

GOVT ITI HOLENARASIPURA

MOCK TEST -18

Q. ID: ITISKILL7482CO | June 2026

80.95% 34 / 42

Student Name	Deevith A G	Access Code	9382
Attempt No.	#1	Completion Time	03:47 PM
Rank	#12	Total Questions	42

34 SCORE

42 MAX MARKS

34 CORRECT

8 INCORRECT

Answer Review

Q1 CORRECT 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 CORRECT How screw thread is formed on a cylindrical or conical surface by using lathe? | ಲೇಠ್ ಬಳಸಿ ಸಿಲಿಂಡರಾಕಾರದ ಅಥವಾ ಕೊನಿಕಲ್ ಆಕಾರದ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಸ್ಕ್ರೂ ಥ್ರೆಡ್ ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ರಚಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A. Helical form | ಹೆಲಿಕಲ್ ರೂಪ

B. Eccentric form | ವಿಲಕ್ಷಣ (ಎಕ್ಸೆನ್ಟ್ರಿಕ್) ರೂಪ

C. Concave form | ಕಾನ್ಕೇವ್ ರೂಪ

D. Convex form | ಕನ್ವೆಕ್ಸ್ ರೂಪ

Q3 CORRECT What is the formula for the gear ratio for thread cutting on a lathe? | ಲೀಥ್‌ನಲ್ಲಿ ಥ್ರೆಡ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಗೇರ್ ಅನುಪಾತದ ಸೂತ್ರ ಯಾವುದು?

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

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

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

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

Q4 CORRECT What is the purpose of back gear unit in the lathe machine? | ಲೀಥ್ 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

Q5 CORRECT 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

Q6 INCORRECT Which safety step is necessary to be followed while working on lathe? | ಲೀಥ್‌ನಲ್ಲಿ 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 | ಜಾಬ್‌ನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಕ್ಲಾಂಪ್ ಮಾಡಬೇಕು □

D. Switch off the coolant | ಕೂಲಂಟ್ ಆಫ್ ಮಾಡಿ

Q10 **INCORRECT** Which property of the lubricant has the ability to flow if poured? | ಲೂಬ್ರಿಕೆಂಟ್‌ನ ಯಾವ ಗುಣ ಸುರಿದರೆ ಹರಿಯುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ?

A. Flash point | ಫ್ಲಾಶ್ ಪಾಯಿಂಟ್

B. Pour point | ಪೌರ್ ಪಾಯಿಂಟ್ ☐

C. Fire point | ಫೈರ್ ಪಾಯಿಂಟ್

D. Viscosity | ವಿಷ್ಕೋಸಿಟಿ ☐

Q11 **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

Q12 **CORRECT** What is the purpose of top slide in lathe? | ಲೇಠಲ್ಲಿ ಟಾಪ್ ಸ್ಲೈಡ್‌ನ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

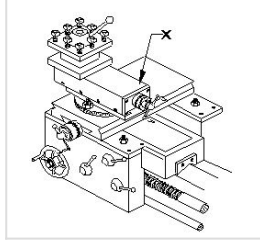
A. Supports tool post with cutting tool | ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣದೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್ ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಲು ☐

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

Q13 **CORRECT** What is the name of the part marked as 'X' shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ X ಡಿಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?



A. Tool post | ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್

B. Top slide | ಟಾಪ್ ಸ್ಲೈಡ್

C. Cross slide | ಕ್ರಾಸ್ ಸ್ಲೈಡ್

D. Saddle lock | ಸ್ಯಾಡಲ್ ಲಾಕ್

Q14 **CORRECT** Which angle of the tool prevents while parting from getting jammed in the groove and causes breakage? | ಉಪಕರಣದ ಯಾವ ಕೋನವು ಬೇರ್ಪಡಿಸುವಾಗ ಗ್ರೂವ್ ನಲ್ಲಿ ಜ್ಯಾಮ್ ಆಗುವುದನ್ನು ತಡೆಯುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಒಡೆಯುವಿಕೆಯನ್ನು ತಡೆಯುತ್ತದೆ?

A. Side rake angle | ಸೈಡ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್

B. Side relief angle | ಸೈಡ್ ರಿಲೀಫ್ ಆಂಗಲ್

C. Side clearance angle | ಸೈಡ್ ಕ್ಲಿಯರೆನ್ಸ್ ಆಂಗಲ್

D. Front clearance angle | ಫ್ರಂಟ್ ಕ್ಲಿಯರೆನ್ಸ್ ಆಂಗಲ್

Q15 **CORRECT** 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

Q16 **CORRECT** What happens if the carriage is not locked while facing? | ಫೇಸಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಕ್ಯಾರೇಜನ್ನು ಲಾಕ್ ಮಾಡದಿದ್ದರೆ ಏನಾಗುತ್ತದೆ?

