

# Gurukula iti kollegal

## Fitter

Q. ID: ITISKILL9075ZW | June 2026

26.00% 13 / 50

Student Name	Mahadevkumar	Access Code	9135
Attempt No.	#1	Completion Time	01:59 PM
Rank	#16	Total Questions	50

13 SCORE

50 MAX MARKS

13 CORRECT

37 INCORRECT

### Answer Review

**Q1 INCORRECT** What is the maximum swivelling angle of the compound rest in the lathe machine? | ಲೇಠ್ ಯಂತ್ರದಲ್ಲಿ ಸಂಯುಕ್ತ ಉಳಿದ ಗರಿಷ್ಠ ಸ್ವಿವಲಿಂಗ್ ಕೋನ ಯಾವುದು?

A. 90°

B. 180°

C. 220°

D. 360°

**Q2 INCORRECT** What is the formula for the gear ratio for thread cutting on a lathe? | ಲೇಠ್‌ನಲ್ಲಿ ಥ್ರೆಡ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಗೇರ್ ಅನುಪಾತದ ಸೂತ್ರ ಯಾವುದು?

A.  $DR/DN = TPI \text{ on lead screw} / TPI \text{ to be cut}$

B.  $DR/DN = TPI \text{ to be cut} / TPI \text{ on lead screw}$

C.  $DN/DR = TPI \text{ on lead screw} / TPI \text{ to be cut}$

D.  $DN/DR = TPI \text{ to be cut} / TPI \text{ in lead screw}$

Q3 **INCORRECT** What is the purpose of back gear unit in the lathe machine? | ಲೇಠ್ ಯಂತ್ರದಲ್ಲಿ ಬ್ಯಾಕ್ ಗೇರ್ ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

- A. To reduce the spindle speed | ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು □
- B. To increase the spindle speed | ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು
- C. To quickly change spindle speed | ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಬದಲಾಯಿಸಲು
- D. To avoid abnormal impact on spindle | ಸ್ಪಿಂಡಲ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಸಹಜ ಪ್ರಭಾವವನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು □

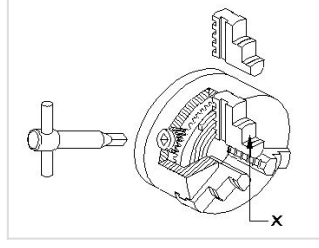
Q4 **INCORRECT** How to prevent the tool from rubbing against the work surface in metal cutting process? | ಮೆಟಲ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ವರ್ಕ್ ಸರ್ಫೇಸಿಗೆ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಉಜ್ಜುವುದನ್ನು ತಡೆಯುವುದು ಹೇಗೆ?

- A. Decrease the rake angle | ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ
- B. Increase the rake angle | ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್ ಹೆಚ್ಚಿಸಿ □
- C. Increase the clearance angle | ಕ್ಲಿಯರೆನ್ಸ್ ಆಂಗಲ್ ಹೆಚ್ಚಿಸಿ □
- D. Decrease the tool wedge angle | ಟೂಲ್ ವೆಡ್ಜ್ ಆಂಗಲ್ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ

Q5 **INCORRECT** Which safety step is necessary to be followed while working on lathe? | ಲೇಠ್‌ನಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಯಾವ ಸುರಕ್ಷತಾ ಹಂತವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಬೇಕು?

- A. Remove chips by bare hands | ಬರಿ ಕೈಗಳಿಂದ ಚಿಪ್ಸ್ ತೆಗೆದುಹಾಕಿ
- B. Do not make any adjustment during working | ಕೆಲಸದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಹೊಂದಾಣಿಕೆ (ಅಡ್ಜಸ್ಟ್‌ಮೆಂಟ್) ಮಾಡಬೇಡಿ □
- C. Job must be clamped properly | ಜಾಬನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಕ್ಲಾಂಪ್ ಮಾಡಬೇಕು □
- D. Switch off the coolant | ಕೂಲಿಂಟ್ ಆಫ್ ಮಾಡಿ

**Q6 INCORRECT** What is the name of the part marked as 'X' shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ X ಓದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?



A. Body | ದೇಹ

B. Back plate | ಬ್ಯಾಕ್ ಪ್ಲೇಟ್

C. Jaw | ದವಡೆ (ಜಾ)

D. Crown wheel | ಕ್ರೌನ್ ವೀಲ್

**Q7 INCORRECT** What is the advantage of cutting fluid in turning operation? | ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯಲ್ಲಿ ಕಟಿಂಗ್ ಫ್ಲೂಯಿಡ್ ನ ಪ್ರಯೋಜನವೇನು?

