Monthly test june

Fitter

Q. ID: ITISKILL9075ZW

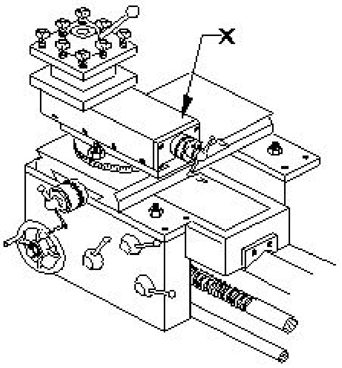
June 2026

Gurukula iti kollegal

Answer Key

Duration: 60 Mins **Total Marks: 50** **Q.ID: ITISKILL9075ZW**

1. What is the name of the part marked as ‘X’shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ Xಎಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?

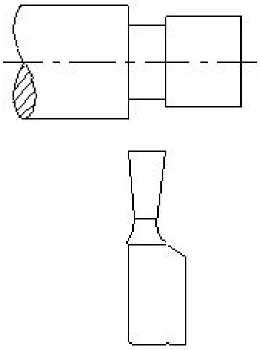


A) Top slide | ಟಾಪ್ ಸ್ಲೈಡ್
B) Saddle lock | ಸ್ಯಾಡ್ಡಲ್ ಲಾಕ್
C) Tool post | ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್
D) Cross slide | ಕ್ರಾಸ್ ಸ್ಲೈಡ್

Answer: A) Top slide | ಟಾಪ್ ಸ್ಲೈಡ್

---

2. What is the name of the operation shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ (ಆಪರೇಶನ್) ಹೆಸರೇನು?

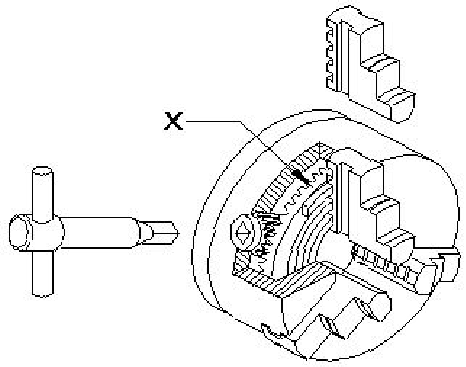


A) Bevelled shoulder | ಬೆವೆಲ್ಡ್ ಶೋಲ್ಡರ್
B) Square shoulder | ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಶೋಲ್ಡರ್
C) Filleted shoulder | ಬೆವೆಲ್ಡ್ ಶೋಲ್ಡರ್
D) Undercut shoulder | ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಶೋಲ್ಡರ್

Answer: D) Undercut shoulder | ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಶೋಲ್ಡರ್

---

3. What is the name of the part marked as ‘x’ shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ xಎಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?



A) External jaw | ಎಕ್ಸ್ಟ್ರನಲ್ ಜಾ
B) Back plate | ಬ್ಯಾಕ ಪ್ಲೇಟ್
C) Body | ಬಾಡಿ
D) Crown wheel | ಕ್ರೌನ್ ವಿಲ್

Answer: D) Crown wheel | ಕ್ರೌನ್ ವಿಲ್

---

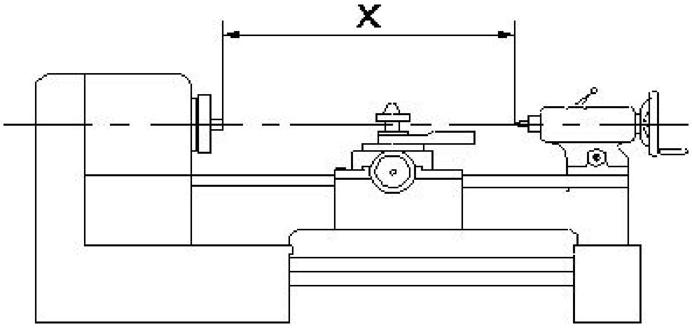
4. What is the shape of the knuckle thread? | ನಕಲ್ ಥ್ರೇಡ್ ದ ಆಕಾರವೇನು?

A) Round | ರೌಂಡ್
B) Square | ಚೌಕ (ಸ್ಕ್ವೇರ್)
C) Saw tooth | ಸಾ ಟೂತ್
D) Trapezoid | ಟ್ರಾಪಜಾಯಿಡ್

Answer: A) Round | ರೌಂಡ್

---

5. What is the name of the specification marked as ‘x’ shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ xಎಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟತೆಯ (ಸ್ಪೆಸಿಫಿಕೇಷನ್) ಹೆಸರೇನು?



