PROVISIONAL ANSWER KEY

Question Paper Code:	149/2026/OL
Category Code:	780/2025
Exam:	Fitter
Date of Test	01-09-2026
Department	Agriculture Development and Farmers Welfare Department
Language:	Kannada

Question1:-ಕಾಪರ್ ಸಲ್ಫೇಟ್ ಮಾರ್ಕಿಂಗ್ ಮಾಧ್ಯಮಕ್ಕೆ (marking media) ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ಸರಿಯಾಗಿವೆ?

(i) ಇದು ವಿಷಕಾರಿ.

(ii) ಇದು ಗುರುತಿಸುವ ರೇಖೆಯನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಕಾಣುವಂತೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಆದರೆ, ಒಣಗಲು ಹೆಚ್ಚು ಸಮಯ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ.

(iii) ಈ ದ್ರಾವಣವು ನೈಟ್ರಿಕ್ ಆಮ್ಲವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

B:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

C:-(i) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ.

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

Correct Answer:- Option-B

Question2:-ಕಿರಿದಾದ ಸ್ಟೀಲ್ ರೂಲ್‌ನ (narrow steel rule) ಅಂದಾಜು ಅಗಲ ಮತ್ತು ದಪ್ಪ (ಮಿಲಿಮೀಟರ್‌ಗಳಲ್ಲಿ) ಎಷ್ಟು?

A:-(5, 2)

B:-(8, 4)

C:-(7, 3)

D:-(10, 6)

Correct Answer:- Option-A

Question3:-'ಫರ್ಲಾಂಗ್' (furlong) ಕುರಿತಾದ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?

(i) ಒಂದು ಫರ್ಲಾಂಗ್ ಎಂದರೆ 220 ಗಜಗಳು

(ii) ಒಂದು ಫರ್ಲಾಂಗ್ ಎಂದರೆ 215 ಗಜಗಳು ಮತ್ತು 15 ಅಡಿಗಳು

(iii) ಒಂದು ಫರ್ಲಾಂಗ್ ಎಂದರೆ 216 ಗಜಗಳು, 3 ಅಡಿಗಳು ಮತ್ತು 48 ಇಂಚುಗಳು

A:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

B:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(i) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ

Correct Answer:- Option-A

Question4:-ಚಿಕ್ಕ ಸ್ಟೀಲ್ ರೂಲ್ ಸೆಟ್ (short steel rule set) ನಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ತುಣುಕುಗಳು (pieces) ಇರುತ್ತವೆ?

A:-ನಾಲ್ಕು

B:-ಮೂರು

C:-ಆರು

D:-ಐದು

Correct Answer:- Option-D

Question5:-ಒಳ ಅಂಚುಗಳಿಗೆ ಸಮಾನಾಂತರವಾಗಿ ರೇಖೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು (scribing) ಅತ್ಯಂತ ಸೂಕ್ತವಾದ ಉಪಕರಣ ಯಾವುದು?

A:-ಬಾಗಿದ ಕಾಲನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಲೆಗ್ ಮತ್ತು ಪಾಯಿಂಟ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

B:-ಹೀಲ್ ಹೊಂದಿರುವ ಜೆನ್ನಿ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

C:-ಇನ್‌ಸೈಡ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

D:-ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

Correct Answer:- Option-A

Question6:-"V-Block 50/5-40 A-I S 2949" ಎಂಬ ವಿವರಣೆಗೆ (Specification) ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?

(i) ಇದು ನಿಖರವಾದ (precision) V-ಬ್ಲಾಕ್ ಆಗಿದೆ.

(ii) V-ಬ್ಲಾಕ್‌ಗಳು 100 ಮಿ.ಮೀ. ವರೆಗಿನ ಉದ್ದಕ್ಕೆ ಮಾತ್ರ 'ಗ್ರೇಡ್ A' ನಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿರುತ್ತವೆ.

(iii) ಇದರ ಉದ್ದ 50 ಮಿ.ಮೀ. ಮತ್ತು ಅಗಲ 40 ಮಿ.ಮೀ. ಆಗಿದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ

Correct Answer:- Option-C

Question7:-ಕಾಂಬಿನೇಷನ್ ಸೆಟ್ ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ?
(i) ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್‌ಗಳ ಆಳವನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಹೆಡ್ ಅನ್ನು ರೂಲ್ ನೊಂದಿಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
(ii) 90-ಡಿಗ್ರಿ ಕೋನಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಸೆಂಟರ್ ಹೆಡ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು.
(iii) ಪ್ರೊಟ್ರಾಕ್ಟರ್ ಹೆಡ್ ನ ನಿಖರತೆಯು 5 ನಿಮಿಷಗಳು ಆಗಿರುತ್ತದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

C:-(ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

D:-(iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

Correct Answer:- Option-D

Question8:-ಸರ್ಫೇಸ್ ಗೇಜ್‌ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?
(i) ಸ್ನಗ್ ಅನ್ನು ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಹೊಂದಾಣಿಕೆಗಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
(ii) ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಅನ್ನು ರಾಕರ್ ಆರ್ಮ್ ಮೇಲೆ ಅಳವಡಿಸಲಾಗಿರುತ್ತದೆ.
(iii) ಗೈಡ್ ಪಿನ್ ಡೇಟಮ್ ಅಂಚುಗಳಿಂದ ರೇಖೆಗಳನ್ನು ಎಳೆಯಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

C:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

Correct Answer:- Option-B

Question9:-ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ?
(i) ಆಂಗಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಸ್ಲಾಟ್‌ಗಳನ್ನು (slots) ಕೇವಲ ಅದರ ತೂಕವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಒದಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
(ii) ಅಳತೆ ಗುರುತುಗಳನ್ನು (graduations) ಹೊಂದಿರುವ ಆಂಗಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳು ಲಭ್ಯವಿವೆ.
(iii) "Size 6 Grade 1" ಎಂಬುದು ಆಂಗಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ನ ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ವಿವರಣೆಯಾಗಿದೆ .

A:-(iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

C:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

D:-(i) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

Correct Answer:- Option-D

Question10:-ಮಾರ್ಕಿಂಗ್-ಆಫ್ ಟೇಬಲ್‌ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?

(i) ಇದು ಒಂದು ನಿಖರವಾದ ಉಪಕರಣವಾಗಿದೆ (precision equipment).

(ii) ಇದನ್ನು ಎರಕಹೊಯ್ದ ಕಬ್ಬಿಣ (cast iron) ಅಥವಾ ಗ್ರಾನೈಟ್‌ನಿಂದ ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

(iii) ಇದನ್ನು ಆಧಾರ ಮೇಲ್ಮೈಯಾಗಿ (reference surface) ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

C:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

Correct Answer:- Option-D

Question11:-ಸುತ್ತಿಗೆಯ ಮುಖದ ಮೇಲೆ ಸ್ವಲ್ಪ ಉಬ್ಬು (convexity) ಏಕೆ ಇರುತ್ತದೆ?

A:-
ಹೊಡೆಯುವಾಗ ಮೇಲ್ಮೈಯಿಂದ ಸುತ್ತಿಗೆ ಜಾರುವುದನ್ನು ತಡೆಯಲು

B:-ಹೊಡೆಯುವಾಗ ಹೆಚ್ಚಿನ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸಲು

C:-
ಹೊಡೆಯುವಾಗ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಗುಳಿಗಳು (dents) ಬೀಳುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು

D:-ಸುತ್ತಿಗೆಯ ವಿವಿಧ ಬಳಕೆಗಳಿಗಾಗಿ

Correct Answer:- Option-C

Question12:-ಒಂದು ಟ್ರೈಸ್ಕ್ವೇರ್ ನ ನಿಖರತೆ ಎಷ್ಟು?