A. Will give poor surface finish | ಕಳಪೆ ಮೇಲ್ಮೈ ಫಿನಿಷ್ ನೀಡುತ್ತದೆ

B. Increases the tool wear | ಉಪಕರಣದ ಸವೆತವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ

C. Increases the corrosion rate | ತುಕ್ಕುಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ

D. Cools the tool and workpiece | ಉಪಕರಣ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್ ಪೀಸ್ ಅನ್ನು ತಂಪಾಗಿಸುತ್ತದೆ

**Q8 CORRECT** Which type of thread is used in the screw jack? | ಸ್ಕ್ರೂ ಜ್ಯಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಯಾವ ರೀತಿಯ ಥ್ರೆಡ್ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A. Vee thread | ವೀ ಥ್ರೆಡ್

B. Acme thread | ಆಕ್ಮೆ ಥ್ರೆಡ್

C. Knuckle thread | ನಕ್ಲು ಥ್ರೆಡ್

D. Square thread | ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಥ್ರೆಡ್

Q9 CORRECT Which tool materials are manufactured by powder metallurgy technique? | ಪೌಡರ್ ಮೆಟಲರ್ಜಿ ತಂತ್ರದಿಂದ ಯಾವ ಸಾಧನ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A. Carbides | ಕಾರ್ಬೈಡ್‌ಗಳು

B. High speed steel | ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್

C. High carbon steel | ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

D. Medium carbon steel | ಮೀಡಿಯಂ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

Q10 CORRECT What is the purpose of top slide in lathe? | ಲೇಥ್‌ನಲ್ಲಿ ಟಾಪ್ ಸ್ಲೈಡ್‌ನ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

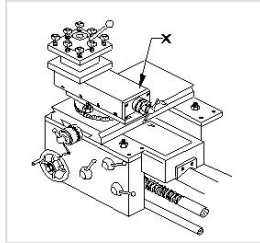
A. Supports tool post with cutting tool | ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣದೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್ ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಲು

B. Provides cross movement for the tool | ಉಪಕರಣಕ್ಕೆ ಅಡ್ಡ ಚಲನೆಯನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ

C. To hold drill | ಡ್ರಿಲ್ ಹಿಡಿದಿಡಲು

D. To support the lengthy works | ಸುದೀರ್ಘವಾದ ವರ್ಕ್ ಬೆಂಬಲಿಸಲು

Q11 CORRECT What is the name of the part marked as 'X' shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ 'X' ಒಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?



A. Tool post | ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್

B. Top slide | ಟಾಪ್ ಸ್ಲೈಡ್

C. Cross slide | ಕ್ರಾಸ್ ಸ್ಲೈಡ್

D. Saddle lock | ಸ್ಯಾಡಲ್ ಲಾಕ್

Q12 **INCORRECT** What is the unit of the cutting speed in turning? | ಟರ್ನಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಕಟಿಂಗ್ ಸ್ಪೀಡ್ ಯುನಿಟ್ ಯಾವುದು?

A. mm/sec

B. m/sec

C. m/min

D. mm/min

Q13 **INCORRECT** What happens if the carriage is not locked while facing? | ಫೇಸಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಕ್ಯಾರಿಜನ್ನು ಲಾಕ್ ಮಾಡದಿದ್ದರೆ ಏನಾಗುತ್ತದೆ?

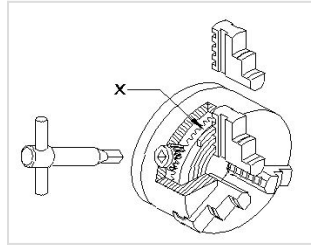
A. Correct face | ಕರೆಕ್ಟ್ ಫೇಸ್

B. Convex face | ಕಾನ್ವೆಕ್ಸ್ ಫೇಸ್

C. Concave face | ಕಾನ್ಕೇವ್ ಫೇಸ್

D. Pip left in the centre | ಸೆಂಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಪಿಪ್ ಉಳಿಯುವುದು

Q14 **INCORRECT** What is the name of the part marked as 'x' shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ 'x' ಒಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?



