి ఉపయోగిస్తారు
A) డ్రిల్లింగ్, రీమింగ్ లేదా టాపింగ్ ఆపరేషన్లలో టూల్ ని పట్టుకుని, గైడ్ చేయడానికి
B) మిల్లింగ్, గ్రైండింగ్, ప్లానింగ్ లేదా టర్నింగ్ ఆపరేషన్లలో ఒక వర్క్ ని పట్టుకోడానికి
C) వర్క్ పీస్ తాలూకు నిర్దుష్టతని చెక్ చేయడానికి
D) పైవి ఏవీ కావు

65. థ్రెడింగ్ అనేది దీని ఆపరేషన్
A) ఒక రంధ్రం చుట్టూ ఉపరితలాన్ని స్మూథింగ్, స్క్వేరింగ్ చేయడం
B) చిన్న వ్యాసపు రంధ్రాన్ని సైజింగ్, ఫినిషింగ్ చేయడం
C) హాలో కటింగ్ టూల్ చుట్టుకొలత వెంబడి మెటల్ ను తొలగించడం ద్వారా ఒక రంధ్రాన్ని చేయడం
D) బాహ్య స్థూపాకార ఉపరితలంపై హెలికల్ గ్రూవ్స్ కట్ చేసేందుకు

66. అబ్రేసివ్ గ్రెయిన్స్ ని సులువుగా తొలగించగలిగితే, ఆ గ్రైండింగ్ వీల్ _____ అయ్యుంటుంది.
A) సాఫ్ట్ గ్రేడ్ B) మీడియం గ్రేడ్ C) హార్డ్ గ్రేడ్ D) ఇవేవీ కాదు

67. టూల్ యొక్క హై కటింగ్ స్పీడ్, లార్జ్ రేక్ యాంగిల్ ఫలితంగా ఇవి ఏర్పడతాయి
A) అవిచ్ఛిన్న చిప్స్ B) విచ్ఛిన్న చిప్స్
C) బిల్టప్ ఎడ్జ్ తో అవిచ్ఛిన్న చిప్స్ D) ఇవేవీ కాదు

68. ఫేసింగ్ అనేది దీని తాలూకు ఆపరేషన్
A) వర్క్ పీస్ తాలూకు చిట్టచివరి అంచుని తగ్గించేందుకు
B) వర్క్ పీస్ ఉపరితలంపై డైమండ్ ఆకారం తీరుని ఎంబోజ్ చేయడానికి
C) చాలా సన్నటి ఉపరితలంపై వర్క్ పీస్ యొక్క వ్యాసాన్ని తగ్గించేందుకు
D) ఏక్సెస్ తో చదును ఉపరితలం చదరాన్ని ఉత్పత్తి చేసేందుకు వర్క్ పీస్ అంచులకి మెషీనింగ్

69. ఫిక్స్చర్లని ఇందుకు ఉపయోగిస్తారు
A) డ్రిల్లింగ్, రీమింగ్ లేదా టాపింగ్ పనులు నిర్వహిస్తున్నప్పుడు టూల్ ని పట్టుకోడానికి గైడ్ చేయడానికి
B) మిల్లింగ్, గ్రైండింగ్, ప్లానింగ్ లేదా టర్నింగ్ పనుల నిర్వహణలో వర్క్ ని పట్టుకోడానికి
C) వర్క్ పీస్ తాకూలు ఖచ్చితత్వాన్ని చెక్ చేయడానికి
D) పైవి ఏవీ కావు

70. ఒక షేపర్ లో, స్ట్రోక్ పొడవుని దీనితో పెంచుతారు
A) బుల్ గేర్, క్రాంక్ పిన్ ల మధ్య కేంద్ర దూరాన్ని పెంచడం ద్వారా
B) బుల్ గేర్, క్రాంక్ పిన్ ల మధ్య కేంద్ర దూరాన్ని తగ్గించడం ద్వారా
C) ఆర్మ్ యొక్క పొడవుని పెంచడం ద్వారా
D) స్లాటెడ్ లివర్ లో స్లాట్ పొడవుని తగ్గించడం ద్వారా

