A

056/22 – K

Question Booklet Alpha Code

A

Question Booklet Sl. No.

Total Number of Questions : 100 | Time : 90 Minutes

Maximum Marks : 100

INSTRUCTIONS TO CANDIDATES

1. The Question Paper will be given in the form of a Question Booklet. There will be four versions of Question Booklets with Question Booklet Alpha Code viz. **A, B, C** & **D**.
2. The Question Booklet Alpha Code will be printed on the top left margin of the facing sheet of the Question Booklet.
3. The Question Booklet Alpha Code allotted to you will be noted in your seating position in the Examination Hall.
4. If you get a Question Booklet where the alpha code does not match to the allotted alpha code in the seating position, please draw the attention of the Invigilator IMMEDIATELY.
5. The Question Booklet Serial Number is printed on the top right margin of the facing sheet. If your Question Booklet is un-numbered, please get it replaced by new Question Booklet with same alpha code.
6. The Question Booklet will be sealed at the middle of the right margin. Candidate should not open the Question Booklet, until the indication is given to start answering.
7. Immediately after the commencement of the examination, the candidate should check that the Question Booklet supplied to him/her contains all the 100 questions in serial order. The Question Booklet does not have unprinted or torn or missing pages and if so he/she should bring it to the notice of the Invigilator and get it replaced by a complete booklet with same alpha code. This is most important.
8. A blank sheet of paper is attached to the Question Booklet. This may be used for rough work.
9. **Please read carefully all the instructions on the reverse of the Answer Sheet before marking your answers.**
10. Each question is provided with four choices **(A), (B), (C)** and **(D)** having one correct answer. Choose the correct answer and darken the bubble corresponding to the question number using Blue or Black Ball Point Pen in the OMR Answer Sheet.
11. **Each correct answer carries 1 mark and for each wrong answer 1/3 mark will be deducted. No negative mark for unattended questions.**
12. No candidate will be allowed to leave the examination hall till the end of the session and without handing over his/her Answer Sheet to the Invigilator. Candidates should ensure that the Invigilator has verified all the entries in the Register Number Coding Sheet and that the Invigilator has affixed his/her signature in the space provided.
13. Strict compliance of instructions is essential. Any malpractice or attempt to commit any kind of malpractice in the Examination will result in the disqualification of the candidate.

SEAL

1. ಅಂತರರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಉದ್ದವನ್ನು ಮಾಪನ ಮಾಡುವ ಮೂಲ ಯೂನಿಟ್

A) ಸೆಂಟಿಮೀಟರ್ B) ಮೀಟರ್ C) ಮಿಲಿಮೀಟರ್ D) ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್

2. ಸ್ಟೀಲ್ ರೂಲ್ ಯಾವ ಲೋಹದಿಂದ ತಯಾರಿಸಲ್ಪಡುತ್ತದೆ ?

A) ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಸ್ಟೀಲ್ B) ಗ್ಯಾಲ್ವನೈಸ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ C) ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ D) ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

3. ಒಂದು ಮೈಕ್ರಾನ್ ಎಷ್ಟು ಮಿಲಿಮೀಟರ್‌ಗಳಿಗೆ ಸಮಾನವಾಗಿದೆ ?

A) 0.01 ಮಿಲಿಮೀಟರ್ B) 10 ಮಿಲಿಮೀಟರ್

C) 0.001 ಮಿಲಿಮೀಟರ್ D) 0.0001 ಮಿಲಿಮೀಟರ್

4. ಡಾಟ್ ಪಂಚ್‌ನ ಬಿಂದು ಕೋನ ________ ಆಗಿರುತ್ತದೆ.

A) 90 ಡಿಗ್ರಿ B) 45 ಡಿಗ್ರಿ C) 60 ಡಿಗ್ರಿ D) 30 ಡಿಗ್ರಿ

5. ಮಿಲಿಮೀಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಸ್ಟೀಲ್ ರೂಲ್‌ನ ನಿಖರತೆ ________

A) 0.02 B) 0.05 C) 0.01 D) 0.5

6. ಸ್ಕ್ರೈಬರ್ ತಯಾರಿಕೆಯಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ವಸ್ತು ಯಾವುದು ?

A) ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಸ್ಟೀಲ್ B) ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

C) ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ D) ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

7. ಕಾಂಬಿನೇಶನ್ ಸೆಟ್ ಪ್ರೊಟ್ರ್ಯಾಕ್ಟರ್ ಹೆಡ್‌ನ ನಿಖರತೆ ಎಷ್ಟು ?

A) 1 ಡಿಗ್ರಿ B) 5 ಡಿಗ್ರಿ C) 10 ಡಿಗ್ರಿ D) 0.01 ಡಿಗ್ರಿ

8. ಡಾಟಮ್ ಮೇಲ್ಮೈಗೆ ಸಮಾನಾಂತರದಲ್ಲಿ ರೇಖೆಯನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಯಾವ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಸ್ಕ್ರೈಬರ್ B) ಕ್ಯಾಲಿಬರ್ C) ಡಿವೈಡರ್ D) ಸರ್ಫೇಸ್ ಗೇಜ್

9. ವಿ–ಬ್ಲಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಕೋನವೆಷ್ಟು ?

A) 120 ಡಿಗ್ರಿ B) 90 ಡಿಗ್ರಿ C) 60 ಡಿಗ್ರಿ D) 30 ಡಿಗ್ರಿ

10. ಟೇಬಲ್ ಮೇಲ್ಮೈ ಗುರುತಿಸುವಿಕೆಯನ್ನು ಯಾವ ವಸ್ತುವಿನಿಂದ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಸ್ಟೀಲ್ B) ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

C) ಕಾಸ್ಟ್ ಐರನ್ D) ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

11. ಸುತ್ತಿಗೆಯ ಯಾವ ಭಾಗದ ಮೇಲೆ ಹಾರ್ಡನಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಐ ಹೋಲ್ B) ಪೀನ್ C) ಚೀಕ್ D) ಹೆಡ್

12. ಯಾವ ಭಾಗದ ಅಗಲವನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿಕೊಂಡು ಬೆಂಚ್ ವೈಸ್‌ನ ಗಾತ್ರದ ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಸ್ಪಿಂಡಲ್ B) ಲೆಡ್ C) ಫೇಸ್ D) ಜಾಸ್

13. ಒಂದು ಜಾಬ್‌ನ ಚಚೌಕ್ಕತೆಯನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಲು ಕೆಳಗಿನ ಆಯ್ಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಜೆನ್ನಿ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ B) ಟ್ರೈ ಸ್ಕ್ವೇರ್ C) ವಿಂಗ್ ಕಂಪಾಸ್ D) ಸೈನ್ ಬಾರ್

14. ವೃತ್ತಾಕಾರದ ಲೋಹ, ಟ್ಯೂಬ್ ಮತ್ತು ಪೈಪ್‌ಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿರಿಸಲು ಯಾವ ವಿಧದ ವೈಸನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಲೆಗ್ ವೈಸ್ B) ಇಂಜಿನಿಯರ್ ವೈಸ್

C) ಟೂಲ್ ಮೇಕರ್ ವೈಸ್ D) ಪೈಪ್ ವೈಸ್

15. ಸುತ್ತಿಗೆಯ ಹೊಡೆತವನ್ನುಂಟು ಮಾಡುವ ಭಾಗವನ್ನು________ ಎಂದು ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ.