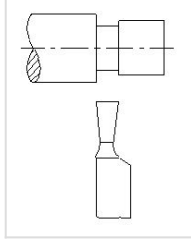
A. Body | ಬಾಡಿ

B. Back plate | ಬ್ಯಾಕ್ ಪ್ಲೇಟ್

C. External jaw | ಎಕ್ಸ್ಟರ್ನಲ್ ಜಾ

D. Crown wheel | ಕ್ರೌನ್ ವಿಲ್

Q15 **INCORRECT** What is the name of the operation shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ (ಆಪರೇಶನ್) ಹೆಸರೇನು?



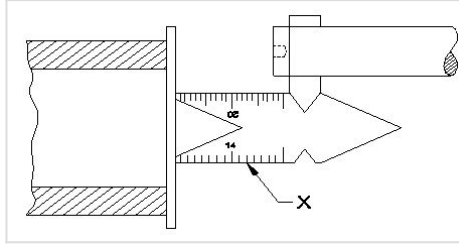
A. Square shoulder | ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಶೋಲ್ಡರ್

B. Filleted shoulder | ಬೆವೆಲ್ಡ್ ಶೋಲ್ಡರ್

C. Bevelled shoulder | ಬೆವೆಲ್ಡ್ ಶೋಲ್ಡರ್

D. Undercut shoulder | ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಶೋಲ್ಡರ್

Q16 **INCORRECT** What is the name of the gauge marked as X shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ X ಎಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಗೇಜ್‌ನ ಹೆಸರೇನು?



A. Feeler gauge | ಫೀಲರ್ ಗೇಜ್

B. Centre gauge | ಸೆಂಟರ್ ಗೇಜ್

C. Screw pitch gauge | ಸ್ಕ್ರೂ ಪಿಚ್ ಗೇಜ್

D. Standard wire gauge | ಸ್ಟಾಂಡರ್ಡ್ ವೈರ್ ಗೇಜ್

Q17 **INCORRECT** What happens if the tool is not set to the correct centre height while facing? | ಫೇಸಿಂಗ್ ಮಾಡುವಾಗ ಟೂಲನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಮಧ್ಯದ ಎತ್ತರಕ್ಕೆ ಹೊಂದಿಸದಿದ್ದರೆ ಏನಾಗುತ್ತದೆ?

A. Convex face | ಕಾನ್ವೆಕ್ಸ್ ಫೇಸ್

B. Concave face | ಕಾನ್ಕೇವ್ ಫೇಸ್

C. Pip left in the centre | ಸೆಂಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಪಿಪ್ ಉಳಿಯುವುದು

D. Rough surface on the face | ಫೇಸ್‌ನಲ್ಲಿ ಒರಟು ಫಿನಿಷ್ ಬರುವುದು

Q18 **CORRECT** Calculate spindle speed for a turning dia 40 mm cast iron rod, if the cutting speed is 15 m/min. | 40 ಎಂಎಂ ಕ್ಯಾಸ್ಟ್ ಐರನ್ ರಾಡ್ ಅನ್ನು ತಿರುಗಿಸಲು ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ಲೆಕ್ಕಹಾಕಿ, ಕತ್ತರಿಸುವ ವೇಗವು 15 ಮೀ / ನಿಮಿಷವಾಗಿದ್ದರೆ.

A. 119.4 rpm

B. 100.3 rpm

C. 219.3 rpm

D. 109.4 rpm

Q19 **INCORRECT** What is the shape of the knuckle thread? | ನಕಲ್ ಥ್ರೀಡ್ ದ ಆಕಾರವೇನು?

A. Square | ಚೌಕ (ಸ್ಕ್ವೇರ್)

B. Round | ರೌಂಡ್

C. Saw tooth | ಸಾ ಟೂತ್

D. Trapezoid | ಟ್ರಾಪೆಜಾಯಿಡ್

Q20 **INCORRECT** What is the purpose of tail stock in lathe? | ಲೇಠ್‌ನಲ್ಲಿ ಟೈಲ್ ಸ್ಟಾಕ್‌ನ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