71. టాపింగ్ కోసం డ్రిల్ చేయాల్సిన రంధ్రం, టాప్ పై థ్రెడ్ యొక్క బాహ్య వ్యాసంకి _____.
A) సమానం B) కన్నా తక్కువ C) కన్నా ఎక్కువ D) ఇవి ఏవీ కావు

72. ఛిజిల్ ఎడ్జ్ కి, లిప్ కి మధ్య వుండే గురుకోణాన్ని డ్రిల్ యొక్క అంచు నుంచి చూడ్డాని ఇలా వ్యవహరిస్తారు
A) హెలిక్స్ లేదా రేక్ యాంగిల్ B) పాయింట్ యాంగిల్
C) ఛిజిల్ ఎడ్జ్ యాంగిల్ D) లిప్ క్లియరెన్స్ యాంగిల్

73. ఒక సింగిల్ పాయింట్ టూల్ యొక్క లిప్ యాంగిల్ సాధారణంగా
A) 20° నుంచి 40° B) 40° నుంచి 60° C) 60° నుంచి 80° D) వీటిలో ఏవీ కావు

74. సెరామిక్ కటింగ్ టూల్స్
A) అల్యూమినియం ఆక్సైడ్ పౌడర్ ని కోల్డ్ ప్రెస్ చేయడం ద్వారా తయారు చేస్తారు
B) టిప్స్ రూపంలో లభ్యమవుతాయి
C) పెళుసుగా, లో బెండింగ్ స్ట్రెంగ్త్ తో వుంటాయి
D) ఇవి అన్నీకూడా

75. స్టెయిన్లెస్ స్టీల్ డ్రిల్లింగ్ కోసం డ్రిల్ యొక్క పాయింట్ యాంగిల్
A) 90° B) 118° C) 135° D) 150°

76. మెటల్ మెషీనింగ్ లో, వర్క్-టూల్ కాంటాక్ట్ జోన్ అనేది దీనివల్ల ఉష్ణం ఉత్పత్తి అయ్యే ప్రాంతం
A) లోహం యొక్క ప్లాస్టిక్ విరూపణం B) చికిలీ చేసే రాపిడి
C) కదులుతున్న చిప్, టూల్ ఫేస్ లమధ్య రాపిడి D) పైవి ఏవీ కావు

77. ఈ క్రిందివాటిలో ఏ ఆపరేషన్ ను మొదట నిర్వహిస్తారు?
A) స్పాట్ ఫేసింగ్ B) టాపింగ్ C) బోరింగ్ D) డ్రిల్లింగ్

78. మెటల్ కటింగ్ ప్రాసెస్ లో చిప్ ఫార్మేషన్ ను పూర్తిగా నిర్వచించే పరామితి
A) షీర్ యాంగిల్ B) టిప్-టూల్ కాంటాక్ట్ లెంగ్త్ C) (A) మరియు (B)కూడా D) పైవి ఏవీ కావు

79. డ్రిల్ యొక్క కటింగ్ స్పీడ్ దీని మీద ఆధారపడి వుంటుంది
A) డ్రిల్ యొక్క మెటీరియల్ B) డ్రిల్ చేయాల్సిన మెటీరియల్ రకం
C) కావాల్సిన ఉపరితల ఫినిష్ నాణ్యత D) ఇవి అన్నీకూడా

80. లో కార్బన్ స్టీల్స్ కి లెడ్, సల్ఫర్, ఫాస్ఫరస్ లు జతచేయడం వల్ల దీనికి దోహదపడుతుంది
A) బిల్టప్ ఎడ్జ్ తగ్గిస్తుంది B) చిప్స్ ని బ్రేక్ కప్ చేస్తుంది C) మెషీనబిలిటీ ని పెంచుతుంది D) పైవి అన్నీకూడా

81. వీటికి మెషీనింగ్ చేస్తున్నప్పుడు బిల్డప్ ఎడ్జ్ తో వున్న అవిచ్చిన్న చిప్స్ రూపొందుతాయి
A) పెళుసు లోహాలు B) సాగెడి లోహాలు C) గట్టి లోహాలు D) మెత్తటి లోహాలు