A) ಸ್ಪಿಂಡಲ್ B) ಲೆಡ್ C) ಫೇಸ್ D) ಪೀನ್

16. ಸುತ್ತಿಗೆಯ ಮಧ್ಯಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು ?

A) ಚೀಕ್ B) ಲೆಡ್ C) ಫೇಸ್ D) ಪೀನ್

17. ಪಂಚ್ ತಯಾರಿಸಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ವಸ್ತು ಯಾವುದು ?

A) ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಸ್ಟೀಲ್ B) ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್ C) ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ D) ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

18. ರೌಂಡ್ ಬಾರ್‌ನ ಕೇಂದ್ರಭಾಗವನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ ಯಾವುದು ?

A) ಇನ್ಸೈಡ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ B) ಔಟ್‌ಸೈಡ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

C) ಜೆನ್ನಿ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ D) ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಜಾಯಿಂಟ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

19. ವೃತ್ತದ ¼ ಭಾಗದ ಡಿಗ್ರಿ ಎಷ್ಟು?

A) 120 ಡಿಗ್ರಿ B) 90 ಡಿಗ್ರಿ C) 60 ಡಿಗ್ರಿ D) 30 ಡಿಗ್ರಿ

20. ಮೆಟ್ರಿಕ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ತಾಪಮಾನದ ಯೂನಿಟ್ ಯಾವುದು ?

A) ಕೆಲ್ವಿನ್ B) ಸೆಂಟಿಗ್ರೇಡ್

C) ಫ್ಯಾರನ್‌ಹೈಟ್ D) ಆ್ಯಂಪಿಯರ್

21. ಫೈಲ್‌ನ ಫೇಸ್‌ನ ಹಲ್ಲಿಲ್ಲದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು ?

A) ಫೈಲ್ ಎಡ್ಜ್
B) ಫೈಲ್ ಟಾಂಗ್
C) ಫೈಲ್ ಟಿಪ್
D) ಫೈಲ್ ಹೀಲ್

22. ಫೈಲ್ ತಯಾರಿಕೆಯಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ವಸ್ತು ಯಾವುದು ?

A) ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಸ್ಟೀಲ್
B) ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್
C) ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
D) ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

23. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿದ ಆಯ್ಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಮರ ಮತ್ತು ಚರ್ಮವನ್ನು ಫೈಲ್ ಮಾಡಲು ಯಾವ ವಿಧದ ಫೈಲ್ ಬಳಕೆಯಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಸಿಂಗಲ್ ಕಟ್ ಫೈಲ್
B) ಡಬಲ್ ಕಟ್ ಫೈಲ್
C) ರಾಸ್ಪ್ ಕಟ್ ಫೈಲ್
D) ಕರ್ವ್ಡ್ ಫೈಲ್

24. ಆಯಿಲ್ ಗ್ರೋವನ್ನು ತುಂಡರಿಸಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಉಳಿ (ಚಿಸೆಲ್) ಯಾವ ವಿಧದ್ದು ಆಗಿರುತ್ತದೆ ?

A) ಫ್ಲ್ಯಾಟ್ ಚಿಸೆಲ್
B) ಜೆನ್ನಿ ಚಿಸೆಲ್
C) ಪೀನ್ ಹೆಡ್ ಚಿಸೆಲ್
D) ಹಾಫ್ ರೌಂಡ್ ನೋಸ್ ಚಿಸೆಲ್

25. ಒಂದು ಉಳಿಯ ಮೇಲ್ಮುಖ (ಟಾಪ್ ಫೇಸ್) ಮತ್ತು ತುಂಡರಿಸುವ ತುದಿ (ಕಟಿಂಗ್ ಪಾಯಿಂಟ್)ಗಳ ನಡುವಿನ ಕೋನದ ಹೆಸರೇನು ?

A) ರೇಕ್ ಆ್ಯಂಗಲ್
B) ಕಟಿಂಗ್ ಆ್ಯಂಗಲ್
C) ಕ್ಲಿಯರೆನ್ಸ್ ಆ್ಯಂಗಲ್
D) ಲಿಪ್ ಆ್ಯಂಗಲ್

26. ವಿಶೇಷವಾದ ಫೈಲ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಫಿಶ್ ಬ್ಯಾಕ್ ಫೈಲ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಫೈಲ್ ಯಾವುದು ?

A) ರೋಟರಿ ಫೈಲ್
B) ಮಿಲ್ಲಾ ಫೈಲ್
C) ಕ್ರಾಸಿಂಗ್ ಫೈಲ್
D) ರಿಫ್ಲೆಕ್ಸ್ ಫೈಲ್

27. ಹ್ಯಾಕ್ ಸಾ ಫ್ರೇಮ್‌ನಲ್ಲಿ ಬ್ಲೇಡನ್ನು ಗಟ್ಟಿಯಾಗಿಸಲು ಬಳಸುವ ತಿರುಪು ಮೊಳೆಯ (ನಟ್) ಹೆಸರೇನು ?

A) ಚಕ್ ನಟ್
B) ಲಾಕಿಂಗ್ ನಟ್
C) ಬಿವೆಲ್ ನಟ್
D) ವಿಂಗ್ ನಟ್

28. ಸಾಮಾನ್ಯ ಆಳದ ಗೇಜ್ (ಆರ್ಡಿನರಿ ಡೆಪ್ತ್ ಗೇಜ್)ನ ನಿಖರತೆ ಎಷ್ಟು?

A) 0.02
B) 0.5
C) 0.01
D) 0.05

29. ಡ್ರಿಲ್ಲಿಂಗ್ ಯಂತ್ರದ ಟೇಪರ್ ಶ್ಯಾಂಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಯಾವ ವಿಧದ ಟೇಪರನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಜಾರ್ನೊ ಟೇಪರ್
B) ಡಾಮ್ರೋ ಟೇಪರ್
C) ಮೋರ್ಸ್ ಟೇಪರ್
D) ಪ್ರೋಗ್ರೆಸಿವ್ ಟೇಪರ್

30. ಒಂದು ಕಂಪೋನೆಂಟ್‌ನ ಆಂತರಿಕ ಥ್ರೆಡ್ (ಇಂಟರ್ನಲ್ ಥ್ರೆಡ್) ತಯಾರಿಕೆಯಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಉಪಕರಣ ಯಾವುದು ?