A. To hold the job | ಜಾಬ್ ಹಿಡಿದಿಡಲು

B. To support the lengthy work | ಸುದೀರ್ಘ ಜಾಬ್ ಬೆಂಬಲಿಸಲು

C. To hold the carrier | ಕ್ಯಾರಿಯರ್ ಹಿಡಿದಿಡಲು

D. To accommodate the tool post | ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್ ಅನ್ನು ಸರಿಹೊಂದಿಸಲು

Q21 **CORRECT** What operation is performed if the tailstock centre is offsetted from the head stock while working between centres? | ಕೇಂದ್ರದ ನಡುವೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಟೈಲ್‌ಸ್ಟಾಕ್ ಕೇಂದ್ರವನ್ನು ಹೆಡ್ ಸ್ಟಾಕ್‌ನಿಂದ ಸರಿದೂಗಿಸಿದರೆ ಯಾವ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A. Parallel turning operation | ಪ್ಯಾರಲಲ್ ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ

B. Step turning operation | ಸ್ಟೆಪ್ ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸಲಾಯಿತು

C. Threading operation | ಥ್ರೆಡಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ ನಡೆಸಲಾಗಿದೆ

D. Taper turning operation | ಟೇಪರ್ ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ ನಡೆಸಲಾಗಿದೆ

Q22 **CORRECT** How many types of bed ways are in the centre lathe machine? | ಸೆಂಟರ್ ಲೇಠ್ ಯಂತ್ರದಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ವಿಧದ ಬೆಡ್ ವೇಸ್ ಇದೆ ?

A. 2

B. 3

C. 4

D. 5

Q23 **INCORRECT** Which type of oil is used for extreme cutting conditions of modern tools? | ಆಧುನಿಕ ಉಪಕರಣಗಳ ತೀವ್ರ ಕತ್ತರಿಸುವ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳಿಗೆ ಯಾವ ರೀತಿಯ ತೈಲವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

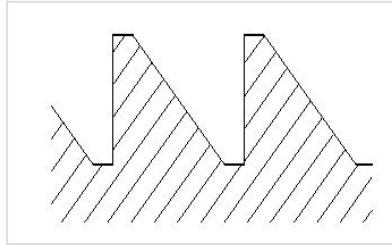
A. Lard oil | ಲಾರ್ಡ್ ಆಯಿಲ್

B. Soluble mineral oil | ಸಾಲ್ಯೂಬಲ್ ಮಿನರಲ್ ಆಯಿಲ್

C. Straight mineral oil | ಸ್ಟ್ರೇಟ್ ಮಿನರಲ್ ಆಯಿಲ್

D. Sulphurized oil | ಸಲ್ಫುರೈಸ್ಡ್ ಆಯಿಲ್

Q24 **INCORRECT** What is the name of the thread shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ ಥ್ರೆಡ್ ಹೆಸರೇನು?



A. Worm thread | ವರ್ಮ್ ಥ್ರೆಡ್

B. knuckle thread | ನಕಲ್ ಥ್ರೆಡ್

C. Square thread | ಚೌಕಾಕಾರದ (ಸ್ಕ್ವೇರ್) ಥ್ರೆಡ್

D. Buttress thread | ಬಟ್ರೆಸ್ ಥ್ರೆಡ್

**Q25** **INCORRECT** What safety precaution should be followed before starting the lathe machine? | ಲೇಥ್ ಯಂತ್ರವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಯಾವ ಸುರಕ್ಷತಾ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಬೇಕು?

**A.** Do not leave the chuck key in the chuck | ಚಕ್ ಕೀಯನ್ನು ಚಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಿಡಬೇಡಿ

**B.** Never stop the rotating chuck with hand | ಕೈಯಿಂದ ತಿರುಗುವ ಚಕ್ ಅನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ನಿಲ್ಲಿಸಬೇಡಿ

**C.** Engage the brake | ಬ್ರೇಕ್ ಅನ್ನು ಎಂಗೇಜ್ ಮಾಡಿ

**D.** Power feeds in neutral position | ಪವರ್ ಫೀಡ್‌ಗಳನ್ನು ನ್ಯೂಟ್ರಲ್ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ

**Q26** **CORRECT** What is the cause of a drilled hole being shifted from the centre of the job on a lathe? | ಲೇಥ್‌ನಲ್ಲಿ ಡ್ರಿಲ್ ಮಾಡಿದ ಹೋಲನ್ನು ಜಾಬ್ ಸೆಂಟರಿಂದ ಹೊರಗೆ ಸರಿಯಲು ಕಾರಣವೇನು?