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

Answer: A) Length between centre | ಸೆಂಟರ್ ನಡುವಿನ ಉದ್ದ

---

6. How to prevent the tool from rubbing against the work surface in metal cutting process? | ಮೆಟಲ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ವರ್ಕ್ ಸರ್ಫೆಸಿಗೆ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಉಜ್ಜುವುದನ್ನು ತಡೆಯುವುದು ಹೇಗೆ?

A) Decrease the tool wedge angle | ಟೂಲ್ ವೆಡ್ಜ್ ಆಂಗಲ್ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ

B) Increase the rake angle | ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್ ಹೆಚ್ಚಿಸಿ

C) Decrease the rake angle | ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ

D) Increase the clearance angle | ಕ್ಲಿಯರೆನ್ಸ್ ಆಂಗಲ್ ಹೆಚ್ಚಿಸಿ

Answer: D) Increase the clearance angle | ಕ್ಲಿಯರೆನ್ಸ್ ಆಂಗಲ್ ಹೆಚ್ಚಿಸಿ

---

7. Which safety step is necessary to be followed while working on lathe? | ಲೇಥ್‌ನಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಯಾವ ಸುರಕ್ಷತಾ ಹಂತವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಬೇಕು?

A) Job must be clamped properly | ಜಾಬನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ ಮಾಡಬೇಕು

B) Do not make any adjustment during working | ಕೆಲಸದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಹೊಂದಾಣಿಕೆ (ಅಡ್ಜಸ್ಟ್ಮೆಂಟ್) ಮಾಡಬೇಡಿ

C) Remove chips by bare hands | ಬರಿ ಕೈಗಳಿಂದ ಚಿಪ್ಸ್ ತೆಗೆದುಹಾಕಿ

D) Switch off the coolant | ಕೂಲಂಟ್ ಆಫ್ ಮಾಡಿ

Answer: B) Do not make any adjustment during working | ಕೆಲಸದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಹೊಂದಾಣಿಕೆ (ಅಡ್ಜಸ್ಟ್ಮೆಂಟ್) ಮಾಡಬೇಡಿ

---

8. 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) Depth | ಆಳ

B) Flank | ಫ್ಲಾಂಕ್

C) Lead | ಲೀಡ್

D) Pitch | ಪಿಚ್

Answer: A) Depth | ಆಳ

---

9. What happens if the carriage is not locked while facing? | ಫೇಸಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಕ್ಯಾರೇಜನ್ನು ಲಾಕ್ ಮಾಡದಿದ್ದರೆ ಏನಾಗುತ್ತದೆ?

A) Convex face | ಕಾನ್ವೆಕ್ಸ್ ಫೇಸ್

B) Concave face | ಕಾನ್ಕೇವ್ ಫೇಸ್

C) Pip left in the centre | ಸೆಂಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಪಿಪ್ ಉಳಿಯುವುದು

D) Correct face | ಕರೆಕ್ಟ್ ಫೇಸ್

Answer: A) Convex face | ಕಾನ್ವೆಕ್ಸ್ ಫೇಸ್

---

10. How many types of bed ways are in the centre lathe machine? | ಸೆಂಟರ್ ಲೇಥ್ ಯಂತ್ರದಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ವಿಧದ ಬೆಡ್ ವೇಸ್ ಇದೆ ?

A) 3

B) 5

C) 2

D) 4

Answer: A) 3

---

11. 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) Taper turning operation | ಟೇಪರ್ ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ ನಡೆಸಲಾಗಿದೆ

B) Threading operation | ಥ್ರೆಡಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ ನಡೆಸಲಾಗಿದೆ

C) Parallel turning operation | ಪ್ಯಾರಲಲ್ ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ

D) Step turning operation | ಸ್ಟೆಪ್ ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸಲಾಯಿತು

Answer: A) Taper turning operation | ಟೇಪರ್ ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ ನಡೆಸಲಾಗಿದೆ

---

12. Why four jaw chuck is prefered over three jaw chuck? | 3 ಜಾಸ್ ಚಕ್ ಬದಲಿಗೆ 4 ಜಾಸ್ ಚಕ್ ಅನ್ನು ಆದ್ಯತೆ ನೀಡಲು ಕಾರಣವೇನು?

A) Less setting time and skill required | ಕಡಿಮೆ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್ ಸಮಯ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯದ ಅಗತ್ಯವಿದೆ