A) ಟ್ಯಾಪ್ ಸೆಟ್
B) ಡೈ ಸೆಟ್
C) ಥ್ರೆಡ್ ಚೇಸರ್
D) ಟ್ವಿಸ್ಟ್ ಡ್ರಿಲ್

31. ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ ಟ್ವಿಸ್ಟ್ ಡ್ರಿಲ್ ಪಾಯಿಂಟ್ ಆ್ಯಂಗಲ್ ಎಷ್ಟು ?

A) 60 ಡಿಗ್ರಿ
B) 118 ಡಿಗ್ರಿ
C) 120 ಡಿಗ್ರಿ
D) 22.7 ಡಿಗ್ರಿ

32. ಒಂದು ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ನಿಖರತೆ ಎಷ್ಟು ?

A) 0.02 mm
B) 0.001 mm
C) 0.01 mm
D) 0.05 mm

33. ಔಟ್‌ಸೈಡ್ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ಆನ್ವಿಲನ್ನು ಯಾವ ವಿಧದ ವಸ್ತುವಿನಿಂದ ತಯಾರಿಸಲಾಗಿದೆ ?

A) ಎಲಾಯ್ ಸ್ಟೀಲ್
B) ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್
C) ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
D) ಕಾಸ್ಟ್ ಸ್ಟೀಲ್

34. ಸಮೂಹ (ಮಾಸ್) ಉತ್ಪಾದನೆಯಲ್ಲಿ ತೆಳುವಾದ ಮತ್ತು ಮೃದುವಾದ ವರ್ಕ್‌ಪೀಸನ್ನು ಡ್ರಿಲ್ ಮಾಡಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಡ್ರಿಲ್ ಜಿಗ್ ಯಾವುದು ?

A) ಸ್ಯಾಂಡ್ವಿಚ್ ಜಿಗ್
B) ಟ್ರೂನಿಯನ್ ಜಿಗ್
C) ಪ್ಲೇಟ್ ಜಿಗ್
D) ಟೇಬಲ್ ಜಿಗ್

35. ಒಂದು ವರ್ಕ್‌ಪೀಸನ್ನು ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿರಿಸಿ ತುಂಡರಿಸುವ ಉಪಕರಣವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಉಪಕರಣ ಯಾವುದು ?

A) ಫಿಕ್ಸ್‌ಚರ್
B) ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್
C) ಜಿಗ್
D) ಫೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್

36. ಪರಿಶೀಲನೆಯ ಉದ್ದೇಶದಿಂದ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಸ್ಲಿಪ್ ಗೇಜ್‌ನ ಗ್ರೇಡ್ ಯಾವುದು ?

A) ಗ್ರೇಡ್ '0' ನಿಖರತೆ
B) ಗ್ರೇಡ್ '00' ನಿಖರತೆ
C) ಗ್ರೇಡ್ 'I' ನಿಖರತೆ
D) ಗ್ರೇಡ್ 'II' ನಿಖರತೆ

37. ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ನ ಕನಿಷ್ಠ ಗಣನೆ (ಲೀಸ್ಟ್ ಕೌಂಟ್) ಎಷ್ಟು ?

A) 0.002 mm
B) 0.001 mm
C) 0.01 mm
D) 0.02 mm

38. ಇಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಸೈನ್ ಬಾರ್ ಏಕೆ ಬಳಕೆಯಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಇಳಿಜಾರಿನ ಮಾಪನಕ್ಕೆ
B) ಎರಡು ರೋಲರ್‌ಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರವನ್ನು ಮಾಪನ ಮಾಡುವುದಕ್ಕೆ
C) ಕೋನವನ್ನು ಮಾಪನ ಮಾಡುವುದಕ್ಕೆ
D) ಯಂತ್ರದ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದಕ್ಕೆ

39. ಒಂದು ಕಂಪೋನೆಂಟ್‌ನ ಎಲ್ಲಾ ಕಾರ್ಯಕಾರಿತ್ವಗಳ ನಂತರ ದೊರೆಯುವ ಗಾತ್ರಕ್ಕೆ ನೀಡಲ್ಪಡುವ ಹೆಸರು ಯಾವುದು ?

A) ಮಿತಿ ಗಾತ್ರ
B) ವಾಸ್ತವಿಕ ಗಾತ್ರ
C) ಗರಿಷ್ಠ ಮಿತಿ
D) ಮೂಲಭೂತ ಗಾತ್ರ

40. BIS ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಾನುಸಾರ ಎಷ್ಟು ಮೂಲಭೂತ ಪಥ ಬದಲಾವಣೆಗಳಿವೆ ?

A) 25
B) 16
C) 14
D) 24

41. ಹಗುರವಾದ ಟಾರ್ಕ್ ಎಪ್ಲಿಕೇಶನ್ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಸೆಮಿಸರ್ಕಲ್ ಕೀಯ ಹೆಸರೇನು ?

A) ಫೆದರ್ ಕೀ
B) ಗಿಬ್ ಹೆಡ್ ಕೀ
C) ಸ್ಲೈಡ್ ಕೀ
D) ಪ್ಯಾರಲಲ್

42. ಸರಿಹೊಂದಿಸಲಾದ ಮತ್ತು ಆಗಾಗ್ಗೆ ತೆಗೆದುಹಾಕಲಾಗುವ ಭಾಗದಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ತಿರುಪುಮೊಳೆ (ನಟ್) ಯಾವುದು ?

A) ಲಾಕ್ ನಟ್
B) ಕ್ವಾರ್ಟರ್ ಪಿನ್ ನಟ್
C) ಕ್ಯಾಸ್ಟಲ್ ನಟ್
D) ವಿಂಗ್ ನಟ್

43. ಎರಡೂ ಬದಿಗಳಲ್ಲಿ ಥ್ರೆಡ್ ಮಾಡಲಾಗುವ ಬೋಲ್ಟ್ ಯಾವುದು ?