82. ఒక ప్లాట్ డ్రిల్ యొక్క కటింగ్ ఎడ్జ్ వద్ద రిలీఫ్ లేదా క్లియరెన్స్ అనేది ఇంతవరకూ వుండొచ్చు
A) 3° నుంచి 8° B) 20° నుంచి 30° C) 60° నుంచి 90° D) 90° నుంచి 120°

83. లాపింగ్ అనేది ఈ క్రింది వాటి తాలూకు ఆపరేషన్
A) ఒక రంధ్రం చివర యొక్క శంఖాకార విస్తారాన్ని చేయడం
B) ఒక రంధ్రం చుట్టూ ఉపరితలాన్ని నున్నగా, చదరంగా చేయడం
C) చిన్నవ్యాసం వుండే రంధ్రాన్ని, సైజింగ్, ఫినిషింగ్ చేయడం
D) హాలో కటింగ్ టూల్ యొక్క చుట్టుకొలత వెంబడి లోహాన్ని తొలగించడం ద్వారా ఒక రంధ్రాన్ని చేయడం

84. డ్రిల్ యొక్క పాయింట్ యాంగిల్ యొక్క సాధారణ విలువ
A) 70° B) 100° C) 118° D) 130°

85. లిప్ క్లియరెన్స్ యాంగిల్ అనేది ఈ క్రిందివాటివల్ల రూపొందే యాంగిల్
A) లాండ్ తాలూకు ముందున్న అంచు డ్రిల్ యొక్క ఏక్సిస్ ను కలిగివున్న తలం
B) డ్రిల్ ఏక్సిక్ కి ఫ్లాంక్, ప్లేన్ సమకోణంలో వుంటాయి
C) డ్రిల్ చివరి నుంచి ఛిజిల్ ఎడ్జ్, లిప్ ని చూడడం
D) పైవి ఏవీ కావు

86. టూల్ లైఫ్ (T)కు కటింగ్ స్పీడ్ (V) కి మధ్య సంబంధం VT^n = స్థిరాంశం. ఈ సంబంధంలో, n విలువ దీనిమీద ఆధారపడుతుంది
A) వర్క్ మెటీరియల్ B) టూల్ మెటీరియల్ C) పని పరిస్థితులు D) ఉత్పత్తి చేసిన చిప్ రకం

87. గ్రైండింగ్ వీల్ వేగం (ఉపరితల వేగం ఎం/నిలో) సాధారణంగా ఇంతవరకూ వుంటుంది
A) 500 నుంచి 1000 B) 1000 నుంచి 1500 C) 1500 నుంచి 2000 D) 2000 నుంచి 2500

88. ఆబ్లిక్ కటింగ్ వ్యవస్థలో, టూల్ యొక్క కటింగ్ ఎడ్జ్
A) వర్క్ పీస్ యొక్క వెడల్పును క్లియర్ చేయొచ్చు
B) వర్క్ పీస్ యొక్క వెడల్పును క్లియర్ చేయచ్చు, చేయకపోవచ్చు
C) వర్క్ పీస్ యొక్క వెడల్పును క్లియర్ చేయకపోవచ్చు
D) వర్క్ పీస్ యొక్క వెడల్పును ఎప్పుడూ క్లియర్ చేయాలి

89. జిగ్స్, ఫిక్సర్స్ తాలూకు ఉద్దేశం
A) మెషీనింగ్ నిర్దుష్టతని పెంచడం B) మార్చుకునే సామర్థ్యాన్ని సుగమం చేయడం
C) క్వాలిటీ కంట్రోల్ పై వ్యయాన్ని తగ్గించడం D) ఇవి అన్నీ కూడా

90. ఫ్లాంక్ అరుగుదల దీని మీద ఆధారపడి వుంటుంది
A) ఆపరేటింగ్ ఉష్ణోగ్రత వద్ద వర్క్, టూల్ లోహం యొక్క గట్టిదనం
B) వర్క్ మెటీరియల్ లో గట్టి భాగాల యొక్క మొత్తం, పంపిణీ
C) చిప్ లో స్ట్రెయిన్ హార్డెనింగ్ యొక్క తీవ్రత
D) ఇవి అన్నీకూడా