B) Only suitable for light weight jobs | ಕಡಿಮೆ ತೂಕದ ಕೆಲಸಗಳಿಗೆ ಮಾತ್ರ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ

C) Heavy cuts can be given | ಉತ್ತಮ ಹಿಡಿತ ಮತ್ತು ನಿಖರತೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ

D) Only suitable for cylindrical jobs | ಸಿಲಿಂಡರಾಕಾರದ ಕೆಲಸಗಳಿಗೆ ಮಾತ್ರ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ

Answer: C) Heavy cuts can be given | ಉತ್ತಮ ಹಿಡಿತ ಮತ್ತು ನಿಖರತೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ

---

13. 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) Blunt drill | ಬ್ಲಂಟ್ ಡ್ರಿಲ್

B) Head and tail stocks not aligned | ಹೆಡ್ ಮತ್ತು ಟೈಲ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಅನ್ನು ಜೋಡಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ

C) Low feed | ಫೀಡ್ ಕಡಿಮೆ

D) High spindle speed | ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಸ್ಪೀಡ್ ಹೆಚ್ಚು

Answer: B) Head and tail stocks not aligned | ಹೆಡ್ ಮತ್ತು ಟೈಲ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಅನ್ನು ಜೋಡಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ

---

14. Why cast iron is used to manufacture lathe bed? | ಕ್ಯಾಸ್ಟ್ ಐರನಿಂದ ಲೇಥ್ ಬೆಡ್ ನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಕಾರಣವೇನು?

A) Less weight | ಕಡಿಮೆ ತೂಕ

B) More ductile | ಹೆಚ್ಚು ಡಕ್ಟೈಲ್

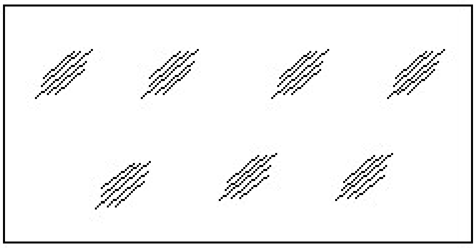
C) Absorbs vibration | ಕಂಪನವನ್ನು ಹೀರಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ

D) Resist corrosion | ತುಕ್ಕು ನಿರೋಧಕ

Answer: C) Absorbs vibration | ಕಂಪನವನ್ನು ಹೀರಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ

---

15. Identify the conventional symbol of material? | ವಸ್ತುವಿನ ಕನ್ವೆನ್ಷನಲ್ ಚಿಹ್ನೆಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ?



A) Glass | ಗಾಜು

B) Wood | ಮರ

C) Concrete | ಕಾಂಕ್ರೀಟ್

D) Steel | ಸ್ಟೀಲ್

Answer: A) Glass | ಗಾಜು

---

16. Which type of rake angle makes a slope from the front of

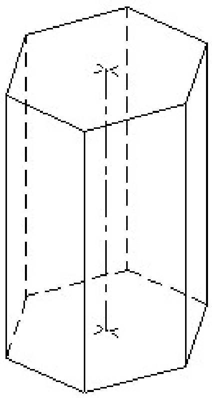
the tool towards the back? | ಯಾವ ರೀತಿಯ ರೇಕ್ ಕೋನವು (ಆಂಗಲ್) ಉಪಕರಣದ ಮುಂಭಾಗದಿಂದ ಹಿಂಭಾಗಕ್ಕೆ ಇಳಿಜಾರು ಮಾಡುತ್ತದೆ?

A) Positive top rake angle | ಪಾಸಿಟಿವ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್
B) End rake angle | ಎಂಡ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್
C) Negative rake angle | ನೆಗೆಟಿವ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್
D) Side rake angle | ಸೈಡ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್

Answer: A) Positive top rake angle | ಪಾಸಿಟಿವ್ ರೇಕ್ ಆಂಗಲ್

---

17. Identify the name of prism? | ಪ್ರಿಸ್ಮ್ ಹೆಸರನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದೇ?



A) Hexagonal prism | ಷಡ್ಭುಜೀಯ ಪ್ರಿಸ್ಮ್
B) Pentagonal prism | ಪೆಂಟಗೋನಲ್ ಪ್ರಿಸ್ಮ್
C) Square prism | ಚದರ ಪ್ರಿಸ್ಮ್
D) Triangular prism | ತ್ರಿಕೋನ ಪ್ರಿಸ್ಮ್

