

FINAL 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 ಧ್ರಾವಣವು 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 ಅಳವಡು ಅಳಿಯಲು ಸ್ಟೇರ್ ಹೆಡ್ ಅನ್ನು ರೂಲ್ ನೊಂದಿಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- (ii) 90-ಡಿಗ್ರಿ ಕೋನಗಳನ್ನು ಅಳಿಯಲು 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) ಸ್ಲೈಡ್ 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 ಟೆಬಲ್‌ಗೆ 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 ಟ್ರೈಸ್ಟೇರ್ 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) ಟ್ಯುಬ್‌ಬುಲರ್ 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 ಯಾವವು 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 ವೈಸ್ (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) ಸ್ಟಾಗ್ಡರ್ಡ್ ಬ್ಲೇಡ್ (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' (web) ದಪ್ಪವು

A:-ಕಡಿಮೆಯಾಗುತ್ತದೆ

B:-ಹೆಚ್ಚಾಗುತ್ತದೆ

C:-ಬದಲಾಗದೆ ಉಳಿಯುತ್ತದೆ

D:-ವೆಬ್ ಡ್ರಿಲ್‌ನ ಭಾಗವಲ್ಲ

Correct Answer:- Option-B

Question26:-ಡ್ರಿಲ್ ಬಿಟ್‌ನ 'ಫ್ಲುಟ್' 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) ಸ್ಪಿಡಲ್ ವ್ಯಾಸಕ್ಕಿಂತ ದೊಡ್ಡ ವ್ಯಾಸವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಡ್ರಿಲ್ ಬಿಟ್ ಅನ್ನು ಯಂತ್ರಕ್ಕೆ ಅಳವಡಿಸಲು ಡ್ರಿಲ್ ಸ್ಲೀವ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- (ii) ಆರ್ಬರ್ ಬಳಸಿ ಡ್ರಿಲ್ ಚಕ್ರ ಅನ್ನು ಸ್ಪಿಡಲ್ 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 ಬ್ಯಾರೇಲ್‌ನ ಮೇಲಿರುತ್ತವೆ.
- (ii) ಅಳತೆ ಮಾಡುವ ಮುಖದ ಮೇಲೆ ಏಕರೂಪದ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಹೇರಲು ರಾಚೆಟ್ ಸ್ಟಾಪ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- (iii) ಚೌಕಟ್ಟು (frame) ಮೆಲಿಯಬಲ್ ಕ್ಯಾಸ್‌ಫ್ರೇಮ್‌ನಿಂದ 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 ಯಾವುದು 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 ಸ್ಥೂ 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:-ಇಂಟರ್‌ಫಿಟಿಂಗ್ ಫಿಟ್

D:-ರನ್ನಿಂಗ್ ಫಿಟ್

Correct Answer:- Option-C

Question36:-25+/-0.05 ಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ, ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸರಿಯಾಗಿವೆ?

- (i) ಇದರ ಟಾಲರೇನ್ಸ್ 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 ಫಿಕ್ಸರ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ವೈಡ್ ಜಾ ಫಿಕ್ಸರ್

B:-ಪ್ಲೇಟ್ ಫಿಕ್ಸರ್

C:-ಇಂಡೆಕ್ಸಿಂಗ್ ಫಿಕ್ಸರ್

D:-ಆಂಗಲ್ ಪ್ಲೇಟ್ ಫಿಕ್ಸರ್

Correct Answer:- Option-C

Question40:-ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸಹಿಷ್ಣುತೆ (tolerance) ಯು 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 ವೈನ್ 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:-ಫಿಲಿಪ್ 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 ಫ್ಲಾಂಜ್ ಕಪ್ಲಿಂಗ್

Correct Answer:- Option-D

Question45:-ಒತ್ತಡವಿಲ್ಲದ ಬೆಲ್ಟ್‌ಡ್ರೈವ್ 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 $N_1 T_1 = N_2 T_2$ ಸೂತ್ರದಲ್ಲಿ, N_2 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 ಪ್ರಸಾರಣಕ್ಕೆ (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 ಕಾರ್ಬನ್ 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:-ಮ್ಯಾಂಗ್ನೀಟೈಟ್

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:-ಹಾರ್ಡೆನಿಂಗ್

Correct Answer:- Option-A

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

A:-ರಾಕ್‌ವೆಲ್ ಗಟ್ಟಿತನ ಪರೀಕ್ಷೆ

B:- ಬ್ರಿನ್‌ಲ್ 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:-ಎರಕಹೊಯ್ದು ಕಬ್ಬಿಣ

C:-ಪಿಗ್ ಐರನ್

D:-ಉಕ್ಕು

Correct Answer:- Option-A

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

A:- LD ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

B:-ಓಪನ್-ಹೆಾರ್ಥ್ (Open-hearth) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

C:-ವಿಧುತ್ 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:-ಕ್ಯುಪ್ರೋಲಾ ಫರ್ನೇಸ್‌ನಿಂದ ಕಬ್ಬಿಣವನ್ನು ಹೊರತೆಗೆಯುವುದು

C:-ಕ್ಯುಪ್ರೋಲಾ ಫರ್ನೇಸ್‌ನಿಂದ ಸ್ಕಾಫ್ ಅನ್ನು ಹೊರತೆಗೆಯುವುದು

D:-ಬ್ಲಾಸ್ಟ್ ಫರ್ನೇಸ್‌ನಲ್ಲಿ ಶಾಖವನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸುವುದು

Correct Answer:- Option-A

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

A:-ಮೆಲಿಯಬಲ್ ಕ್ಯಾಪ್ ಐರನ್

B:- ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

C:-ಟೂಲ್ ಸ್ಟೀಲ್

D:-ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

Correct Answer:- Option-A

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

A:-ಹಾಲೋ ಟಾಂಗ್ಸ್

B:- ಫಾಟ್ ಟಾಂಗ್ಸ್

C:-ಸ್ಟೇರ್ 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:-ಬೋಲ್ಡ್ 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:-ಆನ್ವಿಲ್ (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:-ನೆಕ್ಸಿಂಗ್

Correct Answer:- Option-A

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

A:-ಫುಲ್ಲರ್

B:- ಪಂಚ್

C:-ಬೋಲ್ಸರ್

D:-ಸೆಟ್ ಹ್ಯಾಮರ್

Correct Answer:- Option-B

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

A:-ಫುಲ್ಲರ್

B:-ಸ್ಟೇಜ್ ಬ್ಲಾಕ್

C:-ಸೆಟ್ ಹ್ಯಾಮರ್

D:-ಬೋಲ್ಸರ್

Correct Answer:- Option-D

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

A:-ಟ್ರಾಮೆಲ್

B:-ಸ್ಟೇಕ್

C:-ಗ್ರೂವರ್

D:-ಮ್ಯಾಲಿಟ್

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:-ಹ್ಯಾಚಿಟ್ 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:-ಸ್ಲಿಪ್ಸ್

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 ಆವೃದ್ಧ ಟ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ಹಾಳೆಯನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಬಾಸ್ಟ್ ಐರನ್ ಶೀಟ್ (ಕಪ್ಪು ಕಬ್ಬಿಣದ ಹಾಳೆ)

B:- GI ಶೀಟ್

C:-ಪ್ಲೇನ್‌ಲಿಸ್ಟ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಶೀಟ್

D:-ಲೆಡ್ ಶೀಟ್ (ಸೀಸದ ಹಾಳೆ)

Correct Answer:- Option-D

Question79:-ಲೋಹದ ಹಾಳೆಯ ದಪ್ಪವನ್ನು ಅಳಿಯಲು 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 ಫ್ಲಕ್ 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-ಅಸಿಟೀಲೀನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುವ ಶಾಖವನ್ನು ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ?

A:-3100°C ರಿಂದ 3300°C

B:- 2700°C ರಿಂದ 2800°C

C:-1800°C ರಿಂದ 2200°C

D:-3400°C ರಿಂದ 3700°C

Correct Answer:- Option-A

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

A:-ನ್ಯೂಟ್ರಲ್ ಫ್ಲೇಮ್

B:-ಆಕ್ಸಿಡೈಸಿಂಗ್ ಫ್ಲೇಮ್

C:-ಕಾರ್ಬುರೈಸಿಂಗ್ ಫ್ಲೇಮ್

D:-ಪವರ್ ಫ್ಲೇಮ್

Correct Answer:- Option-C

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

A:-327°C

B:-232°C

C:-419°C

D:-659°C

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:- ಆರ್ಗನ್ 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 ವಿಡ್

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:-ಫಾಫ್‌ಬ್ಯಾಕ್

B:-ಆರ್ಕ್ ಉದ್ದ

C:-ಬ್ಯಾಕ್‌ಫೈರ್

D:-ಆರ್ಕ್ ಬೋ

Correct Answer:- Option-C

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

A:-ಫೀಡ್ ರಾಡ್

B:- ಟಂಕ್ಲರ್ ಗೇರ್

C:-ಐಡ್ಲರ್ ಗೇರ್

D:-ಸ್ವಿಡಲ್ ಗೇರ್

Correct Answer:- Option-B

Question92:-ಲೀತ್‌ನ ಫಾಲೋವರ್ ಸ್ಟೆಡಿ _____ ಪ್ಯಾಡ್‌ಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ.

A:-2

B:-3

C:-4

D:-1

Correct Answer:- Option-A

Question93:-ಲೀತ್‌ನ ಬ್ರಾಕ್ ಗೇರ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಯಾವುದಕ್ಕಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಸ್ವಿಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು

B:- ಸ್ವಿಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು

C:-ಲೀಡ್ ಸ್ಕ್ರೂ ಅನ್ನು ತೊಡಗಿಸಲು

D:-ಫೀಡ್ ರಾಡ್ ಅನ್ನು ತೊಡಗಿಸಲು

Correct Answer:- Option-B

Question94:-ಲೀತ್‌ನ 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:-ಲೀತ್‌ನ ಯಾವ ಭಾಗದಲ್ಲಿ ಫಿಕ್ಸ್‌ಡ್ ಸ್ಟೆಡಿ ರೆಸ್ಟ್ ಅನ್ನು ಅಳವಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A:-ಹೆಡ್‌ಸ್ಟಾಕ್

B:-ಟೈಲ್‌ಸ್ಟಾಕ್

C:-ಬೆಡ್‌ವೇ

D:-ಕ್ಯಾರಿಯೇಜ್

Correct Answer:- Option-C

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

A:-ಟಫ್‌ನೆಸ್

B:-ಹಾರ್ಡ್‌ನೆಸ್

C:-ಬ್ರಿಟಲ್‌ನೆಸ್

D:-ಡಕ್ಟಿಲಿಟಿ

Correct Answer:- Option-A

Question98:-ಲೀತ್ 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:-ಲೀತ್ ಕ್ಯಾರಿಯರ್ ನ ಇನ್ನೊಂದು ಹೆಸರು

A:-ಡ್ರೈವಿಂಗ್ ಪೆಲೆಟ್

B:- ಕ್ಯಾಬ್ ಪೆಲೆಟ್

C:-ಲೀತ್ ಡಾಗ್

D:-ಕ್ರಾಸ್ ಸ್ಟೆಡ್

Correct Answer:- Option-C