91. ఇన్-ఫీడ్ గ్రైండింగ్ ని ఇందుకు ఉపయోగిస్తారు
A) టాపర్స్ ఉత్పత్తికి B) గ్రైండ్ షోల్డర్స్ కు, ఫార్మ్డ్ సర్ఫేస్ లకి
C) పొడవునా గ్రైండ్ కి, సన్నటి షాఫ్ట్ లు లేదా బార్ లకి D) ఇవి అన్నింటికీ

92. అప్ మిల్లింగ్ లో, చిప్ యొక్క మందం
A) కట్ ప్రారంభంలో కనీసంగాను, కట్ చివర్లో గరిష్టంగానూ వుంటుంది
B) కట్ ప్రారంభంలో గరిష్టంగా, కట్ చివర్లో కనీసంగా వుంటుంది
C) కట్ అంతటా ఏకరీతిగా వుంటుంది
D) ఇవేవీ కాదు

93. డైనమో-మీటర్ అనేది ఒక సాధనం, వీటిని కొలవడానికి దీన్ని ఉపయోగిస్తారు
A) చిప్ మందం నిష్పత్తి
B) మెటల్ కటింగ్ సమయంలో వత్తిడి చేస్తుంది
C) కటింగ్ టూల్ యొక్క అరుదుదల
D) కటింగ్ టూల్ యొక్క విక్షేపం

94. హై స్పీడ్ స్టీల్ టూల్ తో _____ ని మెషీనింగ్ చేస్తున్నప్పుడు కటింగ్ వేగం కనీసంగా వుండాలి.
A) పోత ఇనుము
B) మృదువైన ఉక్కు
C) ఇత్తడి
D) అల్యుమినియం

95. లిప్ యాంగిల్ అనేది ఈ యాంగిల్
A) టూల్ ఫేస్ కి, ఫ్లాంక్ యొక్క గ్రౌండ్ ఎండ్ ఉపరితలంకి మధ్య
B) టూల్ ఫేస్ కి, కటింగ్ టూల్ బేస్ కి సమాతరంగా వుండే తలం వల్ల ఏర్పడేది
C) టీల్ ఫేస్ కి, కటింగ్ పాయింట్ వద్ద మెషీన్డ్ సర్ఫేస్ కి టాంజెంట్ గా వుండే రేఖకి మధ్య
D) పైవి ఏవీ కావు

96. ఒక సింగిల్ పాయింట్ టూల్ కి ఇది వుంటుంది
A) రేక్ యాంగిల్
B) కటింగ్ యాంగిల్
C) లిప్ యాంగిల్
D) ఇవి అన్నీకూడా

97. లేత్ యాక్సిస్ కు టూల్ సమాంతరంగా కదులుతున్నప్పుడు, ఆ కదలికని ఇలా వ్యవహరిస్తారు
A) క్రాస్ ఫీడ్
B) ఆంగ్యులర్ ఫీడ్
C) లాంగిట్యూడినల్ ఫీడ్
D) వీటిలో ఏవైనాగాని

98. గ్రైండింగ్ వీల్ యొక్క గ్రేడ్ దీని మీద ఆధారపడి వుంటుంది
A) గ్రైండ్ చేస్తున్న మెటీరియల్ గట్టిదనం
B) వర్క్, వీల్ యొక్క వేగం
C) గ్రైండింగ్ మెషీన్ యొక్క స్థితి
D) ఇవి అన్నీకూడా

99. మిల్లింగ్ మెషీన్ లో కటింగ్ టూస్ ని దీని మీదకి ఎక్కిస్తారు
A) నీ
B) ఆర్బోర్
C) స్పిండిల్
D) కాలమ్

100. ఇలా వున్నప్పుడు టూల్ లైఫ్ సాధారణంగా మెరుగ్గా వుంటంది
A)మెటల్ యొక్క గ్రెయిన్ సైజు పెద్దగా వున్నప్పుడు
B) మెటల్ యొక్క గ్రెయిన్ సైజు చిన్నగా వున్నప్పుడు
C) టూల్ మెటీరియల్ యొక్క సూక్ష్మ నిర్మాణంలో గట్టి భాగాలు వున్నప్పుడు
D) పైవి ఏవీ కావు

Rough Work