A:-0.02/10 ಮಿ.ಮೀ.

B:-0.002/10 ಮಿ.ಮೀ.

C:-0.01/10 ಮಿ.ಮೀ.

D:-90 ಡಿಗ್ರಿ

Correct Answer:- Option-B

Question13:-ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ?

(i) ಸ್ಕ್ರೂಡ್ರೈವರ್‌ಗಳನ್ನು ಬ್ಲೇಡ್‌ನ ಉದ್ದ ಮತ್ತು ತುದಿಯ ಅಗಲದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

(ii) ಪ್ರಮಾಣಿತ ಬ್ಲೇಡ್‌ನ ಉದ್ದವು 45 ಮಿ.ಮೀ. ನಿಂದ 300 ಮಿ.ಮೀ. ವರೆಗೆ ಇರುತ್ತದೆ.

(iii) ಬ್ಲೇಡ್ ತುದಿಯ ಅಗಲವು 6 ಮಿ.ಮೀ. ನಿಂದ 16 ಮಿ.ಮೀ. ವರೆಗೆ ಇರುತ್ತದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

B:-(iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

C:-(iii) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

D:-(ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

Correct Answer:- Option-B

Question14:-ಸಾಮಾನ್ಯ ಸ್ಕ್ರೂಡ್ರೈವರ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗದಿದ್ದಾಗ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ತಿರುಗುವ ಬಲವನ್ನು (turning force) ಪ್ರಯೋಗಿಸಬೇಕಾದಾಗ ಬಳಸುವ ಸ್ಕ್ರೂಡ್ರೈವರ್‌ಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?

(i) ಹೆವಿ-ಡ್ಯೂಟಿ (heavy-duty) ಸಾಮಾನ್ಯ ಸ್ಕ್ರೂಡ್ರೈವರ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ

(ii) ಫಿಲಿಪ್ಸ್ (Phillips) ಸ್ಕ್ರೂಡ್ರೈವರ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ

(iii) ಆಫ್‌ಸೆಟ್ (offset) ಸ್ಕ್ರೂಡ್ರೈವರ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ

Correct Answer:- Option-C

Question15:-ಸ್ಪ್ಯಾನರ್‌ಗಳಿಗೆ (spanners) ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?

(i) ಟ್ಯುಬ್ಯುಲರ್ ಬಾಕ್ಸ್ ಸ್ಪ್ಯಾನರ್ ಒಂದು ವಿಶೇಷ ಉದ್ದೇಶದ ಸ್ಪ್ಯಾನರ್ ಆಗಿದೆ.

(ii) ಅಡ್ಜಸ್ಟಬಲ್ ಸ್ಪ್ಯಾನರ್‌ಗಳು ಸಾಮಾನ್ಯ ಉದ್ದೇಶದ ಸ್ಪ್ಯಾನರ್‌ಗಳಾಗಿವೆ.

(iii) ಸಾಕೆಟ್ ಸ್ಪ್ಯಾನರ್ ಒಂದು ವಿಶೇಷ ಉದ್ದೇಶದ ಸ್ಪ್ಯಾನರ್ ಆಗಿದೆ.

(iv) ಸಿಂಗಲ್-ಎಂಡೆಡ್ (single-ended) ಸ್ಪ್ಯಾನರ್ ಒಂದು ಸಾಮಾನ್ಯ ಉದ್ದೇಶದ ಸ್ಪ್ಯಾನರ್ ಆಗಿದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

C:-(i), (iii) ಮತ್ತು (iv) ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

D:-(i) ಮತ್ತು (iv) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

Correct Answer:- Option-C

Question16:-ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುವು ಸರಿಯಾಗಿವೆ?

(i) ಒಂದು ಯಾರ್ಡ್ ಎಂದರೆ 0.9144 ಮೀಟರ್‌ಗಳು

(ii) ಒಂದು ಮಿಲಿಮೀಟರ್ ಎಂದರೆ 0.03937 ಇಂಚುಗಳು

(iii) ಒಂದು ಮೀಟರ್ ಎಂದರೆ 39.37 ಇಂಚುಗಳು

A:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

D:-(iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ

Correct Answer:- Option-A

Question17:-ಯಾವ ಅಳತೆಯು ಒಂದು ಮೈಲಿಗೆ ಸಮಾನವಾಗಿದೆ?

A:-3520 ಯಾರ್ಡ್‌ಗಳು

B:-1760 ಯಾರ್ಡ್‌ಗಳು

C:-4280 ಅಡಿಗಳು

D:-6 ಫರ್ಲಾಂಗ್‌ಗಳು

Correct Answer:- Option-B

Question18:-ಈ ಕೆಳಗಿನ ಅಳತೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಒಂದು ಮೈಕ್ರಾನ್‌ಗೆ ಸಮಾನವಾಗಿದೆ?

A:-0.01 ಮಿ.ಮೀ.

B:-1/1000 ಮಿ.ಮೀ.

C:-0.001 ಇಂಚು

D:-0.02 ಮಿ.ಮೀ.

Correct Answer:- Option-B

Question19:-ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?
(i) ಬೆವೆಲ್ ಗೇಜ್ ಒಂದು ಅರೆ-ನಿಖರವಾದ (semi-precision) ಉಪಕರಣವಾಗಿದೆ.
(ii) ಯುನಿವರ್ಸಲ್ ಬೆವೆಲ್ ಗೇಜ್ ಒಂದು ಅರೆ-ನಿಖರವಾದ ಉಪಕರಣವಾಗಿದೆ.
(iii) ಬೆವೆಲ್ ಪ್ರೊಟ್ರಾಕ್ಟರ್ ಒಂದು ಅರೆ-ನಿಖರವಾದ ಉಪಕರಣವಾಗಿದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

B:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

C:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ.

D:-(iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ.

Correct Answer:- Option-B

Question20:-ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಬೆಂಚ್ ವೈಸ್‌ನ (bench vice) ಭಾಗವಲ್ಲ?

A:-ಚಲಿಸುವ ಜಾ (Movable jaw)

B:-ಹಾರ್ಡ್ ಜಾ

C:-ಸಾಫ್ಟ್ ಜಾ

D:-ಬಾಕ್ಸ್ ನಟ್

Correct Answer:- Option-C

Question21:-ಡಬಲ್-ಕಟ್ ಫೈಲ್ (double-cut file) ಕುರಿತಾದ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ?
(i) ಟೀತ್ ಗಳ ಮೊದಲ ಸಾಲನ್ನು ಕತ್ತರಿಸುವುದನ್ನು 'ಓವರ್‌ಕಟ್' (overcut) ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.
(ii) ಟೀತ್ ಗಳ ಎರಡನೇ ಸಾಲನ್ನು 51 ಡಿಗ್ರಿ ಕೋನದಲ್ಲಿ ಕತ್ತರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
(iii) 'ಓವರ್‌ಕಟ್' ನಲ್ಲಿರುವ ಟೀತ್ ಗಳನ್ನು 60 ಡಿಗ್ರಿ ಕೋನದಲ್ಲಿ ಕತ್ತರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

B:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

C:-(ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

D:-(iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

Correct Answer:- Option-D

Question22:-ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವ ಫೈಲ್ (file) ಅನ್ನು ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್ ಅನ್ನು ಅಂತಿಮ ಹಂತಕ್ಕೆ (finishing stage) ಹತ್ತಿರಕ್ಕೆ ತರಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಸೆಕೆಂಡ್-ಕಟ್ ಫೈಲ್ (Second-cut file)

B:-ಬಾಸ್ಟಾರ್ಡ್ ಫೈಲ್ (Bastard file)

C:-ಸ್ಮೂತ್ ಫೈಲ್ (Smooth file)

D:-ಡಬಲ್-ಕಟ್ ಫೈಲ್ (Double-cut file)

Correct Answer:- Option-A

Question23:-ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುವು ಸರಿಯಾಗಿವೆ?