A) ಹೆಕ್ಸಾಗೋನಲ್ ಬೋಲ್ಟ್
B) ಎಲೆನ್ ಬೋಲ್ಟ್
C) ಕ್ಯಾಪ್ ಸ್ಕ್ರೂ ಬೋಲ್ಟ್
D) ಸ್ಟಡ್

44. ಒಂದು ಡ್ರೈವ್‌ನ ಶಾಫ್ಟ್‌ಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರವು ಬಹಳ ಕಡಿಮೆಯಾಗಿದ್ದರೆ ಯಾವ ವಿಧದ ಬೆಲ್ಟ್‌ನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಫ್ಲ್ಯಾಟ್ ಬೆಲ್ಟ್
B) ವಿ ಬೆಲ್ಟ್
C) ಟೂತ್ಡ್ ಬೆಲ್ಟ್
D) ಲಿಂಕ್ ಬೆಲ್ಟ್

45. ಕೈಗಾರಿಕಾ ಉದ್ದೇಶಗಳಿಗೆ ಬೆಲ್ಟ್ ಜಾಯಿಂಟ್‌ಗೆ ಯಾವ ವಿಧದ ಬೆಲ್ಟ್ ಫಾಸ್ಟ್ನರ್‌ನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ವಯರ್ ವಿಧ
B) ಲಾಗ್ರೆಲ್ ವಿಧ
C) ಜ್ಯಾಕ್ಸನ್ ವಿಧ
D) ಆಲಿಗೇಟರ್ ವಿಧ

46. ಸೋಫ್ಟ್ ಸೋಲ್ಡರ್‌ನ ಕರಗುವಿಕೆಯ ಬಿಂದು ಎಷ್ಟು ?

A) 600 ಡಿಗ್ರಿ
B) 550 ಡಿಗ್ರಿ
C) 450 ಡಿಗ್ರಿ
D) 250 ಡಿಗ್ರಿ

47. ಭಾರವಾದ ನಿರ್ಮಾಣ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ರಿವೆಟ್ ಯಾವ ವಿಧದ್ದು ಆಗಿರುತ್ತದೆ ?

A) ಪ್ಯಾನ್ ಹೆಡ್
B) ಕೋನಿಕಲ್ ಹೆಡ್
C) ಫ್ಲ್ಯಾಟ್ ಹೆಡ್
D) ಕೌಂಟರ್ ಸಿಂಕ್ ಹೆಡ್

48. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ವಿ–ಪುಲ್ಲಿಯನ್ನು ಯಾವ ವಸ್ತುವಿನಿಂದ ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಗನ್ ಮೆಟಲ್
B) ಕಾಸ್ಟ್ ಐರನ್
C) ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಸ್ಟೀಲ್
D) ಬ್ಯಾಬಿಟ್ ಮೆಟಲ್

49. ಪ್ರಮಾಣಿತ ಟೇಪರ್ ಪಿನ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಟೇಪರ್ ಅನುಪಾತ ಯಾವುದು ?

A) 1 : 50
B) 1 : 60
C) 1 : 100
D) 1 : 45

50. ಆ್ಯಂಟಿ ಫ್ರಿಕ್ಷನ್ ಬಾಲ್ ಬೇರಿಂಗ್‌ನ ರೋಲಿಂಗ್ ಎಲಿಮೆಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಬೇರ್ಪಡಿಸಿ ಸೀಟಿಂಗ್ ಆಗಿಸಲು ಯಾವ ಭಾಗವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ರೋಲರ್ ರಿಂಗ್
B) ರೇಸ್
C) ಎಲೈನ್ ಬುಶ್
D) ಕೇಜ್

51. ಪಿಗ್ ಐರನ್ ಸಂಸ್ಕರಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಒಳಗಾಗಿಸಿ ಕಾಸ್ಟ್ ಐರನ್ ತಯಾರಿಕೆಗೆ ಯಾವ ಫರ್ನೆಸ್ ಬಳಕೆಯಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಪುಡ್ಲಿಂಗ್ ಫರ್ನೆಸ್
B) ಕ್ಯುಪೋಲಾ ಫರ್ನೆಸ್
C) ಬ್ಲಾಸ್ಟ್ ಫರ್ನೆಸ್
D) ಬಸಿಮರ್ ಫರ್ನೆಸ್

52. ಮೀಡಿಯಮ್ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್‌ನಲ್ಲಿ ____________ ಕಾರ್ಬನ್ ಇರುತ್ತದೆ.

A) 0.05% – 0.25%
B) 0.1% – 0.35%
C) 0.2% – 0.45%
D) 0.25% – 0.7%

53. ಡೈನಮೋದ ಕೋರ್ ತಯಾರಿಸಲು ಯಾವ ವಸ್ತುವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ರೋಟ್ ಐರನ್
B) ಪಿಗ್ ಐರನ್
C) ಗ್ರೇ ಕಾಸ್ಟ್ ಐರನ್
D) ವೈಟ್ ಕಾಸ್ಟ್ ಐರನ್

54. ಸೂಪರ್ ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಮಿಶ್ರಲೋಹ ಯಾವುದು ?

A) ವೆನೇಡಿಯಮ್ ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
B) ಕ್ರೋಮಿಯಮ್ ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
C) ಕೊಬಾಲ್ಟ್ ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
D) ಮ್ಯಾಂಗನೀಸ್ ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

55. ನ್ಯೂಕ್ಲಿಯರ್ ರೇಡಿಯೇಶನನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ____________ನ್ನು ಇನ್ಸುಲೇಟರ್ ಆಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

A) ಸತುವು (ಜಿಂಕ್)
B) ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಮ್
C) ತವರ (ಟಿನ್)
D) ಲೆಡ್

56. ಎನ್ನೀಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಒಳಪಡಿಸಿದ ಹೈಪರ್‌ಯುಟೆಕ್ಟಾಯಿಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಎಷ್ಟು ಡಿಗ್ರಿ ಸೆಲ್ಸಿಯಸ್ ತಾಪಮಾನದವರೆಗೆ ಬಿಸಿಯಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಕಡಿಮೆ ನಿರ್ಣಾಯಕ ತಾಪಮಾನಕ್ಕೆ (LCT) 50°ಸೆಲ್ಸಿಯಸ್ ಮೇಲ್ಪಟ್ಟು
B) ಕಡಿಮೆ ನಿರ್ಣಾಯಕ ತಾಪಮಾನಕ್ಕೆ (LCT) 50°ಸೆಲ್ಸಿಯಸ್ ಕಡಿಮೆ
C) ಮೇಲಿನ ನಿರ್ಣಾಯಕ ತಾಪಮಾನಕ್ಕೆ (UCT) 50°ಸೆಲ್ಸಿಯಸ್ ಮೇಲ್ಪಟ್ಟು
D) ಮೇಲಿನ ನಿರ್ಣಾಯಕ ತಾಪಮಾನಕ್ಕೆ (UCT) 50°ಸೆಲ್ಸಿಯಸ್ ಕಡಿಮೆ

57. ನಾರ್ಮಲೈಸಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಒಳಪಟ್ಟ ಸ್ಟೀಲನ್ನು ಯಾವ ಮಾಧ್ಯಮದ ಮೂಲಕ ತಣಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ನೀರು
B) ನಿಂತ ಗಾಳಿ
C) ಮರುಳು
D) ಎಣ್ಣೆ

58. ಫರ್ರೈಟ್ ಎಂದು ಯಾವುದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುತ್ತದೆ ?

