



रेल भर्ती बोर्ड / RAILWAY RECRUITMENT BOARDS
सी ई एन - ०१/२०२५ - CEN - 01/2025
सहायक लोको पायलट की भर्ती/ Recruitment of Assistant Loco Pilot



RRB ALP 2025 CBT 2

Assistant Loco Pilot · CEN 01/2025 · CBT 2 · Fitter Trade · Part B (Fitter) · Question Paper

Tamil

Complete Paper · 75 Questions · Part B (Fitter) Section · Official Answer Key

About this Compilation

This booklet contains the complete question paper of the **RRB ALP 2025 CBT 2 (Fitter)** examination in **Tamil (Part B (Fitter))** section only, with the correct option marked as per the official answer key.

✓ Correct option (highlighted green)

Not in this Tamil book: 28 Jul 2026, 9:30 AM - 12:00 PM. Too few of its questions are saved in Tamil; it is in the English and Hindi books of this series.

How to use

- Use the **Index** page to jump directly to any set (clickable).
- Questions appear section by section in the order of the paper, numbered 1 onward.
- Diagram and wide-table questions appear at full width at the end of their section.
- The correct answer is highlighted in green with a tick.

More from QMaths

Check your marks, normalized score and zone-wise rank free at rank.qmaths.in. Master English vocabulary with the **Blackbook** app.



Blackbook:
English Vocabulary



Toppers' Choice, Blackbook of English Vocabulary, Now available in App format : DOWNLOAD NOW

Index — All Sets (click to open)

Set 1

28 Jul 2026

2:30 PM - 5:00 PM

Part B (Fitter)

75 Questions • Answer Key

Q1 Part B (Fitter)

ஒரு நியூமேடிக் அமைப்பில், பணிமனை இயந்திரங்களுக்கு பங்கீடு செய்வதற்கு முன்பு கம்ப்ரெஸ் செய்யப்பட்ட காற்றைச் சேமித்து வைக்கும் பாகம் எது?

A. ஒரு ஏர் கம்ப்ரெசர், பங்கீடு செய்வதற்காக கம்ப்ரெசர் காற்றை உருவாக்குகிறது

B. ஏர் ரிசீவர் டேங்க் ஆனது பின்னர் பயன்படுத்துவதற்காக கம்ப்ரெஸ்டு காற்றை சேமிக்கிறது ✓

C. ஒரு வடிகட்டி காற்றில் இருந்து ஈரப்பதம் மற்றும் தூசியை நீக்குகிறது

D. உபகரணங்களுக்கு வழங்கப்பட்ட அழுத்தத்தை ஒரு ரெகுலேட்டர் கட்டுப்படுத்துகிறது

Q2 Part B (Fitter)

ஹேக்ஸாயிங் செய்யும் போது ஏற்படும் அதிர்வை _____ மூலம் குறைக்கலாம்:

A. சரியான பிளேட் பிட்ச் (TPI) பயன்படுத்துதல் (Using correct blade pitch (TPI))

B. சரியான பிளேடு டென்ஷனைப் பராமரித்தல் ✓

C. ஸ்டெடி ஸ்ட்ரோக்ஸ் மற்றும் முறையான க்ரிப் (Steady strokes and proper grip)

D. பரிந்துரைக்கப்பட்ட வரம்புகளுக்குள் வெட்டும் வேகத்தை அதிகரிப்பது

Q3 Part B (Fitter)

வார்ப்பிரும்பு, பேரிங்குகளில் முக்கியமாக _____க்காகப் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

A. இலகுவான சுமைகள் ✓

B. அதிர்வுண்டாக்கும் சுமைகள்

C. தாக்கச் சுமைகள்

D. அதிக சுமைகள்

Q4 Part B (Fitter)

ஒரு குயிக் கட் டை ஸ்டாக்கில் (Quick cut die stock), டை-யின் (die) இரண்டு பாதிகளும் _____ மூலம் உறுதியாகப் பிடித்து வைக்கப்படுகின்றன.

A. ஒரு டேப்பர்டு ரீடெய்னிங் ரிங்

B. ஒரு ஸ்பிரிங்-லோடெட் கிளாம்ப்

C. ஒரு திரெட்டெட் கைடு பிளேட் ✓

D. ஒரு லாக்கிங் பின் மற்றும் வாஷர்

Q5 Part B (Fitter)

ஒரு பணிமனையின் அசெம்பிளி தேவைக்கு, காலப்போக்கில் தளர்வடையாமல் அதிர்வுகளைத் தாங்கும் வகையில் இரண்டு உலோகத் தகடுகளை இணைக்க வேண்டும். இந்த தேவைக்கு எந்த இயந்திர ஜாய்ண்டிங் முறை ஆனது மிகவும் பொருத்தமானது?

A. லாக் நட்டுக்கள் மற்றும் ஸ்பிரிங் வாஷர்களைப் பயன்படுத்துதல் ✓

B. ஸ்டாண்டர்ட் திரெட் ஃபாஸ்ட்னர்களை மட்டுமே பயன்படுத்துதல்

C. நிலையான அசெம்பிளிக்கு திடமான ரிவேட்டுகளைப் பயன்படுத்துதல்

D. நிரந்தர ஸ்பாட் வெல்டிங் செயல்முறையைப் பயன்படுத்துதல்

Q6 Part B (Fitter)

லேத் இயந்திரச் செயல்பாட்டின் போது வெப்பநிலை அதிகரிக்கும் போது எந்த பொருள் ஆனது முதலில் நெகிழ்வு நிலைக்குப்பட்டு உருமாற்றமடையும் (deform plastically)?