(i) ಸ್ಟ್ಯಾಗರ್ಡ್ ಬ್ಲೇಡ್‌ನ (staggered blade) ಪಿಚ್ ಒಂದು ಮಿಲಿಮೀಟರ್‌ಗಿಂತ ಹೆಚ್ಚಾಗಿರುತ್ತದೆ

(ii) ಬ್ಲೇಡ್‌ನ ಉದ್ದವು ಅದರ ಎರಡು ತುದಿಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರವಾಗಿರುತ್ತದೆ

(iii) ತೆಳುವಾದ ಗೋಡೆಯಿರುವ ಟ್ಯೂಬ್‌ಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು 0.8 ಮಿ.ಮೀ. ಪಿಚ್ ಇರುವ ಬ್ಲೇಡ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ

A:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

B:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ

D:-(iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ

Correct Answer:- Option-B

Question24:-ಉಳಿ (chisel)ಯ ಕತ್ತರಿಸುವ ಅಂಚಿನ ಮೇಲ್ಭಾಗದ ಮುಖ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಗೆ ಇರುವ ಲಂಬ ರೇಖೆಯ (90 ಡಿಗ್ರಿ) ನಡುವಿನ ಕೋನ ಯಾವುದು?

A:-ಕ್ಲಿಯರೆನ್ಸ್ ಆಂಗಲ್ (Clearance angle)

B:-ಚಿಸೆಲ್ ಎಡ್ಜ್ ಆಂಗಲ್ (Chisel edge angle)

C:-ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್ (Rake angle)

D:-ಪಾಯಿಂಟ್ ಆಂಗಲ್ (Point angle)

Correct Answer:- Option-C

Question25:-ಡ್ರಿಲ್ ಬಿಟ್‌ನ ಶ್ಯಾಂಕ್ (shank) ಕಡೆಗೆ ಮೇಲ್ಮುಖವಾಗಿ ಚಲಿಸಿದಂತೆ, ಅದರ 'ವೆಬ್'ನ (web) ದಪ್ಪವು

____

A:-ಕಡಿಮೆಯಾಗುತ್ತದೆ

B:-ಹೆಚ್ಚಾಗುತ್ತದೆ

C:-ಬದಲಾಗದೆ ಉಳಿಯುತ್ತದೆ

D:-ವೆಬ್ ಡ್ರಿಲ್‌ನ ಭಾಗವಲ್ಲ

Correct Answer:- Option-B

Question26:-ಡ್ರಿಲ್ ಬಿಟ್‌ನ 'ಫ್ಲೂಟ್' ಗೆ (flute) ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ?
(i) ಇದು ಕತ್ತರಿಸುವ ಅಂಚಿಗೆ ಕೂಲಂಟ್ (coolant) ಅನ್ನು ತಲುಪಿಸುತ್ತದೆ
(ii) ಇದು ಬಿಟ್‌ನ ಕತ್ತರಿಸುವ ದಕ್ಷತೆಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ
(iii) ಇದು ರಂಧ್ರದಿಂದ ಚಿಪ್ಸ್ (chips) ಅನ್ನು ಹೊರಹಾಕುತ್ತದೆ

A:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ

B:-(ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ

C:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ

D:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ

Correct Answer:- Option-B

Question27:-ಡ್ರಿಲ್ ಬಿಟ್‌ನ ಕತ್ತರಿಸುವ ಅಂಚು (cutting edge) ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಯ ಮೇಲೆ ಚಲಿಸುವ ವೇಗ

A:-RPM

B:-ಫೀಡ್

C:-ವೇಗ

D:-ಕತ್ತರಿಸುವ ವೇಗ

Correct Answer:- Option-D

Question28:-ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ?
(i) ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವ್ಯಾಸಕ್ಕಿಂತ ದೊಡ್ಡ ವ್ಯಾಸವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಡ್ರಿಲ್ ಬಿಟ್ ಅನ್ನು ಯಂತ್ರಕ್ಕೆ ಅಳವಡಿಸಲು ಡ್ರಿಲ್ ಸ್ಲೀವ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
(ii) ಆರ್ಬರ್ ಬಳಸಿ ಡ್ರಿಲ್ ಚಕ್ ಅನ್ನು ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಮೇಲೆ ಅಳವಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
(iii) ಟೇಪರ್ ಶ್ಯಾಂಕ್ ಬಿಟ್ ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲು ಡ್ರಿಫ್ಟ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-(ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ

B:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ

C:-(i) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ

D:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ

Correct Answer:- Option-C

Question29:-10 ಮಿ.ಮೀ. ಗಾತ್ರಕ್ಕೆ ರೀಮಿಂಗ್ ಮಾಡಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ರಂಧ್ರದ ಗಾತ್ರ ಎಷ್ಟು?

A:-9.75 ಮಿ.ಮೀ.

B:-9.5 ಮಿ.ಮೀ.

C:-10.00 ಮಿ.ಮೀ.

D:-9.85 ಮಿ.ಮೀ.

Correct Answer:- Option-A

Question30:-ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್ ವೀಲ್‌ನ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಗುರುತು '32 A 46 H 8 V' ನಲ್ಲಿ, 'H' ಏನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ?

A:-ಗ್ರೇನ್ ಗಾತ್ರ

B:-ಬಾಂಡ್ ಪ್ರಕಾರ

C:-ಅಬ್ರಾಸಿವ್ ಪ್ರಕಾರ

D:-ಗ್ರೇಡ್

Correct Answer:- Option-D

Question31:-ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?
(i) ಡೇಟಮ್ ಲೈನ್ ಗುರುತುಗಳು ಬ್ಯಾರೆಲ್‌ನ ಮೇಲಿರುತ್ತವೆ.
(ii) ಅಳತೆ ಮಾಡುವ ಮುಖದ ಮೇಲೆ ಏಕರೂಪದ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಹೇರಲು ರಾಟೆಟ್ ಸ್ಟಾಪ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
(iii) ಚೌಕಟ್ಟು (frame)ಮೆಲಿಯಬಲ್ ಕ್ಯಾಸ್ಟ್ ಐರನ್‌ನಿಂದ ಮಾಡಲ್ಪಟ್ಟಿರುತ್ತದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

B:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(i) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ

Correct Answer:- Option-D

Question32:-ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುವು ಸರಿಯಾಗಿವೆ?
(i) ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಥ್ರೆಡ್ ಪಿಚ್ 0.5 ಮಿ.ಮೀ. ಆಗಿದೆ.
(ii) ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ನಿಖರತೆಯು 0.001 ಮಿ.ಮೀ. ಆಗಿದೆ.
(iii) ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಣಾ ತತ್ವವು ಸ್ಕ್ರೂ ಮತ್ತು ನಟ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವಾಗಿದೆ.

A:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

B:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ

Correct Answer:- Option-B

Question33:-ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ನಲ್ಲಿ ಮುಖ್ಯ ಸ್ಕೇಲ್‌ನ 9 ವಿಭಾಗಗಳನ್ನು (ಪ್ರತಿಯೊಂದೂ 1 ಮಿ.ಮೀ.) ವರ್ನಿಯರ್ ಸ್ಕೇಲ್‌ನ 10 ವಿಭಾಗಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಿದ್ದರೆ, ಅದರ 'ಲೀಸ್ಟ್ ಕೌಂಟ್' (ಕನಿಷ್ಠ ಅಳತೆ) ಎಷ್ಟು?

A:-0.02 ಮಿ.ಮೀ.

B:-0.01 ಮಿ.ಮೀ.

C:-0.1 ಮಿ.ಮೀ.

D:-ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ

Correct Answer:- Option-C

Question34:-ವರ್ನಿಯರ್ ಬೆವೆಲ್ ಪ್ರೊಟ್ರಾಕ್ಟರ್‌ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?
(i) ಇದನ್ನು ಲಘುಕೋನ (acute angle) ಮತ್ತು ವಿಶಾಲಕೋನ (obtuse angle) ಎರಡನ್ನೂ ಅಳೆಯಲು ಬಳಸಬಹುದು
(ii) ಒಂದು ವರ್ನಿಯರ್ ಸ್ಕೇಲ್ ವಿಭಾಗದ ಮೌಲ್ಯವು 23/12 ಡಿಗ್ರಿ ಆಗಿರುತ್ತದೆ
(iii) ಇದರ ನಿಖರತೆಯು 5 ನಿಮಿಷಗಳು ಆಗಿರುತ್ತದೆ

A:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

B:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

D:-(iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ

Correct Answer:- Option-B

Question35:-25H7/P6 ಯಾವ ರೀತಿಯ ಫಿಟ್ ಆಗಿದೆ?

A:-ಕ್ಲಿಯರೆನ್ಸ್ ಫಿಟ್

B:-ಟ್ರಾನ್ಸಿಷನ್ ಫಿಟ್

C:-ಇಂಟರ್‌ಫಿಯರೆನ್ಸ್ ಫಿಟ್

D:-ರನ್ನಿಂಗ್ ಫಿಟ್

Correct Answer:- Option-C

Question36:-25+/-0.05 ಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ, ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುವು ಸರಿಯಾಗಿವೆ?
(i) ಇದರ ಟಾಲರೆನ್ಸ್ 0.1 ಆಗಿದೆ
(ii) ಇದರ ಕೆಳಮಿತಿ (lower limit) 24.95 ಆಗಿದೆ
(iii) ಇದರ ಕೆಳ ವಿಚಲನೆ (lower deviation) -0.05 ಆಗಿದೆ

A:-(ii) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

B:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿವೆ

C:-(ii) ಮಾತ್ರ ಸರಿಯಾಗಿದೆ

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ಸರಿಯಾಗಿವೆ

Correct Answer:- Option-D

Question37:-ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ?
(i) B.I.S. ಪ್ರಕಾರ, 24 ಮೂಲಭೂತ ವಿಚಲನೆಗಳಿವೆ (fundamental deviations).
(ii) ಮೂಲಭೂತ ಸಹಿಷ್ಣುತೆಯನ್ನು (fundamental tolerance) 18 ಶ್ರೇಣಿಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಲಾಗಿದೆ.
(iii) ಲಿಮಿಟ್-ಫಿಟ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ, ಇಂಗ್ಲಿಷ್‌ನ ಚಿಕ್ಕ ಅಕ್ಷರಗಳು (lowercase letters) ರಂಧ್ರವನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತವೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

B:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

C:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

D:-(i) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

Correct Answer:- Option-A

Question38:-ಸೈನ್ ಬಾರ್‌ಗೆ (sine bar) ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ?
(i) ಇದು ಅರೆ-ನಿಖರತೆಯ (semi-precision) ಅಳತೆ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ.
(ii) ಇದನ್ನು ಬಿಳಿ ಎರಕಹೊಯ್ದ ಕಬ್ಬಿಣದಿಂದ (white cast iron) ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
(iii) ಸೈನ್ ಬಾರ್‌ನ ಉದ್ದವನ್ನು 'ಎದುರು ಬಾಹು' (opposite side) ಎಂದು ಪರಿಗಣಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-(i) ಮತ್ತು (ii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

B:-(i) ಮತ್ತು (iii) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

C:-(i) ಮಾತ್ರ ತಪ್ಪಾಗಿದೆ.

D:-(i), (ii) ಮತ್ತು (iii) ತಪ್ಪಾಗಿವೆ.

Correct Answer:- Option-D

Question39:-ಸಮಾನ ಅಂತರವಿರುವ ಮೇಲ್ಮೈಗಳನ್ನು ಯಂತ್ರ ಮಾಡಲು ಯಾವ ಫಿಕ್ಸ್ಚರ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ವೈಡ್ ಜಾ ಫಿಕ್ಸ್ಚರ್

B:-ಪ್ಲೇಟ್ ಫಿಕ್ಸ್ಚರ್

C:-ಇಂಡೆಕ್ಸಿಂಗ್ ಫಿಕ್ಸ್ಚರ್

D:-ಆಂಗಲ್ ಪ್ಲೇಟ್ ಫಿಕ್ಸ್ಚರ್

Correct Answer:- Option-C

Question40:-ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸಹಿಷ್ಣುತೆ (tolerance) ಯ ದರ್ಜೆಯಾಗಿದೆ?

A:-ಮೂಲಭೂತ (fundamental) ಸಹಿಷ್ಣುತೆ

B:-ಏಕಪಕ್ಷೀಯ ಸಹಿಷ್ಣುತೆ

C:-ದ್ವಿಪಕ್ಷೀಯ ಸಹಿಷ್ಣುತೆ

D:-ಮೂಲಭೂತ (fundamental) ವಿಚಲನ

Correct Answer:- Option-A

Question41:-ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು 'ಸೆಲ್ಲರ್ಸ್ ಥ್ರೆಡ್' (Seller's) ಆಗಿದೆ?

A:-ಅಮೇರಿಕನ್ ನ್ಯಾಷನಲ್ ಥ್ರೆಡ್

B:-ಯೂನಿಫೈಡ್ ಥ್ರೆಡ್

C:-ಬ್ರಿಟಿಷ್ ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ ಫೈನ್ ಥ್ರೆಡ್

D:-ಬ್ರಿಟಿಷ್ ಅಸೋಸಿಯೇಷನ್ ಥ್ರೆಡ್

Correct Answer:- Option-A

Question42:-ಸುತ್ತಿಗೆಯನ್ನು ಬಳಸಿ ಕೊರೆದ ರಂಧ್ರದಲ್ಲಿ (drilled hole) ಅಳವಡಿಸುವ ಸ್ಕ್ರೂ ಯಾವುದು?

A:-ಸೆಲ್ಫ್-ಟ್ಯಾಪಿಂಗ್ ಸ್ಕ್ರೂ

B:-ಥ್ರೆಡ್-ಕಟಿಂಗ್ ಸ್ಕ್ರೂ

C:-ಡ್ರೈವರ್ ಸ್ಕ್ರೂ

D:-ಫಿಲಿಪ್ಸ್ ಸ್ಕ್ರೂ

Correct Answer:- Option-C

Question43:-5.8 ಎಂಬುದು ಸ್ಕ್ರೂವಿನ ಪ್ರಾಪರ್ಟಿ ಕ್ಲಾಸ್ (ಗುಣಲಕ್ಷಣದ ವರ್ಗ) ಆಗಿದೆ. ಇದರಲ್ಲಿರುವ **5** ಏನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ?