A) 3% ಕಾರ್ಬನ್‌ವುಳ್ಳ ಪಿಗ್ ಐರನ್ ಅಥವಾ ಸ್ಟೀಲ್
B) 2% ಕಾರ್ಬನ್‌ವುಳ್ಳ ಪಿಗ್ ಐರನ್ ಅಥವಾ ಸ್ಟೀಲ್
C) 1% ಕಾರ್ಬನ್‌ವುಳ್ಳ ಪಿಗ್ ಐರನ್ ಅಥವಾ ಸ್ಟೀಲ್
D) 0% ಕಾರ್ಬನ್‌ವುಳ್ಳ ಪಿಗ್ ಐರನ್ ಅಥವಾ ಸ್ಟೀಲ್

59. ಕಾರ್ಬ್ಯುರೈಸಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಬೇಕಾಗುವ ಕಾರ್ಬನನ್ನು ಯಾವ ಹಂತದಲ್ಲಿ ಒದಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಕೇವಲ ಘನ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ
B) ಕೇವಲ ದ್ರವ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ
C) ಕೇವಲ ಅನಿಲ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ
D) ಘನ, ದ್ರವ ಮತ್ತು ಅನಿಲ ಸ್ಥಿತಿಗಳಲ್ಲಿ

60. ಉಷ್ಣ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಬ್ರೈನ್ (ಉಪ್ಪು ನೀರಿನ) ದ್ರಾವಣದ ಕ್ವೆಂಚಿಂಗ್ ಪರಿಣಾಮದ ಹಿಂದಿನ ಕಾರಣ ಯಾವುದು ?

A) ಶುದ್ಧ ನೀರಿಗಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿರುವ ಅದರ ಕುದಿಯುವ ತಾಪಮಾನ
B) ಶುದ್ಧ ನೀರಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ ಇರುವ ಅದರ ಕುದಿಯುವ ತಾಪಮಾನ
C) ಶುದ್ಧ ನೀರಿನ ಕುದಿಯುವ ತಾಪಮಾನಕ್ಕೆ ಸಮಾನವಾಗಿರುವ ಅದರ ಕುದಿಯುವ ತಾಪಮಾನ
D) ಶುದ್ಧ ನೀರಿಗಿಂತ ಬಹಳ ಕಡಿಮೆ ಇರುವ ಅದರ ಕುದಿಯುವ ತಾಪಮಾನ

61. ಹೀರ್ತ್ ಆಫ್ ಫಾರ್ಜ್‌ನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಏನನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ರಿಫ್ರ್ಯಾಕ್ಟರಿ ಬ್ರಿಕ್ (ಇಟ್ಟಿಗೆ), ಸಿಮೆಂಟ್
B) ಆವೆ ಮಣ್ಣು, ಸಿಮೆಂಟ್
C) ರಿಫ್ರ್ಯಾಕ್ಟರಿ ಬ್ರಿಕ್(ಇಟ್ಟಿಗೆ), ಆವೆ ಮಣ್ಣು
D) ಕಾಂಕ್ರೀಟ್, ರಿಫ್ರ್ಯಾಕ್ಟರಿ ಇಟ್ಟಿಗೆ

62. ಪ್ರಾಕೃತಿಕ ಟಾಲ್ಕ್‌ನ ಕರಗುವ ತಾಪಮಾನ

A) 1100°C
B) 1200°C
C) 1300°C
D) 1500°C

63. ಫಾರ್ಜಿಂಗ್ ನಡೆಯುವಾಗ, ಒಂದು ಕಂಬಿಯನ್ನು (ರೋಡ್) ಲಂಬವಾಗಿ ಹಿಡಿಯಲು __________ ನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

A) ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಮೌತ್ ಟಾಂಗ್
B) ರೌಂಡ್ ಟಾಂಗ್
C) ಚಪ್ಪಟೆ (ಪ್ಲಾಟ್) ಟಾಂಗ್
D) ಟೊಳ್ಳಾದ (ಹೋಲೋ) ಟಾಂಗ್

64. ಫಾರ್ಜಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಒಂದು ಕೆಲಸವನ್ನು ಸಮಕೋನದಲ್ಲಿ ಬಗ್ಗಿಸಲು ಆನ್ವಿಲ್‌ನ ಯಾವ ಭಾಗವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಟೈಲ್ ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಬೀಕ್
B) ಫೇಸ್
C) ಬೀಕ್
D) ಹಾರ್ಡೀ ಹೋಲ್

65. ಉಕ್ಕು ಸುಡುವ ತಾಪಮಾನ ಯಾವುದು ?

A) 1000°C
B) 1100°C
C) 1200°C
D) 1300°C ಮೇಲ್ಪಟ್ಟು

66. ಯಾವಾಗಲೂ ಉಪಯೋಗಿಸುವ ಫಾರ್ಜಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳಾದ ಹಾರ್ಡಿ ಮತ್ತು ಹಾಟ್ ಸೆಟ್‌ಗಳನ್ನು ನಾವು ಆಗಾಗ ನೀರು ಹಾಕಿ ತಣ್ಣಗಾಗಿಸುವುದು ಯಾವುದಕ್ಕೆ ?

A) ಅದರ ತೀವ್ರತೆಯು ಕಳೆದುಹೋಗದಿರಲು
B) ಅದರ ಬಲಿಷ್ಠತೆಯು ಕಳೆದುಹೋಗದಿರಲು
C) ಅದರ ಗಟ್ಟಿತನವು ಕಳೆದುಹೋಗದಿರಲು
D) ಅದರ ಕಠಿಣತೆಯು ಕಳೆದುಹೋಗದಿರಲು

67. ಫಾರ್ಜಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ವಿಧದ ಅಪ್‌ಸೆಟ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಕೇವಲ ಒಂದು ವಿಧ
B) ಎರಡು ವಿಧಗಳು
C) ಮೂರು ವಿಧಗಳು
D) ನಾಲ್ಕು ವಿಧಗಳು

68. ಫಾರ್ಜಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ ಔಟನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ, __________ ನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವುದಕ್ಕಾಗಿ ಪ್ರತಿ 2 ಅಥವಾ 3 ಬ್ಲಾಕ್‌ಗಳಿಗೊಮ್ಮೆ ವರ್ಕ್ 180° ನ್ನು ತಿರುಗಿಸಬೇಕು.