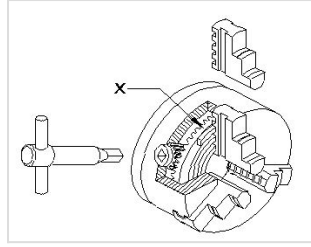
A. Correct face | ಕರೆಕ್ಟ್ ಫೇಸ್

B. Convex face | ಕಾನ್ವೆಕ್ಸ್ ಫೇಸ್

C. Concave face | ಕಾನ್ಕೇವ್ ಫೇಸ್

D. Pip left in the centre | ಸೆಂಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಪಿಪ್ ಉಳಿಯುವುದು

Q17 **CORRECT** What is the name of the part marked as 'x' shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ 'x' ಒಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?



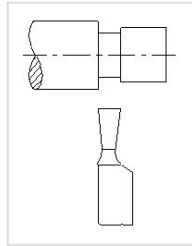
A. Body | ಬಾಡಿ

B. Back plate | ಬ್ಯಾಕ್ ಪ್ಲೇಟ್

C. External jaw | ಎಕ್ಸ್ಟರ್ನಲ್ ಜಾ

D. Crown wheel | ಕ್ರೌನ್ ವಿಲ್

Q18 **INCORRECT** What is the name of the operation shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ (ಆಪರೇಶನ್) ಹೆಸರೇನು?



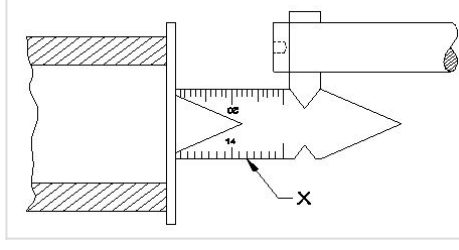
A. Square shoulder | ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಶೋಲ್ಡರ್

B. Filleted shoulder | ಬೆವೆಲ್ಡ್ ಶೋಲ್ಡರ್

C. Bevelled shoulder | ಬೆವೆಲ್ಡ್ ಶೋಲ್ಡರ್

D. Undercut shoulder | ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ ಶೋಲ್ಡರ್

Q19 **CORRECT** What is the name of the gauge marked as X shown in the figure? **ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ X ಓಡು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಗೇಜ್‌ನ ಹೆಸರೇನು?**



- A. Feeler gauge | ಫೀಲರ್ ಗೇಜ್
- B. Centre gauge | ಸೆಂಟರ್ ಗೇಜ್ X
- C. Screw pitch gauge | ಸ್ಕ್ರೂ ಪಿಚ್ ಗೇಜ್
- D. Standard wire gauge | ಸ್ಟಾಂಡರ್ಡ್ ವೈರ್ ಗೇಜ್

Q20 **CORRECT** 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 X
- D. Rough surface on the face | ಫೇಸ್‌ನಲ್ಲಿ ಒರಟು ಫಿನಿಷ್ ಬರುವುದು

Q21 **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 X
- B. 100.3 rpm
- C. 219.3 rpm
- D. 109.4 rpm

Q22 **CORRECT** What is the shape of the knuckle thread? | ನಕಲ್ ಥ್ರೇಡ್ ದ ಆಕಾರವೇನು?

A. Square | ಚೌಕ (ಸ್ಕೇರ್)

B. Round | ರೌಂಡ್ ☒

C. Saw tooth | ಸಾ ಟೂತ್

D. Trapezoid | ಟ್ರಾಪೆಜಾಯಿಡ್

Q23 **CORRECT** 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

Q24 **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 ☒

Q25 **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

Q26 **CORRECT** How much speed is obtained from a three stepped cone pulley head stock of the lathe with backgear arrangement? | ಬ್ಯಾಕ್ ಗೇರ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯೊಂದಿಗೆ ಲೇಠ್‌ನ 3 ಹಂತದ ಕೋನ್ ಪುಲ್ಲಿ ಹೆಡ್ ಸ್ಟಾಕ್‌ನಿಂದ ಎಷ್ಟು ವೇಗವನ್ನು ಪಡೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ?

A. Obtain six speeds | ಆರು ವೇಗಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತದೆ □

B. Obtain three speeds | ಮೂರು ವೇಗಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತದೆ

C. Obtain four speeds | ನಾಲ್ಕು ವೇಗಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತದೆ

D. Obtain two speeds | ಎರಡು ವೇಗಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತದೆ

Q27 **CORRECT** Which type of oil is used for extreme cutting conditions of modern tools? | ಆಧುನಿಕ ಉಪಕರಣಗಳ ತೀವ್ರ ಕತ್ತರಿಸುವ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳಿಗೆ ಯಾವ ರೀತಿಯ ತೈಲವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