A:-ಎಳೆತದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ (Tensile strength) 5 N/mm² ಆಗಿದೆ

B:-ಎಳೆತದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ 500 N/mm² ಆಗಿದೆ

C:-ಯೀಲ್ಡ್ ಸ್ಟ್ರೆಸ್ (Yield stress) 5 N/mm² ಆಗಿದೆ

D:-ಯೀಲ್ಡ್ ಸ್ಟ್ರೆಸ್ 500 N/mm² ಆಗಿದೆ

Correct Answer:- Option-B

Question44:-ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ (Strength)ದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಪ್ರೊಪೆಲ್ಲರ್ ಶಾಫ್ಟ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವ ರೀತಿಯ ಕಪ್ಲಿಂಗ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಗೇರ್ ಕಪ್ಲಿಂಗ್

B:-ಚೈನ್ ಕಪ್ಲಿಂಗ್

C:-ಫ್ಲೆಕ್ಸಿಬಲ್ ಕಪ್ಲಿಂಗ್

D:-ಸಾಲಿಡ್ ಫ್ಲಾಂಜ್ಡ್ ಕಪ್ಲಿಂಗ್

Correct Answer:- Option-D

Question45:-ಒತ್ತಡವಿಲ್ಲದ ಬೆಲ್ಟ್ ಡ್ರೈವ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ, ಬೆಲ್ಟ್‌ನ ಒಳ ಮೇಲ್ಮೈಯ ಉದ್ದವನ್ನು ಯಾವುದು ಪ್ರತಿನಿಧಿಸುತ್ತದೆ?

A:-ಜಿಯೋಮೆಟ್ರಿಕ್ ಉದ್ದ

B:-ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಉದ್ದ (Effective length)

C:-ಕಡಿಮೆ ಉದ್ದ

D:-ಹೆಚ್ಚು ಉದ್ದ

Correct Answer:- Option-A

Question46:-ಗೇರ್ ವೇಗ ಅನುಪಾತಕ್ಕೆ (gear velocity ratio) ಸಂಬಂಧಿಸಿದ N1 T1 = N2 T2 ಸೂತ್ರದಲ್ಲಿ, N2 ಏನು ಪ್ರತಿನಿಧಿಸುತ್ತದೆ?

A:-ಡ್ರೈವರ್ ಗೇರ್‌ನ R.P.M.

B:- ಡ್ರಿವನ್ ಗೇರ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಟೀತ್ ಗಳ ಸಂಖ್ಯೆ

C:-ಡ್ರಿವನ್ ಗೇರ್‌ನ R.P.M.

D:-ಡ್ರೈವರ್ ಗೇರ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಟೀತ್ ಗಳ ಸಂಖ್ಯೆ

Correct Answer:- Option-C

Question47:-ರಿವೆಟ್ (rivet) ಮಾಡಿದ ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ಒತ್ತಿ, ದ್ರವ-ನಿರೋಧಕ (fluid-tight) ಕೀಲು ಅಥವಾ ಜೋಡಣೆ (joint)ಯನ್ನು ರಚಿಸಲು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಕಾಲ್ಕಿಂಗ್ ಟೂಲ್ (Caulking tool)

B:-ಫುಲ್ಲರಿಂಗ್ ಟೂಲ್ (Fullering tool)

C:-ಕ್ರಾಸ್-ಪೀನ್ ಹ್ಯಾಮರ್ (Cross-peen hammer)

D:-ಡ್ರಿಫ್ಟ್ (Drift)

Correct Answer:- Option-B

Question48:-ಭ್ರಮಣ ಚಲನೆಯನ್ನು (rotary motion) ರೇಖೀಯ ಚಲನೆಯಾಗಿ (linear motion) ಪರಿವರ್ತಿಸಲು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ಗೇರ್ ಡ್ರೈವ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಹೈಪಾಯ್ಡ್ (Hypoid)

B:-ಹೆರಿಂಗ್‌ಬೋನ್ (Herringbone)

C:-ರೇಕ್ ಮತ್ತು ಪಿನಿಯನ್ (Rack and pinion)

D:-ಹೆಲಿಕಲ್ ಗೇರ್ (Helical gear)

Correct Answer:- Option-C

Question49:-ಗೇರ್‌ನ ರೂಟ್ ಸರ್ಕಲ್ ಮತ್ತು ಪಿಚ್ ಸರ್ಕಲ್ ನಡುವಿನ ತ್ರಿಜ್ಯೀಯ ಅಂತರವನ್ನು (radial distance) ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ?

A:-ಲ್ಯಾಂಡ್

B:-ಅಡೆಂಡಮ್

C:-ಡೆಡೆಂಡಮ್

D:-ಫ್ಲಾಂಕ್

Correct Answer:- Option-C

Question50:-ಶಕ್ತಿ ಪ್ರಸರಣಕ್ಕೆ (power transmission) ಬಳಸುವ ಪುಲ್ಲಿಯ (pulley) ಮುಖಭಾಗವನ್ನು 'ಕ್ರೌನಿಂಗ್' (ಅಂದರೆ ಮಧ್ಯಭಾಗವನ್ನು ಸ್ವಲ್ಪ ಎತ್ತರಿಸುವಂತೆ) ಮಾಡುವುದರ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

A:-ಒತ್ತಡವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು

B:- ಒತ್ತಡವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು

C:-ಪುಲ್ಲಿ (pulley)ಯು ಮುಕ್ತವಾಗಿ ಚಲಿಸಲು ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡಲು

D:-ಬೆಲ್ಟ್ ಅನ್ನು ಪುಲ್ಲಿ(pulley)ಯ ಮಧ್ಯಭಾಗದಲ್ಲಿಯೇ (Centralised) ಇರಿಸಲು

Correct Answer:- Option-D

Question51:-ಕಂಚು ಯಾವ ಲೋಹಗಳ ಮಿಶ್ರಲೋಹವಾಗಿದೆ?

A:-ತಾಮ್ರ ಮತ್ತು ಸತು (Zinc)

B:-ತವರ ಮತ್ತು ಸತು

C:-ತಾಮ್ರ ಮತ್ತು ತವರ

D:-ತವರ ಮತ್ತು ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ

Correct Answer:- Option-C

Question52:-ಮಧ್ಯಮ ಕಾರ್ಬನ್ ಉಕ್ಕಿನಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಬನ್‌ನ ಶೇಕಡಾವಾರು ಪ್ರಮಾಣ ಎಷ್ಟು?

A:-0.05% ರಿಂದ 1%

B:- 0.3% ರಿಂದ 0.7%

C:-0.1% ರಿಂದ 0.3%

D:-0.7% ರಿಂದ 1.5%

Correct Answer:- Option-B

Question53:-ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಕಬ್ಬಿಣದ ಅದಿರು ಅಲ್ಲ?

A:-ಪೈರೈಟ್

B:-ಮ್ಯಾಗ್ನೆಟೈಟ್

C:-ಹೆಮಟೈಟ್

D:-ಫೆರೈಟ್

Correct Answer:- Option-D

Question54:-ಯಂತ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಅನುಕೂಲವಾಗುವಂತೆ ಉಕ್ಕನ್ನು ಮೃದುಗೊಳಿಸಲು ಬಳಸುವ ಉಷ್ಣ ಸಂಸ್ಕರಣಾ (heat treatment) ವಿಧಾನದ ಹೆಸರೇನು?

