

प्रश्न पुस्तिका तब तक न खोले जब तक आपको इसके लिये 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	1395

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 :

- 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.**
- 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.**
- The candidate shall check whether the **Paper Code** printed on this **Question Booklet** matches with the Paper Code printed on the **Admit card**.
- 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.
- All questions are compulsory. Each question carries 1 mark. There is no negative marking for wrong answer.
- Use only **blue or black ball point pen**. Use of pencil or gel pen is not allowed.
- 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.
- 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.
- 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.
- If candidate gives more than one answer, it will be treated as wrong answer even if one of given answer happens to be correct.
- 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.
- 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 पढ़ें।

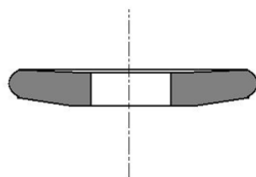
- OMR उत्तर पत्रिका में अपने उत्तर अंकित करने से पहले आपको OMR उत्तर पत्रिका के विवरण ध्यानपूर्वक अपने प्रवेश पत्र के अनुसार भरना है। OMR का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा यदि असत्य/अपूर्ण विवरण भरा गया हो। ऐसे **OMR पत्रिका जिसमें अनुक्रमांक, पद कोड और प्रश्न पुस्तिका अनुक्रम नहीं होगा उसका मूल्यांकन किसी भी परिस्थिति में नहीं किया जाएगा।**
- सील तोड़ने के ठीक बाद अभ्यर्थी यह जाँच 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।
- अभ्यर्थी यह जाँच लें कि **प्रश्न पुस्तिका पर मुद्रित पत्र कोड और प्रवेश पत्र पर मुद्रित पत्र कोड** समान हैं।
- अभ्यर्थी अपना नाम, अनुक्रमांक और हस्ताक्षर प्रश्न पुस्तिका के सामने के पृष्ठ पर इस कार्य के लिए दिए स्थान पर अवश्य अंकित करें।
- सभी प्रश्न अनिवार्य हैं। प्रत्येक प्रश्न का अंक 1 है। गलत उत्तर के लिए कोई अंक घटाया नहीं जाएगा।
- केवल **नीली या काली बॉल पॉइंट पेन** का प्रयोग करें। पेंसिल या जेल पेन का प्रयोग नहीं करें।
- प्रत्येक प्रश्न के लिए चार विकल्प उत्तर - (A), (B), (C), (D) दिए गए हैं जिनमें से केवल एक सही है। अभ्यर्थी के लिए OMR उत्तर पत्रिका पर प्रदत्त गोला/वृत्ताकृति को भरकर अपना उत्तर अंकित करें।
- जिस गोला/वृत्ताकृति 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।
- उत्तर पत्रिका को इलेक्ट्रॉनिक 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।
- 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।
- परीक्षा पूरी करने के बाद, आप अपना OMR उत्तर पत्रिका और प्रवेश पत्र की दूसरी प्रति (PH अभ्यर्थी के मामले में स्क्राइव 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।
- किसी इलेक्ट्रॉनिक यंत्र जैसे मोबाइल, कैलकुलेटर या अन्य किसी इलेक्ट्रॉनिक उपकरण का प्रयोग सर्वदा वर्जित है। यदि अभ्यर्थी के पास ऐसा कोई यंत्र पाया जाता है तो उसकी अभ्यर्थिता निरस्त कर दी जाएगी।

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

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. Grinding is the process of removing materials by
 A) Rubbing B) Cutting C) Polishing D) Wearing
22. The main purpose of the grinding wheel guard is to
 A) Limit grinding to a small part of the wheel
 B) Protects the operator from flying sparks
 C) Prevent pieces from being thrown from a broken grinding wheel.
 D) All of these
23. After dressing a wheel it may be necessary to adjust the ____
 A) Tool rest B) Eye Shield C) Guard D) All of these
24. Which one of the following grinding wheels (with grade, grit and bond) is suitable for cutter grinding?
 A) K 60 vitrified B) K 320 vitrified C) T 60 resinoid D) T 320 resinoid
25. The material which holds the fine grains of abrasive material in grinding wheel is called as
 A) Compound B) Bond C) Hold D) None of the above
26. Which type of grinding wheel is shown in below diagram?



- A) Dish wheel B) Cup wheel C) Saucer wheel D) Cylinder wheel
27. Which process is used for grinding splined shafts?
 A) External cylindrical grinding B) Internal cylindrical grinding
 C) Surface grinding D) Form grinding

28. Rough grinding process is commonly used for
 A) removing excess material from casting
 B) cutting materials that are too hard to be machined by other conventional tools
 C) producing surfaces on parts to higher dimensional accuracy
 D) obtaining finer finish
29. Dressing and truing of a grinding wheel are
 A) Exactly the same operation
 B) Done with the same equipment
 C) Done only for coarse grinding wheels
 D) Only for form grinding wheels
30. A hardened die block (work) has to be ground. It is required to retain the same hardness even after grinding. If the work is overheated in the grinding process, it may result in work being rejected or scrapped. Probable reason for rejection is that the work surface is
 A) Discolored
 B) Softened
 C) Rough
 D) Brittle
31. What can be the reason if a grinding wheel fails to grind?
 A) Grinding wheel's grade is too soft
 B) Grinding wheel is glazed
 C) Grinding wheel is not securely mounted on spindle
 D) Too much feed is given
32. The depth of in-feed per pass in dressing a grinding wheel should be not more than
 A) 0.25 mm
 B) 0.025 mm
 C) 0.0025 mm
 D) 0.00025 mm
33. The grade of a grinding wheel is specified by letters from A to Z. Which one is the hardest grade?
 A) E
 B) J
 C) P
 D) Y
34. It is required to finish grind a 050 mm mild steel shaft on a cylindrical grinding machine. What will be the surface speed if r.p.m. of the job is 191?
 A) 20 meters/min.
 B) 25 meters/min.
 C) 30 meters/min.
 D) 35 meters/min.
35. Which among the following is the natural abrasive?
 A) Corundum
 B) Diamond
 C) Emery
 D) All of the above.
36. By which unit the roughness value is expressed for grinding
 A) μm
 B) μin
 C) μlbs
 D) μft .
37. A Shaft is turned in one finish cut which one of the following parameters will directly influence the machining time?
 A) Cutting depth
 B) Setting angle
 C) Diameter of work piece
 D) Tool travel distance
38. The silicon carbide abrasive is chiefly used for grinding
 A) Cemented carbide
 B) Ceramic
 C) Cast iron
 D) All of these
39. The grinding operation is a
 A) Shaping operation
 B) Forming operation
 C) Surface finishing operation
 D) Dressing operation
40. Grinding wheels should be tested for balance
 A) Only at the time of manufacture
 B) Before starting the grinding operation
 C) At the end of grinding operation
 D) Occasionally
41. In plunge 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 equal to or shorter than the width of wheel face
 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

42. In grinding irregular, curved, tapered, convex and concave surfaces, the grinder used is
 A) Cylindrical grinder B) Internal grinder C) Surface grinder D) Tool and cutter grinder
43. Glazing in grinding wheels _____ cutting capacity.
 A) Has no effect on B) Increase C) Decrease D) None of these
44. In order to grind soft material
 A) Coarse grained grinding wheel is used B) Fine grained grinding wheel is used
 C) Medium grained grinding wheel is used D) Any one of these
45. For fast removal of materials during grinding, a _____ grinding wheel is used.
 A) Course grained B) Fine grained C) Medium grained D) None of these
46. The method of grinding used to produce a straight or tapered surface on a work piece, is
 A) Internal cylindrical grinding B) Form grinding
 C) External cylindrical grinding D) Surface grinding
47. In order to obtain a surface finish in the range of $0.75 \mu\text{m}$ to $1.25 \mu\text{m}$, the operation used is called ____
 A) Grinding B) Lapping C) Honing D) Buffing
48. The trade name of a nonferrous cast alloy composed of cobalt, chromium and tungsten is called
 A) Ceramic B) Stellite C) Diamond D) Cemented carbide
49. The abrasive recommended for grinding materials of high tensile strength is
 A) Silicon carbide B) Aluminium oxide C) Sand stone D) Diamond
50. The structure of a grinding wheel depends upon
 A) Hardness of the material being ground B) Nature of the grinding operation
 C) Finish required D) All of these
51. A dense structure of a grinding wheel is used for
 A) Hard materials B) Brittle materials C) Finishing cuts D) All of these
52. In centreless grinding, work place centre will be
 A) Above the line joining the two wheel centres
 B) Below the line joining the two wheel centres
 C) On the line joining the two wheel centres
 D) At the intersection of the line joining the wheel centres with the work place plane
53. The hardness of a grinding wheel is specified by
 A) Brinell hardness number B) Rockwell hardness number
 C) Vickers pyramid number D) Letter of alphab
54. The method of grinding used to produce internal cylindrical holes and tapers, is
 A) Internal cylindrical grinding B) Form grinding
 C) External cylindrical grinding D) Surface grinding
55. Glazing in grinding wheels takes place when the
 A) Wheel is too soft or wheel revolves at a very slow speed
 B) Wheel is too hard or wheel revolves at a very high speed
 C) Wheel is too hard and wheel revolves at very slow speed
 D) Wheel is too soft and wheel revolves at a very high speed
56. A grinding wheel becomes glazed (i.e. cutting edge takes a glass-like appearance) due to
 A) Wear of bond B) Cracks on grinding wheel
 C) Wear of abrasive grains D) Breaking of abrasive grains

57. The aluminium oxide abrasive is chiefly used for grinding
 A) High speed steel B) Carbon steel C) Wrought iron D) All of these
58. The size of abrasive grain required in a grinding wheel depends upon the
 A) Amount of material to be removed B) Hardness of material being ground
 C) Finish desired D) All of these
59. A _____ grinding wheel is used to grind soft materials.
 A) Course grained B) Medium grained C) Fine grained D) None of these
60. The abrasive recommended for grinding materials of low tensile strength is
 A) Sand stone B) Aluminium oxide C) Diamond D) Silicon carbide
61. The process of changing the shape of grinding wheel as it becomes worn due to breaking away of the abrasive and bond, is called
 A) Truing B) Dressing C) Facing D) Clearing
62. Surface grinding is done to produce
 A) Tapered surface B) Flat surface
 C) Internal cylindrical holes D) All of these
63. The soft grade grinding wheels are denoted by the letters
 A) A to H B) I to P C) Q to Z D) A to P
64. A coarse grained grinding wheel is used to grind
 A) Hard and brittle materials B) Soft and ductile materials
 C) Hard and ductile materials D) Soft and brittle materials
65. An open structure of a grinding wheel is used for
 A) Soft materials B) Tough materials C) Ductile materials D) All of these
66. The method of centre less grinding used to produce taper is
 A) In-feed grinding B) Through feed grinding C) End feed grinding D) Any one of these
67. Thread grinding requires work speed from
 A) 1 to 3 m/min B) 5 to 10 m/min C) 10 to 14 m/min D) 14 to 20 m/min
68. 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
69. 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
70. 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
71. 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
72. In centreless 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

73. The hard grade grinding wheels are denoted by the letters
 A) A to H B) I to P C) Q to Z D) A to P
74. A fine grained grinding wheel is used to grind
 A) Hard and brittle materials B) Soft and ductile materials
 C) Hard and ductile materials D) Soft and brittle materials
75. A grinding wheel is said to be of _____ if it holds the abrasive grains more securely.
 A) Soft grade B) Medium grade C) Hard grade D) None of these
76. The grinding of long, slender shafts or bars is usually done by
 A) In-feed grinding B) Through feed grinding C) End-feed grinding D) Any one of these
77. The example of snag grinding is
 A) Trimming the surface left by spruces and risers on castings
 B) Grinding the parting line left on castings
 C) Removing flash on forgings
 D) All of these
78. Crack in grinding wheel is developed due to
 A) High temperature developed at the contact of the wheel face and work
 B) Grinding hard work
 C) Low speed of wheel
 D) High speed of wheel
79. In centerless grinders, the regulating wheel is inclined at
 A) 0° to 8° B) 9° to 15° C) 16° to 20° D) 21° to 25°
80. Which of the following statement is correct regarding grinding of high carbon steel?
 A) Grinding at high speed results in the reduction of chip thickness and cutting forces per grit
 B) Aluminium oxide wheels are employed
 C) The grinding wheel has to be of open structure
 D) All of the above
81. The grain size of a grinding wheel is indicated by numbers, which range of grain size referred to as 'Very Fine'?
 A) 10 – 24 B) 30 – 60 C) 80 – 180 D) 220 - 600
82. While grinding and lapping cemented carbide tipped tool with diamond wheels a good flow of coolant should be directed to cover the grinding zone, the coolant suitable is?
 A) Soluble oil B) Mineral oil
 C) Sulphurised oil D) Mixture of paraffin and water
83. It is commonly observed that the face of a grinding wheel becomes shiny and smooth or glazed after some use due to one of the reasons stated below?
 A) Grade of wheel is too hard B) Abrasive of the wheel not suitable for the purpose
 C) Grain size is too coarse D) Structure of the wheel is too open
84. It is required to finish grind a dia 50mm hardened steel shaft on a cylindrical grinding machine, if the recommended surface speed of the work is 33 metres/minute, the rpm of the work is?
 A) 190 B) 150 C) 210 D) 250
85. The pattern on the work surface caused by the movement of the cutting tool is called?
 A) Waviness B) Roughness C) Surface texture D) Lay
86. While machining cast iron coolant should be?
 A) Dry air B) Kerosene C) Machine oil D) soft water

87. A steel work piece of high tensile strength is to be machined with a HSS milling cutter, which one of the following rake angles is best suited for the cutter?
 A) 8° B) 12° C) 20° D) 28°
88. A hole whose lower deviation is zero is called basic hole, which one of the following letters indicates basic hole?
 A) E B) F C) G D) H
89. The component of the surface texture upon which the roughness is superimposed is known as?
 A) Surface roughness B) Surface texture C) Lay D) Waviness
90. Why it is necessary to maintain an approach distance between the cutting tool and the work while working on shaping machine?
 A) To cool down the cutting edge of the tool bit B) To avoid any chatter at the end of work piece
 C) To allow the chips to fall and clear the cutting edge D) To enable the clapper box to return to cutting
91. A high carbon steel has to be forged, which colour indicates the most suitable forging temperature?
 A) Yellow red B) Dark cherry red C) white D) Light yellow
92. It is required to machine a single start worm of 2 module (m) and 60 mm pitch diameter, the speed ratio is 40:1, to what length should the worm be cut?
 A) 21 mm B) 14.6 mm C) 29.3 mm D) 33.3 mm
93. The tensile strength of a metal is its ability to resist fracture when subjected to tensile loads, the tensile strength of metals are expressed in?
 A) N/mm sq. B) Kg/mm sq. C) N. Metre D) Kg. Metre
94. Which one of the following operations can be done on slotting machine?
 A) External keyway on long shaft B) Internal grooves
 C) Woodruff keyway on a shaft D) Keyway for feather keys
95. Zero setting of the two point bore dial gauge before the measurement is necessary to?
 A) Account for the errors in the gauge B) Facilitate comparison
 C) Setup initial pressure in the gauge D) Eliminate inaccuracy of the measurement
96. Dressing and turning of a grinding wheel are?
 A) Exactly the same operation B) Done with the same equipment
 C) Done only for coarse grinding wheels D) Only for form grinding
97. The web of twist drill, due to repeated grinding causes resistance to feeding while drilling a 12 mm diameter hole, the above effect is reduced by providing?
 A) Negative rake of web B) Thinning of web C) Less feeding force D) More feeding force
98. While grinding one must use
 A) Dark glass screen B) B mask C) safety goggles D) Sun goggles
99. The best way of avoiding accident is by
 A) Doing work in accident way
 B) Doing work in one's own way
 C) Observing safety rules related to job, machine and work place
 D) Using safety equipment
100. What is a built up edge in respect of a turning tool?
 A) Job material embedded on tool edge
 B) A carbide tip soldered on a tool shank
 C) A method of reconditioning worn out cutting tool edge
 D) A tool cutting edge with a crater on it

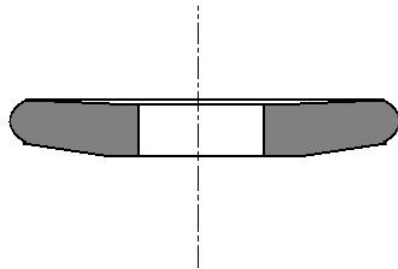
GENERAL APTITUDE

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 कारखाना 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 किंगडम 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 अप्रैल 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 संख्याएँ 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 सेब हैं। वह 40% सेब बेच देता है फिर भी उसके पास 420 सेब बच जाते हैं। उसके पास मूल रूप से कितने सेब थे?
A) 588 सेब B) 600 सेब C) 672 सेब D) 700 सेब
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. पीसना सामग्री को हटाने की एक प्रक्रिया है
A) घसने द्वारा B) कटाई द्वारा C) पोलिशिंग द्वारा D) वियरिंग द्वारा
22. ग्राईडिंग व्हील गार्ड का मुख्य उद्देश्य होता है
A) व्हील के छोटे हिस्से तक ग्राईडिंग को सीमित करना B) चिंगारी से संचालक को बचना
C) ग्राईडिंग व्हील से टूटे टुकड़े के उड़ने से बचना D) उपरोक्त सभी
23. एक व्हील ड्रेसिंग के बाद ____ को समायोजित करने के लिए आवश्यक हो सकता है
A) टूल रेस्ट B) आइ शील्ड C) गार्ड D) उपरोक्त सभी
24. निम्न में से कौन सी ग्राईडिंग पहियों (ग्रेड, ग्रिट और बॉन्ड के साथ) कटर ग्राईडिंग के लिए उपयुक्त है?
A) K 60 वितृफाइड B) K 320 वितृफाइड C) T 60 रेसिनोइड D) T 320 रेसिनोइड
25. पीसने वाले पहिये में घर्षण सामग्री के ठीक अनाज को रखे जाने वाली सामग्री को कहा जाता है
A) कम्पाउण्ड B) बॉन्ड C) होल्ड D) उपरोक्त कोई भी नहीं
26. किस प्रकार का पीसने वाला पहिया नीचे आरेख में दिखाया गया है?