Answer: A) Hexagonal prism | ಷಡ್ಭುಜೀಯ ಪ್ರಿಸ್ಮ್

---

18. 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

Answer: C) m/min

---

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

A) Carbides | ಕಾರ್ಬೈಡ್‌ಗಳು
B) Medium carbon steel | ಮೀಡಿಯಂ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್
C) High speed steel | ಹೈ ಸ್ಪೀಡ್ ಸ್ಟೀಲ್
D) High carbon steel | ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

Answer: A) Carbides | ಕಾರ್ಬೈಡ್‌ಗಳು

---

20. 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 ಲೇಥ್‌ನಲ್ಲಿ ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್‌ನಲ್ಲಿ 3 ಎಂಎಂ ಪಿಚ್ ಅನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಬದಲಾವಣೆ ಗೇರ್ ಯಾವುದು?

A) Driver - 44 teeth, Driven - 66 teeth
B) Driver - 60 teeth, Driven - 120 teeth
C) Driver - 66 teeth, Driven - 44 teeth
D) Driver - 120 teeth, Driven - 60 teeth

Answer: B) Driver - 60 teeth, Driven - 120 teeth

---

21. Identify the name of set square? | ಸೆಟ್ ಚೌಕದ ಹೆಸರನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದೇ?

A) 15° set square | 15° ಸೆಟ್ ಸ್ಕ್ವೇರ್
B) 60° set square | 60° ಸೆಟ್ ಸ್ಕ್ವೇರ್
C) 45°set square | 45° ಸೆಟ್ ಸ್ಕ್ವೇರ್
D) 30°set square | 30° ಸೆಟ್ ಸ್ಕ್ವೇರ್

Answer: C) 45°set square | 45° ಸೆಟ್ ಸ್ಕ್ವೇರ್

---

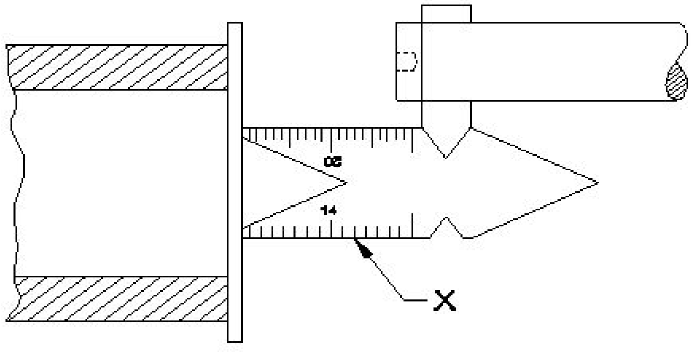
22. What is the function of a lathe bed? | ಲೇಥ್ ಬೆಡ್ ನ ಕಾರ್ಯವೇನು?

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

Answer: C) To provide slide-ways | ಸ್ಲೈಡ್-ವೇಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸಲು

---

23. What is the name of the gauge marked as x shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ xಎಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಗೇಜ್‌ನ ಹೆಸರೇನು?



A) Standard wire gauge | ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ ವೈರ್ ಗೇಜ್
B) Centre gauge | ಸೆಂಟರ್ ಗೇಜ್
C) Feeler gauge | ಫೀಲರ್ ಗೇಜ್
D) Screw pitch gauge | ಸ್ಕ್ರೂ ಪಿಚ್ ಗೇಜ್

Answer: B) Centre gauge | ಸೆಂಟರ್ ಗೇಜ್

---

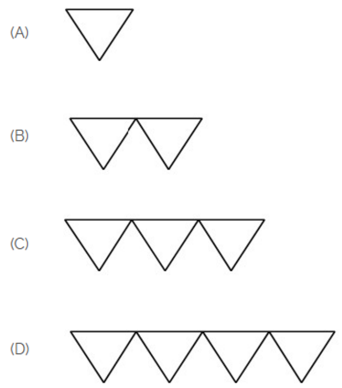
24. What is the purpose of back gear unit in the lathe machine? | ಲೇಥ್ ಯಂತ್ರದಲ್ಲಿ ಬ್ಯಾಕ್ ಗೇರ್ ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

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

Answer: D) To reduce the spindle speed | ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ವೇಗವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು

---

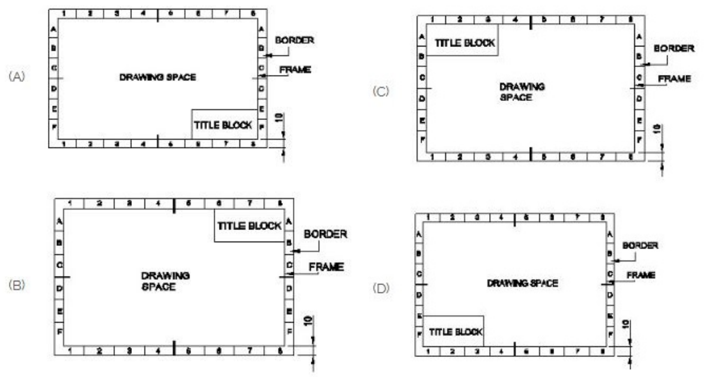
25. Which is roughness symbol for roughness grade N8?



A) A
B) B
C) C
D) D

Answer: B) B

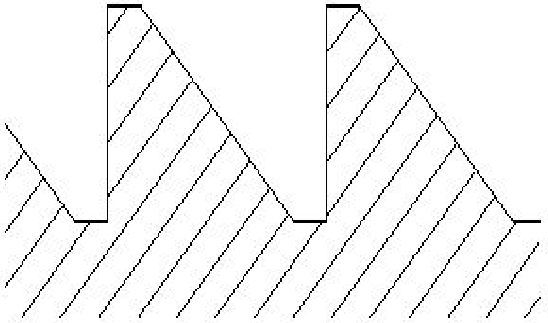
26. Which title block position is correct as standard practice? | ಪ್ರಮಾಣಿತ ಅಭ್ಯಾಸದಂತೆ ಯಾವ ಶೀರ್ಷಿಕೆ ಬ್ಲಾಕ್ ಸ್ಥಾನವು ಸರಿಯಾಗಿದೆ?



A) B
B) A
C) D
D) C

Answer: B) A

27. What is the name of the thread shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ ಥ್ರೆಡ್ ಹೆಸರೇನು?



A) knuckle thread | ನಕಲ್ ಥ್ರೆಡ್
B) Buttress thread | ಬಟ್ರೆಸ್ ಥ್ರೆಡ್
C) Worm thread | ವರ್ಮ್ ಥ್ರೆಡ್
D) Square thread | ಚೌಕಾಕಾರದ (ಸ್ಕ್ವೇರ್) ಥ್ರೆಡ್

Answer: B) Buttress thread | ಬಟ್ರೆಸ್ ಥ್ರೆಡ್

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

A) Soluble mineral oil | ಸಾಲ್ಯೂಬಲ್ ಮಿನರಲ್ ಆಯಿಲ್
B) Lard oil | ಲಾರ್ಡ್ ಆಯಿಲ್
C) Sulphurized oil | ಸಲ್ಫರೈಸ್ಡ್ ಆಯಿಲ್
D) Straight mineral oil | ಸ್ಟ್ರೇಟ್ ಮಿನರಲ್ ಆಯಿಲ್

Answer: C) Sulphurized oil | ಸಲ್ಫರೈಸ್ಡ್ ಆಯಿಲ್

29. What is the area of the circle, if the circumference of the circle is 44cm?

A) 154 cm²
B) 129 cm²
C) 128 cm²
D) 130 cm²

Answer: A) 154 cm²

30. What is the value of x, if 3 (2x - 4) = -4x + 28 ?

A) 12
B) 8
C) 6
D) 4

Answer: D) 4

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

A) Power feeds in neutral position | ಪವರ್ ಫೀಡ್‌ಗಳನ್ನು ನ್ಯೂಟ್ರಲ್ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ
B) Never stop the rotating chuck with hand | ಕೈಯಿಂದ ತಿರುಗುವ ಚಕ್ ಅನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ನಿಲ್ಲಿಸಬೇಡಿ
C) Do not leave the chuck key in the chuck | ಚಕ್ ಕೀಯನ್ನು ಚಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಿಡಬೇಡಿ
D) Engage the brake | ಬ್ರೇಕ್ ಅನ್ನು ಎಂಗೇಜ್ ಮಾಡಿ

Answer: A) Power feeds in neutral position | ಪವರ್ ಫೀಡ್‌ಗಳನ್ನು ನ್ಯೂಟ್ರಲ್ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ

32. 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) 219.3 rpm
B) 119.4 rpm
C) 109.4 rpm
D) 100.3 rpm

Answer: B) 119.4 rpm

33. What is the advantage of cutting fluid in turning operation? | ಟರ್ನಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯಲ್ಲಿ ಕಟಿಂಗ್ ಫ್ಲೂಯಿಡ್ ನ ಪ್ರಯೋಜನವೇನು?