A:-ಅನಿಲಿಂಗ್

B:-ನಾರ್ಮಲೈಜಿಂಗ್

C:-ಟೆಂಪರಿಂಗ್

D:-ಹಾರ್ಡನಿಂಗ್

Correct Answer:- Option-A

Question55:-ಗಟ್ಟಿತನ ಪರೀಕ್ಷಾ ಯಂತ್ರದಲ್ಲಿ ಉಕ್ಕಿನ ಚೆಂಡನ್ನು (steel ball) ಬಳಸುವ ಗಟ್ಟಿತನ ಪರೀಕ್ಷಾ ವಿಧಾನದ ಹೆಸರೇನು?

A:-ರಾಕ್‌ವೆಲ್ ಗಟ್ಟಿತನ ಪರೀಕ್ಷೆ

B:- ಬ್ರಿನೆಲ್ ಗಟ್ಟಿತನ ಪರೀಕ್ಷೆ

C:-ವಿಕರ್ಸ್ ಗಟ್ಟಿತನ ಪರೀಕ್ಷೆ

D:-ಶೋರ್ ಗಟ್ಟಿತನ ಪರೀಕ್ಷೆ

Correct Answer:- Option-B

Question56:-'ನಾರ್ಮಲೈಜಿಂಗ್' (normalizing) ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಉಷ್ಣ ಸಂಸ್ಕರಣಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ, ಬಿಸಿಯಾದ ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್ ಅನ್ನು ತಂಪಾಗಿಸಲು ಯಾವ ವಿಧಾನವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ನೀರಿನಲ್ಲಿ ಅದ್ದಿ ತಂಪಾಗಿಸುವುದು

B:-ಎಣ್ಣೆಯಲ್ಲಿ ಅದ್ದಿ ತಂಪಾಗಿಸುವುದು

C:-ಬಲವಂತದ ಗಾಳಿ

D:-ಕೊಠಡಿಯ ತಾಪಮಾನದಲ್ಲಿ

Correct Answer:- Option-D

Question57:-'ಪಡ್ಲಿಂಗ್ ಫರ್ನೇಸ್' (puddling furnace) ನಲ್ಲಿ ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಮೆತು (wrought) ಕಬ್ಬಿಣ

B:-ಎರಕಹೊಯ್ದ ಕಬ್ಬಿಣ

C:-ಪಿಗ್ ಐರನ್

D:-ಉಕ್ಕು

Correct Answer:- Option-A

Question58:-ಸೀಮೆನ್ಸ್-ಮಾರ್ಟಿನ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಉಕ್ಕು ಉತ್ಪಾದನೆಯ ___________ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಮತ್ತೊಂದು ಹೆಸರಾಗಿದೆ.

A:- LD ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

B:-ಓಪನ್-ಹರ್ಥ್ (Open-hearth) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

C:-ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

D:-ಬೆಸೆಮರ್ (Bessemer) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

Correct Answer:- Option-B

Question59:-ಹೈ-ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್‌ನ (ಅಧಿಕ ಇಂಗಾಲದ ಉಕ್ಕಿನ) ಕೆಳಮಟ್ಟದ ನಿರ್ಣಾಯಕ ತಾಪಮಾನ (lower critical temperature) ಯಾವುದು?

A:-900°C

B:-560°C

C:-723°C

D:-1050°C

Correct Answer:- Option-C

Question60:-ಸ್ಮೆಲ್ಟಿಂಗ್ (smelting) ಎಂದರೇನು?

A:-ಬ್ಲಾಸ್ಟ್ ಫರ್ನೇಸ್‌ನಿಂದ ಕಬ್ಬಿಣವನ್ನು ಹೊರತೆಗೆಯುವುದು

B:-ಕ್ಯುಪೋಲಾ ಫರ್ನೇಸ್‌ನಿಂದ ಕಬ್ಬಿಣವನ್ನು ಹೊರತೆಗೆಯುವುದು

C:-ಕ್ಯುಪೋಲಾ ಫರ್ನೇಸ್‌ನಿಂದ ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ ಅನ್ನು ಹೊರತೆಗೆಯುವುದು

D:-ಬ್ಲಾಸ್ಟ್ ಫರ್ನೇಸ್‌ನಲ್ಲಿ ಶಾಖವನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸುವುದು

Correct Answer:- Option-A

Question61:-'ಸ್ವೇಜ್ ಬ್ಲಾಕ್'ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ಲೋಹವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಮೆಲಿಯಬಲ್ ಕ್ಯಾಸ್ಟ್ ಐರನ್

B:- ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

C:-ಟೂಲ್ ಸ್ಟೀಲ್

D:-ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

Correct Answer:- Option-A

Question62:-ಫೋರ್ಜಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ದುಂಡಗಿನ ಸರಳು ಅಥವಾ ಬಾರ್ ಅನ್ನು ಲಂಬವಾಗಿ ಹಿಡಿದಿಡಲು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ಟಾಂಗ್‌ಗಳನ್ನು (tongs) ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಹಾಲೋ ಟಾಂಗ್ಸ್

B:- ಫ್ಲಾಟ್ ಟಾಂಗ್ಸ್

C:-ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಟಾಂಗ್ಸ್

D:-ರೌಂಡ್ ಟಾಂಗ್ಸ್

Correct Answer:- Option-D

Question63:-ಫೋರ್ಜಿಂಗ್ ಶಾಪ್ ನಲ್ಲಿ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ವೈಸ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಬೆಂಚ್ ವೈಸ್

B:- ಹ್ಯಾಂಡ್ ವೈಸ್

C:-ಲೆಗ್ ವೈಸ್

D:-ಟೂಲ್‌ಮೇಕರ್ಸ್ ವೈಸ್

Correct Answer:- Option-C

Question64:-ಫೋರ್ಜಿಂಗ್ ಶಾಪ್ ನಲ್ಲಿ 'ಫುಲ್ಲರ್' ನ ಉಪಯೋಗವೇನು?

A:-ನೆಕ್ಕಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗ್ರೂವಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ

B:-ಬೋಲ್ಟ್ ಮತ್ತು ನಟ್ ತಯಾರಿಸಲು

C:-ಲಂಬ ಕೋನದಲ್ಲಿ ಶೋಲ್ಡರ್‌ಗಳನ್ನು ರೂಪಿಸಲು

D:-ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್ ಅನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು

Correct Answer:- Option-A

Question65:-ಹೈ-ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಅನ್ನು ಫೋರ್ಜಿಂಗ್ ಮಾಡಲು ಸೂಕ್ತವಾದ ತಾಪಮಾನಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾದ ಬಣ್ಣ ಯಾವುದು?

A:-ಕೆಂಪು

B:-ತಿಳಿ ಹಸಿರು

C:-ತಿಳಿ ಹಳದಿ

D:-ಬಿಳಿ

Correct Answer:- Option-C

Question66:-ಫೋರ್ಜಿಂಗ್‌ಗೆ ಬಳಸುವ ಸ್ಟೀಲ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಗರಿಷ್ಠ ಕಾರ್ಬನ್ ಅಂಶ ಎಷ್ಟು?