- A) डिश व्हील B) कप व्हील C) सौसर व्हील D) सिलिंडर व्हील

27. पीसने वाले शाफ्ट पीसने के लिए किस प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है?
 A) बाहरी सिलिन्ड्रीकल ग्राइंडिंग
 B) भीतरी सिलिन्ड्रीकल ग्राइंडिंग
 C) सतही ग्राइंडिंग
 D) फॉर्म ग्राइंडिंग
28. रूखा ग्राइंडिंग प्रक्रिया आमतौर पर इस्तेमाल किया जाता है
 A) कास्टिंग से बेकार पदार्थ हटाने के लिए
 B) दूसरे पारंपरिक औजार से ना कटने वाले कठोर पदार्थ को काटने के लिए
 C) उच्च आयामी सटीकता के लिए भागों पर सतहों का उत्पादन
 D) बेहतर फिनिश प्राप्त करने के लिए
29. एक ग्राइंडिंग व्हील का ट्रेसिंग और टर्निंग होता है
 A) एकदम वही प्रक्रिया
 B) उसी यंत्र के साथ काम करना
 C) सिर्फ कोर्स ग्राइंडिंग व्हील के लिए किया गया काम
 D) सिर्फ फॉर्म ग्राइंडिंग व्हील के लिए
30. एक कठोर डार्क ब्लॉक (काम) जमीन पर होना चाहिए। पीसने के बाद भी कठोरता को बनाए रखने की आवश्यकता होती है। यदि पीसने की प्रक्रिया में काम अधिक गरम हो जाता है, तो इसके परिणाम स्वरूप काम को अस्वीकार कर दिया जा सकता है या रद्द किया जा सकता है। अस्वीकृति के लिए संभावित कारण यह है कि काम की सतह
 A) रंगहीनता
 B) नरम
 C) रूखा
 D) भूरभूरा
31. क्या कारण हो सकता है कि पीसने वाला पहिया पीसने में विफल रहता है?
 A) ग्राइंडिंग व्हील ज्यादा ही नर्म है
 B) ग्राइंडिंग व्हील चमकता है
 C) ग्राइंडिंग व्हील ठीक रूप से स्पीण्डल पर नहीं लगा है
 D) ज्यादा फीड दिया गया है
32. ग्राइंडिंग व्हील ट्रेसिंग में इन-फीड प्रति पास की गहराई ----- से अधिक नहीं होना चाहिए
 A) 0.25 mm
 B) 0.025 mm
 C) 0.0025 mm
 D) 0.00025 mm
33. ग्राइंडिंग व्हील का ग्रेड A से Z तक के अक्षरों द्वारा निर्दिष्ट किया जाता है। कौन सी सबसे कठिन ग्रेड है?
 A) E
 B) J
 C) P
 D) Y
34. बेलनाकार पीसने वाली मशीन पर 050 mm हल्के स्टील शाफ्ट को पीसने के लिए आवश्यक होती है। सतह की गति क्या होगी यदि आरपीएम की जाँच 1 9 1 है?
 A) 20 meters/min.
 B) 25 meters/min.
 C) 30 meters/min.
 D) 35 meters/min.
35. निम्नलिखित में से कौन सी प्राकृतिक अपघर्षक है?
 A) कोरंडम
 B) हिरा
 C) एमेरी
 D) उपरोक्त सभी
36. किस इकाई द्वारा खुरदरापन वैल्यू पीसने के लिए व्यक्त किया जाता है
 A) μm
 B) μin
 C) μlbs
 D) μft .
37. एक शाफ्ट एक फिनिश कट में बदल जाती है जो निम्नलिखित मापदंडों में से सीधे मशीनिंग समय को प्रभावित करेगा?
 A) कटाई गहराई
 B) सेटिंग कोण
 C) काम का व्यास
 D) टूल ट्रेवल दूरी
38. सिलिकॉन कार्बाइड अपघर्षक मुख्यतः पीसने के लिए उपयोग किया जाता है
 A) सीमेंटेड कार्बाइड
 B) सेरेमिक
 C) कास्ट आइरन
 D) उपरोक्त सभी
39. ग्राइंडिंग प्रक्रिया होता है एक
 A) शेपिंग प्रक्रिया
 B) फोर्मिंग प्रक्रिया
 C) सतह फिनिशिंग प्रक्रिया
 D) ट्रेसिंग प्रक्रिया
40. ग्राइंडिंग व्हील की जांच होनी चाहिए संतुलन के लिए
 A) केवल निर्माण के वक्त
 B) ग्राइंडिंग प्रक्रिया शुरू होने के पहले
 C) ग्राइंडिंग प्रक्रिया के अंत में
 D) कभी-कभी

41. प्लंज ग्राईडिंग में
 A) व्हील फेस की चौड़ाई के मुकाबले सिलेंडर का उत्पादन करने के लिए व्हील फीड के रूप में काम परस्पर संसाधित होता है
 B) यह काम एक निश्चित स्थिति में घूमता है क्योंकि व्हील चक्की की चौड़ाई से बराबर या उससे कम सिलेंडरों का उत्पादन करने के लिए व्हील फीड
 C) व्हील फेस की चौड़ाई से कम सिलेंडरों का उत्पादन करने के लिए व्हील फीड के रूप में काम परस्पर क्रियान्वित किया गया है
 D) व्हील फेस की चौड़ाई के मुकाबले सिलेंडर का उत्पादन करने के लिए व्हील फीड के रूप में काम एक निश्चित स्थिति में घूमता है
42. अनियमित, घुमावदार, पतला, उत्तल और अवतल सतहों को ग्राईडिंग में, ग्राइन्डर का उपयोग होता है
 A) सिंडरिकल ग्राइन्डर B) भीतरी ग्राइन्डर C) सतह ग्राइन्डर D) टूल और कट्टर ग्राइन्डर
43. पीसने वाले पहियों में ग्लेजिंग _____ काटने की क्षमता।
 A) कोई प्रभाव नहीं पड़ता B) बढ़ता C) घटता D) इनमें से कोई भी नहीं
44. नर्म पदार्थ को पीसने के लिए
 A) कोर्स ग्रेड ग्राईडिंग व्हील का उपयोग होता है B) फैन ग्रेड ग्राइनिंग व्हील का उपयोग होता है
 C) माध्यम ग्रेड ग्राइनिंग व्हील का उपयोग होता है D) उपरोक्त में कोई भी
45. ग्राईडिंग के दौरान पिसे हुये पदार्थ को जदली हटाने के लिए _____ ग्राईडिंग व्हील का उपयोग किया जाता है?
 A) कोर्स ग्रेड B) फाइन ग्रेड C) माध्यम ग्रेड D) इनमें से कोई भी नहीं
46. काम के टुकड़े पर सीधी या पतली सतह बनाने के लिए पीसने की विधि होती है
 A) भीतरी सिलिन्ड्रीकल ग्राईडिंग B) फॉर्म ग्राईडिंग
 C) बाहरी सिंडरिकल ग्राईडिंग D) सतह ग्राईडिंग
47. 0.75 μm से 1.25 μm की सीमा में सतह फिनिश करने के लिए इस्तेमाल होने वाला प्रक्रिया कहलाता है ____
 A) राईडिंग B) लैपिंग C) होनिंग D) बफ़िंग
48. कोबाल्ट, क्रोमियम और टंगस्टन से बना एक नॉनफेरस कास्ट मिश्र धातु का व्यापार नाम है
 A) सेरामिक B) स्टेलाइट C) हिरा D) सीमेंटेड कार्बाइड
49. उच्च तन्यता शक्ति की पीसने वाली सामग्री के लिए अपघर्षक अनुशंसित है
 A) सिलिकन कार्बाइड B) एल्युमिनियम ऑक्साइड C) सांड स्टोन D) हिरा
50. ग्राईडिंग व्हील का बनावट आधारित होता है
 A) पीसने वाले सामग्री की कठोरता पर B) पीसने वाले सामग्री की प्रकृति पर
 C) काम के मांग पर D) उपरोक्त सभी
51. एक ग्राईडिंग व्हील का घाना बनावट इस्तेमाल किया जाता है
 A) कठोर पदार्थ के लिए B) भुरभुरा पदार्थ के लिए C) फिनिशिंग कट के लिए D) उपरोक्त सभी
52. केंद्रहिन ग्राईडिंग में, काम का केंद्र होगा
 A) दो व्हील केंद्र को जोड़ने वाली रेखा के ऊपर
 B) दो व्हील केंद्र को जोड़ने वाली रेखा के नीचे
 C) दो व्हील केंद्र को जोड़ने वाली रेखा पर
 D) दो व्हील केंद्र को जोड़ने वाली रेखा के इंटरसेक्सन पर काम के साथ

53. एक ग्राईडिंग व्हील की कठोरता बताई जाती है
 A) ब्रिनेल्ल हार्डनेस संख्या द्वारा B) रोकवेल हार्डनेस संख्या द्वारा
 C) विकर्स पिरामिड संख्या द्वारा D) अल्फ़ाबेट के अक्षर द्वारा
54. आंतरिक बेलनाकार छेद और टैपर्स बनाने के लिए प्रयुक्त पीसने की विधि होती है
 A) आंतरिक बेलनाकार ग्राईडिंग B) फार्म ग्राईडिंग
 C) बाहरी बेलनाकार ग्राईडिंग D) सतह ग्राईडिंग
55. ग्राईडिंग व्हील में ग्लेज़िंग होती है जब
 A) व्हील या तो बहुत नर्म है या बहुत धीरे घूमता है B) व्हील या तो बहुत कठोर है या बहुत तीव्र घूमता है
 C) व्हील या तो बहुत कठोर है या बहुत धीरे घूमता है D) व्हील या तो बहुत नर्म है या बहुत तीव्र गति से घूमता है
56. एक ग्राईडिंग व्हील चमकता है (यानी बड़त का किनारा ग्लास जैसा दिखता है) इसका कारण होता है
 A) बॉन्ड का वियर B) ग्राईडिंग व्हील में दरार C) एब्रेसिव ग्रेन्स में वियर D) एब्रेसिव ग्रेन्स का टूटना
57. ग्राईडिंग के लिए अल्लुमिनियम ऑक्साइड एब्रेसिव मुख्यतः इस्तेमाल होता है
 A) उच्च वेग स्टील B) कार्बन स्टील C) रोट आइरन D) उपरोक्त सभी
58. एक ग्राईडिंग व्हील में एब्रेसिव ग्रेन्स का आकार आधारित होता है
 A) कितनी मात्रा में पदार्थ को हटाना है B) पीसने वाले पदार्थ के कठोरता पर
 C) इक्षित कार्य पर D) उपरोक्त सभी
59. नरम सामग्री को पीसने के लिए _____ ग्राईडिंग का उपयोग किया जाता है.
 A) कोर्स ग्रेंड B) माध्यम ग्रेंड C) फाइन ग्रेंड D) इनमें से कोई भी नहीं
60. कम तन्यता शक्ति की पीसने वाली सामग्री के लिए घर्षण की सिफारिश की गई है
 A) सैंड स्टोन B) एल्लुमियम ऑक्साइड C) हिरा D) सिलिकन कार्बाइड
61. घर्षण और बॉन्ड को तोड़ने के कारण वॉर्न किया जाता है, ग्राईडिंग के आकार को बदलने की प्रक्रिया को कहा जाता है
 A) टूटिंग B) ड्रेसिंग C) फेसिंग D) क्लियरिंग
62. सतही ग्राईडिंग की जाती है उत्पन्न करने के लिए
 A) टेपर्ड सतह B) समतल सतह C) भीतरी सिंडरिकल छेद D) उपरोक्त सभी
63. नर्म ग्राईडिंग व्हील बताया जाता है संख्या द्वारा
 A) A से H B) I से P C) Q से Z D) A से P
64. एक कोर्स ग्राईडिंग का इस्तेमाल किसको पीसने के लिए होता है
 A) कठोर और भुरभुरा पदार्थ B) नर्म और तान्य पदार्थ C) कठोर और तान्य पदार्थ D) नर्म और भुरभुरा पदार्थ
65. एक ग्राईडिंग व्हील के खुला बनावट का इस्तेमाल होता है
 A) नर्म पदार्थ B) कठोर पदार्थ C) तान्य पदार्थ D) उपरोक्त सभी
66. शंकु उत्पादन करने के लिए इस्तेमाल की जाने वाली कम ग्राईडिंग केंद्र की विधि होती है
 A) इन-फीड ग्राईडिंग B) फीड ग्राईडिंग से C) इंड फीड ग्राईडिंग D) इनमें से कोई भी
67. श्रेड ग्राईडिंग के लिए काम की गति की आवश्यकता होती है
 A) 1 से 3 m/min B) 5 से 10 m/min C) 10 से 14 m/min D) 14 से 20 m/min
68. ग्राईडिंग व्हील की गति (मीटर / मिनट में सतह की गति) आमतौर पर भिन्न होती है
 A) 500 से 1000 B) 1000 से 1500 C) 1500 से 2000 D) 2000 से 2500

69. इन-फीड ग्रैंडिंग का इस्तेमाल होता है
 A) टेपर बनाने के लिए
 B) शोल्डर पीसने और फोर्म्ड सतह के लिए
 C) लॉन्ग, सेलेन्डर शाफ्ट या बार्स पीसने के लिए
 D) उपरोक्त सभी
70. एक ग्रैंडिंग व्हील कहा जाता है की _____ का, यदि अब्रेशिव ग्रेन्स को आसाबी से हटाया जा सकता है
 A) नर्म ग्रेड
 B) माध्यम ग्रेड
 C) कठोर ग्रेड
 D) इनमें से कोई भी नहीं
71. ग्रैंडिंग व्हील में चमक को कम किया जा सकता है
 A) एक कठोर व्हील इस्तेमाल करके या व्हील गति को बढ़ा कर
 B) एक नर्म व्हील इस्तेमाल करके या व्हील गति को घटा कर
 C) एक कठोर व्हील इस्तेमाल करके या व्हील गति को घटा बढ़ा कर
 D) एक नर्म व्हील इस्तेमाल करके या व्हील गति को बढ़ा कर
72. केंद्ररहित ग्रैंडिंग में, पहिया को नियंत्रित करने की सतह की गति होती है
 A) 5 से 15 m/min
 B) 15 से 60 m/min
 C) 60 से 90 m/min
 D) 90 से 120 m/min
73. हार्ड ग्रेड ग्रैंडिंग व्हील को अक्षरों द्वारा चिह्नित किया जाता है
 A) A से H
 B) I से P
 C) Q से Z
 D) A से P
74. एक अच्छा दानेदार ग्रैंडिंग का उपयोग पीसने के लिए किया जाता है
 A) कठोर और भुरभुरा पदार्थ
 B) नर्म और तान्य पदार्थ
 C) कठोर और तान्य पदार्थ
 D) नर्म और भुरभुरा पदार्थ
75. एक ग्रैंडिंग व्हील को कहा जाता है _____ का, यदि यह अब्रेशिव ग्रेन को अच्छे से पकरता है
 A) नर्म ग्रेड
 B) मध्यम ग्रेड
 C) कठोर ग्रेड
 D) इनमें से कोई भी नहीं
76. लंबे, पतले शाफ्ट या बार की पिसाई आमतौर पर द्वारा किया जाता है
 A) इन-फीड ग्रैंडिंग
 B) फीड ग्रैंडिंग से
 C) इंड-फीड ग्रैंडिंग
 D) इनमें से कोई भी
77. स्लैग ग्रैंडिंग का उद्घरण होता है
 A) सतहों को कास्टिंग पर स्पर्स और राइजर द्वारा छोड़ा गया है
 B) कास्टिंग पर पार्टिंग लाइन की पिसाई
 C) फोजिंग पर फ्लैश को हटाना
 D) उपरोक्त सभी
78. ग्रैंडिंग व्हील में दरार का कारण होता है
 A) कार्य और व्हील के बीच उत्पन्न उच्च ताप के कारण
 B) कठोर काम की पिसाई
 C) व्हील का निम्न वेग
 D) व्हील का उच्च वेग
79. केंद्ररहित ग्राइंडर में, विनियमन पहिया झुका होता है
 A) 0° से 8°
 B) 9° से 15°
 C) 16° से 20°
 D) 21° से 25°
80. उच्च कार्बन स्टील के ग्रैंडिंग के बारे में निम्नलिखित में से कौन सा कथन सही है?
 A) उच्च गति के परिणामस्वरूप ग्रैंडिंग के कारण चिप मोटाई और कटाई बलों में कमी।
 B) एल्यूमिनियम ऑक्साइड व्हील लगा होता है
 C) ग्रैंडिंग व्हील खुला बनावट का होना चाहिए
 D) उपरोक्त सभी

81. ग्राइंडिंग व्हील के अनाज का आकार को संख्याओं से दर्शाया गया है, अनाज आकार की कौन सी सीमा को 'बहुत ठीक' कहा जाता है?
A) 10 – 24 B) 30 – 60 C) 80 – 180 D) 220 – 600
82. सीमेंटेड कार्बाइड को पीसने के समय और लेटिंग करने वाले उपकरण हीरा के पहियों के साथ उपकरण को दबाते हैं, शीतलक का अच्छा प्रवाह पीस क्षेत्र को कवर करने के लिए निर्देशित किया जाना चाहिए, शीतलक उपयुक्त है?
A) सोल्यूबल ऑइल B) मिनरल ऑइल
C) सल्फ्यूरिक ऑइल D) परफीन और पानी का मिश्रण
83. यह आमतौर पर देखा गया है की एक पिसाई व्हील का फेस चमकने और चिकना या ग्लेज करने लगता है कुछ इस्तेमाल के बाद इसका कारण नीचे दिये गए
A) व्हील का ग्रेड बहुत कठोर है B) व्हील का एब्रेसिव उद्देश्य के लिए उपयुक्त नहीं है
C) ग्रेन का आकार ज्यादा कोर्स है D) व्हील की बनावट कुछ ज्यादा ही खुला है
84. काम की सिफारिश की सतह की गति 33 मीटर / मिनट, काम का rpm है, अगर यह एक बेलनाकार पीस मशीन पर एक व्यास 50mm कठोर स्टील शाफ्ट पीस खत्म करने के लिए आवश्यक है?
A) 190 B) 150 C) 210 D) 250
85. कटिंग टूल के कारण कार्य सतह पर बने पैटर्न को कहा जाता है
A) वेभिनेस B) रूखापन C) सतही टेक्सचर D) ले
86. कास्ट आइरन की मशीनिंग करते समय कूलेंट इस्तेमाल होना चाहिए?
A) सूखी हवा B) किरोसिन C) मसिन ऑइल D) नर्म पानी
87. ऊँचाई तन्य शक्ति का एक इस्पात काम टुकड़ा एक HSS मिलिंग कटर के साथ मशीन किया जा रहा है, कटर के लिए कौन सा निम्नलिखित रैक एंगल्स सबसे उपयुक्त है?
A) 8" B) 12" C) 20" D) 28"
88. एक छेद जिसका कम विचलन शून्य है उसे बुनियादी छेद कहा जाता है, निम्नलिखित अक्षरों में से कौन सा एक बुनियादी छेद इंगित करता है?
A) E B) F C) G D) H
89. सतह बनावट का घटक जिस पर खुरदरापन को आरोपित किया जाता है, उसे किस रूप में जाना जाता है?
A) सतही रूखापन B) सतही टेक्सचर C) ले D) वेभिनेस
90. मशीन को आकार देने पर काम करते समय काटने के उपकरण और काम के बीच दूरी बनाए रखना आवश्यक क्यों है?
A) उपकरण बिट के किनारे को ठंडा करने के लिए
B) काम के अंत में किसी भी प्रकार की रिगर से बचने के लिए
C) चिप्स गिरने और काटने के किनारे साफ करने के लिए अनुमति देने के लिए
D) कतरनी बॉक्स को वापस कटिंग के लिए जाने के लिए
91. एक उच्च कार्बन स्टील फोर्ज्ड होना चाहिए, कौन सा रंग सबसे उचित फोर्जिंग तापमान इंगित करता है?
A) पीला लाल B) डार्क चेरी लाल C) सफेद D) लाइट पीला
92. 2 मॉड्यूल (एम) और 60 मिमी पिच व्यास की एक वर्म मशीन करने की जरूरत होती है, गति अनुपात 40: 1 है, इसकी लंबाई को किस प्रकार काट दिया जाना चाहिए?
A) 21 mm B) 14.6 mm C) 29.3 mm D) 33.3 mm

93. धातु की तन्यता ताकत, फ्रैक्चर का विरोध करने की अपनी क्षमता होती है, जब तन्यता भार के अधीन, धातुओं की तन्यता ताकत व्यक्त की जाती है?
 A) N/mm sq. B) Kg/mm sq. C) N. Metre D) Kg. Metre
94. स्लॉटिंग मशीन पर निम्न में से कौन सा कार्य किया जा सकता है?
 A) लॉन्ग शाफ्ट पर बाहरी कीवे B) भीतरी ग्रूव
 C) एक शाफ्ट पर वुडरफ कीवे D) फीडर के लिए कीवे
95. माप के पहले दो बिंदु बोर डायल गेज की शून्य सेटिंग क्या आवश्यक होती है?
 A) गाउज में गलती के लिए अकाउंट B) फैसिलिटेड तुलना
 C) गाउज में शुरुआती सेटअप दबाव D) माप की अयोग्यता को हटाना
96. एक ग्रैंडिंग व्हील का ड्रेसिंग और तुरनिंग होता है?
 A) बिल्कुल ठीक वही ऑपरेशन B) एक ही उपकरण के साथ करना
 C) केवल मोटे पीस पहियों के लिए करना D) सिर्फ फार्म पीसने के लिए
97. ट्विस्ट ड्रिल का वेब, 12 मिमी व्यास छेद ड्रिलिंग करते समय दोहरे पिसाई के कारण प्रतिरोध करने के कारण उपरोक्त प्रभाव प्रदान करके कम हो जाता है?
 A) वेब के नकारात्मक रेक B) वेब के थिनिंग C) कम फीडिंग बल D) अधिक फीडिंग बल
98. पिसाई के समय आवश्यक रूप से इस्तेमाल करना चाहिए
 A) डार्क ग्लास स्क्रीन B) बी मुखौटा C) सुरक्षा चश्मा D) सन चश्मे
99. दुर्घटना से बचने का सबसे अच्छा तरीका है
 A) दुर्घटना के रास्ते में काम करना
 B) अपने तरीके से काम करना
 C) नौकरी, मशीन और कार्यस्थल से संबंधित सुरक्षा नियमों का निरीक्षण करना
 D) सुरक्षा उपकरण का उपयोग करना
100. एक तुरनिंग टूल के संदर्भ में एक बिल्ट उप एज क्या है?
 A) टूल एज पर कार्य पदार्थ का लगा होना B) एक टूक शइंक पर एक कार्बाइड टिप का लगा होना
 C) खराब हुये कटिंग टूल एज को ठीक करना D) एक टूल कटिंग एज एक कार्टर के साथ