A) ಸಾಗ್
B) ಲೇಪ್ಸ್
C) ಆಂತರಿಕ ಬಿರುಕು
D) ಮಡಿಕೆ

69. ಫಾರ್ಜಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ, ಜಂಪಿಂಗ್ ಎಂದರೇನು ?

A) ಸ್ಟಾಕ್‌ನ ಒಂದು ತುಂಡಿನ ಟಾಪ್ ಅಪ್‌ಸೆಟಿಂಗ್
B) ಸ್ಟಾಕ್‌ನ ಒಂದು ತುಂಡಿನ ಸೆಂಟ್ರಲ್ ಅಪ್‌ಸೆಟಿಂಗ್
C) ಸ್ಟಾಕ್‌ನ ಒಂದು ತುಂಡಿನ ಫುಲ್ ಅಪ್‌ಸೆಟಿಂಗ್
D) ಸ್ಟಾಕ್‌ನ ಒಂದು ತುಂಡಿನ ಬದಿ ಅಪ್‌ಸೆಟಿಂಗ್

70. ಸ್ವೇಜ್ ಬ್ಲಾಕನ್ನು ಯಾವ ವಸ್ತುವಿನಿಂದ ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಪಿಗ್ ಐರನ್
B) ರೋಟ್ ಐರನ್
C) ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
D) ಮೆಲಿಯೇಬಲ್ ಕಾಸ್ಟ್ ಐರನ್

71. ಲೋಹದ ಹಾಳೆ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ (ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್) ಹೆಚ್ಚಿನ ವೇಸ್ಟನ್ನು ತೆಗೆಯುವಂತಹ ಬಾಹ್ಯ ವಕ್ರರೇಖೆಗಳು ಮತ್ತು ನೇರ ಕಡಿತಗಳಿಗೆ ಸ್ಟ್ರೈಟ್ ಸ್ನಿಪ್ಸ್‌ಗಳ ಬಳಕೆಯ ನಿರ್ದಿಷ್ಟತೆ ಏನು ?

A) ಕೇವಲ ಲಂಬ ಸಮಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿ ಬಲಿಷ್ಠವಾಗಿರುವ ಅವುಗಳ ತೆಳುವಾದ ಬ್ಲೇಡ್‌ಗಳು
B) ಕೇವಲ ಸಮತಲ ಸಮಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿ ಬಲಿಷ್ಠವಾಗಿರುವ ಅವುಗಳ ತೆಳುವಾದ ಬ್ಲೇಡ್‌ಗಳು
C) ಕೇವಲ ಲಂಬ ಸಮಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿ ಬಲಿಷ್ಠವಾಗಿರುವ ಅವುಗಳ ದಪ್ಪವಾದ ಬ್ಲೇಡ್‌ಗಳು
D) ಕೇವಲ ಸಮತಲ ಸಮಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿ ಬಲಿಷ್ಠವಾಗಿರುವ ಅವುಗಳ ದಪ್ಪವಾದ ಬ್ಲೇಡ್‌ಗಳು

72. ಲೋಹದ ಹಾಳೆ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ (ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್) ಕೈ ಕತ್ತರಿ (ಹ್ಯಾಂಡ್ ಶಿಯರ್)ಯಿಂದ ಕತ್ತರಿಸಲಾಗದ ಶೀಟ್‌ಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಉಪಕರಣ ಯಾವುದು ?

A) ನೇರವಾದ ಸ್ನಿಪ್ಸ್
B) ಬಾಗಿದ ಸ್ನಿಪ್ಸ್
C) ವೃತ್ತಾಕಾರದ ಕತ್ತರಿಸುವ ಯಂತ್ರ
D) ಲಿವರ್ ಶಿಯರ್

73. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಶೀಟ್ ಮೇಲೆ ಓಗ್ಗಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಸುತ್ತಿಗೆಯಿಂದ ಬಡಿಯುವುದಕ್ಕೆ ________ ನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು.

A) ಬಾಲ್-ಪೀನ್ ಹ್ಯಾಮರ್
B) ಸ್ಟ್ರೈಟ್ ಪೀನ್ ಹ್ಯಾಮರ್
C) ಎಂಡ್-ಫೇಕ್ಡ್ ಮ್ಯಾಲೆಟ್
D) ಬಾಸಿಂಗ್ ಮ್ಯಾಲೆಟ್

74. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಸ್ನಿಪ್‌ಗಳು ಅವುಗಳ ________, ________ ದಿಂದ ನಿಖರವಾಗಿ ಹೆಸರಿಸಲ್ಪಡುತ್ತವೆ.

A) ಉದ್ದ, ಬ್ಲೇಡ್‌ನ ದಪ್ಪ
B) ಸಮಗ್ರ ಉದ್ದ, ಬ್ಲೇಡ್‌ನ ಆಕಾರ
C) ಸಮಗ್ರ ಉದ್ದ, ಬ್ಲೇಡ್‌ನ ದಪ್ಪ
D) ಉದ್ದ, ಬ್ಲೇಡ್‌ನ ಆಕಾರ

75. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಸ್ಕ್ರೈಬರ್‌ನ ಮೊನಚಾದ (taper) ಕೋನ

A) 15° ರಿಂದ 20°
B) 20° ರಿಂದ 30°
C) 25° ರಿಂದ 35°
D) 30° ರಿಂದ 45°

76. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಬೃಹತ್ ವ್ಯಾಸ ಮತ್ತು ಕಮಾನಿನ ವೃತ್ತವನ್ನು ಬರೆಯಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಉಪಕರಣ

A) ಸಾಮಾನ್ಯ ಕಂಪಾಸ್
B) ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಕಂಪಾಸ್
C) ಬೀಮ್ ಕಂಪಾಸ್
D) ವಿಂಗ್ ಕಂಪಾಸ್

77. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಉತ್ತಮ ವರ್ಗದ ಸ್ಟೇಕ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ವಸ್ತು ಯಾವುದು ?

A) ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಅಥವಾ ರೋಟ್ ಐರನ್
B) ಕಾಸ್ಟ್ ಐರನ್ ಅಥವಾ ಕಾಸ್ಟ್ ಸ್ಟೀಲ್
C) ಪಿಗ್ ಐರನ್ ಅಥವಾ ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
D) ಸ್ಟೈನ್‌ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಅಥವಾ ರೋಟ್ ಐರನ್

78. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಹೆಮ್ಮಿಂಗ್ ಪದದ ಅರ್ಥವೇನು ?