A) Increases the tool wear | ಉಪಕರಣದ ಸವೆತವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ
B) Will give poor surface finish | ಕಳಪೆ ಮೇಲ್ಮೈ ಫಿನಿಷ್ ನೀಡುತ್ತದೆ
C) Cools the tool and workpiece | ಉಪಕರಣ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್ ಅನ್ನು ತಂಪಾಗಿಸುತ್ತದೆ
D) Increases the corrosion rate | ತುಕ್ಕುಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ

Answer: C) Cools the tool and workpiece | ಉಪಕರಣ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್ ಅನ್ನು ತಂಪಾಗಿಸುತ್ತದೆ

34. What is the maximum swivelling angle of the compound

rest in the lathe machine? | ಲೇಥ್ ಯಂತ್ರದಲ್ಲಿ ಸಂಯುಕ್ತ ಉಳಿದ ಗರಿಷ್ಠ ಸ್ವಿವೆಲಿಂಗ್ ಕೋನ ಯಾವುದು?

A) 220° B) 180°
C) 360° D) 90°

Answer: C) 360°

---

35. What is the name called biggest chord of the circle?

A) Diameter B) Radius
C) Arc D) Diagonal

Answer: A) Diameter

---

36. What is the value of 625⁰?

A) 0 B) 525
C) 25 D) 1

Answer: D) 1

---

37. What is the purpose of tail stock in lathe? | ಲೇಥ್‌ನಲ್ಲಿ ಟೈಲ್ ಸ್ಟಾಕ್‌ನ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

A) To hold the carrier | ಕ್ಯಾರಿಯರ್ ಹಿಡಿದಿಡಲು
B) To accommodate the tool post | ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್ ಅನ್ನು ಸರಿಹೊಂದಿಸಲು
C) To hold the job | ಜಾಬ್ ಹಿಡಿದಿಡಲು
D) To support the lengthy work | ಸುದೀರ್ಘ ಜಾಬ್ ಬೆಂಬಲಿಸಲು

Answer: D) To support the lengthy work | ಸುದೀರ್ಘ ಜಾಬ್ ಬೆಂಬಲಿಸಲು

---

38. What is the formula for the gear ratio for thread cutting on a lathe? | ಲೇಥ್‌ನಲ್ಲಿ ಥ್ರೆಡ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಗೇರ್ ಅನುಪಾತದ ಸೂತ್ರ ಯಾವುದು?

A) DN/DR = TPI to be cut / TPI in lead screw
B) DR/DN = TPI to be cut / TPI on lead screw
C) DN/DR = TPI on lead screw / TPI to be cut
D) DR/DN = TPI on lead screw / TPI to be cut

Answer: D) DR/DN = TPI on lead screw / TPI to be cut

---

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

A) Depth | ಆಳ B) Flank | ಫ್ಲಾಂಕ್
C) Root | ರೂಟ್ D) Thread angle | ಥ್ರೆಡ್ ಆಂಗಲ್

Answer: B) Flank | ಫ್ಲಾಂಕ್

---

40. Which type of thread is used in the screw jack? | ಸ್ಕ್ರೂ ಜ್ಯಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಯಾವ ರೀತಿಯ ಥ್ರೆಡ್ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A) Vee thread | ವೀ ಥ್ರೆಡ್ B) Knuckle thread | ನಕ್ಕಲ್ ಥ್ರೆಡ್
C) Square thread | ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಥ್ರೆಡ್ D) Acme thread | ಆಕ್ಮೆ ಥ್ರೆಡ್

Answer: C) Square thread | ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಥ್ರೆಡ್

---

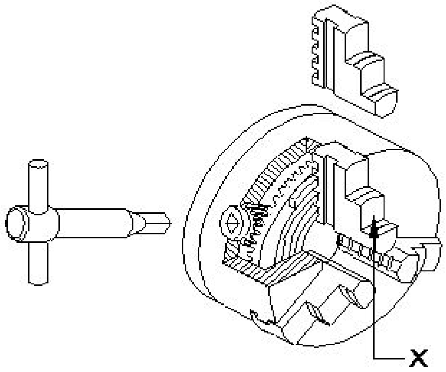
41. What is the value of x if (x + 2) / 2 = 19?