GENERAL APTITUDE

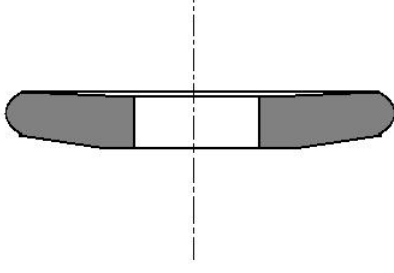
1. प्रकाश साधारण पणे कसा प्रवास करतो?
A) समकेंद्री वर्तुळाकारात
B) सरळ रेषे मध्ये
C) नेहमी एका अंधारमय क्षेत्राच्या दिशेने
D) वक्ररेषेत
2. प्रथम देश जिथे औद्योगिक क्रांति घडली :
A) फ्रांस
B) ब्रिटेन
C) जर्मनी
D) यू ए एस
3. गरम पाणी मिळवण्यासाठी सोलरपाण्याचा हीटर ह्या दिवशी वापरता येणार नाही :
A) भरपूर सूर्यप्रकाश असणारा दिवस
B) आभाळ असणाऱ्या दिवशी
C) गर्मी असणारा दिवस
D) अतिशय वारा असणाऱ्या दिवशी
4. भारता मध्ये 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 (लॅटराइट) माती
6. ताऱ्यांचे वेगवेगळे गट असे ओळखले जातात :
A) कॉन्स्टलेशंस
B) सिलेस्टिअल बॉडीज
C) अॅस्ट्रॉइड्स
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 फेब्रुवारी 2005 ते 18 एप्रिल 2005 ह्या काळासाठी शोधा:
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. ग्राइंडिंग ही प्रक्रिया आहे ज्याने साहित्य काढून टाकले जाते असे :
(a) रबिंग (रगडून) (b) कर्टिंग (कापून) (c) पॉलिशिंग (उजाळा आणून) (d) वेअरिंग (झिजून)
22. ग्राइंडिंग व्हील गार्डचे प्रमुख कार्य आहे :
(a) चाकाच्या एका लहान भागापर्यंत ग्राइंडिंग मर्यादित ठेवणे (b) उडणाऱ्या ठिणग्यांपासून ऑपरेटरचे संरक्षण ठेवणे
(c) तुटलेल्या ग्राइंडिंग व्हीलचे तुकडे फेकण्यापासून थांबवणे (d) वरील सर्वकाही
23. चाकाचे ड्रेसिंग झाल्यावर व्यवस्थित करणे आवश्यक असू शकते :
(a) दूल रेस्ट (b) आय शील्ड (c) गार्ड (d) वरील सर्वकाही
24. खालील ग्राइंडिंग व्हील्सपैकी कोणते (ग्रेड, ग्रिटआणि बाँडसोबत) कटर ग्राइंडिंगसाठी योग्य आहे?
(a) K60 व्हिट्रिफाइड (b) K320 व्हिट्रिफाइड (c) T60रेसिनॉइड (d) T320 रेसिनॉइड
25. ग्राइंडिंग व्हीलमध्ये जे साहित्य अँब्रेसिव्ह मटेरिअलचे अती बारीकत दाणे पकडून ठेवतात, ते आहेत :
(a) कम्पाउंड (b) बाँड (c) होल्ड (d) वरील कोणतेही नाही

26. खालील आकृति कोणत्या प्रकारचे ग्राइंडिंग व्हील दर्शविले आहे?



- (a) डिश व्हील (b) कप व्हील (c) सॉसर व्हील (d) सिलिंडर व्हील

27. स्प्लिन्ड शाफ्टच्या ग्राइंडिंगसाठी कोणती प्रक्रिया वापरतात?

- (a) एक्सटर्नल सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग (b) इन्टर्नल सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग
(c) सर्फेस ग्राइंडिंग (d) फॉर्म ग्राइंडिंग

28. रफ ग्राइंडिंग प्रक्रिया सामान्यपणे ह्यासाठी वापरतात?

- (a) कास्टिंगमधून जास्तीचे साहित्य काढण्यासाठी
(b) असे साहित्य कापण्यासाठी जे अतिशय कडक असतात आणि जी इतर नेहमीची उपकरणे वापरून मशीन करता येत नाही
(c) भागांवर उच्च अचूक डायमेंशनचे पृष्ठभाग उत्पन्न करण्यासाठी
(d) आणखी फाईन फिनिश मिळवण्यासाठी

29. ग्राइंडिंग व्हीलचे ड्रेसिंग आणि ट्रूंग आहे :

- (a) अगदी एकसारखे ऑपरेशन (b) एकसारखी उपकरणे वापरून करणे
(c) फक्त जाड्याभरड्या ग्राइंडिंग व्हीलसाठी करणे (d) फक्त फॉर्म ग्राइंडिंग व्हीलसाठी

30. एक अतिशय कडक डाय ब्लॉक (काम) दळायचे आहे. दळत्यावरसुद्धा त्यामधे तोच कडकपणा असयला हवा. जर दळण प्रक्रियेच्या वेळेस काम जास्त गरम झाले तर, ते काम नाकारले जाईल किंवा त्याची रद्दी होईल. नाकारण्याचे कारण शक्यतो असू शकते की पृष्ठभागाचा :

- (a) रंग उडणे (b) नरम होणे (c) खरबरीत होणे (d) ठिसूळ होणे

31. जर ग्राइंडिंग व्हीलने दळण झाले नाही तर काय कारण असू शकते?

- (a) ग्राइंडिंग व्हीलचे ग्रेड अतिशय नरम आहे (b) ग्राइंडिंग व्हील ग्लेज्ड आहे
(c) ग्राइंडिंग व्हील स्पिंडलवर व्यवस्थितपणे चढवले गेले नाही (d) खूब जास्त फीड देण्यात आले

32. एका ग्राइंडिंग व्हीलच्या ड्रेसिंगमध्ये ईन-फीडप्रति पासची खोली ह्यापेक्षा अधिक नको :

- (a) 0.25 mm (b) 0.025 mm (c) 0.0025 mm (d) 0.00025 mm

33. ग्राइंडिंग व्हीलची ग्रेड A ते Z ह्या अक्षरांद्वारे स्पेसिफाय केली जाते. सर्वात कडक ग्रेड कोणती आहे?

- (a) E (b) J (c) P (d) Y

34. एका सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग मशीनवर 050 mm माईल्ड स्टील शाफ्ट दळायचे आहे. तर, जॉबचे r.p.m. 191 असल्यास सर्फेस स्पीड काय असेल?

- (a) 20 मीटर/मिनिट (b) 25 मीटर/मिनिट (c) 30 मीटर/मिनिट (d) 35 मीटर/मिनिट

35. खालीलपैकी कोणते नैसर्गिक अब्रेसिव्ह आहे?

- (a) कॉरंडम (b) डायमंड (c) एमेरी (d) वरील सर्वकाही

36. ग्राइंडिंगसाठी रफनेस व्हॅल्यू कोणत्या यूनिटद्वारे व्यक्त केले जाते?
 (a) μm (b) μin (c) μlbs (d) $\mu ft.$
37. जेव्हा एका फिनिशकटमध्ये शॉफ्ट फिरवले जाते, तेव्हा मशीनिंग टाईमवर खालीलपैकी कोणत्या पॅरामीटरचा थेटपरिणाम होतो?
 (a) कटिंग डेपथ (b) सेटिंग अँगल (c) वर्क पीसचे व्यास (d) टूल ट्रॅव्हल डिस्टेंस
38. सिलिकॉन कार्बाइड अॅब्रेसिव्ह प्रामुख्याने ह्याचे ग्राइंडिंग करण्यासाठी वापरतात :
 (a) सिमेंटेड कार्बाइड (b) सिरॅमिक (c) कास्ट आयर्न (d) वरील सर्वकाही
39. ग्राइंडिंग ऑपरेशन आहे :
 (a) शेपिंग ऑपरेशन (b) फॉर्मिंग ऑपरेशन (c) सर्फेस फिनिशिंग ऑपरेशन (d) ड्रेसिंग ऑपरेशन
40. बॅलेन्ससाठी (समतोलपणा) ग्राइंडिंग व्हीलची तपासणी करावी :
 (a) उत्पादन निर्मितीच्या वेळेस (b) ग्राइंडिंग ऑपरेशन सुरू करण्यापूर्वी
 (c) ग्राइंडिंग ऑपरेशन नंतर (d) कधी कधी
41. प्लंज ग्राइंडिंगमध्ये
 (a) कामाची परस्पर देवघेव होते जेव्हा व्हील फीड व्हील फेसच्या रूंदीपेक्षा लांब सिलिंडर उत्पन्न करतात
 (b) काम एका ठराविक जागेवर फिरते जेव्हा व्हील फीड व्हील फेसच्या रूंदीपेक्षा लहान किंवा तेवढेच सिलिंडर उत्पन्न करतात
 (c) कामाची परस्पर देवघेव होते जेव्हा व्हील फीड व्हीलफेसच्या रूंदीपेक्षा लहान सिलिंडर उत्पन्न करतात
 (d) काम एका ठराविक जागेत फिरते जेव्हा व्हील फीड व्हील फेसच्या रूंदीपेक्षा लांब सिलिंडर उत्पन्न करते
42. अनियमित, वक्र, टेपर्ड बहिर्गोल आणि अंतर्गोल पृष्ठभागांच्या ग्राइंडिंगमध्ये, हे ग्राइंडर वापरले जाते :
 (a) सिलिंड्रिकल ग्राइंडर (b) टर्नल ग्राइंडर
 (c) सर्फेस ग्राइंडर (d) टूल आणि कटर ग्राइंडर
43. ग्राइंडिंग व्हीलमधील ग्लेझिंगचे कापण्याच्या क्षमतेवर :
 (a) काही परिणाम नाही (b) वाढवते (c) कमी करते (d) वरील कोणतेही नाही
44. नरम साहित्य दळण्यासाठी :
 (a) कोर्स ग्रेन्ड (जाडेभरडे दाणे) ग्राइंडिंग व्हील वापरतात (b) फाईन ग्रेन्ड (बारीक दाणे) ग्राइंडिंग व्हील वापरतात
 (c) मिडियम ग्रेन्ड (मध्यम दाणे) ग्राइंडिंग व्हील वापरतात (d) वरील कोणतेही
45. दळण चालू असताना, साहित्य जलद गतीने काढण्यासाठी, ग्राइंडिंग व्हील वापरतात :
 (a) कोर्स ग्रेन्ड (b) फाईन ग्रेन्ड (c) मिडियम ग्रेन्ड (d) वरील कोणतेही
46. वर्क पीसवर सरळ किंवा टेपर्ड पृष्ठभाग उत्पन्न करण्यासाठी ग्राइंडिंगची ही प्रणाली वापरतात :
 (a) इंटर्नल सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग (b) फॉर्म ग्राइंडिंग
 (c) एक्सटर्नल सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग (d) सर्फेस ग्राइंडिंग
47. $0.75 \mu m$ ते $1.25 \mu m$ च्या रेंजमध्ये पृष्ठभागाचे फिनिश हवे असल्यास, वापरण्यात येणाऱ्या ऑपरेशनला म्हणतात :
 (a) ग्राइंडिंग (b) लॅपिंग (c) होनिंग (d) बफिंग
48. कोबाल्ट, क्रोमियम आणि टंगस्टनने तयार केलेल्या नॉनफेरस कास्ट अलॉयचे व्यावसायिक (ट्रेड) नाव आहे :
 (a) सेरॅमिक (b) स्टेलाईट (c) डायमंड (d) सिमेंटेड कार्बाइड
49. उच्च टेंसाईल स्ट्रेंथच्या ग्राइंडिंग मटेरिअलसाठी योग्य अॅब्रेसिव्ह आहे :
 (a) सिलिकॉन कार्बाइड (b) अल्युमिनियम ऑक्साइड (c) सॅन्डस्टोन (d) डायमंड
50. ग्राइंडिंग व्हीलची रचना ह्यावर अवलंबून आहे :
 (a) दळण्यात येणाऱ्या साहित्याचा कडकपणा (b) ग्राइंडिंग ऑपरेशनची पद्धत
 (c) आवश्यक फिनिश (d) वरील सर्वकाही

51. ग्राइंडिंग व्हीलची दाट रचना (डेन्स स्ट्रक्चर) वापरली जाते ह्यासाठी :
- (a) कडक साहित्य (b) ठिसूळ साहित्य (c) फिनिशिंग कट्स (d) वरील सर्वकाही
52. सेंटरलेस ग्राइंडिंगमध्ये वर्क प्लेस सेंटर असेल :
- (a) दोन व्हील सेंटरला जोडणाऱ्या रेषेच्या वरती
(b) दोन व्हील सेंटरला जोडणाऱ्या रेषेच्या खाली
(c) दोन व्हील सेंटरला जोडणाऱ्या रेषेवर
(d) वर्क प्लेस प्लेनसोबत व्हील सेंटरला जोडणाऱ्या रेषेच्या छेदनबिंदुवर
53. ग्राइंडिंग व्हीलचा कडकपणा असा स्पेसिफाय होतो :
- (a) ब्रिनेल हार्डनेस नम्बर (b) रॉकवेल हार्डनेस नम्बर
(c) व्हिकर्स पिरेमिड नम्बर (d) लेटर ऑफ अॅल्फबेट (वर्णमालेची अक्षरे)
54. इंटरनल सिलिंड्रिकल भोकं आणि टेपर्स बनवण्यासाठी वापरण्यात येणाऱ्या ग्राइंडिंग प्रणालीला म्हणतात :
- (a) इंटरनल सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग (b) फॉर्म ग्राइंडिंग
(c) एक्सटर्नल सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग (d) सर्फेस ग्राइंडिंग
55. ग्राइंडिंग व्हीलमध्ये ग्लेझिंग होते जेव्हां :
- (a) चाक अतिशय नरम असते किंवा चाक अतिशय मंद गतीने फिरते
(b) चाक अतिशय कडक असते किंवा चाक अतिशय उच्च गतीने फिरते
(c) चाक अतिशय कडक असते आणि चाक अतिशय मंद गतीने फिरते
(d) चाक अतिशय नरम असते आणि चाक अतिशय उच्च गतीने फिरते
56. ग्राइंडिंग व्हील ग्लेझ्ड होते (म्हणजे कटिंग एज काचे सारखे दिसायले लागते) कारण :
- (a) बाँडचे झिजणे (b) ग्राइंडिंग व्हीलवर तडे जाणे
(c) अॅब्रेसिव्ह ग्रेन्सचे झिजणे (d) अॅब्रेसिव्ह ग्रेन्सचे तुटणे
57. अल्युमिनियम ऑक्साइड अॅब्रेसिव्ह प्रामुख्याने ह्याचे ग्राइंडिंग करण्यासाठी वापरले जाते :
- (a) हाय स्पीड स्टील (b) कार्बन स्टील (c) रॉट आयर्न (d) वरील सर्वकाही
58. ग्राइंडिंग व्हीलमध्ये आवश्यक अॅब्रेसिव्ह ग्रेनची साइज ह्यावर अवलंबून आहे : -
- (a) काढण्यात येणाऱ्या साहित्याचे परिमाण (b) दळण्यात येणाऱ्या साहित्याचा कडकपणा
(c) हवे असलेले फिनिश (d) वरील सर्वकाही
59. ग्राइंडिंग व्हील नरम साहित्य दळण्यासाठी वापरले जाते :
- (a) कोर्स ग्रेन्ड (b) मिडियम ग्रेन्ड (c) फाईन ग्रेन्ड (d) वरील कोणतेही
60. लो टेन्साईल स्ट्रॅथचे साहित्य दळण्यासाठी योग्य अॅब्रेसिव्ह आहे :
- (a) सॅन्ड स्टोन (b) अल्युमिनियम ऑक्साइड (c) डायमंड (d) सिलिकॉन कार्बाइड
61. जेव्हां ग्राइंडिंग व्हील झिजते त्याचे अॅब्रेसिव्ह आणि बॉन्ड तुटल्यामुळे, त्याच्या बदलणाऱ्या आकाराच्या प्रक्रियेला म्हणतात:
- (a) ट्रूंग (b) ड्रेसिंग (c) फेसिंग (d) क्लिअरिंग
62. सर्फेस ग्राइंडिंग करतात हे उत्पादन करण्यासाठी :
- (a) टेपर्ड पृष्ठभाग (b) सपाट पृष्ठभाग (c) आतील सिलिंड्रिकल भोकं (d) वरील सर्वकाही
63. सॉफ्ट ग्रेड ग्राइंडिंग व्हील्स ह्या अक्षराने दर्शविले जातात :
- (a) AतेH (b) IतेP (c) QतेZ (d) AतेP
64. कोर्स ग्रेन्ड ग्राइंडिंग व्हील हे दळण्यासाठी वापरतात :
- (a) कडक आणि ठिसूळ साहित्य (b) नरम आणि लवचिक साहित्य
(c) कडक आणि लवचिक साहित्य (d) नरम आणि ठिसूळ साहित्य

65. ग्राइंडिंग व्हीलची उघडी बांधणी (ओपन स्ट्रक्चर) ह्यासाठी वापरतात :
- (a) नरम साहित्य (b) कडक साहित्य (c) लवचिक साहित्य (d) वरील सर्वकाही
66. टेपर बनवण्यासाठी जी सेंटरलेस ग्राइंडिंगची प्रणाली वापरली जाते त्याला म्हणतात :
- (a) इन-फीड ग्राइंडिंग (b) थ्रू फीड ग्राइंडिंग (c) एंड फीड ग्राइंडिंग (d) वरील कोणतेही
67. थ्रेड ग्राइंडिंगसाठी आवश्यक आहे ह्यातील वर्क स्पीड
- (a) 1 ते 3 m/मिनिट (b) 5 ते 10 m/मिनिट (c) 10 ते 14 m/मिनिट (d) 14 ते 20 m/मिनिट
68. ग्राइंडिंग व्हीलची गती (सर्फेस स्पीडm/minमध्ये) साधारणपणे असे बदलते :
- (a) 500 ते 1000 (b) 1000 ते 1500 (c) 1500 ते 2000 (d) 2000 ते 2500
69. इन-फीड ग्राइंडिंगचा वापर असा होतो :
- (a) टेपर्स बनवण्यासाठी (b) शोल्डर्स आणि फॉर्मड सर्फेसेस ग्राइंड करण्यासाठी
(c) लांब, सडपातळ शाफ्ट किंवा बार ग्राइंड करण्यासाठी (d) वरील सर्वकाही
70. जर अॅब्रेसिव्ह ग्रेन्स (दाणे)ना सहजपणे जागेवरून सरकवता आले तर ग्राइंड व्हील आहे :
- (a) नरम ग्रेड (b) मध्यम ग्रेड (c) कडक ग्रेड (d) वरील कोणतेही नाही
71. ग्राइंडिंग व्हीलमधले ग्लेझिंग असे कमी करता येते :
- (a) जास्त कडक चाक वापरून किंवा चाकाची गती वाढवून
(b) जास्त नरम चाक वापरून किंवा चाकाची गती कमी करून
(c) जास्त कडक चाक वापरून किंवा चाकाची गती कमी करून
(d) जास्त नरम चाक वापरून किंवा चाकाची गती वाढवून
72. सेंटरलेस ग्राइंडिंगमध्ये, रेग्युलेटिंग व्हीलची सर्फेस स्पीड आहे :
- (a) 5 ते 15 m/मिनिट (b) 15 ते 60 m/मिनिट (c) 60 ते 90 m/मिनिट (d) 90 ते 120 m/मिनिट
73. हार्ड ग्रेडचे ग्राइंडिंग व्हील ह्या अक्षरांनी दर्शविले जातात :
- (a) AतेH (b) IतेP (c) QतेZ (d) AतेP
74. फाईन ग्रेन्ड ग्राइंडिंग व्हील हे दळण्यासाठी वापरतात :
- (a) कडक आणि ठिसूळ साहित्य (b) नरम आणि लवचिक साहित्य
(c) कडक आणि लवचिक साहित्य (d) नरम आणि ठिसूळ साहित्य
75. ग्राइंडिंग व्हील आहे जर ते अॅब्रेसिव्ह ग्रेनना जास्त मजबूतीने पकडून ठेवते :
- (a) नरम ग्रेड (b) मध्यम ग्रेड (c) कडक ग्रेड (d) वरील कोणतेही नाही
76. लांब, सडपातळ शाफ्ट किंवा बारचे ग्राइंडिंग साधारणपणे ह्याद्वारे होते :
- (a) इन-फीड ग्राइंडिंग (b) थ्रू फीड ग्राइंडिंग (c) एंड फीड ग्राइंडिंग (d) वरील कोणतेही
77. स्नॅग ग्राइंडिंगचे उदाहरण आहे :
- (a) कास्टिंग्सच्या स्पूसेस आणि रायजर्सने बाकी राहिलेल्या पृष्ठभागाचे ट्रिमिंग करणे
(b) कास्टिंग्सवर राहिलेल्या पार्टिंग लाईनचे ग्राइंडिंग करणे
(c) फोर्जिंग्सवरचे फ्लॅश काढणे
(d) वरील सर्वकाही
78. ग्राइंडिंग व्हीलवर तडे जातात ह्या कारणामुळे :
- (a) फेस आणि वर्कच्या संपर्काच्या ठिकाणी उच्च तापमान (b) हार्ड वर्कचे ग्राइंडिंग
(c) व्हीलची मंद गती (d) व्हीलची उच्च गती