A) ಮಡಿಕೆಯಿಂದಾಗಿ ತಯಾರುಗೊಂಡ ಬದಿ ಅಥವಾ ಬಾರ್ಡರ್
B) ತುದಿಯನ್ನು ಚೌಕೀಕರಿಸುವ (ಸ್ಕ್ವೇರಿಂಗ್) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ
C) ರಿವರ್ಟ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ
D) ಪಾಲಿಶ್ ಮಾಡುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

79. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಡಬಲ್ ಗ್ರೂವ್ಡ್ ಸೀಮ್/ಜಾಯಿಂಟ್‌ಗೆ ಬೇಕಾದ ಕಂಪ್ಲೀಟ್ ಎಲವೆನ್ಸ್ ಕಂಡುಹುಡುಕಲು ಬಳಕೆಯಾಗಬೇಕಾದ ಸೂತ್ರ ಯಾವುದು ?

A) C = 2W + 4T
B) C = 4W + 2T
C) C = 2W + 2T
D) C = 4W + 4T

80. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಮರದ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಡವ್‌ಟೇಲ್ ಜಾಯಿಂಟ್‌ಗೆ ಸಮಾನವಾಗಿರುವ ಸೀಮ್ ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ?

A) ಡಬಲ್ ಗ್ರೂವ್ಡ್ ಸೀಮ್
B) ಡಬಲ್ ಸೀಮ್
C) ಲ್ಯಾಪ್ ಸೀಮ್
D) ಸಿಂಗಲ್ ಸೀಮ್

81. ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಗೆ ಸಿಲಿಂಡರ್ ವಾಲ್ವ್‌ನ್ನು ತೆರೆಯುವುದು ಹೇಗೆ ?

A) ನಿಧಾನವಾಗಿ ಮತ್ತು ಒಂದೂವರೆ ಸುತ್ತನ್ನು ಮೀರದೇ
B) ನಿಧಾನವಾಗಿ ಮತ್ತು ಎರಡು ಸುತ್ತನ್ನು ಮೀರದೇ
C) ವೇಗವಾಗಿ ಮತ್ತು ಒಂದೂವರೆ ಸುತ್ತನ್ನು ಮೀರದೇ
D) ವೇಗವಾಗಿ ಮತ್ತು ಎರಡು ಸುತ್ತನ್ನು ಮೀರದೇ

82. ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ನಲ್ಲಿ ಶೇಖರಿಸಲಾದ ಆಮ್ಲಜನಕ ಅನಿಲವನ್ನು ಎಷ್ಟು ಒತ್ತಡದಡಿಯಲ್ಲಿ ಆಕ್ಸಿ–ಎಸಿಟಿಲೀನ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) 100 ರಿಂದ 140 Kg/cm^2
B) 110 ರಿಂದ 145 Kg/cm^2
C) 120 ರಿಂದ 150 Kg/cm^2
D) 130 ರಿಂದ 170 Kg/cm^2

83. ಆಕ್ಸಿ–ಎಸಿಟಿಲೀನ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸೆಟ್‌ನಲ್ಲಿ ರಬ್ಬರ್ ಹೋಸ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಯಾವ ವಸ್ತುವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ಉತ್ತಮವಾದ ಸಮ್ಯತೆವುಳ್ಳ ದುರ್ಬಲವಾದ ಕ್ಯಾನ್ವಾಸ್ ರಬ್ಬರ್
B) ಉತ್ತಮವಾದ ಸಮ್ಯತೆವುಳ್ಳ ಬಲಿಷ್ಠವಾದ ಕ್ಯಾನ್ವಾಸ್ ರಬ್ಬರ್
C) ಕಡಿಮೆ ಸಮ್ಯತೆವುಳ್ಳ ಬಲಿಷ್ಠವಾದ ಕ್ಯಾನ್ವಾಸ್ ರಬ್ಬರ್
D) ಕಡಿಮೆ ಸಮ್ಯತೆವುಳ್ಳ ದುರ್ಬಲವಾದ ಕ್ಯಾನ್ವಾಸ್ ರಬ್ಬರ್

84. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಗೆ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಅನಿಲ ಇಂಧನಗಳು ಯಾವುವು ?

A) ಕೇವಲ ಎಸಿಟಿಲೀನ್, ಹೈಡ್ರೋಜನ್, ಕೋಲ್ ಗ್ಯಾಸ್
B) ಕೇವಲ ಎಸಿಟಿಲೀನ್, ಹೈಡ್ರೋಜನ್, ದ್ರವ ಪೆಟ್ರೋಲಿಯಮ್ ಅನಿಲ
C) ಕೇವಲ ಹೈಡ್ರೋಜನ್, ಕೋಲ್ ಗ್ಯಾಸ್, ದ್ರವ ಪೆಟ್ರೋಲಿಯಮ್ ಅನಿಲ
D) ಎಸಿಟಿಲೀನ್, ಹೈಡ್ರೋಜನ್, ಕೋಲ್ ಗ್ಯಾಸ್, ದ್ರವ ಪೆಟ್ರೋಲಿಯಮ್ ಅನಿಲ

85. ಕೆಳಗಿನ ಅನಿಲ ಜ್ವಾಲೆಗಳಲ್ಲಿ 3100°C ಇಂದ 3300°C ತಾಪಮಾನವುಳ್ಳ ಜ್ವಾಲೆ ಯಾವುದು ?

A) ಆಕ್ಸಿ–ಹೈಡ್ರೋಜನ್ ಅನಿಲ ಜ್ವಾಲೆ
B) ಆಕ್ಸಿ–ಎಸಿಟಿಲೀನ್ ಅನಿಲ ಜ್ವಾಲೆ
C) ಆಕ್ಸಿ– ಕೋಲ್ ಅನಿಲ ಜ್ವಾಲೆ
D) ಆಕ್ಸಿ – ಎಲ್ ಪಿಜಿ ಅನಿಲ ಜ್ವಾಲೆ

86. ಹಿತ್ತಾಳೆಯನ್ನು ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಜ್ವಾಲೆ ಯಾವುದು ?

A) ಆಕ್ಸಿಡೈಸಿಂಗ್ ಜ್ವಾಲೆ
B) ಕಾರ್ಬ್ಯುರೈಸಿಂಗ್ ಜ್ವಾಲೆ
C) ನ್ಯೂಟ್ರಲ್ ಜ್ವಾಲೆ
D) ಮೇಲಿನ ಮೂರೂ ಜ್ವಾಲೆಗಳು

87. ಅನಿಲ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಗೆ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಎಸಿಟಿಲೀನ್ ಅನಿಲದ ಸಂಯೋಜನೆ ಯಾವುದು ?