**A.** Head and tail stocks not aligned | ಹೆಡ್ ಮತ್ತು ಟೈಲ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಅನ್ನು ಜೋಡಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ

**B.** High spindle speed | ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಸ್ಪೀಡ್ ಹೆಚ್ಚು

**C.** Low feed | ಫೀಡ್ ಕಡಿಮೆ

**D.** Blunt drill | ಬ್ಲಂಟ್ ಡ್ರಿಲ್

**Q27** **INCORRECT** What is placed between the chucks and the lathe bed to prevent damage while mounting and dismounting of chucks? | ಚಕ್‌ಗಳನ್ನು ಮೌಂಟಿಂಗ್ ಮಾಡುವಾಗ ಮತ್ತು ಇಳಿಸುವಾಗ ಹಾನಿಯಾಗದಂತೆ ಚಕ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಲೇಥ್ ಬೆಡ್ ನಡುವೆ ಏನು ಇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

**A.** Wooden cradle | ವುಡನ್ ಕ್ರೆಡಲ್

**B.** Steel plate | ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್

**C.** Angle plate | ಆಂಗಲ್ ಪ್ಲೇಟ್

**D.** Parallel block | ಪ್ಯಾರಲಲ್ ಬ್ಲಾಕ್

**Q28** **INCORRECT** Why four jaw chuck is preferred over three jaw chuck? | 3 ಜಾಸ್ ಚಕ್ ಬದಲಿಗೆ 4 ಜಾಸ್ ಚಕ್ ಅನ್ನು ಆದ್ಯತೆ ನೀಡಲು ಕಾರಣವೇನು?

**A.** Only suitable for cylindrical jobs | ಸಿಲಿಂಡರಾಕಾರದ ಕೆಲಸಗಳಿಗೆ ಮಾತ್ರ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ

**B.** Heavy cuts can be given | ಉತ್ತಮ ಹಿಡಿತ ಮತ್ತು ನಿಖರತೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ

**C.** Less setting time and skill required | ಕಡಿಮೆ ಸೆಟ್‌ಪಿಂಗ್ ಸಮಯ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯ ಅಗತ್ಯವಿದೆ

**D.** Only suitable for light weight jobs | ಕಡಿಮೆ ತೂಕದ ಕೆಲಸಗಳಿಗೆ ಮಾತ್ರ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ

Q29 **CORRECT** What is the defect caused by pip left in the centre of the job after facing? | ಫೇಸಿಂಗ್ ನಂತರ ಜಾಬ್ ಮಧ್ಯದಲ್ಲಿ ಉಳಿದಿರುವ ಪಿಪ್ ಕಾರಣವೇನು?

A. Tool not set to the correct centre height | ಉಪಕರಣವನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಮಧ್ಯದ ಎತ್ತರಕ್ಕೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ

B. Blunt cutting edge | ಮೊಂಡಾದ ಕಟಿಂಗ್ ಎಡ್ಜ್

C. Low feed rate | ಕಡಿಮೆ ಫೀಡ್ ರೇಟ್

D. Tool over hanging | ಟೂಲ್ ಓವರ್‌ಹ್ಯಾಂಗಿಂಗ್

Q30 **INCORRECT** What is the vertical distance of the element of screw thread from crest to the root? | ಕ್ರೆಸ್ಟ್‌ನಿಂದ ರೂಟ್‌ನ ಸ್ಕ್ರೂ ಥ್ರೆಡ್‌ನ ಅಂಶದ ಲಂಬ ಅಂತರ ಎಷ್ಟು?

A. Lead | ಲೀಡ್

B. Flank | ಫ್ಲಾಂಕ್

C. Pitch | ಪಿಚ್

D. Depth | ಆಳ

Q31 **INCORRECT** Which type of rake angle makes a slope from the front of the tool towards the back? | ಯಾವ ರೀತಿಯ ರೇಕ್ ಕೋನವು (ಆಂಗಲ್) ಉಪಕರಣದ ಮುಂಭಾಗದಿಂದ ಹಿಂಭಾಗಕ್ಕೆ ಇಳಿಜಾರು ಮಾಡುತ್ತದೆ?

A. End rake angle | ಎಂಡ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್

B. Side rake angle | ಸೈಡ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್

C. Negative rake angle | ನೆಗೆಟಿವ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್

D. Positive top rake angle | ಪಾಸಿಟಿವ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್

Q32 **INCORRECT** Why cast iron is used to manufacture lathe bed? | ಕ್ಯಾಸ್ಟ್ ಐರನ್‌ನಿಂದ ಲೇಥ್ ಬೆಡ್ ನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಕಾರಣವೇನು?