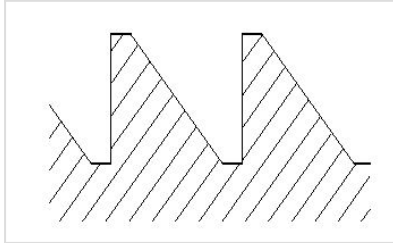
A. Lard oil | ಲಾರ್ಡ್ ಆಯಿಲ್

B. Soluble mineral oil | ಸಾಲ್ಯೂಬಲ್ ಮಿನರಲ್ ಆಯಿಲ್

C. Straight mineral oil | ಸ್ಟ್ರೇಟ್ ಮಿನರಲ್ ಆಯಿಲ್

D. Sulphurized oil | ಸಲ್ಫುರೈಸ್ಡ್ ಆಯಿಲ್ □

Q28 **CORRECT** 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 □

Q29 **INCORRECT** What safety precaution should be followed before starting the lathe machine? | ಲೇಠ್ 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 □

Q30 **CORRECT** What is the cause of a drilled hole being shifted from the centre of the job on a lathe? | ಲೇಠ್‌ನಲ್ಲಿ ಡ್ರಿಲ್ ಮಾಡಿದ ಹೋಲನ್ನು ಜಾಬ್ ಸೆಂಟರಿಂದ ಹೊರಗೆ ಸರಿಯಲು ಕಾರಣವೇನು?

A. Head and tail stocks not aligned | ಹೆಡ್ ಮತ್ತು ಟೈಲ್ ಸ್ಟಾಕ್ಸ್ ಅನ್ನು ಜೋಡಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ □

B. High spindle speed | ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಸ್ಪೀಡ್ ಹೆಚ್ಚು

C. Low feed | ಫೀಡ್ ಕಡಿಮೆ

D. Blunt drill | ಬ್ಲಂಟ್ ಡ್ರಿಲ್

Q31 **CORRECT** 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 ಲೇಠ್ ಬೆಡ್ ನಡುವೆ ಏನು ಇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A. Wooden cradle | ವುಡನ್ ಕ್ರೆಡಲ್ □

B. Steel plate | ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್

C. Angle plate | ಆಂಗಲ್ ಪ್ಲೇಟ್

D. Parallel block | ಪ್ಯಾರಲೆಲ್ ಬ್ಲಾಕ್

Q32 **CORRECT** 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 ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್ ಸಮಯ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯ ಅಗತ್ಯವಿದೆ

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

Q33 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 ಓವರ್‌ಹ್ಯಾಂಗ್ ☐

Q34 CORRECT What is the vertical distance of the element of screw thread from crest to the root? | ಕ್ರೆಸ್ಟ್‌ನಿಂದ ರೂಟ್‌ಗೆ ಸ್ಕ್ರೂ ಥ್ರೆಡ್‌ನ ಅಂಶದ ಲಂಬ ಅಂತರ ಎಷ್ಟು?

A. Lead | ಲೀಡ್

B. Flank | ಫ್ಲಾಂಕ್

C. Pitch | ಪಿಚ್

D. Depth | ಆಳ ☐

Q35 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 ☐

Q36 CORRECT Why cast iron is used to manufacture lathe bed? | ಕ್ಯಾಸ್ಟ್ ಐರನ್‌ನಿಂದ ಲೇಠ್ ಬೆಡ್ ನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಕಾರಣವೇನು?

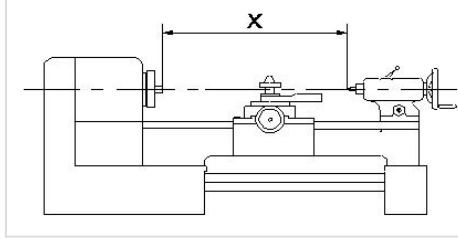
A. More ductile | ಹೆಚ್ಚು ಡಕ್ಟೈಲ್

B. Absorbs vibration | ಕಂಪನವನ್ನು ಹೀರಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ ☐

C. Resist corrosion | ತುಕ್ಕು ನಿರೋಧಕ

D. Less weight | ಕಡಿಮೆ ತೂಕ

Q37 **INCORRECT** 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

Q38 **INCORRECT** Which material is used to make the jaws of three jaw chuck? | ತ್ರಿ ಜಾ ಚಕ್ಲಿನಲ್ಲಿ ಚಕ್ಲನ್ನು 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

Q39 **CORRECT** 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

Q40 **CORRECT** 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

Q41 **CORRECT** 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?

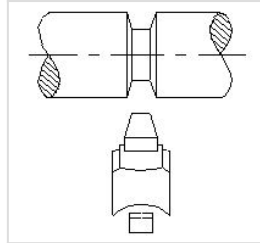
A. Driver - 60 teeth, Driven - 120 teeth ☒

B. Driver - 66 teeth, Driven - 44 teeth

C. Driver - 44 teeth, Driven - 66 teeth

D. Driver - 120 teeth, Driven - 60 teeth

Q42 **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 ☐