A) 60.5% ಕಾರ್ಬನ್, 39.5% ಹೈಡ್ರೋಜನ್
B) 82.5% ಕಾರ್ಬನ್, 17.5% ಹೈಡ್ರೋಜನ್
C) 92.3% ಕಾರ್ಬನ್, 7.7% ಹೈಡ್ರೋಜನ್
D) 95.5% ಕಾರ್ಬನ್, 4.5% ಹೈಡ್ರೋಜನ್

88. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಾಜಲ್ (ಮುಖದ ತುದಿಯ) ಗಾತ್ರವನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ರಂಧ್ರದ ಉದ್ದದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ
B) ರಂಧ್ರದ ಲೋಹದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ
C) ರಂಧ್ರದ ಲೋಹದ ದಪ್ಪದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ
D) ರಂಧ್ರದ ವ್ಯಾಸದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ

89. ಮೂಲಭೂತವಾಗಿ ಎಷ್ಟು ವಿಧದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ರೀತಿಗಳಿವೆ ?

A) 6 ವಿಧ
B) 5 ವಿಧ
C) 4 ವಿಧ
D) 3 ವಿಧ

90. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಜಾಯಿಂಟ್‌ಗಳಿಗೆ ಎಷ್ಟು ಹಂತಗಳಲ್ಲಿ ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಣೆಯ ಅಗತ್ಯವಿರುತ್ತದೆ ?

A) 2 ಹಂತಗಳು
B) 3 ಹಂತಗಳು
C) 4 ಹಂತಗಳು
D) 5 ಹಂತಗಳು

91. ಲೇಥಿನ ಯಾವ ಭಾಗದಲ್ಲಿ ಫೀಡ್ ಲಿವರ್ ಕಾಣುತ್ತದೆ ?

A) ಟಾಪ್ ಸ್ಲೈಡ್
B) ಏಪ್ರಾನ್
C) ಕಂಪೌಂಡ್ ರಸ್ಟ್
D) ಕ್ರಾಸ್ ಸ್ಲೈಡ್

92. ಲೇಥಿನ ಇಂಡೆಕ್ಸಿಂಗ್ ವಿಧದ ಉಪಕರಣ ಪೋಸ್ಟ್‌ಗೆ ಎಷ್ಟು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಬಹುದು ?

A) ಕೇವಲ ಒಂದು ಉಪಕರಣ
B) ಎರಡು ಉಪಕರಣ
C) ಮೂರು ಉಪಕರಣ
D) ನಾಲ್ಕು ಉಪಕರಣ

93. ಲೇಥಿನ ಅಕ್ಷರೇಖೆಯಿಂದ ಬೆಡ್‌ನ ಮೇಲ್ಭಾಗದವರೆಗಿನ ಲಂಬ ಅಂತರ (Perpendicular distance)ವನ್ನು ________ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗಿದೆ.

A) ಸ್ವಿಂಗ್ ಓವರ್ ಬೆಡ್
B) ಬೆಡ್‌ನ ಉದ್ದ
C) ಲೇಥಿನ ಎತ್ತರ
D) ಕೇಂದ್ರಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರ

94. ಕೋನ್ ಪುಲ್ಲಿಯ ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ತಗ್ಗಿಸಲು ಲೇಥಿನ ಯಾವ ಯೂನಿಟ್‌ನ್ನು ತೊಡಗಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು ?

A) ಬುಲ್ ಗೇರ್
B) ಮೇನ್ ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಗೇರ್
C) ಬ್ಯಾಕ್ ಗೇರ್ ಯೂನಿಟ್
D) ಕ್ಲಚ್

95. ಲೇಥಿನ 3-ದವಡೆ/ ಜಾ ಚಕ್‌ನ ಹಿಂದಿನ ಪ್ಲೇಟನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಯಾವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ?

A) ತಾಮ್ರ
B) ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್
C) ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
D) ಕಾಸ್ಟ್ ಐರನ್

96. ಲೇಥಿನಲ್ಲಿ ಬಳಕೆಯಾಗುವ ತೂರಿಸಲ್ಪಟ್ಟ ಬಿಟ್ ಉಪಕರಣದ ಅನಾನುಕೂಲತೆ ಏನು ?

A) ಉಪಕರಣದ ಕಡಿಮೆ ಗಡಸುತನ
B) ಉಪಕರಣದ ಕಡಿಮೆ ಬಲ
C) ಉಪಕರಣದ ಕಡಿಮೆ ಕಠಿಣತೆ
D) ಉಪಕರಣದ ಕಡಿಮೆ ಒರಟುತನ

97. ಲೇಥ್ ತುಂಡರಿಸುವ ಉಪಕರಣದ ಎಪ್ರೋಚಿಂಗ್ ಆ್ಯಂಗಲ್ (ಸಮೀಪಿಸುವ ಕೋನವನ್ನು) ________ ಎಂದು ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ.

A) ಟಾಪ್ ಕಟ್ಟಿಂಗ್ ಎಡ್ಜ್ ಆ್ಯಂಗಲ್
B) ಸೈಡ್ ಕಟ್ಟಿಂಗ್ ಎಡ್ಜ್ ಆ್ಯಂಗಲ್
C) ಟ್ರಯಲ್ ಆ್ಯಂಗಲ್
D) ರೇಕ್ ಆ್ಯಂಗಲ್

98. ಹೆಚ್ಚು ವೇಗದ ಸ್ಟೀಲ್ ಉಪಕರಣ ಉಪಯೋಗಿಸಿ ಲೇಥ್‌ನಲ್ಲಿ ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್‌ನ್ನು ತಿರುಗಿಸಲು ಬಳಕೆಯಾಗುವ ಕಟ್ಟಿಂಗ್ ಸ್ಪೀಡ್ ಎಷ್ಟಿರಬೇಕು ?

A) 20 – 40 m/min
B) 35 – 45 m/min
C) 35 – 50 m/min
D) 45 – 60 m/min

99. MT3 ಎಂದರೇನು ?

A) ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಥ್ರೆಡ್ ನಂಬರ್ 3
B) ಮೋರ್ಸ್ ಥ್ರೆಡ್ ನಂಬರ್ 3
C) ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಟೇಪರ್ ನಂಬರ್ 3
D) ಮೋರ್ಸ್ ಟೇಪರ್ ನಂಬರ್ 3

100. ಸ್ವಯಂ-ಹಿಡಿತದ (ಸೆಲ್ಫ್ ಹೋಲ್ಡಿಂಗ್) ಟೇಪರ್‌ಗಳ ಗರಿಷ್ಠ ಮೊನಚಾದ (ಟೇಪರ್) ಕೋನವೆಷ್ಟು ?

A) 8°
B) 6°
C) 5°
D) 3°