79. सेंटरलेस ग्राइंडर्समध्ये रेग्युलेटिंग व्हील असे वाकले आहे :
- (a) 0° ते 8° (b) 9° ते 15° (c) 16° ते 20° (d) 21° ते 25°
80. उच्च कार्बन स्टीलच्या बाबतीत खालीलपैकी कोणते वाक्य अचूक आहे?
- (a) उच्च गतीच्या ग्राइंडिंगचा परिणाम होतो चिप थिकनेसचे रिडक्शन आणि कटिंग फोर्स प्रति ग्रिट
(b) अल्युमिनियम ऑक्साइड व्हीलचा वापर
(c) ग्राइंडिंग व्हील ओपन स्ट्रक्चरचे असावे
(d) वरील सर्वकाही
81. ग्राइंडिंग व्हीलची ग्रेन साईज संख्येद्वारे दर्शविली जाते, तर, कोणत्या ग्रेन साईजला म्हणतात “व्हेरी फाईन”?
- (a) 10-24 (b) 30-60 (c) 80-180 (d) 220-600
82. डायमंड व्हीलसोबत सिमेंटेड कार्बाइड टिप्ड टूलचे ग्राइंडिंग आणि लॅपिंग करताना, ग्राइंडिंगच्या क्षेत्रावर कुलंटचा उत्तम प्रवाह त्या दिशेने सोडला पाहिजे, व त्यासाठी योग्य कुलंट आहे :
- (a) सॉल्युबल ऑइल (b) मिनरल ऑइल
(c) सल्फराइज्ड ऑइल (d) पॅराफिन आणि पाण्याचे मिश्रण
83. हे साधारणपणे लक्षात येते की काही काळ वापरल्यावर ग्राइंडिंग व्हील चकचकीत किंवा ग्लेज्ड होऊन जाते, खालीलपैकी एका कारणामुळे :
- (a) व्हीलचे ग्रेड अतिशय कडक आहे (b) व्हीलचे अॅब्रेसिव्ह ह्या कामासाठी योग्य नाही
(c) ग्रेनचा साईज अतिशय खरबरीत (कोर्स) आहे (d) व्हीलची बांधणी अतिशय उघडी (ओपन) आहे
84. 50 mm व्यासाचे हार्डन्ड स्टील शाफ्ट एका सिलिंड्रिकल ग्राइंडिंग मशीनवर पूर्ण ग्राइंड करायचे आहे. जर वर्कची योग्य सर्फेस स्पीड 33 मीटर/मिनिट असेल, तर वर्कचे r.p.m. आहे :
- (a) 190 (b) 150 (c) 210 (d) 250
85. कटिंग टूलच्या हालचालीने तयार झालेल्या पॅटर्नला म्हणतात :
- (a) वेव्हिनेस (b) रफनेस (c) सर्फेस टेक्सचर (d) ले
86. कास्ट आयर्नचे मशीनिंग करताना कुलंट हे असावे :
- (a) ड्राय एअर (b) केरोसिन (c) मशीन ऑइल (d) सॉफ्ट वॉटर
87. उच्च टेन्साईल स्ट्रेंथ असलेल्या स्टील वर्क पीसचे मशीनिंग MSS मिलिंग कटरने करणे, तर, खालीलपैकी कोणते रेक अँगल कटरसाठी सर्वात योग्य आहे?
- (a) 8° (b) 12° (c) 20° (d) 28°
88. एक भोक ज्याचे खालचे डिव्हिएशन शून्य आहे, त्याला म्हणतात बेसिक होल, तर, खालीलपैकी कोणते अक्षर बेसिक होल दर्शविते?
- (a) E (b) F (c) G (d) H
89. पृष्ठभागाच्या पोताचे ते घटक ज्यावर खरबरीतपणाचे अध्यारोपण केले जाते, त्याला म्हणतात :
- (a) सर्फेस रफनेस (b) सर्फेस टेक्सचर (c) ले (d) वेव्हिनेस
90. शेपिंग मशीनवर काम करताना कटिंग टूल आणि वर्कमध्ये अप्रोच अंतर कायम ठेवणे का आवश्यक आहे?
- (a) टूल बिटचे कटिंग एज थंड करण्यासाठी (b) वर्क पीसच्या टोकावर रिगर टाळण्यासाठी
(c) चिप्सना पडू देणे आणि कटिंग एज स्वच्छ करण्यासाठी (d) क्लॅपर बॉक्सला कटिंगकडे परत येऊ देण्यासाठी
91. हाय कार्बन स्टीलचे फोर्जिंग करायचे आहे, कोणता रंग योग्य फोर्जिंग तापमान दर्शवितो?
- (a) पिवळा लाल (b) गडद चेरी लाल (c) पांढरा (d) हल्का पिवळा

92. 2 मॉड्युल (m) आणि 60 पिच व्यासाचे सिंगल स्टार्ट वर्मचे मशीनिंग करणे आवश्यक आहे, गतीचे गुणोत्तर आहे 40 : 1, तर वर्म किती लांब कापावे?
 (a) 21 mm (b) 14.6 mm (c) 29.3 mm (d) 33.3 mm
93. एका धातूचे टेन्साईल स्ट्रेंथ आहे, टेन्साईल लोडना सामोरे गेल्यावर, तुटण्यापासून प्रतिकार करण्याची क्षमता. धातूचे टेन्साईल स्ट्रेंथ असे व्यक्त केले जातात:
 (a) N/mm sq. (b) Kg/mm sq. (c) N Metre (d) Kg Metre
94. खालीलपैकी कोणते ऑपरेशन स्लॉटिंग मशीनवर करता येईल?
 (a) लाँग शाफ्टवर एक्सटर्नल कीवे (b) इंटरनल ग्रूव्हस्
 (c) शाफ्टवरील वुडरफ कीवे (d) फेदर कीजसाठी कीवे
95. मोजमाप करण्यापूर्वी टू पॉइंट डायल गेजचे झीरो सेटिंग गरजेचे आहे हे करण्यासाठी :
 (a) गेजमधील चुका लक्षात घेऊन मानणे (b) तुलना सुलभ करणे
 (c) गेजमध्ये प्रारंभिक दाब सेट अप करणे (d) मोजमापाच्या चुका दूर करणे
96. ग्राइंडिंग व्हीलचे ड्रेसिंग आणि टर्निंग आहेत :
 (a) एकसारखे ऑपरेशन आहेत (b) एकसारख्या उपकरणाने सर्व करणे
 (c) फक्त कोर्स ग्राइंडिंग व्हीलसाठी करणे (d) फक्त फॉर्म ग्राइंडिंगसाठी
97. 12 mm व्यासाचे भोक ड्रिल करताना ट्विस्ट ड्रिलचे वेब वारंवार ग्राइंडिंगमुळे फीडिंगला विरोध करते, तर, हा वरील परिणाम कमी होतो हे प्राप्त करून :
 (a) वेबचे नेगेटिव्ह रेक (b) वेबचे थिनिंग (c) कमी फीडिंग फोर्स (d) अधिक फीडिंग फोर्स
98. ग्राइंडिंग करताना हे वापरावे :
 (a) गडद हिरवा स्क्रीन (b) बी मास्क (c) सेफ्टी गॉगल्स (d) सन गॉगल्स
99. अपघात टाळण्याचा सर्वोत्तम उपाय आहे :
 (a) अपघात पद्धतीने कार्य करणे
 (b) स्वतःच्या पद्धतीने कार्य करणे
 (c) जॉब, मशीन आणि कामाच्या ठिकाणाशी संबंधित सुरक्षिततेचे नियम पाळणे
 (d) सुरक्षिततेची उपकरणे वापरणे
100. टर्निंग टूलशी संबंधित बिल्ट अप एज काय आहे?
 (a) टूल एजवर जॉबचे साहित्य आत खोल बसवणे
 (b) टूल शॅन्कवर कार्बाइड टिप सोल्डर करणे
 (c) झिजलेल्या कटिंग टूल एजचे रिक्डिशन करण्याची पद्धती
 (d) वरती क्रेटर असलेले टूल कटिंग एज

Rough Work

Rough Work

GENERAL APTITUDE

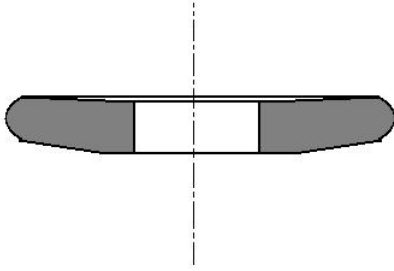
1. ଆଲୋକ ସାଧାରଣତଃ କିପରି ଯାତ୍ରା କରିଥାଏ
A) ସମକେନ୍ଦ୍ରୀୟ ବୃତ୍ତାକାରରେ B) ସଳଖ ରେଖାରେ C) ସର୍ବଦା ଅନ୍ଧକାର ଆଡ଼କୁ D) ଏକ ବକ୍ର ରେଖାରେ
2. କେଉଁ ଦେଶରେ ପ୍ରଥମ ଥର କରି ଶିଳ୍ପ ବିପ୍ଳବ ହୋଇଥିଲା :
A) ପ୍ରାନ୍ସ B) ବ୍ରିଟେନ୍ C) ଜର୍ମାନୀ D) ୟୁଏସ୍ଏ
3. ଏହି ଦିନରେ ସୌର ପାଣି ହିଟରକୁ ବ୍ୟବହାର କରି ଗରମ ପାଣି ଅଣାଯାଇପାରିବ ନାହିଁ
A) ସୂର୍ଯ୍ୟକିରଣ ଥିବା ଦିନରେ B) ମେଘୁଆ ଦିନରେ C) ଉତ୍ତମ ଦିନରେ D) ପବନ ବହୁଥିବା ଦିନରେ
4. ଭାରତରେ, ପ୍ରଥମ କପା ମିଲ କେଉଁଠାରେ ପ୍ରତିଷ୍ଠା କରାଯାଇଥିଲା
A) ମାଡ୍ରାସ୍ B) ବମ୍ବେ C) କାନ୍ପୁର D) ସୁରତ୍
5. ରିଗର ମୃତ୍ତିକାର ଅନ୍ୟ ନାମ ହେଉଛି
A) କଳା ମୃତ୍ତିକା B) ଆଲୁମିନିୟମ ମୃତ୍ତିକା C) ଆରିଡ୍ ମୃତ୍ତିକା D) ଲାଟେରାଇଟ୍ ମୃତ୍ତିକା
6. ବିଭିନ୍ନ ଗୁପ୍ତତା ତାରାକୁ କୁହାଯାଏ
A) ନକ୍ଷତ୍ରପୁଞ୍ଜ B) ସେଲେଷ୍ଟିଆଲ୍ ବଡିସ୍ C) ଆଷ୍ଟେରଏଡ୍ସ D) ଧୂମକେତୁ
7. କେଉଁ ଦେଶର ଦୁଇ ପାର୍ଟି ସିଂସମ ରହିଛି?
A) ଭାରତ B) ଶ୍ରୀଲଙ୍କା C) ୟୁନାଇଟେଡ୍ କିଙ୍ଗଡମ୍ D) ନେପାଳ
8. ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ମାକ୍ରୋ ପୋଷକ ଅଟେ?
A) ଏମ୍‌ଏନ୍ B) ଏମ୍‌ଜି C) ସିୟୁ D) କେଡ୍‌ଏନ୍
9. ବାଷ୍ପୀକରଣ ପ୍ରକ୍ରିୟା ଦ୍ୱାରା ଏହା ହୋଇଥାଏ
A) କୁଲିଂ B) ହିଟିଂ
C) ଶୁଷ୍କତା D) ଏଗ୍ଗ୍ରିକ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ
10. ପୃଥିବୀର ପୃଷ୍ଠ ଭାଗରେ ପ୍ରତ୍ୟକ୍ଷ ଭାବରେ ଫୋକସ୍ ଉପରେ ଥିବା ସ୍ଥାନକୁ ଏହା କୁହାଯାଏ
A) ସ୍ତ୍ରାଇକ୍ 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 ଏପ୍ରିଲ 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 ଶୂନ୍ୟ ସେମାନଙ୍କ ମଧ୍ୟରୁ କେତୋଟି ସଂଖ୍ୟା ଶୂନ୍ୟ 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 ପୂର୍ଣ୍ଣ ସଂଖ୍ୟା ହେଉଛି
 A) ଏକ ସ୍ୱାଭାବିକ ସଂଖ୍ୟା B) ଏକ ଇଣ୍ଟେଜର C) ଏକ ବାସ୍ତବିକ ସଂଖ୍ୟା D) ଏକ ସଂପୂର୍ଣ୍ଣ ସଂଖ୍ୟା
18. ସେକେଣ୍ଡ ହେଉଛି ଏକ ଘଣ୍ଟାର କେତେ ଡେସିମାଲ୍ ?
 A) .୦୦୨୫ B) .୦୨୫ C) .୦୦୦୨୫ D) .୦୦୦୧୨୫
19. ଜଣେ ଫଳ ବିକାଳୀ କିଛି ସେଠାରେ ରଖୁଛନ୍ତି। ସେ ୪୦% ସେଠାରେ ବିକ୍ରି କରିସାରିଛନ୍ତି ଓ ତଥାପି ୪୨୦ଟି ସେଠାରେ ରହିଛି। ମୂଳ ଭାବରେ ତାଙ୍କ ନିକଟରେ କେତୋଟି ସେଠା ରହିଥିଲା?
 A) ୫୮୮ ଟି ସେଠା B) ୬୦୦ ଟି ସେଠା C) ୬୨୨ ଟି ସେଠା D) ୭୦୦ ଟି ସେଠା
20. ଏ ଗୋଟିଏ କାର୍ଯ୍ୟକୁ ୧୦ ଦିନରେ କରେ ଓ ବି ସେହି କାର୍ଯ୍ୟକୁ ୧୫ ଦିନରେ କରା ସେମାନେ ଏକାଠି କେତେ ଦିନରେ ସେହି କାର୍ଯ୍ୟକୁ ଶେଷ କରିବେ?
 A) ୫ ଦିନ B) ୬ ଦିନ C) ୭ ଦିନ D) ୮ ଦିନ

DOMAIN KNOWLEDGE

21. ଗ୍ରାଭିଟି ହେଉଛି ଏକ ପ୍ରକ୍ରିୟା ଯେଉଁଥିରେ ପଦାର୍ଥକୁ ଏହା ଦ୍ୱାରା ବାହାର କରାଯାଇଥାଏ
 A) ରବିଂ B) କଟିଂ C) ପଲିସିଂ D) ଓୟରିଂ
22. ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍ ଗାର୍ଡର ମୁଖ୍ୟ ଉଦ୍ଦେଶ୍ୟ ହେଉଛି
 A) ହୁଇଲ୍ ଏକ କ୍ଷୁଦ୍ର ଅଂଶରେ ଗ୍ରାଭିଟିକୁ ଲିମିଟ୍ କରିଥାଏ
 B) ଫ୍ଲାଇଂ ସ୍ପାର୍କରୁ ଅପରେଟରଙ୍କୁ ସୁରକ୍ଷା ପ୍ରଦାନ କରେ
 C) ଭାଙ୍ଗିଯାଇଥିବା ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍ ଖଣ୍ଡଗୁଡ଼ିକ ଫୋପାଡ଼ି ହେବାରୁ ସୁରକ୍ଷା ପ୍ରଦାନ କରେ
 D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
23. ଏକ ହୁଇଲ୍‌କୁ ଡ୍ରେସିଂ କରିବା ପରେ ----- କୁ ଆଡ଼ଜଷ୍ଟ କରିବାକୁ ହୋଇଥାଏ
 A) ରୁଲ୍ ରେଷ୍ଟ B) ଆଇ ସିଲ୍ଡ C) ଗାର୍ଡ D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
24. ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍‌ଟି (ଗ୍ରେଡ୍, ଗ୍ରିଡ୍ ଓ ବଣ୍ଡ ସହିତ) କଟର ଗ୍ରାଭିଟି ପାଇଁ ଉପଯୁକ୍ତ ଅଟେ?
 A) କେ ୬୦ ଭିଟ୍ରିଫାଏଭ୍ B) କେ ୩୨୦ ଭିଟ୍ରିଫାଏଭ୍ C) ଟି ୬୦ ରେସିନଏଭ୍ D) ଟି ୩୨୦ ରେସିନଏଭ୍
25. ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍‌ରେ ଘର୍ଷଣ କରାଯାଇଥିବା ପଦାର୍ଥର ଫାଇନ୍ ଗ୍ରେନ୍‌କୁ ଧରୁଥିବା ପଦାର୍ଥକୁ ଏହା କୁହାଯାଏ
 A) କମ୍ପାଉଣ୍ଡ B) ବଣ୍ଡ
 C) ହୋଲ୍ଡ D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

26. ନିମ୍ନ ଡାଏଗ୍ରାମରେ କେଉଁ ପ୍ରକାରର ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲକୁ ଦର୍ଶାଯାଇଛି?