A) 33 B) 38
C) 35 D) 36

Answer: D) 36

---

42. What is the name of the part marked as ‘X’ shown in the figure? | ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಿರುವ Xಎಂದು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಭಾಗದ ಹೆಸರೇನು?



A) Body | ದೇಹ B) Jaw | ದವಡೆ (ಜಾ)
C) Back plate | ಬ್ಯಾಕ್ ಪ್ಲೇಟ್ D) Crown wheel | ಕ್ರೌನ್ ವೀಲ್

Answer: B) Jaw | ದವಡೆ (ಜಾ)

---

43. How many types of foundation s are there based on depth? | ಆಳದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಎಷ್ಟು ರೀತಿಯ ಅಡಿಪಾಯಗಳಿವೆ?

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

Answer: C) 2

---

44. 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) Parallel block | ಪ್ಯಾರಲಲ್ ಬ್ಲಾಕ್
B) Steel plate | ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್
C) Wooden cradle | ವುಡನ್ ಕ್ರೆಡಲ್
D) Angle plate | ಆಂಗಲ್ ಪ್ಲೇಟ್

Answer: C) Wooden cradle | ವುಡನ್ ಕ್ರೆಡಲ್

---

45. 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) Low feed rate | ಕಡಿಮೆ ಫೀಡ್ ರೇಟ್
C) Blunt cutting edge | ಮೊಂಡಾದ ಕಟಿಂಗ್ ಎಡ್ಜ್
D) Tool over hanging | ಟೂಲ್ ಓವರ್‌ಹ್ಯಾಂಗ್

Answer: A) Tool not set to the correct centre height | ಉಪಕರಣವನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಮಧ್ಯದ ಎತ್ತರಕ್ಕೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ

---

46. What is the purpose of top slide in lathe? | ಲೇಥ್‌ನಲ್ಲಿ ಟಾಪ್ ಸ್ಲೈಡ್‌ನ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

A) To hold drill | ಡ್ರಿಲ್ ಹಿಡಿದಿಡಲು

B) Supports tool post with cutting tool | ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣದೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್ ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಲು

C) To support the lengthy works | ಸುದೀರ್ಘವಾದ ವರ್ಕ್ ಬೆಂಬಲಿಸಲು

D) Provides cross movement for the tool | ಉಪಕರಣಕ್ಕೆ ಅಡ್ಡ ಚಲನೆಯನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ

Answer: B) Supports tool post with cutting tool | ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣದೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಪೋಸ್ಟ್ ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಲು

---

47. Which material is used to make the jaws of three jaw chuck? | ತ್ರೀ ಜಾ ಚಕ್ಕಿನಲ್ಲಿ ಚಕ್ಗಳನ್ನೂ ಮಾಡಲು ಯಾವ ವಸ್ತುವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

A) High carbon steel | ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

B) Low carbon steel | ಲೊ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

C) Tool steel | ಟೂಲ್ ಸ್ಟೀಲ್

D) Medium carbon steel | ಮೀಡಿಯಂ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

Answer: A) High carbon steel | ಹೈ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್

---

48. What is the value of x, if x*(120) = 960?

A) 10

B) 7

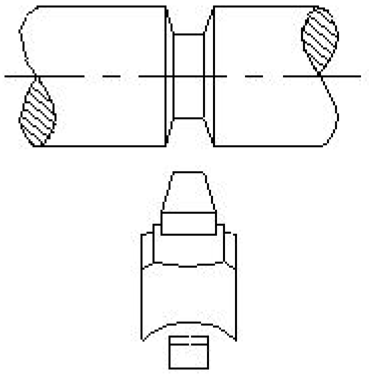
C) 8

D) 6

Answer: C) 8

---

49. 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

Answer: B) Vee groove | ವೀ ಗ್ರೂವ್

---

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

A) Concave face | ಕಾನ್ಕೇವ್ ಫೇಸ್

B) Convex face | ಕಾನ್ವೆಕ್ಸ್ ಫೇಸ್

C) Pip left in the centre | ಸೆಂಟರ್ನಲ್ಲಿ ಪಿಪ್ ಉಳಿಯುವುದು

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

Answer: C) Pip left in the centre | ಸೆಂಟರ್ನಲ್ಲಿ ಪಿಪ್ ಉಳಿಯುವುದು