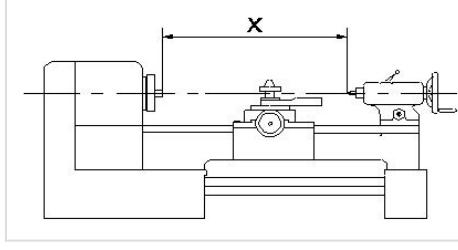
A. More ductile | ಹೆಚ್ಚು ಡಕ್ಟೈಲ್

B. Absorbs vibration | ಕಂಪನವನ್ನು ಹೀರಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ

C. Resist corrosion | ತುಕ್ಕು ನಿರೋಧಕ

D. Less weight | ಕಡಿಮೆ ತೂಕ

Q33 **CORRECT** What is the name of the specification marked as 'x' shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ x ಡಿಮೆನ್ಷನ್ ಗುರುತಿಸಲಾದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟತೆಯ (ಸ್ಪೆಸಿಫಿಕೇಷನ್) ಹೆಸರೇನು?



- A. Length of the bed | ಬೆಡ್ ಉದ್ದ
- B. Centre height of lathe | ಲೇಠ್ ಸೆಂಟರ್ ಎತ್ತರ
- C. Length between centre | ಸೆಂಟರ್ ನಡುವಿನ ಉದ್ದ
- D. Swing diameter | ಸ್ವಿಂಗ್ ವ್ಯಾಸ

Q34 **CORRECT** Which material is used to make the jaws of three jaw chuck? | ತ್ರಿಜವ ಚಕ್ಲಿನಲ್ಲಿ ಚಕ್ಲಿನೂ ಮಾಡಲು ಯಾವ ವಸ್ತುವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

- A. Low carbon steel | ಲೊ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್
- B. Medium carbon steel | ಮೀಡಿಯಂ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್
- C. Tool steel | ಟೂಲ್ ಸ್ಟೀಲ್
- D. High carbon steel | ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

Q35 **INCORRECT** What is the function of a lathe bed? | ಲೇಠ್ ಬೆಡ್ ನ ಕಾರ್ಯವೇನು?

- A. To locate tool post | ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್ ಲೋಕೇಟ್ ಮಾಡಲು
- B. To locate tailstock spindle | ಟೈಲ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಅನ್ನು ಲೋಕೇಟ್ ಮಾಡಲು
- C. To provide slide-ways | ಸ್ಲೈಡ್-ವೇಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸಲು
- D. To locate spindle motor | ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಮೋಟಾರ್ ಲೋಕೇಟ್ ಮಾಡಲು

Q36 **INCORRECT** What is the name of the portion between root and crest of the thread? | ಥ್ರೆಡ್ ರೂಟ್ ಮತ್ತು ಕ್ರೆಸ್ಟ್ ನಡುವಿನ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?

A. Root | ರೂಟ್

B. Flank | ಫ್ಲಾಂಕ್

C. Depth | ಆಳ

D. Thread angle | ಥ್ರೆಡ್ ಆಂಗಲ್

Q37 **INCORRECT** Which change gear is required to cut 3 mm pitch on a workpiece in a lathe having a lead screw of 6 mm pitch? | 6 ಎಂಎಂ ಪಿಚ್‌ನ ಲೀಡ್ ಸ್ಕ್ರೂ ಹೊಂದಿರುವ ಲೇಠ್‌ನಲ್ಲಿ ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್‌ನಲ್ಲಿ 3 ಎಂಎಂ ಪಿಚ್ ಅನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಬದಲಾವಣೆ ಗೇರ್ ಯಾವುದು?

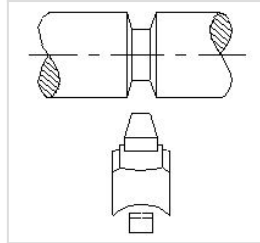
A. Driver - 60 teeth, Driven - 120 teeth

B. Driver - 66 teeth, Driven - 44 teeth

C. Driver - 44 teeth, Driven - 66 teeth

D. Driver - 120 teeth, Driven - 60 teeth

Q38 **INCORRECT** Which type of operation is carried out shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ ಯಾವ ರೀತಿಯ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು (ಆಪರೇಶನ್) ಕೈಗೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ?