- A) ଡିସ୍ ହୁଇଲ B) କପ୍ ହୁଇଲ C) ସସର ହୁଇଲ D) ସିଲିଣ୍ଡର ହୁଇଲ
27. ସ୍କିନ୍‌ଡ୍ର ସାଫ୍ଟକୁ ଗ୍ରାଭିଟି କରିବା ପାଇଁ କେଉଁ ପ୍ରକ୍ରିୟାର ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ?
 A) ବାହ୍ୟ ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଟି B) ଆଭ୍ୟନ୍ତରୀଣ ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଟି
 C) ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଗ୍ରାଭିଟି D) ଫର୍ମ ଗ୍ରାଭିଟି
28. ରଫ୍ ଗ୍ରାଭିଟି ପ୍ରୋସେସ୍ ସାଧାରଣତଃ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଇଥାଏ
 A) କାଷ୍ଟିଂରୁ ଅତିରିକ୍ତ ପଦାର୍ଥକୁ ବାହାର କରିବା ପାଇଁ
 B) ଅନ୍ୟ ପାରମ୍ପରିକ ଟୁଲ୍ ଦ୍ୱାରା ବା ମେସିନ ଦ୍ୱାରା କାଟିବାକୁ କଷ୍ଟ ହେଉଥିବା ପଦାର୍ଥ
 C) ଉଚ୍ଚ ଡାଇମେନ୍ସନାଲ୍ ସଠିକତା ସହିତ ପାର୍ଟସ୍ ଉପରେ ପୃଷ୍ଠଭାଗର ସୃଷ୍ଟି
 D) ଫାଇନ୍ ଫିନିସ୍ ପାଇବା
29. ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲର ଡ୍ରେସିଂ ଓ ଟୁଲ୍ ହେଉଛି
 A) ସଂପୂର୍ଣ୍ଣ ଭାବରେ ଏକା କାର୍ଯ୍ୟ B) ସମାନ ଉପକରଣରେ କରାଯାଇଥାଏ
 C) କେବଳ ରୁକ୍ଷ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲରେ କରାଯାଇଥାଏ D) ଫର୍ମ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ ପାଇଁ କେବଳ
30. ଏକ କଠିନ ଡାଏ ବ୍ଲକ୍ (ଫ୍ଲୋକ୍) ଗ୍ରାଭିଟି କରିବାକୁ ଅଛି। ଗ୍ରାଭିଟି ପରେ ସମାନ କଠିନତା ବଜାୟ ରକ୍ଷା କରିବାକୁ ଅଛି ଯଦି ଗ୍ରାଭିଟି ପ୍ରୋସେସ୍ରେ କାର୍ଯ୍ୟଟି ଅତିରିକ୍ତ ଉତ୍ତପ୍ତ ହୁଏ ତେବେ ଏହାଦ୍ୱାରା କାର୍ଯ୍ୟଟି ପ୍ରତ୍ୟାଖ୍ୟାତ ବା ସ୍ତ୍ରୀୟ ହୋଇପାରେ ସମ୍ଭାବ୍ୟ ପ୍ରତ୍ୟାଖ୍ୟାନର କାରଣ ହେଉଛି କାର୍ଯ୍ୟ ପୃଷ୍ଠଭାଗଟି
 A) ଡିସ୍କଲର ହୋଇଛି B) ନରମ ହୋଇଛି C) ରଫ୍ D) ଭଙ୍ଗୁର
31. ଯଦି ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲଟି ଗ୍ରାଭିଟି କରିପାରେ ନାହିଁ ତେବେ ଏହାର କାରଣ କଣ ହୋଇପାରେ?
 A) ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲର ଗ୍ରେଡ୍ ବହୁତ ନରମ
 B) ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲଟି ଗ୍ରେଡ୍ ହୋଇଛି
 C) ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲଟି ସିଣ୍ଡିଲ୍ ଉପରେ ସୁରକ୍ଷିତ ଭାବରେ ରହି ନାହିଁ
 D) ଅଧିକ ପରିମାଣର ଫିଲ୍ ପ୍ରଦାନ କରାଯାଇଛି
32. ଏକ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲକୁ ଡ୍ରେସିଂ କରିବା ସମୟରେ ପାସ୍ ପ୍ରତି ଇନ୍-ଫେଜ୍‌ର ଗଭୀରତା ଏହାଠାରୁ ଅଧିକ ହେବା ଉଚିତ୍ ନୁହେଁ
 A) ୦.୨୫ ମିମି B) ୦.୦୨୫ ମିମି C) ୦.୦୦୨୫ ମିମି D) ୦.୦୦୦୨୫ ମିମି
33. ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲର ଗ୍ରେଡ୍‌କୁ ଏ ଠାରୁ ଜେଡ୍ ପର୍ଯ୍ୟନ୍ତ ଲେଟରରେ ଦର୍ଶାଯାଇଥାଏ କେଉଁଟି କଠିନତା ଗ୍ରେଡ୍ ଅଟେ?
 A) ଇ B) ଜେ C) ଫି D) ଡ୍ୱାଇ
34. ଏକ ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଟି ମେସିନ୍ ଉପରେ ୦.୫୦ ମିମି ହାଲୁକା ଷ୍ଟିଲ୍ ସାଫ୍ଟର ଗ୍ରାଭିଟି ସମାପ୍ତ କରିବାକୁ ରହିଛି। ପୃଷ୍ଠଭାଗ ସିଲ୍ କେତେ ହେବ ଯଦି ଏହି ଜର୍‌ ଆର.ପି.ଏମ୍ ହେଉଛି ୧୯୧?
 A) ୨୦ ମିଟର/ ମିନିଟ୍ B) ୨୫ ମିଟର/ ମିନିଟ୍ C) ୩୦ ମିଟର/ ମିନିଟ୍ D) ୩୫ ମିଟର/ ମିନିଟ୍
35. ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ପ୍ରାକୃତିକ ଅପଘର୍ଷକ?
 A) କରୁଣ୍ଡମ୍ B) ଡାଏମଣ୍ଡ C) ଏମେରି D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ

36. କେଉଁ ଯୁନିଟ୍ ମାଧ୍ୟମରେ ଗ୍ରାଭିଟି ପାଇଁ ରଫ୍‌ନେସ୍ ମୂଲ୍ୟକୁ ଦର୍ଶାଯାଇଥାଏ।
 A) μm B) μin C) μlbs D) μft .
37. ଏକ ସାପ୍‌ଟଟି ଗୋଟିଏ ଫିନିସ୍ କଟରେ ରୂପାନ୍ତରିତ ହୋଇଛି। ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ପ୍ରତ୍ୟକ୍ଷ ଭାବରେ ମେସିନ୍ ଟାଇମ୍‌କୁ ପ୍ରଭାବିତ କରିବ?
 A) କଟିଂ ଗଭୀରତା B) ସେଟିଂ ଆଙ୍ଗେଲ୍ C) କାର୍ଯ୍ୟ ପିସ୍‌ର ଡାଏମିଟର D) ଟୁଲ୍ ଗ୍ରାଭେଲ୍ ଦୂରତା
38. ସିଲିକନ୍ କାର୍‌ବାଇଡ୍‌କୁ ମୁଖ୍ୟତଃ ଏହାକୁ ଗ୍ରାଭିଟି କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଇଥାଏ।
 A) ସିମେଣ୍ଟେଡ୍ କାର୍‌ବାଇଡ୍ B) ସେରାମିକ୍ C) କାଷ୍ଟ ଆଇରନ୍ D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
39. ଗ୍ରାଭିଟି ଅପରେସନ୍ ହେଉଛି ଏକ
 A) ସେପିଂ ଅପରେସନ୍ B) ଫର୍ମିଂ ଅପରେସନ୍
 C) ଫ୍ଲୁଇଡାଗ ଫିନିସିଂ ଅପରେସନ୍ D) ଡ୍ରେସିଂ ଅପରେସନ୍
40. ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍‌କୁ ବାଲାନସ୍ ପାଇଁ ପରୀକ୍ଷା କରାଯିବା ଆବଶ୍ୟକ
 A) କେବଳ ନିର୍ମାଣ ସମୟରେ B) ଗ୍ରାଭିଟି ଅପରେସନ୍ ଆରମ୍ଭ କରିବା ପୂର୍ବରୁ
 C) ଗ୍ରାଭିଟି ଅପରେସନ୍‌ର ଶେଷରେ D) ବେଳେ ବେଳେ
41. ପୁଞ୍ଜି ଗ୍ରାଭିଟିରେ
 A) କାର୍ଯ୍ୟକୁ ରେସିପ୍ରୋକେଟ୍ କରାଯାଇଥାଏ କାରଣ ହୁଇଲ୍ ଫେସ୍‌ର ଓସାର ତୁଳନାରେ ହୁଇଲ୍ ଫିଡ୍ ଅଧିକ ସିଲିଣ୍ଡର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିଥାଏ
 B) ଏକ ନିର୍ଦ୍ଦିଷ୍ଟ ପୋଜିସନ୍‌ରେ କାର୍ଯ୍ୟରେ ପୁର୍ଣ୍ଣାୟମାନ ହୋଇଥାଏ କାରଣ ହୁଇଲ୍ ଫେସ୍‌ର ଓସାର ତୁଳନାରେ ହୁଇଲ୍ ଫିଡ୍ ସମାନ ବା କମ୍ ସିଲିଣ୍ଡର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିଥାଏ
 C) କାର୍ଯ୍ୟକୁ ରେସିପ୍ରୋକେଟ୍ କରାଯାଇଥାଏ କାରଣ ହୁଇଲ୍ ଫେସ୍‌ର ଓସାର ତୁଳନାରେ ହୁଇଲ୍ ଫିଡ୍ ସଂକ୍ଷିପ୍ତ ସିଲିଣ୍ଡର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିଥାଏ
 D) ଏକ ନିର୍ଦ୍ଦିଷ୍ଟ ପୋଜିସନ୍‌ରେ କାର୍ଯ୍ୟରେ ପୁର୍ଣ୍ଣାୟମାନ ହୋଇଥାଏ କାରଣ ହୁଇଲ୍ ଫେସ୍‌ର ଓସାର ତୁଳନାରେ ହୁଇଲ୍ ଫିଡ୍ ଅଧିକ ସିଲିଣ୍ଡର ଉତ୍ପନ୍ନ କରିଥାଏ
42. ଅନିୟମିତ, ବକ୍ର ହୋଇଥିବା, ଟାପର୍ ହୋଇଥିବା, କନଭେକ୍ସ ଓ କନ୍‌କେଭ୍ ପୃଷ୍ଠଭାଗକୁ ଗ୍ରାଭିଟି କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହୃତ ଗ୍ରାଭିଟରଟି ହେଉଛି
 A) ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଟର B) ଇଣ୍ଡରନାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଟର C) ସରଫେସ୍ ଗ୍ରାଭିଟର D) ଟୁଲ୍ ଓ କଟର ଗ୍ରାଭିଟର
43. ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍‌ରେ ଗ୍ଲୋଜିଂ କଟିଂ କ୍ଷମତାକୁ ----- କରିଥାଏ
 A) ପ୍ରଭାବ ପକାଇନଥାଏ B) ବୃଦ୍ଧି
 C) ହ୍ରାସ D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ
44. ସପ୍‌ଟ ପଦାର୍ଥକୁ ଗ୍ରାଭିଟ କରିବା ପାଇଁ
 A) କୋର୍ସ୍ ଗ୍ରେନ୍‌ଡ୍ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍‌କୁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
 B) ଫାଇନ୍ ଗ୍ରେନ୍‌ଡ୍ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍‌କୁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
 C) ମିଡିୟମ୍ ଗ୍ରେନ୍‌ଡ୍ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍‌କୁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
 D) ଏଥି ମଧ୍ୟରୁ କୌଣସି ଗୋଟିଏ
45. ଗ୍ରାଭିଟି ସମୟରେ ଦ୍ରୁତ ଗତିରେ ପଦାର୍ଥକୁ ବାହାର କରିବା ପାଇଁ ----- ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍‌ର ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ।
 A) କୋର୍ସ୍ ଗ୍ରେନ୍‌ଡ୍ B) ଫାଇନ୍ ଗ୍ରେନ୍‌ଡ୍
 C) ମିଡିୟମ୍ ଗ୍ରେନ୍‌ଡ୍ D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ
46. କାର୍ଯ୍ୟକ୍ଷମରେ ଏକ ସକ୍ଷମ ବା ଟାପର୍‌ଡ୍ ପୃଷ୍ଠଭାଗକୁ ସୃଷ୍ଟି କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହୃତ ଗ୍ରାଭିଟି ପ୍ରଣାଳୀଟି ହେଉଛି
 A) ଇଣ୍ଡରନାଲ୍ ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଟି B) ଫର୍ମି ଗ୍ରାଭିଟି
 C) ଏକ୍ସ‌ଟରନାଲ୍ ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଟି D) ସରଫେସ୍ ଗ୍ରାଭିଟି

47. ୦.୭୫ μ m ରୁ ୧.୨୫ μ m ମଧ୍ୟରେ ଏକ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଫିନିସ୍ ଲାଭ କରିବା ପାଇଁ କରାଯାଉଥିବା ଅପରେସନକୁ ----- କୁହାଯାଏ।
A) ଗ୍ରାଭିଂ B) ଲାପିଂ C) ହୋନିଂ D) ବର୍ଫିଂ
48. ନନ୍-ଫେରସ୍ କାଷ୍ଟ ଆଲୁମିନିୟମ ଗ୍ରେଡ୍ ନାମ ଯେଉଁଥିରେ ଅତ୍ୟୁଚ୍ଚ ରହିଥାଏ କୋବାଲ୍ଟ, କ୍ରୋମିୟମ ଓ ଟଙ୍ଗଷ୍ଟେନ୍ ତାହାକୁ କୁହାଯାଏ।
A) ସେରାମିକ B) ସାଟେଲାଇଟ୍ C) ଡାଏମଣ୍ଡ D) ସିମେଣ୍ଟେଡ୍ କାର୍ବାଇଡ୍
49. ଉଚ୍ଚ ଟେନ୍ସାଇଲ୍ କ୍ଷମତା ସମ୍ପନ୍ନ ଗ୍ରାଭିଂ ପଦାର୍ଥ ପାଇଁ ସୁପାରିଶକୃତ ଅପରାମିଶ ହେଉଛି
A) ସିଲିକନ୍ କାର୍ବାଇଡ୍ B) ଆଲୁମିନିୟମ ଅକ୍ସାଇଡ୍ C) ସିଲିକା ଷ୍ଟୋନ୍ D) ଡାଏମଣ୍ଡ
50. ଏକ ଗ୍ରାଭିଂ ହୁଇଲ୍ ଗଠନ ଏହା ଉପରେ ନିର୍ଭର କରିଥାଏ
A) ଗ୍ରାଭିଂ କରାଯାଉଥିବା ପଦାର୍ଥର କଠିନତା B) ଗ୍ରାଭିଂ ଅପରେସନର ପ୍ରକାର
C) ଆବଶ୍ୟକୀୟ ଫିନିସ୍ D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
51. ଗ୍ରାଭିଂ ହୁଇଲ୍ ଏକ ଘନ ଗଠନକୁ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
A) କଠିନ ପଦାର୍ଥ B) ଉଜ୍ଜ୍ୱଳ ପଦାର୍ଥ C) ଫିନିସିଂ କର୍ସ D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
52. କ ସେଣ୍ଟ୍ରିଫୁଗାଲ ଗ୍ରାଭିଂରେ, କାର୍ଯ୍ୟକ୍ଷମ ସେଣ୍ଟ୍ରିଫୁଗାଲ ଏହା ହେବ
A) ଲାଭନ୍ ଉପରେ ଯାହା ଦୁଇଟି ହୁଇଲ୍ ସେଣ୍ଟ୍ରିଫୁଗାଲ ଯୋଗ କରୁଥିବ
B) ଲାଭନ୍ ତଳେ ଯାହା ଦୁଇଟି ହୁଇଲ୍ ସେଣ୍ଟ୍ରିଫୁଗାଲ ଯୋଗ କରୁଥିବ
C) ଲାଭନ୍ରେ ଯାହା ଦୁଇଟି ହୁଇଲ୍ ସେଣ୍ଟ୍ରିଫୁଗାଲ ଯୋଗ କରୁଥିବ
D) ଲାଭନ୍ର ଛେଦ ସ୍ଥାନରେ ଯାହା ଦୁଇଟି ହୁଇଲ୍ ସେଣ୍ଟ୍ରିଫୁଗାଲ ଡ୍ରାକ୍ ପ୍ଲେସ୍ ପ୍ଲେନ୍ରେ ଯୋଗ କରୁଥିବ
53. ଏକ ଗ୍ରାଭିଂ ହୁଇଲ୍ କଠିନତା ଏହାଦ୍ୱାରା ନିର୍ଦ୍ଧାରିତ କରାଯାଇଥାଏ
A) ବ୍ରିନେଲ୍ ହାର୍ଡନେସ୍ ନମ୍ବର B) ରକ୍ଫେଲ୍ ହାର୍ଡନେସ୍ ନମ୍ବର
C) ଭାଇକରସ୍ ପିରାମିଡ୍ ନମ୍ବର D) ଆଲଫାବେଟାଲ୍ ଲେଟର
54. ଇଣ୍ଡିଆନ୍ ସିଲିକାଲ୍ ହୋଲ୍ସ ଓ ଟାପରସ୍କୁ ଉତ୍ପାଦନ କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଉଥିବା ଗ୍ରାଭିଂ ପ୍ରଣାଳୀଟି ହେଉଛି
A) ଇଣ୍ଡିଆନ୍ ସିଲିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଂ B) ଫର୍ମା ଗ୍ରାଭିଂ
C) ଏକ୍ସପ୍ରେସ୍ ସିଲିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଂ D) ସରଫେସ୍ ଗ୍ରାଭିଂ
55. ଗ୍ରାଭିଂ ହୁଇଲ୍ରେ ଗ୍ରେଜିଂ ହୋଇଥାଏ ଯେତେବେଳେ
A) ହୁଇଲ୍ ଖୁବ୍ ନରମ ଥାଏ ବା ହୁଇଲ୍ ଖୁବ୍ କମ୍ ସ୍ପିଡ୍ରେ ବୁଲୁଥାଏ
B) ହୁଇଲ୍ କଠିନ ଥାଏ ବା ହୁଇଲ୍ ଖୁବ୍ ଅଧିକ ସ୍ପିଡ୍ରେ ବୁଲୁଥାଏ
C) ହୁଇଲ୍ କଠିନ ଥାଏ ବା ହୁଇଲ୍ ଖୁବ୍ କମ୍ ସ୍ପିଡ୍ରେ ବୁଲୁଥାଏ
D) ହୁଇଲ୍ ଖୁବ୍ ନରମ ଥାଏ ବା ହୁଇଲ୍ ଖୁବ୍ ଅଧିକ ସ୍ପିଡ୍ରେ ବୁଲୁଥାଏ
56. ଏହି କାରଣରୁ ଏକ ଗ୍ରାଭିଂ ହୁଇଲ୍ ଗ୍ରେଜିଂ ହୋଇଥାଏ (ଯଥା କିଂ ଏକ୍ସପ୍ରେସ୍-ପରି ଦେଖାଯାଏ)
A) ବର୍ଷର ଉତ୍ତର B) ଗ୍ରାଭିଂ ହୁଇଲ୍ରେ ଫାଟ C) ଅପରାମିଶ ଗ୍ରେଜିଂ ଉତ୍ତର D) ଅପରାମିଶ ଗ୍ରେଜିଂ ବ୍ରେକିଂ
57. ଆଲୁମିନିୟମ ଅକ୍ସାଇଡ୍ ଅପରାମିଶ ବିଶେଷକରି ଏହାକୁ ଗ୍ରାଭିଂ କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
A) ହାଇଡ୍ରୋକ୍ସିଲ୍ B) କାର୍ବନ୍ ଷ୍ଟିଲ୍ C) ରଟ୍ ଆଇରନ୍ D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
58. ଅପରାମିଶ ଗ୍ରେଜିଂ ସାଇଜ୍ ଯାହାକି ଗ୍ରାଭିଂ ହୁଇଲ୍ ପାଇଁ ଆବଶ୍ୟକ ଏହା ଉପରେ ନିର୍ଭର କରେ
A) କଠାୟିବାକୁ ଥିବା ପଦାର୍ଥର ପରିମାଣ ଉପରେ B) ଗ୍ରାଭିଂ କରାଯାଉଥିବା ପଦାର୍ଥର କଠିନତା ଉପରେ
C) ଆବଶ୍ୟକୀୟ ଫିନିସ୍ D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
59. ଏକ ----- ଗ୍ରାଭିଂ ହୁଇଲ୍ ନରମ ପଦାର୍ଥକୁ ଗ୍ରାଭିଂ କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
A) କୋର୍ସ୍ ଗ୍ରେଜିଂ B) ଫିନିସିଂ ଗ୍ରେଜିଂ C) ଫାଇନ୍ ଗ୍ରେଜିଂ D) ଏଥି ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ

60. କମ୍ ଟେନ୍ସାଇଲ୍ କ୍ଷମତାଯୁକ୍ତ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ପଦାର୍ଥ ପାଇଁ ସୁପାରିଶକୃତ ଅପତ୍ତନକ ହେଉଛି
 A) ସ୍ୟାଣ୍ଡ ଷ୍ଟୋନ୍ B) ଆଲୁମିନିୟମ ଅକ୍ସାଇଡ୍ C) ଡାଏମଣ୍ଡ D) ସିଲିକନ୍ କାର୍ବାଇଡ୍
61. ଆକ୍ରାସିଭ୍ ଓ ବଣ୍ଟ ଭାଙ୍ଗିଯିବା ହେତୁ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍ ନଷ୍ଟ ହେବା କାରଣରୁ ଏହାର ପରିବର୍ତ୍ତନ କରାଯିବା ପ୍ରକ୍ରିୟାକୁ ଏହା କୁହାଯାଏ
 A) ଟ୍ରୁଇଂ B) ଡ୍ରେସିଂ C) ଫେସିଂ D) କ୍ଲିୟରିଂ
62. ଏହାକୁ ଉତ୍ପନ୍ନ କରିବା ପାଇଁ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ କରାଯାଇଥାଏ
 A) ଟାପରଡ ଟ୍ରାକ୍ସ B) ଫ୍ଲାର୍ ପୃଷ୍ଠଭାଗ
 C) ଇଣ୍ଟରନାଲ୍ ସିଲିଣ୍ଡ୍ରିକାଲ୍ ହୋଲ୍ସ D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
63. ସର୍ଫ୍ଟ ଗ୍ରେଡ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍ ଏହି ଲେଟର ଦ୍ଵାରା ସୂଚୀତ କରାଯାଇଥାଏ
 A) ଏ ରୁ ଏର୍ B) ଆଇ ରୁ ପି C) କ୍ୟୁ ରୁ ଜେଡ୍ D) ଏ ରୁ ପି
64. ଏକ କୋର୍ସ୍ ଗ୍ରେଡ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍କୁ ଏହା ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
 A) କଠିନ ଓ ଭଙ୍ଗୁର ପଦାର୍ଥ B) ନରମ ଓ ଡକ୍ଟାଇଲ୍ ପଦାର୍ଥ
 C) କଠିନ ଓ ଡକ୍ଟାଇଲ୍ ପଦାର୍ଥ D) ନରମ ଓ ଭଙ୍ଗୁର ପଦାର୍ଥ
65. ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍ ଖୋଲା ଗଠନକୁ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
 A) ସର୍ଫ୍ଟ ପଦାର୍ଥ B) କଠିନ ପଦାର୍ଥ C) ଡକ୍ଟାଇଲ୍ ପଦାର୍ଥ D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
66. ଟାପରକୁ ପ୍ରସ୍ତୁତ କରିବା ପାଇଁ ସେଣ୍ଟର ବିନା ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ପ୍ରକ୍ରିୟାକୁ ଏହା କୁହାଯାଏ
 A) ଇନ୍-ଫେଡ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ B) ପ୍ରୋ ଫିଡ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ
 C) ଏଣ୍ଡ ଫିଡ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ D) ଏଥି ମଧ୍ୟରୁ ଯେକୌଣସି ଗୋଟିଏ
67. ଥ୍ରେଡ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂର କାର୍ଯ୍ୟ କ୍ଷେତ୍ର ଏହା ହୋଇଥାଏ
 A) ୧ ରୁ ୩ ମି/ମିନିଟ୍ B) ୫ ରୁ ୧୦ ମି/ମିନିଟ୍ C) ୧୦ ରୁ ୧୫ ମି/ମିନିଟ୍ D) ୧୫ ରୁ ୨୦ ମି/ମିନିଟ୍
68. ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍ କ୍ଷେତ୍ର (ପୃଷ୍ଠଭାଗ କ୍ଷେତ୍ର ମି/ମିନିଟ୍ରେ) ସାଧାରଣତଃ ଏହା ମଧ୍ୟରେ ରହିଥାଏ
 A) ୫୦୦ ରୁ ୧୦୦୦ B) ୧୦୦୦ ରୁ ୧୫୦୦ C) ୧୫୦୦ ରୁ ୨୦୦୦ D) ୨୦୦୦ ରୁ ୨୫୦୦
69. ଇନ୍-ଫିଡ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂକୁ ଏଥିପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏ
 A) ଟାପରକୁ ଉତ୍ପନ୍ନ କରିବା ପାଇଁ
 B) ସୋଲ୍ଡରକୁ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ କରିବା ପାଇଁ ଏବଂ ଫର୍ମିଡ୍ ପୃଷ୍ଠଭାଗ ନିମନ୍ତେ
 C) ଦୀର୍ଘ, ସ୍ଲୋଷର ସର୍ଫ୍ଟ ବା ବାରକୁ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ କରିବା ପାଇଁ
 D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
70. ଏକ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍କୁ ----- କୁହାଯାଏ ଯଦି ଆକ୍ରାସିଭ୍ ଗ୍ରେଡ୍ ସହଜରେ ସ୍ଥାନରୂପ ହୋଇଥାଏ
 A) ନରମ ଗ୍ରେଡ୍ B) ମିଡିୟମ ଗ୍ରେଡ୍
 C) କଠିନ ଗ୍ରେଡ୍ D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ
71. ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍ରେ ଗ୍ଲୋଜିଂକୁ ଏହାଦ୍ଵାରା ହ୍ରାସ କରାଯାଇଥାଏ
 A) ଏକ କଠିନ ହୁଇଲ୍ରେ ବ୍ୟବହାର କରି ବା ହୁଇଲ୍ କ୍ଷେତ୍ରକୁ ବୃଦ୍ଧି କରି
 B) ଏକ ନରମ ହୁଇଲ୍ରେ ବ୍ୟବହାର କରି ବା ହୁଇଲ୍ କ୍ଷେତ୍ରକୁ ହ୍ରାସ କରି
 C) ଏକ କଠିନ ହୁଇଲ୍ରେ ବ୍ୟବହାର କରି ବା ହୁଇଲ୍ କ୍ଷେତ୍ରକୁ ହ୍ରାସ କରି
 D) ଏକ ନରମ ହୁଇଲ୍ରେ ବ୍ୟବହାର କରି ବା ହୁଇଲ୍ କ୍ଷେତ୍ରକୁ ବୃଦ୍ଧି କରି
72. ସେଣ୍ଟରଲେସ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂରେ, ରେଗୁଲେଟିଂ ହୁଇଲ୍ରେ ପୃଷ୍ଠଭାଗ କ୍ଷେତ୍ର ହେଉଛି
 A) ୫ ରୁ ୧୫ ମି/ମିନିଟ୍ B) ୧୫ ରୁ ୨୦ ମି/ମିନିଟ୍ C) ୨୦ ରୁ ୯୦ ମି/ମିନିଟ୍ D) ୯୦ ରୁ ୧୨୦ ମି/ମିନିଟ୍
73. ହାର୍ଡ୍ ଗ୍ରେଡ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍କୁ ଏହି ଲେଟର ଦ୍ଵାରା ସୂଚୀତ କରାଯାଇଥାଏ
 A) ଏ ରୁ ଏର୍ B) ଆଇ ରୁ ପି C) କ୍ୟୁ ରୁ ଜେଡ୍ D) ଏ ରୁ ପି

74. ଏକ ପାଇଲ୍ ଗ୍ରେନ୍ଥ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍ ଏହାକୁ ଗ୍ରାଭିଟି କରିବା ପାଇଁ ବ୍ୟବହାର କରାଯାଏକ
 A) କଠିନ ଓ ଭଜୁର ପଦାର୍ଥ B) ନରମ ଓ ତକ୍ତାଲଲ୍ ପଦାର୍ଥ
 C) କଠିନ ଓ ତକ୍ତାଲଲ୍ ପଦାର୍ଥ D) ନରମ ଓ ଭଜୁର ପଦାର୍ଥ
75. ଏକ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍କୁ ----- କୁହାଯାଏ ଯଦି ଆକ୍ରାସିଭ୍ ଗ୍ରେନ୍ ସୁରକ୍ଷିତ ଭାବରେ ରହିଥାଏ
 A) ନରମ ଗ୍ରେଡ୍ B) ମିଡିୟମ ଗ୍ରେଡ୍
 C) କଠିନ ଗ୍ରେଡ୍ D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁଟି ନୁହେଁ
76. ଲମ୍ବା, ସ୍ଲୋର ସାଫ୍ଟ ବା ବାରର ଗ୍ରାଭିଟି ସାଧାରଣତଃ ଏହା ଦ୍ୱାରା କରାଯାଏ
 A) ଲନ୍-ଫିଡ୍ ଗ୍ରାଭିଟି B) ପ୍ରୋ ଫିଡ୍ ଗ୍ରାଭିଟି
 C) ଏଣ୍ଡ ଫିଡ୍ ଗ୍ରାଭିଟି D) ଉପରୋକ୍ତ ମଧ୍ୟରୁ ଯେକୌଣସି
77. ସ୍ପାର୍ ଗ୍ରାଭିଟିର ଉଦାହରଣ ହେଉଛି
 A) ସ୍ୱସେସ୍ ଦ୍ୱାରା ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଓ କାଷ୍ଟିରେ ରାଇଜର୍ସର ଟ୍ରିମିଂ
 B) କାଷ୍ଟିରେ ଥିବା ପାର୍ଟିଂ ଲାଇନ୍ର ଗ୍ରାଭିଟି
 C) ଫୋର୍ଜିଂରେ ଫ୍ଲୁଇଡ୍ ବାହାର କରିବା
 D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
78. ଗ୍ରାଭିଟିରେ ହୁଇଲ୍ରେ ଫାଟ ଏହି କାରଣରୁ ଦେଖା ଦେଇଥାଏ
 A) ହୁଇଲ୍ ଫେସରେ କାର୍ଯ୍ୟ ସମୟରେ ଯୋଗାଯୋଗ ସ୍ଥାନରେ ଅଧିକ ପରିମାଣର ତାପମାତ୍ରା ବୃଦ୍ଧି ହେତୁ
 B) କଠିନ କାର୍ଯ୍ୟର ଗ୍ରାଭିଟି
 C) ହୁଇଲ୍ର କମ୍ ସ୍ପିଡ୍
 D) ହୁଇଲ୍ର ଅଧିକ ସ୍ପିଡ୍
79. ସେଣ୍ଟରଲେସ୍ ଗ୍ରାଭିଟିରେ ରେଗୁଲେଟିଂ ହୁଇଲ୍ ଏହି ଭାବରେ ଢଳି କରି ରହିଥାଏ
 A) 0° ରୁ 1° B) 1° ରୁ 2° C) 2° ରୁ 90° D) 9° ରୁ 98°
80. ହାଇ କାର୍ବନ୍ ଷ୍ଟିଲ୍ର ଗ୍ରାଭିଟି ବିଷୟରେ କେଉଁ ଷ୍ଟେଟମେଣ୍ଟଟି ସଠିକ୍ ଅଟେ?
 A) ଅଧିକ ସ୍ପିଡ୍ରେ ଗ୍ରାଭିଟି କରିବା ଦ୍ୱାରା ଟିପ୍ ମୋଟେଜ ହ୍ରାସ ପାଏ ଓ ଗ୍ରିନ୍ ପ୍ରତି କଟିଂ ଫୋର୍ସ କମିଥାଏ
 B) ଆଲୁମିନିୟମ ଅକ୍ସାଇଡ୍ ହୁଇଲ୍ ଲଗାଯାଇଥାଏ
 C) ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍ ଖୋଲା ଗଠନର ହେବା ଆବଶ୍ୟକ
 D) ଉପରୋକ୍ତ ସମସ୍ତ
81. ଏକ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍ର ଗ୍ରେନ୍ ସାଇଜ୍ ନମ୍ବର ଦ୍ୱାରା ସୂଚୀତ କରାଯାଇଥାଏ, କେଉଁ ପ୍ରକାରର ଗ୍ରେନ୍ ସାଇଜ୍ ବହୁତ ଭଲ ଆକାରରେ ଦର୍ଶାଯାଇଥାଏ?
 A) ୧୦-୨୪ B) ୩୦-୬୦ C) ୮୦-୧୮୦ D) ୨୨୦-୬୦୦
82. ଡାଇମଣ୍ଡ ହୁଇଲ୍ ସହିତ ସିମେଣ୍ଟେଡ୍ କାର୍ବାଇଡ୍ ଟିପ୍ ଟୁଲ୍କୁ ଗ୍ରାଭିଟି ଓ ଲାପିଂ କରିବା ସମୟରେ କୁଲାଣ୍ଟର ଉତ୍ତମ ପ୍ରବାହକୁ ସୁନିଶ୍ଚିତ କରାଯିବା ଆବଶ୍ୟକ ଯାହା ଗ୍ରାଭିଟି ଜୋନ୍କୁ କଢ଼ି କରିବ, ଉପଯୁକ୍ତ କୁଲାଣ୍ଟ ହେଉଛି?
 A) ସଲ୍ୟୁବୁଲ୍ ଅଏଲ୍ B) ମିନେରାଲ୍ ଅଏଲ୍ C) ସଲ୍ଫୋକ୍ସାଇଡ୍ ଅଏଲ୍ D) ପାରାଫିନ୍ ଓ ପାଣିର ମିଶ୍ରଣ
83. ଏହା ସାଧାରଣ ଭାବରେ ଲକ୍ଷ୍ୟ କରାଯାଇଛି ଯେ କିଛି ସମୟ ବ୍ୟବହାର ପରେ ନିମ୍ନଲିଖିତ କେଉଁ କାରଣ ହେତୁ ଗ୍ରାଭିଟି ହୁଇଲ୍ର ଫେସ୍ ଉଜ୍ଜ୍ୱଳ ଓ ସ୍ପଷ୍ଟ ହୋଇଥାଏ?
 A) ହୁଇଲ୍ର ଗ୍ରେଡ୍ ବହୁତ କଠିନ ହୋଇଥାଏ B) ହୁଇଲ୍ର ଆକ୍ରାସିଭ୍ ଉଦ୍ଦେଶ୍ୟ ପାଇଁ ଉପଯୁକ୍ତ ନୁହେଁ
 C) ଗ୍ରେନ୍ ସାଇଜ୍ ଅଧିକ ରୁକ୍ଷ ହୋଇଥାଏ D) ହୁଇଲ୍ର ଗଠନ ଅଧିକ ଖୋଲା ହୋଇଥାଏ
84. ଏହା ଆବଶ୍ୟକ ଯେ ୫୦ ମିମି କଠିନ ଷ୍ଟିଲ୍ ସାଫ୍ଟରେ ସିଲିକ୍ସିକାଲ୍ ଗ୍ରାଭିଟି ମେସିନ୍ରେ ଗ୍ରାଭିଟି ସମାପ୍ତ କରିବା ଆବଶ୍ୟକ, ଯଦି ସୁପାରିଶକୃତ କାର୍ଯ୍ୟର ପୃଷ୍ଠଭାଗ ସ୍ପିଡ୍ ୩୩ ମିଟର/ମିନିଟ୍ ହୁଏ, ତେବେ କାର୍ଯ୍ୟର ଆରପିଏମ୍ ହେବ?
 A) ୧୯୦ B) ୧୫୦ C) ୨୧୦ D) ୨୫୦

85. କାର୍ଯ୍ୟ ପୃଷ୍ଠଭାଗର ପାଟର୍ଣ୍ଣ ଯାହା କଟିଂ ଟୁଲ୍‌ର ଚଳନ ହେତୁ ହୋଇଥାଏ ତାହାକୁ କୁହାଯାଏ?
A) ଡ୍ରେଡିନେସ୍ B) ରଫ୍‌ନେସ୍ C) ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଟେକ୍ସଚର D) ଲେ
86. କାଷ୍ଠ ଆଇରନ୍‌କୁ ମେସିନ କରିବା ସମୟରେ କୁଲାଣ୍ଟ୍ ଏହା ହେବା ଆବଶ୍ୟକ?
A) ତ୍ରାଏ ଏୟାର B) କିରୋସିନ୍ C) ମେସିନ୍ ଅଏଲ୍ D) ସଫର୍ ଡ୍ରାଟର
87. ଉଚ୍ଚ ଟେନ୍‌ସାଇଲ୍ କ୍ଷମତାର ଷ୍ଟିଲ୍ ଡ୍ଫାର୍କପିସ୍‌କୁ ଏର୍‌ଏସ୍‌ଏସ୍ ମିଲିଂ କଟରରେ ମେସିନ୍ କରାଯିବାକୁ ରହିଛି, ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁ ରେକ୍ ଆଙ୍ଗେଲଟି କଟର ପାଇଁ ସବୁଠାରୁ ଅଧିକ ଉପଯୁକ୍ତ ଅଟେ?
A) ୮" B) ୧୨" C) ୨୦" D) ୨୮"
88. ଏକ କଣା ଯାହାର ଲୋୟର ଡେଭିଏସନ ଶୂନ୍ ଅଟେ ତାହାକୁ ବେସିକ ହୋଲ୍ କୁହାଯାଏ, ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁ ଲେଟରଟି ବେସିକ୍ ହୋଲ୍‌କୁ ସୁଚାଇଥାଏ
A) ଇ B) ଏଫ୍ C) ଜି D) ଏର୍
89. ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଟେକ୍ସଚର ଉପାଦାନ ଯାହା ଉପରେ ରଫ୍‌ନେସ୍ ସୁପରଇମ୍ପୋଜ୍ ହୋଇ ରହିଥାଏ ତାହାକୁ କୁହାଯାଏ?
A) ପୃଷ୍ଠଭାଗ ରଫ୍‌ନେସ୍ B) ପୃଷ୍ଠଭାଗ ଟେକ୍ସଚର C) ଲେ D) ଡ୍ରେଡିନେସ୍
90. ଏକ ସେପିଂ ମେସିନ୍‌ରେ କାର୍ଯ୍ୟ କରୁଥିବା ସମୟରେ କଟିଂ ଟୁଲ୍ ଓ କାର୍ଯ୍ୟ ମଧ୍ୟରେ କାହିଁକି ଏକ ଉପଯୁକ୍ତ ଦୂରତା ବଜାୟ ରଖିବା ଗୁରୁତ୍ୱପୂର୍ଣ୍ଣ?
A) ଟୁଲ୍ ବିଟର କଟିଂ ଏଜ୍‌କୁ ଅଣ୍ଟା କରିବା ପାଇଁ B) କାର୍ଯ୍ୟ ପିସ୍‌ର ଶେଷରେ କୌଣସି ରିଗରକୁ ଏଡ଼ାଇବା ପାଇଁ
C) ଟିପ୍‌ସକୁ ପଡ଼ିବା ଓ କଟିଂ ଏଜ୍‌କୁ କ୍ଲିୟର କରିବା ପାଇଁ D) କ୍ଲୀପର ବକ୍ସକୁ କଟିଂ ନିକଟକୁ ଫେରିବା ପାଇଁ
91. ଏକ ହାଲ୍ କାର୍ବନ୍ ଷ୍ଟିଲ୍‌କୁ ଫୋର୍ଜ୍ କରିବାକୁ ଅଛି, କେଉଁ କଲର ସବୁଠାରୁ ଉପଯୁକ୍ତ ଫୋର୍ଜିଂ ତାପମାତ୍ରାକୁ ସୂଚିତ କରିଥାଏ?
A) ହଳଦିଆ ନାଲି B) ଡାର୍କ ଚେରି ରେଡ୍ C) ଧଳା D) ହାଲୁକା ହଳଦିଆ
92. ୨ ମତ୍ସୁଲ୍ (ଏଫ) ର ଏକ ସିଙ୍ଗିଲ୍ ଷ୍ଟାର୍ଟ ଓର୍ମ୍ ଓ ୬୦ ମିମି ପିର୍ ଡାଏମିଟରକୁ ମେସିନ୍ କରିବାକୁ ଅଛି, ସ୍ଥିତ ଅନୁପାତ ହେଉଛି ୪୦:୧, କେଉଁ ଲୟରେ ଓର୍ମ୍‌କୁ କଟାଯିବା ଆବଶ୍ୟକ?
A) ୨୧ ମିମି B) ୧୪.୬ ମିମି C) ୨୯.୩ ମିମି D) ୩୩.୩ ମିମି
93. ମେଟାଲ୍‌ର ଟେନ୍‌ସାଇଲ୍ ଦକ୍ଷତା ହେଉଛି ଏହାର ପ୍ରାକ୍‌ଟରକୁ ପ୍ରତିହତ କରିବାର କ୍ଷମତା ଯେତେବେଳେ ଟେନ୍‌ସାଇଲ୍ ଲୋଡ୍‌କୁ ବିଚାର କରାଯାଏ, ମେଟାଲ୍‌ର ଟେନ୍‌ସାଇଲ୍ କ୍ଷମତାକୁ ଏହି ଭାବରେ ଦର୍ଶାଯାଇଥାଏ?
A) ଏନ୍/ଏମ୍‌ଏମ୍ ଷ୍ଟୋୟାର B) କେଜି/ ଏମ୍‌ଏମ୍ ଷ୍ଟୋୟାର
C) ଏନ୍. ମିଟର D) କେଜି. ମିଟର
94. ନିମ୍ନଲିଖିତ ମଧ୍ୟରୁ କେଉଁ ଅପରେସନକୁ ସୁଟିଂ ମେସିନ୍‌ରେ କରାଯାଇପାରେ?
A) ଲଙ୍ଗସାଫ୍‌ଟରେ ଏକ୍ସଟରନାଲ୍ କିଓ୍ଵେ B) ଇଣ୍ଟରନାଲ୍ ଗ୍ରୁଭ୍‌ସ୍
C) ସାଫ୍‌ଟ ଉପରେ ଉଡ୍‌ରଫ୍ କିଓ୍ଵେ D) ଫିଦର କି ପାଇଁ କି ଓ୍ଵେ
95. ମାପ ପୂର୍ବରୁ ଦୁଇ ପଏଣ୍ଟ୍ ଡାଏଲ୍ ଗଜର ଜିରୋ ସେଟିଂ ଏଥିପାଇଁ ଗୁରୁତ୍ୱପୂର୍ଣ୍ଣ ?
A) ଗଜ୍‌ରେ ଥିବା ତ୍ରୁଟି ଜଣାଯାଇଥାଏ B) କମ୍ପାରିଜନ ସୁବିଧା ପ୍ରଦାନ କରେ
C) ଗଜ୍‌ରେ ପ୍ରାରମ୍ଭିକ ପ୍ରେସର ସେଟ୍ ଅପ୍ କରେ D) ମେଜରମେଣ୍ଟର ତ୍ରୁଟିକୁ ଦୂର କରେ
96. ଡ୍ରେସିଂ ଓ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍‌ର ଟର୍ଣ୍ଣିଂ ହେଉଛି?
A) ସଂପୂର୍ଣ୍ଣ ଭାବରେ ସମାନ ଅପରେସନ B) ସମାନ ଉପକରଣରେ କରାଯାଇଥାଏ
C) କେବଳ କୋର୍ସ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହୁଇଲ୍ ପାଇଁ କରାଯାଇଥାଏ D) କେବଳ ଫର୍ମ୍ ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ପାଇଁ
97. ଟ୍ରିଷ୍ ଡ୍ରିଲ୍‌ର ଡ୍ରେବ୍, ବାରୟାର ଗ୍ରାଉଣ୍ଡିଂ ହେତୁ ୧୨ ମିମି ବ୍ୟାସ କଣାରେ ଡ୍ରିଲିଂ କରିବା ସମୟରେ ଫିଡିଂ ପ୍ରତି ପ୍ରତିରୋଧକତା ସୃଷ୍ଟି କରେ, ଏହି ପ୍ରଭାବକୁ ଏହା ପ୍ରଦାନ କରି କମ୍ କରାଯାଇଥାଏ?
A) ଡ୍ରେବ୍‌ର ନେଗେଟିଭ୍ ରେକ୍ B) ଡ୍ରେବ୍‌ର ଥିନିଂ
C) କମ୍ ଫିଡିଂ ଫୋର୍ସ୍ D) ଅଧିକ ଫିଡିଂ ଫୋର୍ସ୍