A:-2.5% ರವರೆಗೆ

B:- 1.7% ರವರೆಗೆ

C:-4% ರವರೆಗೆ

D:-0.03% ರವರೆಗೆ

Correct Answer:- Option-B

Question67:-ಆನ್ವಿಲ್‌ನ (anvil) ಯಾವ ಭಾಗವನ್ನು ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್ ಅನ್ನು ಬಾಗಿಸಲು ಮತ್ತು ದುಂಡಗಿನ ಆಕಾರ ನೀಡಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಫೇಸ್

B:-ಬೀಕ್

C:-ಅಪ್‌ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್ ಬ್ಲಾಕ್

D:-ರೌಂಡ್ ಹೋಲ್

Correct Answer:- Option-B

Question68:-ಫೋರ್ಜಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್‌ನ ಉದ್ದವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವುದನ್ನು ___________ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-ಅಪ್‌ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್

B:-ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ ಔಟ್

C:-ಫುಲ್ಲರಿಂಗ್

D:-ನೆಕ್ಕಿಂಗ್

Correct Answer:- Option-A

Question69:-ಫೋರ್ಜಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್‌ನಲ್ಲಿ ರಂಧ್ರವನ್ನು ಮಾಡಲು ಯಾವ ಸಾಧನವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಫುಲ್ಲರ್

B:- ಪಂಚ್

C:-ಬೋಲ್ಸ್ಟರ್

D:-ಸೆಟ್ ಹ್ಯಾಮರ್

Correct Answer:- Option-B

Question70:-ಬೋಲ್ಟ್ ಹೆಡ್ ಅನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಯಾವ ಫೋರ್ಜಿಂಗ್ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಫುಲ್ಲರ್

B:-ಸ್ವೇಜ್ ಬ್ಲಾಕ್

C:-ಸೆಟ್ ಹ್ಯಾಮರ್

D:-ಬೋಲ್ಸ್ಟರ್

Correct Answer:- Option-D

Question71:-ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ಕೆಲಸಗಾರರು ಬಳಸುವ ಆನ್ವಿಲ್ (anvil) ನ ಹೆಸರು

A:-ಟ್ರಾಮೆಲ್

B:-ಸ್ಟೇಕ್

C:-ಗ್ರೂವರ್

D:-ಮ್ಯಾಲೆಟ್

Correct Answer:- Option-B

Question72:-ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್‌ನ ಎರಡು ತುಂಡುಗಳನ್ನು ಜೋಡಿಸಲು ಬಳಸುವ ಜಾಯಿಂಟ್ ನ ಹೆಸರು

A:-ಸೀಮ್

B:-ಹೆಮ್

C:-ನಾಚ್

D:-ಸ್ಲಿಟ್

Correct Answer:- Option-A

Question73:-ತೀಕ್ಷ್ಣವಾದ ಬಾಗುಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ಯಾವ ಸ್ಟೇಕ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಹ್ಯಾಚೆಟ್ ಸ್ಟೇಕ್

B:- ಹಾಫ್-ಮೂನ್ ಸ್ಟೇಕ್

C:-ರೌಂಡ್ ಬಾಟಮ್ ಸ್ಟೇಕ್

D:-ಬಿಕ್ ಐರನ್ ಸ್ಟೇಕ್

Correct Answer:- Option-A

Question74:-ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಗ್ರೂವರ್‌ನ (groover) ಉಪಯೋಗವೇನು?

A:- ಸೀಮ್ ಅನ್ನು ತೆರೆಯಲು

B:- ಹೆಮ್ ಅನ್ನು ಮುಚ್ಚಲು

C:-ಸೀಮಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು

D:-ಸೀಮ್ ಅನ್ನು ಮುಚ್ಚಲು

Correct Answer:- Option-D

Question75:-2000 mm ಉದ್ದ, 500 mm ಅಗಲ, 4 mm ದಪ್ಪ ಮತ್ತು 7.85 g/cm^3 ಸಾಂದ್ರತೆ ಹೊಂದಿರುವ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ನ ತೂಕವನ್ನು ಲೆಕ್ಕ ಹಾಕಿ.

A:-21.4 kg

B:- 31.4 kg

C:-41.4 kg

D:-50.4 kg

Correct Answer:- Option-B

Question76:-ದಪ್ಪವಾದ ಲೋಹದ ಹಾಳೆಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಸ್ನಿಪ್ಸ್

B:-ಹೆಮ್

C:-ಶಿಯರ್

D:-ಸೀಮ್

Correct Answer:- Option-C

Question77:-ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಬಲಕ್ಕಾಗಿ ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್‌ನ (ಲೋಹದ ಹಾಳೆಯ) ಅಂಚನ್ನು ಮಡಚುವುದನ್ನು ___________ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-ಬೆಂಡ್

B:-ಶಿಯರ್

C:-ಹೆಮ್

D:-ಸೀಮ್

Correct Answer:- Option-C

Question78:-ವೇಗವಾಗಿ ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿಯುವ ಸಾಧ್ಯತೆಯಿರುವ ಆಮ್ಲದ ಟ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ಹಾಳೆಯನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಬ್ಲ್ಯಾಕ್ ಐರನ್ ಶೀಟ್ (ಕಪ್ಪು ಕಬ್ಬಿಣದ ಹಾಳೆ)

B:- GI ಶೀಟ್

C:-ಸ್ಟೇನ್‌ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಶೀಟ್

D:-ಲೆಡ್ ಶೀಟ್ (ಸೀಸದ ಹಾಳೆ)

Correct Answer:- Option-D

Question79:-ಲೋಹದ ಹಾಳೆಯ ದಪ್ಪವನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಯಾವ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಸ್ಟೀಲ್ ರೂಲ್

B:-ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

C:-ವೈರ್ ಗೇಜ್

D:-ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್

Correct Answer:- Option-C

Question80:-ಸ್ಟೇನ್‌ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಅನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಬಳಸುವ ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಯಾವುದು?

A:-ಫಾಸ್ಫೊರಿಕ್ ಆಮ್ಲ

B:-ಹೈಡ್ರೋಕ್ಲೋರಿಕ್ ಆಮ್ಲ

C:-ಜಿಂಕ್ ಕ್ಲೋರೈಡ್

D:-ರೆಸಿನ್

Correct Answer:- Option-A

Question81:-ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಗೆ ಬಳಸುವ ಆಮ್ಲಜನಕ ಅನಿಲವನ್ನು (oxygen gas) ಸಿಲಿಂಡರ್‌ನಲ್ಲಿ ಯಾವ ಒತ್ತಡದಲ್ಲಿ ತುಂಬಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-50-70 kg/cm²

B:-90-120 kg/cm²

C:-120-150 kg/cm²

D:-150-200 kg/cm²

Correct Answer:- Option-C

Question82:-ಆಕ್ಸಿ-ಅಸಿಟಿಲೀನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುವ ಶಾಖವನ್ನು ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ?

A:-3100℃ ರಿಂದ 3300℃

B:- 2700℃ ರಿಂದ 2800℃

C:-1800℃ ರಿಂದ 2200℃

D:-3400℃ ರಿಂದ 3700℃

Correct Answer:- Option-A

Question83:-ಅತಿಯಾದ ಪ್ರಮಾಣದ ಅಸಿಟಿಲೀನ್ ಅನಿಲವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಆಕ್ಸಿ-ಅಸಿಟಿಲೀನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಜ್ವಾಲೆ ಯಾವುದು?

A:-ನ್ಯೂಟ್ರಲ್ ಫ್ಲೇಮ್

B:-ಆಕ್ಸಿಡೈಸಿಂಗ್ ಫ್ಲೇಮ್

C:-ಕಾರ್ಬ್ಯುರೈಸಿಂಗ್ ಫ್ಲೇಮ್

D:-ಪವರ್ ಫ್ಲೇಮ್

Correct Answer:- Option-C

Question84:- ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಸೀಸದ (lead) ಕರಗುವ ತಾಪಮಾನ ಯಾವುದು?