A. Straight groove | ಸ್ಟ್ರೇಟ್ ಗ್ರೂವ್

B. Vee groove | ವೀ ಗ್ರೂವ್

C. Round groove | ರೌಂಡ್ ಗ್ರೂವ್

D. Square groove | ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಗ್ರೂವ್

Q39 **INCORRECT** What is the value of x, if  $x \cdot (120) = 960$ ?

A. 6

B. 7

C. 8

D. 10

Q40 **CORRECT** What is the value of  $625^{>0</sup>}$ ?

B. 1

C. 525

D. 25

Q41 **INCORRECT** What is the value of x, if  $3(2x - 4) = -4x + 28$  ?

A. 4

B. 8

C. 6

D. 12

Q42 **INCORRECT** What is the value of x if  $(x + 2) / 2 = 19$ ?

A. 38

B. 33

C. 35

D. 36

Q43 **INCORRECT** What is the name called biggest chord of the circle?

A. Arc

B. Diameter

C. Radius

D. Diagonal

Q44 **INCORRECT** What is the area of the circle, if the circumference of the circle is 44cm?

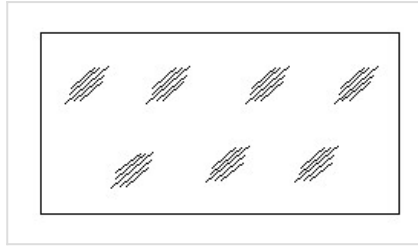
A.  $128 \text{ cm}^2$

B.  $130 \text{ cm}^2$

C.  $154 \text{ cm}^2$

D.  $129 \text{ cm}^2$

Q45 **INCORRECT** Identify the conventional symbol of material? | ವಸ್ತುವಿನ ಕನ್ವೆಷನಲ್ ಚಿಹ್ನೆಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ?



A. Concrete | ಕಾಂಕ್ರೀಟ್

B. Steel | ಸ್ಟೀಲ್

C. Wood | ಮರ

D. Glass | ಗಾಜು

Q46 **INCORRECT** Identify the name of prism? | ತ್ರಿಸ್ತಂಭ ಹೆಸರನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದೇ?



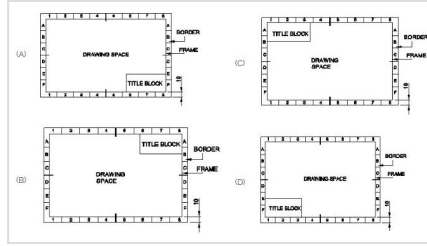
A. Square prism | ಚದರ ತ್ರಿಸ್ತಂಭ

B. Pentagonal prism | ಪೆಂಟಾಗೋನಲ್ ತ್ರಿಸ್ತಂಭ

C. Triangular prism | ತ್ರಿಕೋನ ತ್ರಿಸ್ತಂಭ

D. Hexagonal prism | ಷಡ್ಭುಜೀಯ ತ್ರಿಸ್ತಂಭ

Q47 **INCORRECT** Which title block position is correct as standard practice? | ಪ್ರಮಾಣಿತ ಅಭ್ಯಾಸದಂತೆ ಯಾವ ಶೀರ್ಷಿಕೆ ಬ್ಲಾಕ್ ಸ್ಥಾನವು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?



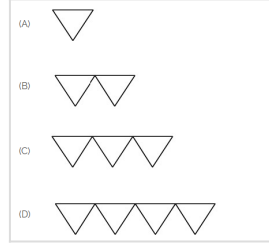
A. A

B. B

C. C

D. D

Q48 **INCORRECT** Which is roughness symbol for roughness grade N8?



A. A

B. B

C. C

D. D

Q49 **CORRECT** How many types of foundation□ s are there based on depth? **ಛಱಢ ಆಧಾರಢ ಢೇಲೆ ಂಷ್ಟು ರೀತಿಯ ಅಡಿಪಾಯಗಲಿವೆ?**

A. 2

B. 3

C. 5

D. 2

Q50 **INCORRECT** Identify the name of set square? | ಸೆಟ್ ಚೌಕಢ ಹೆಸರನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದೇ?



A. 15° set square | 15° ಸೆಟ್ ಸ್ವೇರ್

B. 60° set square | 60° ಸೆಟ್ ಸ್ವೇರ್

C. 30° set square | 30° ಸೆಟ್ ಸ್ವೇರ್

D. 45° set square | 45° ಸೆಟ್ ಸ್ವೇರ್