98. ଗ୍ରାହଣିଂ କରିବା ସମୟରେ ଜଣେ ଏହା ବ୍ୟବହାର କରିବା ଆବଶ୍ୟକ
 A) ଗାଡ଼ ଗ୍ଲାସ ଫ୍ରିନ B) ବି ମାସ୍କ C) ନିରାପତ୍ତା ଗଗଲସ D) ସନ୍ ଗଗଲସ
99. ଦୁର୍ଘଟଣାକୁ ଏଡ଼ାଇବାର ସର୍ବୋତ୍ତମ ଉପାୟ ହେଉଛି
 A) ଦୁର୍ଘଟଣା ଉପାୟରେ କାର୍ଯ୍ୟକୁ କରିବା
 B) ନିଜ ଇଚ୍ଛା ମୁତାବକ କାର୍ଯ୍ୟ କରିବା
 C) କାର୍ଯ୍ୟ, ମେସିନ୍ ଓ କାର୍ଯ୍ୟସ୍ଥଳ ସମ୍ପର୍କିତ ନିରାପତ୍ତା ନିୟମର ଅନୁପାଳନ କରିବା
 D) ନିରାପତ୍ତା ଉପକରଣର ବ୍ୟବହାର କରିବା
100. ଟର୍ଣ୍ଣିଂ ଟୁଲ୍ କ୍ରମରେ ବିଲଟ ଅପ୍ ଏଜ୍ କଣ ଅଟେ?
 A) ଜବ୍ ମ୍ୟାଟେରିଆଲ୍ ଟୁଲ୍ ଏଜ୍ ଉପରେ ରହିଥାଏ
 B) ଏକ କାରବାଇଡ୍ ଟିପ୍ ଟୁଲ୍ ସାଜ୍ ଉପରେ ସୋଲଡର ହୋଇଥାଏ
 C) ନଷ୍ଟ ହୋଇଥିବା କଟିଂ ଟୁଲ୍ ଏଜ୍କୁ ରିକଣ୍ଡିସନିଂ କରିବାର ପ୍ରଣାଳୀ
 D) ଏକ ଟୁଲ୍ କଟିଂ ଏଜ୍ ଯାହା ଉପରେ କ୍ଲେଟର ରହିଥାଏ

Rough Work

GENERAL APTITUDE

1. సాధారణంగా కాంతి ఎలా ప్రయాణిస్తుంది?
 A) ఏకకేంద్ర వృత్తముల్లో
 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 చేసారు
 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) పొడిబార్జడం
 D) ఇవేమీ కావు
10. భూమి ఉపరితలానికి పైన నేరుగా వున్న ప్రాంతాన్ని ఇలా అంటారు
 A) అనుదైర్వ్యం
 B) కామా
 C) అధికేంద్రం
 D) మూలాధారం,
11. 84 & 270 యొక్క హెచ్ఎస్ఎఫ్
 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 అడ్లెట్ 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 20 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. గ్రెండింగ్ అనేది ఈ క్రిందిదానితో మెటీరియల్స్ ని తొలగించే ప్రక్రియ
a. రబ్బింగ్
b. కటింగ్
c. పాలిషింగ్
d. వియరింగ్
22. వీల్ గార్డ్ గ్రెండింగ్ లో ప్రధాన ఉద్దేశం
a. గ్రెండింగ్ ని వీల్ లో ఓ చిన్న భాగానికి పరిమితం చేయడం
b. ఎగసిపడే నిప్పురవ్వల నుంచి ఆపరేటర్ కి రక్షణిస్తుంది
c. విరిగిన గ్రెండింగ్ వీల్ నుంచి వచ్చిపడే ముక్కల నుంచి రక్షిస్తుంది.
d. ఇవి అన్నీకూడా
23. ఒక వీల్ కి డ్రైస్సింగ్ చేసిన తరువాత, _____ సరిచేయాల్సిన అవసరం రావొచ్చు
a. టూల్ రెస్ట్
b. ఐ పీల్డ్
c. గార్డ్
d. ఇవి అన్నీ కూడా

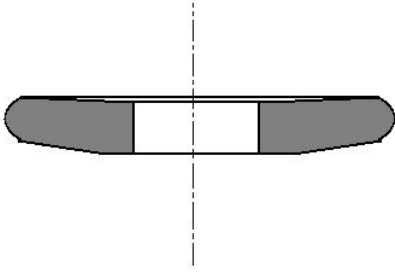
24. కట్టర్ గ్రైండింగ్ కు ఈ క్రిందివాటిలో ఏ రకమైన గ్రైండింగ్ వీల్ (గ్రేడ్, గ్రిట్, బాండ్ లతో) తగినదిగా వుంటుంది?

- a. K 60 వెర్మిఫైడ్
- b. K 320 వెర్మిఫైడ్
- c. T 60 రిసోనాయిడ్
- d. T 320 రిసోనాయిడ్

25. గ్రైండింగ్ వీల్ లో అబ్రేసివ్ మెటీరియల్ యొక్క సన్నటి గ్రెయిన్ ని పట్టివుంచే మెటీరియల్ ని ఇలా పిలుస్తారు.

- a. కాంపౌండ్
- b. బాండ్
- c. హోల్డ్
- d. పైవి ఏవీ కావు

26. ఈ క్రింది చిత్రపటంలో ఏ రకం గ్రైండింగ్ వీల్ ని చూపిస్తున్నారు?



- a. డిప్ వీల్
- b. కప్ వీల్
- c. సాసర్ వీల్
- d. సిలిండర్ వీల్

27. స్పిన్డ్ షాఫ్ట్ లని గ్రైండ్ చేయడానికి ఏ క్రమాన్ని ఉపయోగిస్తారు?

- a. ఎక్స్టర్నల్ సిలిండ్రికల్ గ్రైండింగ్
- b. ఇంటర్నల్ సిలిండ్రికల్ గ్రైండింగ్
- c. సర్వేస్ గ్రైండింగ్
- d. ఫాం గ్రైండింగ్

28. రఫ్ గ్రైండింగ్ క్రమాన్ని సాధారణంగా దీనికి ఉపయోగిస్తారు.

- a. కాస్టింగ్ నుంచి అదనపు మెటీరియల్ ని తొలగించేందుకు
- b. ఇతర సాంప్రదాయిక టూల్స్ తో మెషినింగ్ చేయడానికి చాలా కఠినంగా వుండే కటింగ్ మెటీరియల్స్ కి
- c. ఇంకా ఎక్కువ పరిమాణాత్మక ఖచ్చితత్వంతో భాగాలపై ఉపరితలాలని ఉత్పత్తి చేసేందుకు
- d. ఇంకా ఫైన్ గా వుండే ఫినిష్ ని సాధించేందుకు

29. ఒక గ్రైండింగ్ వీల్ యొక్క డ్రెస్సింగ్, ట్రూయింగ్ అనేవి

- a. సరిగ్గా ఒకే విధమైన ఆపరేషన్లు
- b. అదే పరికరాలతో చేస్తారు
- c. కోర్స్ గ్రైండింగ్ వీల్స్ కి మాత్రమే చేస్తారు
- d. ఫాం గ్రైండింగ్ వీల్స్ కి మాత్రమే

30. ఒక గట్టిపరిచిన డై బ్లాక్ (వర్క్)ని గ్రైండ్ చేయాలి. గ్రైండింగ్ చేసిన తరువాత కూడా అదే విధమైన హార్డ్నెస్ వుండేలా చూసుకోవాలి. గ్రైండింగ్ చేస్తున్న క్రమంలో వర్క్ గనక బాగా వేడెక్కిపోతే, వర్క్ ని తిరస్కరించడమో, పనికెరాకుండాపోడమో జరుగొచ్చు. ఇలాంటప్పుడు బహుశా ఆ వర్క్ ని తిరస్కరించడానికి కారణం వర్క్ సర్వేస్ ఇలా అయ్యుండొచ్చు

- a. రంగు మారిపోయింది
- b. మెతబడిపోయింది
- c. గరుగ్గా అయిపోయింది
- d. పెళుసుగా అయిపోయింది

31. ఒక గ్రైండింగ్ వీల్, గ్రైండ్ చేయడంలో విఫలమైతే అందుకు కారణం ఏమైవుంటుంది?

- a. గ్రైండింగ్ వీల్ గ్రేడ్ చాలా మెత్తగా వుంది
- b. గ్రైండింగ్ వీల్ గ్లైజ్ అయిపోయింది
- c. గ్రైండింగ్ వీల్ ని స్పిండిల్ పై భద్రంగా ఎక్కించలేదు
- d. అతిగా ఫీడ్ ఇచ్చారు

32. గ్రౌండింగ్ వీల్ డ్రెస్సింగ్ లో పాస్ కి ఇన్-ఫీడ్ యొక్క లోతు ఇంతకు మించి ఉండకూడదు
a. 0.25 మిమీ b. 0.025 మిమీ c. 0.0025 మిమీ d. 0.00025 మిమీ
33. గ్రౌండింగ్ వీల్ యొక్క గ్రేడ్ ని A నుంచి Z అక్షరాల ద్వారా చెబుతారు. వీటిలో ఏది అతి హార్డ్ గ్రేడ్?
(a) E (b) J (c) P (d) Y
34. సిలిండికల్ గ్రౌండింగ్ మెషిన్ పై 050 మైల్స్ స్టీల్ షాఫ్ట్ కి గ్రౌండింగ్ పూర్తి చేయాల్సి వుంటుంది. అయితే జాబ్ యొక్క ఆర్.పి.ఎం. 191 అయితే, సర్ఫేస్ స్పీడ్ ఎంత అయ్యుంటుంది?
a. 20 మీ/ని. b. 25 మీ/ని. c. 30 మీ/ని. d. 35 మీ/ని.
35. ఈ క్రిందివాటిలో ఏది సహజమైన క్షయం?
a. కారండుమ్ b. డైమండ్ c. ఎమెరీ d. పైవి అన్నీకూడా
36. గ్రౌండింగ్ కోసం రప్పెస్ వాల్యూని ఏ యూనిట్లలో చెబుతారు
a. μm b. μin c. μlbs d. μft .
37. ఒక ఫినిష్ కట్ లో షాఫ్ట్ ని టర్న్ చేసినట్లయితే, ఈ క్రింది పరామితుల్లో ఏది మెషిన్ టైమింగ్ ని నేరుగా ప్రభావితం చేస్తుంది?
a. కటింగ్ డెప్త్ b. సెట్టింగ్ యాంగిల్ c. వర్క్ పీస్ యొక్క వ్యాసంd. టూల్ ప్రయాణ దూరం
38. సిలికాన్ కార్బైడ్ అల్ట్రాఫైన్ ని ప్రధానంగా దీన్ని గ్రౌండింగ్ చేయడానికి వాడతారు
a. సిమెంటిడ్ కార్బైడ్ b. సెరామిక్ c. పోత ఇనుము d. పైవి అన్నీకూడా
39. గ్రౌండింగ్ ఆపరేషన్ అనేది ఒక
a. పేపింగ్ ఆపరేషన్ b. ఫామింగ్ ఆపరేషన్
c. సర్ఫేస్ ఫినిషింగ్ ఆపరేషన్ d. డ్రెస్సింగ్ ఆపరేషన్
40. గ్రౌండింగ్ వీల్స్ ని బాలెన్స్ కోసం టెస్ట్ చేయాలి
(A) మాన్యుఫాక్చర్ చేసిన సమయంలో మాత్రమే (B) గ్రౌండింగ్ ఆపరేషన్ ప్రారంభించడానికి ముందు
(C) గ్రౌండింగ్ ఆపరేషన్ చివర్లో (D) అప్పుడప్పుడూ
41. ఫ్లంజ్ గ్రౌండింగ్ లో
(A) వీల్ ఫేస్ యొక్క వెడల్పుకన్నా పొడుగ్గా వుండే సిలిండర్లని ఉత్పత్తి చేసేందుకు వీల్ ఫీడ్ చేస్తున్నప్పుడు వర్క్ రెసిప్రోకేట్ అవుతుంది
(B) వీల్ ఫేస్ యొక్క వెడల్పు కన్నా పొట్టిగా లేదా అందుకు సమానంగా వుండేలా సిలిండర్లని ఉత్పత్తి చేసేందుకు వీల్ ఫీడ్ చేస్తున్నప్పుడు వర్క్ ఒక స్థిరమైన స్థితిలో వుంటుంది.
(C) వీల్ ఫేస్ యొక్క వెడల్పుకన్నా పొట్టిగా వుండే సిలిండర్స్ ని ఉత్పత్తి చేసేందుకు వీల్ ఫీడ్ చేస్తున్నప్పుడు వర్క్ దానికి రెసిప్రోకేట్ అవుతుంది.
(D) వీల్ ఫేజ్ యొక్క వెడల్పుకన్నా పొడుగాటి సిలిండర్లని ఉత్పత్తి చేసేందుకు వీల్ ఫీడ్ చేస్తున్నప్పుడు, వర్క్ ఒక స్థిరమైన స్థితిలో తిరుగుతుంది
42. ఇర్రెగ్యులర్, కర్వ్డ్, టాపర్డ్, కాన్వెక్స్, కాన్కేవ్ ఉపరితలాలని గ్రౌండ్ చేయడానికి, ఈ గ్రౌండర్ ని ఉపయోగిస్తారు
(A) సిలిండికల్ గ్రౌండర్ (B) ఇంటర్నల్ గ్రౌండర్ (C) సర్ఫేస్ గ్రౌండర్ (D) టూల్ అండ్ కట్టర్ గ్రౌండర్
43. గ్రౌండింగ్ వీల్స్ లో గ్లజింగ్, కట్టింగ్ సామర్థ్యం _____.
(A) ఎలాంటి ప్రభావం చూపించదు (B) పెంచుతుంది

- (C) తగ్గిస్తుంది (D) వీటిలో ఏదీ కాదు
44. మృదువైన మెటీరియల్ ని గ్రౌండ్ చేసేందుకుగాను
 (A) కోర్స్ గ్రయిన్డ్ గ్రౌండింగ్ వీల్ ని ఉపయోగిస్తారు (B) ఫైన గ్రయిన్డ్ గ్రౌండింగ్ వీల్ ని ఉపయోగిస్తారు
 (C) మీడియం గ్రయిన్డ్ గ్రౌండింగ్ వీల్ ని ఉపయోగిస్తారు (D) వీటిలో ఏదో ఒకటి
45. గ్రౌండింగ్ లో మెటీరియల్స్ ని త్వరగా తొలగించేందుకు, _____ గ్రౌండింగ్ వీల్ ను ఉపయోగిస్తారు.
 (A) కోర్స్ గ్రయిన్డ్ (B) ఫైన గ్రయిన్డ్ (C) మీడియం గ్రయిన్డ్ (D) వీటిలో ఏదీ కావు
46. ఒక వర్క్ పీస్ పై తిన్నటి లేదా టాపర్డ్ ఉపరితలాన్ని ఉత్పత్తి చేసేందుకు ఉపయోగించే గ్రౌండింగ్ పద్ధతి
 (A) ఇంటర్నల్ సిలిండికల్ గ్రౌండింగ్ (B) ఫాం గ్రౌండింగ్
 (C) ఎక్స్టర్నల్ సిలిండికల్ గ్రౌండింగ్ (D) సర్ఫేజ్ గ్రౌండింగ్
47. $0.75 \mu\text{m}$ నుంచి $1.25 \mu\text{m}$ శ్రేణిలో ఉపరితల ఫినిష్ ని సాధించేందుకు, ఉపయోగించే ఆపరేషన్ ని ఇలా పిలుస్తారు ____
 (A) గ్రౌండింగ్ (B) లాపింగ్ (C) హానింగ్ (D) బఫింగ్
48. కోబాల్ట్, క్రోమియం, టంగ్ స్టన్ తో సమకూరిన నాన్ పెర్రస్ కాస్ట్ అల్లాయ్ యొక్క ట్రేడ్ నేమ్
 (A) సరామిక్ (B) స్లైట్ (C) డైమండ్ (D) సిమెంటెడ్ కార్బైడ్
49. అధిక టెన్షల్ స్ట్రెంగ్త్ కలిగిన గ్రౌండింగ్ మెటీరియల్స్ కోసం సూచించే అబ్రేసివ్
 (A) సిలికాన్ కార్బైడ్ (B) అల్యూమినియం ఆక్సైడ్ (C) శాండ్ స్టోన్ (D) డైమండ్
50. గ్రౌండింగ్ వీల్ యొక్క స్ట్రక్చర్ దీని మీద ఆధారపడి వుంటుంది
 (A) గ్రౌండ్ చేస్తున్న మెటీరియల్ యొక్క గట్టిదనం (B) గ్రౌండింగ్ పని యొక్క స్వభాగం
 (C) కావాల్సిన ఫినిష్ (D) ఇవి అన్నీ
51. దట్టమైన స్ట్రక్చర్ వున్న గ్రౌండింగ్ వీల్ ను ఇందుకు ఉపయోగిస్తారు
 (A) గట్టి మెటీరియల్స్ (B) పెళుసు మెటీరియల్స్ (C) ఫినిషింగ్ కట్స్ (D) ఇవి అన్నీకూడా
52. సెంటర్లెస్ గ్రౌండింగ్ లో, వర్క్ ఫ్లేస్ సెంటర్ ఇక్కడ వుంటుంది
 (A) రెండు వీల్ సెంటర్లని కలిపే గీతకి పైన
 (B) రెండు వీల్ సెంటర్లని కలిపే గీతకి క్రిందన
 (C) రెండు వీల్ సెంటర్లని కలిపే గీత మీద
 (D) రెండు వీల్ సెంటర్లని కలిపే గీత, వర్క్ ఫ్లేస్ తలంతో ఖండించుకుంటున్నచోట
53. గ్రౌండింగ్ వీల్ యొక్క గట్టిదనాన్ని దీనితో నిర్ధారిస్తారు
 (A) బ్రినెల్ హార్డ్నెస్ నెంబర్ (B) రాక్వెల్ హార్డ్నెస్ నెంబర్
 (C) వికర్స్ పిరమిడ్ నెంబర్ (D) ఆల్ఫాబెట్ అక్షరాలతో