A:-327℃

B:-232℃

C:-419℃

D:-659℃

Correct Answer:- Option-A

Question85:-ಎಡಗಡೆಗೆ ಸಾಗುವ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವಿಧಾನದಲ್ಲಿ (leftward welding technique) ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬ್ಲೋಪೈಪ್‌ನ ಕೋನ ಯಾವುದು?

A:-40° ರಿಂದ 50° ವರೆಗೆ

B:-60° ರಿಂದ 70° ವರೆಗೆ

C:-70° ರಿಂದ 80° ವರೆಗೆ

D:-80° ರಿಂದ 90° ವರೆಗೆ

Correct Answer:- Option-B

Question86:-ಆರ್ಗಾನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಗೆ ಬಣ್ಣ ಬಳಿಯಲು ಯಾವ ಬಣ್ಣವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ನೀಲಿ

B:-ಹಳದಿ

C:-ಕೆಂಪು

D:-ಕಪ್ಪು

Correct Answer:- Option-A

Question87:-ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ನ ತುದಿಯಿಂದ ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್‌ಗೆ ಇರುವ ಅಂತರವನ್ನು ಹೀಗೆ ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ

A:-ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಲೆಂತ್

B:-ಆರ್ಕ್ ಲೆಂತ್

C:-ಆರ್ಕ್ ಬ್ಲೋ

D:-ಆರ್ಕ್ ವಿಡ್ತ್

Correct Answer:- Option-B

Question88:-3.2 ಮಿ.ಮೀ. ದಪ್ಪವಿರುವ ಪ್ಲೇಟ್ ಅನ್ನು ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲು ಬಳಸುವ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಳಿಕೆಯ (nozzle) ಗಾತ್ರ ಯಾವುದು?

A:-10

B:-2

C:-25

D:-7

Correct Answer:- Option-D

Question89:-DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಕೇಬಲ್ ಅನ್ನು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರದ ಋಣಾತ್ಮಕ ಟರ್ಮಿನಲ್‌ಗೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಿದರೆ, ಅದನ್ನು ___________ ಪೋಲಾರಿಟಿ (ಧ್ರುವೀಯತೆ) ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-ರಿವರ್ಸ್ ಪೋಲಾರಿಟಿ

B:-ಸ್ಟ್ರೈಟ್ ಪೋಲಾರಿಟಿ

C:-ಪಾಸಿಟಿವ್ ಪೋಲಾರಿಟಿ

D:-ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ

Correct Answer:- Option-B

Question90:-ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಟಾರ್ಚ್‌ನ ತುದಿಯಲ್ಲಿ ಸಣ್ಣ ಸ್ಫೋಟಗಳು ಸಂಭವಿಸುತ್ತವೆ. ಇದನ್ನು ____________ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-ಫ್ಲ್ಯಾಶ್‌ಬ್ಯಾಕ್

B:-ಆರ್ಕ್ ಉದ್ದ

C:-ಬ್ಯಾಕ್‌ಫೈರ್

D:-ಆರ್ಕ್ ಬ್ಲೋ

Correct Answer:- Option-C

Question91:-ಲೇತ್‌ನ ಲೀಡ್ ಸ್ಕ್ರೂನ (lead screw) ತಿರುಗುವಿಕೆಯ ದಿಕ್ಕನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಲು ಯಾವ ಭಾಗವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಫೀಡ್ ರಾಡ್

B:- ಟಂಬ್ಲರ್ ಗೇರ್

C:-ಐಡ್ಲರ್ ಗೇರ್

D:-ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಗೇರ್

Correct Answer:- Option-B

Question92:-ಲೇತ್‌ನ ಫಾಲೋವರ್ ಸ್ಟೆಡಿ ___________ ಪ್ಯಾಡ್‌ಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ.

A:-2

B:-3

C:-4

D:-1

Correct Answer:- Option-A

Question93:-ಲೇತ್‌ನ ಬ್ಯಾಕ್ ಗೇರ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಯಾವುದಕ್ಕಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು

B:- ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು

C:-ಲೀಡ್ ಸ್ಕ್ರೂ ಅನ್ನು ತೊಡಗಿಸಲು

D:-ಫೀಡ್ ರಾಡ್ ಅನ್ನು ತೊಡಗಿಸಲು

Correct Answer:- Option-B

Question94:-ಲೇತ್‌ನ ಲೀಡ್ ಸ್ಕ್ರೂನಿಂದ ಕ್ಯಾರಿಯೇಜ್‌ಗೆ ಯಾವ ವಿಧಾನದ ಮೂಲಕ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಗೇರ್

B:-ಫೀಡ್ ರಾಡ್

C:-ರಾಕ್ (Rack)

D:-ಹಾಫ್ ನಟ್

Correct Answer:- Option-D

Question95:-ನರ್ಲಿಂಗ್ (knurling) ಯಾವ ರೀತಿಯ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯಾಗಿದೆ?

A:-ಕತ್ತರಿಸುವುದು

B:-ಟರ್ನಿಂಗ್

C:-ಫಾರ್ಮಿಂಗ್

D:-ಫೇಸಿಂಗ್

Correct Answer:- Option-C

Question96:-ಲೇತ್‌ನ ಯಾವ ಭಾಗದಲ್ಲಿ ಫಿಕ್ಸ್ಡ್ ಸ್ಟೆಡಿ ರೆಸ್ಟ್ ಅನ್ನು ಅಳವಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಹೆಡ್‌ಸ್ಟಾಕ್

B:-ಟೈಲ್‌ಸ್ಟಾಕ್

C:-ಬೆಡ್‌ವೇ

D:-ಕ್ಯಾರಿಯೇಜ್

Correct Answer:- Option-C

Question97:-ಲೋಡ್‌ನಿಂದಾಗಿ ಲೇತ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣವು (cutting tool) ಹಠಾತ್ ಆಗಿ ಮುರಿಯುವುದನ್ನು ತಡೆಯುವ ಗುಣಲಕ್ಷಣವನ್ನು __________ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

A:-ಟಫ್‌ನೆಸ್

B:-ಹಾರ್ಡ್ ನೆಸ್

C:-ಬ್ರಿಟಲ್ ನೆಸ್

D:-ಡಕ್ಟಿಲಿಟಿ

Correct Answer:- Option-A

Question98:-ಲೇತ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣದ 'ಅಪ್ರೋಚ್ ಆಂಗಲ್' ನ ಇನ್ನೊಂದು ಹೆಸರು

A:-ಫ್ರಂಟ್ ಕಟ್ಟಿಂಗ್ ಎಡ್ಜ್ ಆಂಗಲ್

B:-ಬ್ಯಾಕ್ ಕಟ್ಟಿಂಗ್ ಎಡ್ಜ್ ಆಂಗಲ್

C:-ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್

D:-ಸೈಡ್ ಕಟ್ಟಿಂಗ್ ಎಡ್ಜ್ ಆಂಗಲ್

Correct Answer:- Option-D

Question99:-ಸೆಂಟರ್ ಡ್ರಿಲ್‌ನ ಕೋನ ಯಾವುದು?

A:-20°

B:-30°

C:-60°

D:-90°

Correct Answer:- Option-C

Question100:-ಲೇತ್ ಕ್ಯಾರಿಯರ್ ನ ಇನ್ನೊಂದು ಹೆಸರು

A:-ಡ್ರೈವಿಂಗ್ ಪ್ಲೇಟ್

B:- ಕ್ಯಾಚ್ ಪ್ಲೇಟ್

C:-ಲೇತ್ ಡಾಗ್

D:-ಕ್ರಾಸ್ ಸ್ಲೈಡ್

Correct Answer:- Option-C