54. ఇంటర్నల్ సిలిండికల్ హోల్స్, టాపర్స్ చేయడం కోసం ఉపయోగించే గ్రైండింగ్ పద్ధతి
 (A) ఇంటర్నల్ సిలిండికల్ గ్రైండింగ్
 (B) ఫాం గ్రైండింగ్
 (C) ఎక్స్టర్నల్ సిలిండికల్ గ్రైండింగ్
 (D) సర్పేజ్ గ్రైండింగ్
55. ఇలా జరిగినప్పుడు, గ్రైండింగ్ వీల్స్ లో గ్లజింగ్ కనిపిస్తుంది
 (A) వీల్ చాలా మృదువుగా అయింది లేదా వీల్ చాలా మెల్లగా తిరుగుతూ వుంది
 (B) వీల్ చాలా గట్టిగా వుంది లేదా వీల్ చాలా హై స్పీడ్ లో తిరుగుతూ వుంది
 (C) వీల్ చాలా గట్టిగా వుంది మరియు వీల్ చాలా మెల్లగా తిరుగుతూ వుంది
 (D) వీల్ చాలా మృదువుగా వుంది మరియు వీల్ చాలా హై స్పీడ్ లో తిరుగుతూ వుంది
56. ఈ క్రింది దానివల్లే ఒక గ్రైండింగ్ వీల్ గ్లజ్ గా తయారవుతుంది (అంటే, కటింగ్ ఎడ్జ్ గాజులాగా కనిపిస్తుంటుంది)
 (A) బంధం అరిగిపోవడం
 (B) గ్రైండింగ్ వీల్ పై పగుళ్ళు
 (C) అట్రెసివ్ గ్రైండింగ్ యొక్క అరుగుదల
 (D) అట్రెసివ్ గ్రైండింగ్ విరిగిపోవడం
57. అల్యూమినియం ఆక్సైడ్ అట్రెసివ్ ని ప్రధానంగా దీన్ని గ్రైడ్ చేయడానికి ఉపయోగిస్తారు
 (A) హై స్పీడ్ స్టీల్
 (B) కార్బన్ స్టీల్
 (C) దుక్క ఇనుము
 (D) ఇవి అన్నీ
58. ఒక గ్రైండింగ్ వీల్ లో అట్రెసివ్ గ్రైండింగ్ పరిమాణం ఎంత వుండాలన్నది దీని మీద ఆధారపడుతుంది
 (A) తొలగించాల్సిన మెటీరియల్ మొత్తం
 (B) గ్రైడ్ చేస్తున్న మెటీరియల్ యొక్క గట్టిదనం
 (C) కోరుకుంటున్న ఫినిష్
 (D) ఇవి అన్నీ

59. _____ గ్రెండింగ్ వీల్ ని మృదువైన మెటీరియల్స్ ని గ్రెండ్ చేయడానికి ఉపయోగిస్తారు.
- (A) కోర్స్ గ్రెయిడ్
 (B) మీడియం గ్రెయిడ్
 (C) ఫైన్ గ్రెయిడ్
 (D) వీటిలో ఏవీ కావు
60. తక్కువ టెన్సైల్ స్ట్రెంగ్త్ కలిగిన గ్రెండింగ్ మెటీరియల్ కోసం సిఫారస్ చేసే అబ్రాసివ్
- (A) శాండ్ స్టోన్
 (B) అల్యుమినియం ఆక్సైడ్
 (C) డైమండ్
 (D) సిలికాన్ కార్బైడ్
61. అబ్రాసివ్, బాండ్ విరిగిపోవడం వల్ల క్షీణించిపోయిన గ్రెండింగ్ వీల్ ఆకారాన్ని మార్చే ప్రక్రియను ఇలా పిలుస్తారు
- (A) ట్రూయింగ్
 (B) డ్రెస్సింగ్
 (C) ఫేసింగ్
 (D) క్లియరింగ్
62. దీన్ని ఉత్పత్తి చెయ్యడం కోసం ఉపరితల గ్రెండింగ్ చేస్తారు
- (A) టాపర్స్ సర్ఫేజ్
 (B) ఫ్లాట్ సర్ఫేజ్
 (C) ఇంటర్నల్ సిలిండికల్ హోల్స్
 (D) ఇవి అన్నీ
63. సాఫ్ట్ గ్రేడ్ గ్రెండింగ్ వీల్స్ ని ఈ అక్షరాలు నిర్దేశించి ఉంచుతారు
- (A) A నుంచి H
 (B) I నుంచి P
 (C) Q నుంచి Z
 (D) A నుంచి P

64. కోర్స్ గ్రైండింగ్ వీల్ ని వీటిని గ్రైండ్ చెయ్యడానికి ఉపయోగిస్తారు
- (A) గట్టిగా, పెళుసుగా వుండే మెటీరియల్స్
 (B) మదువుగా, మెత్తగా వుండే మెటీరియల్స్
 (C) గట్టిగా, మెత్తగా వుండే మెటీరియల్స్
 (D) మృదువుగా, పెళుసుగా వుండే మెటీరియల్స్
65. ఒక గ్రైండింగ్ యొక్క వీల్ ఓపెన్ స్ట్రక్చర్ ని వీటికోసం ఉపయోగిస్తారు
- (A) మృదువైన మెటీరియల్స్
 (B) దృఢమైన మెటీరియల్స్
 (C) మెత్తటి మెటీరియల్స్
 (D) ఇవి అన్నీ
66. టేపర్ ని ఉత్పత్తి చెయ్యడానికి ఉపయోగించే సెంటర్ లోస్ గ్రైండింగ్ పద్ధతి
- (A) ఇన్-ఫీడ్ గ్రైండింగ్
 (B) థ్రూ ఫీడ్ గ్రైండింగ్
 (C) ఎండ్ ఫీడ్ గ్రైండింగ్
 (D) వీటిలో ఏదో ఒకటి
67. ట్రైడ్ గ్రైండింగ్ కి కావలసిన పని వేగం
- (A) 1 నుంచి 3 మీ/ని
 (B) 5 నుంచి 10 మీ/ని
 (C) 10 నుంచి 14 మీ/ని
 (D) 14 నుంచి 20 మీ/ని
68. గ్రైండింగ్ వీల్ వేగం (ఉపరితల వేగం మీ/నిమి) సాధారణంగా వీటి మధ్య ఉంటుంది
- (A) 500 నుంచి 1000
 (B) 1000 నుంచి 1500
 (C) 1500 నుంచి 2000
 (D) 2000 నుంచి 2500
69. ఇన్-ఫీడ్ గ్రైండింగ్ దీనికోసం యూజ్ చేస్తారు
- (A) టాపర్స్ ని ఉత్పత్తి చెయ్యడానికి
 (B) షోల్డర్స్ గ్రైండింగ్ కి, ఫార్మ్డ్ సర్ఫేజ్ లకి
 (C) పొడుగాటి, సన్నటి షాఫ్ట్ లు లేదా బార్ ల గ్రైండింగ్ కి
 (D) ఇవి అన్నీకూడా

70. అట్రాసిప్ గ్రెయిన్స్ ని సులభంగా స్థానభ్రంశం చెందిచగలిగినట్లయితే, ఆ గ్రెండింగ్ వీల్ ----- అయివుంటుందని చెబుతారు.
- (A) సాఫ్ట్ గ్రేడ్
(B) మీడియం గ్రేడ్
(C) హార్డ్ గ్రేడ్
(D) ఇవి ఏవీ కావు
71. గ్రెండింగ్ వీల్స్ మెరుగు వీటివల్ల తరిగిపోతుంది
- (A) గట్టిగా వుండే వీల్ ని ఉపయోగించడం లేదా వీల్ స్పీడ్ ని పెంచడం ద్వారా
(B) మృదువుగా వుండే వీల్ ని ఉపయోగించడం లేదా వీల్ స్పీడ్ ని తగ్గించడం ద్వారా
(C) గట్టిగా వుండే వీల్ ని ఉపయోగించడం లేదా వీల్ స్పీడ్ ని తగ్గించడం ద్వారా
(D) మృదువైన వీల్ ని ఉపయోగించడం లేదా వీల్ స్పీడ్ ని పెంచడం ద్వారా
72. సెంటర్ లోస్ గ్రెండింగ్ లో, రెగ్యులేటింగ్ వీల్ ఉపరితల 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
73. హార్డ్ గ్రేడ్ గ్రెండింగ్ వీల్స్ ని ఈ అక్షరాలతో నిర్దేశించి ఉంటాయి
- (A) A నుంచి H (B) I నుంచి P (C) Q నుంచి Z (D) A నుంచి P
74. ఒక ఫైన్ గ్రెయిస్ట్ గ్రెండింగ్ వీల్ ని వీటిని గ్రైడ్ చెయ్యడానికి యూజ్ చేస్తారు
- (A) గట్టిగా, పళుసుగా వుండే మెటీరియల్స్ (B) మృదువుగా, ductile మెటీరియల్స్
(C) గట్టి, ductile మెటీరియల్స్ (D) మెత్తటి, పెళుసైన మెటీరియల్స్
75. అట్రాసిప్ గ్రెయిన్స్ ని మరింత భద్రంగా అది పట్టవుంచగలిగినప్పుడు, ఆ గ్రెండింగ్ వీల్ ----- ఉంటుందని చెబుతారు.
- (A) సాఫ్ట్ గ్రేడ్ (B) మీడియం గ్రేడ్ (C) హార్డ్ గ్రేడ్ (D) వీటిలో ఏవీ కావు
76. పొడవైన, సన్నటి ఇరుసులు లేదా కడ్డీల్ని సాధారణంగా దీనితో గ్రైడ్ చేస్తారు
- (A) ఇన్-ఫీడ్ గ్రెండింగ్
(B) థ్రూ ఫీడ్ గ్రెండింగ్
(C) ఎండ్-ఫీడ్ గ్రెండింగ్
(D) వీటిలో ఏదో ఒకటి

77. స్పాగ్ గ్రౌండింగ్ కి ఉదాహరణలు
- (A) కాస్టింగ్స్ మీద స్పూస్, రైసెర్స్ తో వున్న ఉపరితలానికి ట్రిమ్మింగ్
 (B) కాస్టింగ్ మీద మిగిలిన పార్టింగ్ను గ్రౌండ్ చెయ్యడం
 (C) ఫోర్టింగ్ మీద ఫ్లాష్ తొలగించడం
 (D) పైన పేర్కొన్నవన్నీ
78. గ్రౌండింగ్ వీల్ మీద పగులు దీనివల్ల పెరుగుతుంది
- (A) వీల్ ఫేస్, వర్క్ ఒకదాన్ని ఒకటి తగలడం వల్ల అధిక ఉష్ణోగ్రత ఉత్పత్తి అవడంతో
 (B) గట్టిగా ఉన్నదాన్ని గ్రౌండ్ చెయ్యడం వల్ల
 (C) వీల్ యొక్క తక్కువ వేగం వల్ల
 (D) వీల్ యొక్క ఎక్కువ వేగం వల్ల
79. సెంటర్ లోస్ గ్రౌండ్ రోల్లో, రెగ్యులేటింగ్ వీల్ మొగ్గుదల
- (A) 0° నుంచి 8°
 (B) 9° నుంచి 15°
 (C) 16° నుంచి 20°
 (D) 21° నుంచి 25°
80. హైకార్బన్ స్టీల్ గ్రౌండింగ్ కి సంబంధించి ఈ క్రింది ప్రకటనల్లో ఏది సరైనది?
- (A) అత్యంత వేగంతో గ్రౌండ్ చేసిన ఫలితంగా చిప్ దళసరితనం, దృఢత్వం మేరకి కటింగ్ ఫోర్సెస్ తగ్గుతాయి
 (B) అల్యూమినియం ఆక్సైడ్ వీల్స్ అమరుస్తారు
 (C) గ్రౌండింగ్ వీల్ బహిర్గత నిర్మాణంగా ఉండాలి
 (D) పైన పేర్కొన్నవన్నీ
81. ఒక గ్రౌండింగ్ వీల్ యొక్క గ్రెయిన్ సైజుని నెంబర్లతో సూచిస్తారు, 'వెరీ ఫైన్' అనేది ఏ శ్రేణి గ్రెయిన్ సైజు ద్వారా సూచిస్తారు?
- A. 10 – 24 B. 30 – 60 C. 80 – 180 D. 220 – 600
82. డైమండ్ వీల్స్ తో కార్బైడ్ మొన ఉన్న టూల్ని గ్రౌండింగ్, లాపింగ్ చేస్తున్నప్పుడు గ్రౌండింగ్ జోన్ ని మూసివెయ్యడానికి ఓ మంచి కూలెంట్ ని డైరెక్ట్ చెయ్యాలి ఉంటుంది, దీనికి అనువైన కూలెంట్ ఏది?
- A. సోల్బుటల్ ఆయిల్ B. మినరల్ ఆయిల్ C. సల్ఫరైజ్డ్ ఆయిల్ D. పరాఫిన్, నీరు మిశ్రమం

83. ఈ క్రింద పేర్కొన్న కారణాల్లో ఒకదానివల్ల, కొంతకాలం వాడిన తరవాత, ఒక గ్రౌండింగ్ వీల్ ఫేస్ నున్నగా, గ్రెడ్డ్ గా, షైన్ గా మారిపోతుందని సాధారణంగా గమనించిన విషయం. అది?
- A. వీల్ గ్రేడ్ మరీ గట్టిగా ఉండడం
B. వీల్ తాలూకు అబ్రాసివ్ నిర్దేశిత ప్రయోజనానికి అనువైంది కాకపోవడం
C. గింజ సైజు మరీ ముతకగా ఉండడం
D. వీల్ తాలూకు నిర్మాణం మరీ ఓపెన్ గా ఉండడం
84. ఓ సిలెండ్రికల్ గ్రౌండింగ్ మిషన్ మీద గట్టిపడిన ఉక్కు ఇరుసును 50 మి.మీ. చుట్టుకొలతతో ఫినిష్ గ్రౌండ్ చెయ్యాలన్న అవసరం ఉంది, ఆ పనికి సిఫార్సు చేసిన ఉపరితల వేగం 33 మీటర్లు/ నిమిషాలు అయినట్లయితే, పని తాలూకు ఆర్పిఎం ఎంత?
- A. 190 B. 150 C. 210 D. 250
85. కటింగ్ టూల్ కదలికకు కారణమైన ఉపరితల పని తాలూకు నమూనాను ఏమని పిలుస్తారు
- A. వేవీనెస్ B. రఫ్ నెస్ C. సర్ఫేస్ టెక్చర్ D. లే
86. పోత ఇనుమును మెషినింగ్ చేస్తున్నప్పుడు ఏది కూలంట్?
- A. పొడి గాలి B. కిరోసిన్ C. మెషిన్ ఆయిల్ D. సాఫ్ట్ వాటర్
87. ఎత్తుగా ఉన్న ఓ స్టీల్ వర్క్ పీస్ తీగ బలాన్ని ఓ హెచ్ఎస్ఎస్ మిల్లింగ్ కట్టర్ తో మెషిన్ చేస్తారు, కట్టర్ కి ఈ క్రిందివాటిలో అత్యుత్తమంగా అనువైన ర్యాక్ ఏంగిల్ ఏది?
- A. 8" B. 12" C. 20" D. 28"
88. లోవర్ డివియేషన్ జీరోగా ఉన్న ఒక హోల్ ని బేసిక్ హోల్ అంటారు, ఈ క్రింద పేర్కొన్న అక్షరాల్లో ఏది బేసిక్ హోల్ ని సూచిస్తుంది?
- A. E B. F C. G D. H
89. గరుకుదాన్ని సూపర్ ఇంపోజ్ చేసిన సర్ఫేజ్ టెక్చర్ యొక్క కాంపోనెంట్ ని ఏమని అంటారు?
- A. ఉపరితల గరుకుదనం B. ఉపరితల టెక్చర్ C. లే D. వేవీనెస్
90. పేపింగ్ యంత్రం మీద పని చేస్తున్న సమయంలో కటింగ్ టూల్ కి, పనికి మధ్య ఒక సామీప్య దూరాన్ని అనుసరించాల్సిన అవసరం ఏమిటి?
- A. టూల్ బిట్ మీద కటింగ్ ఎడ్జ్ ని చల్లబరచడానికి
B. వర్క్ పీస్ చివర్లో ఎలాంటి తూలడానైనా నివారించడానికి
C. కటింగ్ ఎడ్జ్ మీద చిప్స్ పడి, తొలగిపోయే వీలు కలిగించడానికి
D. క్లాపర్ బాక్స్ తిరిగి కటింగ్ కోసం వచ్చేలా చెయ్యడానికి
91. ఒక హైకార్బన్ స్టీల్ ని పోత పోయాల్సి వుంది, అత్యంత అనువైన పోత ఉష్ణోగ్రతను వీటిలో ఏ రంగు సూచిస్తుంది?
- A. పసుపు ఎరుపు
B. ముదురు ఛెర్రీ ఎరుపు
C. తెలుపు
D. లేత పసుపు

92. 2 మాడ్యూల్ (ఎం), 60 మిమీ పిచ్ వ్యాసం, స్పీడ్ రేషన్ 40:1తో సింగిల్ స్టార్ట్ వార్మ్ ని మెషిన్ చేయాల్సి వుంది. అలాంటప్పుడు ఎంత పొడవున వార్మ్ ని కట్ చేయాలి?
 A. 21 మి.మీ B. 14.6 మి.మీ C. 29.3 మి.మీ D. 33.3 మి.మీ
93. ఒక లోహం తాలూకు టెన్సైల్ స్ట్రెంగ్త్, దాని మీద టెన్సైల్ లోడ్స్ వేసినప్పుడు ఆ బరువుకి తెగిపోకుండా తట్టుకొనే సామర్థ్యం అయితే, లోహం టెన్సైల్ స్ట్రెంగ్త్ ని వేటిద్వారా వ్యక్తం చేస్తారు?
 A. N/చ.మి.మీ.. B. Kg/ చ.మి.మీ. C. N. మీటర్ D. Kg. మీటర్
94. స్లాటింగ్ మెషిన్ మీద ఆ క్రింద పేర్కొన్న ఆపరేషన్లలో దేన్ని నిర్వహిస్తారు?
 A. లాంగ్ పాస్ట్ పై ఎక్స్ టర్నల్ కీవ్ B. అంతర్గత నరదలు
 C. పాస్ట్ పై వుడ్రఫ్ కీవ్ D. ఫెడర్ కీస్ కోసం కీ వే
95. టూ పాయింట్ బోర్ డయల్ గేజ్ కి కొలతలు తియ్యడానికి ముందు జీరో సెట్టింగ్ ఎందుకు అవసరమంటే?
 A. గాజ్ లో పొరపాట్లను గుర్తించేందుకు B. పోల్చేందుకు వీలు కల్పిస్తుంది
 C. గాజ్ లో ప్రారంభం వత్తిడిని ఏర్పాటు చేస్తుంది D. కొలతల్లో వ్యత్యాసాన్ని పరిహరిస్తుంది
96. ఓ గ్రైండింగ్ వీల్ కి డ్రెస్సింగ్, టర్నింగ్?
 A. ఖచ్చితంగా అదే కార్యక్రమం B. అదే పరికరాలతో నిర్వహించేరు
 C. కోర్స్ గ్రైండింగ్ వీల్స్ కోసం మాత్రమే చేసేరు. D. ఫాం గ్రైండింగ్ కోసం మాత్రమే
97. ఓ ట్విస్ట్ డ్రీల్ వెబ్ పదేపదే గ్రైండింగ్ చెయ్యడం వల్ల 12 మి.మీ వ్యాసంతో రంధ్రం డ్రీల్లింగ్ చేస్తున్నప్పుడు ఫీడింగ్ ని నిరోధానికి కారణమవుతోంది, ఏది చెయ్యడం ద్వారా పై ప్రభావాన్ని తగ్గించగలం?
 A. వెబ్ యొక్క నెగెటివ్ రేక్ B. వెబ్ యొక్క థిన్నింగ్ C. తక్కువ ఫీడింగ్ ఫోర్స్ D. మరింత ఫీడింగ్ ఫోర్స్
98. గ్రైండింగ్ చేస్తున్నప్పుడు తప్పనిసరిగా ఉపయోగించాల్సింది
 A. డార్క్ గ్లాస్ స్క్రీన్ B. బి మాస్క్ C. సీప్టి గాగుల్స్ D. సన్ గాగుల్స్
99. ప్రమాదాన్ని నివారించడానికి అత్యుత్తమ మార్గం
 A. ప్రమాదం జరిగేలాగా పనిచేయడం
 B. తన స్వంత పద్ధతిలో పనిచేయడం
 C. జాబ్, మెషిన్, వర్క్ ప్లేస్ లకి సంబంధించిన భద్రతా నియమాలని పాటించడం
 D. భద్రతా సాధనాలని ఉపయోగించడం
100. ఓ టర్నింగ్ టూల్ కి సంబంధించి బిల్ట్ అప్ అంచు ఏది?
 A. టూల్ అంచుపై జాబ్ మెటీరియల్ ఎంబెడ్ చేసివుంది
 B. ఒక టూల్ షాంక్ పై కార్బైడ్ టిప్ షోల్డర్ చేశారు
 C. అరిగిపోయిన కటింగ్ టూల్ ఎడ్జ్ ని తిరిగి కండిషన్ చేయడంలో ఓ పద్ధతి
 D. క్రేటర్ దాని మీద వున్న టూల్ కటింగ్ అంచు

Rough Work

Rough Work