A. செராமிக் டூல் மெட்டீரியல்

B. காஸ்ட் அலாய் எஃகு

C. கார்பன் டூல் எஃகு ✓

D. அதிவேக எஃகு (HSS)



Q7 Part B (Fitter)

ஒரு லேத் டீலின் கட்டிங் கோணங்கள் சரியாக கூர்மைப்படுத்தப்படவில்லை என்றால் எந்த சிக்கல் ஏற்பட அதிக வாய்ப்புள்ளது?

- A. டீலின் காந்தத்தன்மை தொடர்பான சிக்கல்கள்
- B. மோசமான மேற்பூச்சு ஃபினிஷ்
- C. அதிகப்படியான டீலின் நீளம்
- D. டீலை ஸ்டோர் செய்வதில் சிக்கல்

Q8 Part B (Fitter)

ஒரு காஸ்ட் அயர்ன் புல்லியில், ரிம் என்பது பொதுவாக நீள்வட்ட வடிவ குறுக்குவெட்டு கொண்ட கட்டமைப்பு உறுப்புகள் (structural members) மூலம் சென்ட்ரல் பாசுடன் இணைக்கப்பட்டுள்ளது. இந்த உறுப்புகள் என்னவென்று அழைக்கப்படுகின்றன?

- A. ஃபிளாஞ்சஸ்
- B. புஷ்கள்
- C. கீஸ்
- D. ஆர்ம்ஸ்/ஸ்போக்ஸ்

Q9 Part B (Fitter)

எந்தச் சூழ்நிலையில் வார்ப்பிரும்பை விட தேனிரும்பு (wrought iron) சிறந்த தேர்வாக இருக்கும்?

- A. அதிகபட்ச அழுக்க வலிமை தேவைப்படும்போது
- B. அதிக தேய்மான எதிர்ப்பு அவசியமாகத் தேவைப்படும்போது
- C. அதிர்வுகளை உறிஞ்சும் திறன் முதன்மையானதாக இருக்கும் போது
- D. நீளும் தன்மையும் (ductility) மற்றும் அதிர்வுத் தாங்குதிறனும் (shock resistance) தேவைப்படும்போது

Q10 Part B (Fitter)

கேஸ்கெட் (gaskets)-களில், ஆன்டி-ஸ்டிக் கலவைகளைப் பயன்படுத்துவதால், _____ ஏற்படும்.

- A. மேம்பட்ட சீலிங்
- B. அதிகரித்த வலிமை
- C. நீண்ட சேவை ஆயுள்
- D. முன்கூட்டிய செயலிழப்பு

Q11 Part B (Fitter)

டர்னிங் செயல்பாட்டின் போது ஃபீட் ரேட் மிக அதிகமாக இருந்தால் என்ன நேரிடும்?

- A. கட்டிங் விசை மற்றும் ரஃப்னஸ் ஆகியவை அதிகரிக்கின்றன
- B. ஸ்பிண்டிலின் வேகம் தானாகவே குறைகிறது
- C. சர்ஃபேஸ் ஃபினிஷ் குறிப்பிடத்தக்க அளவில் மேம்படுகிறது
- D. டீலின் தேய்மானம் முழுமையாகக் குறைகிறது.

Q12 Part B (Fitter)

BIS SP 46-1988 -இன் படி வெல்டிங்கில் ஒரு பட் ஜாயின்ட் என்றால் என்ன ?

- A. இரண்டு உலோகத் துண்டுகளை ஒன்றன் முனையோடு மற்றொன்று (end to end) சேருமாறு வைத்து ஒன்றாக வெல்டிங் செய்யப்பட்ட ஒரு ஜாயின்ட்
- B. இரண்டு உலோகத் துண்டுகள் ஒன்றின் மேல் ஒன்று ஓவர் லாப் செய்யப்பட்டு வெல்டிங் செய்யப்பட்ட ஒரு ஜாயின்ட்
- C. ஒரே தளத்தில் அமையாத ஒரு எட்ஜில் இரண்டு உலோகத் துண்டுகள் இணைக்கப்பட்டு வெல்டிங் செய்யப்பட்ட ஒரு ஜாயின்ட்
- D. இரண்டு உலோகத் துண்டுகள் செங்கோணத்தில் வைக்கப்பட்டு வெல்டிங் செய்யப்பட்ட ஒரு ஜாயின்ட்

Q13 Part B (Fitter)

ஒரு கிரைண்டிங் வீலின் தரமானது _____ஐக் குறிக்கிறது.

- A. வீலின் வேகம்
- B. கிரைன் அளவு (Grain size)
- C. வெட்டு ஆழம்
- D. பிணைப்பு வலிமை (Bond strength)



Q14 Part B (Fitter)

போல்ட் மூலம் இணைக்கப்பட்ட ஜாய்ன்ட்டுக்கள் விரும்பப்படுகின்றன; ஏனெனில், அவை

- A. அகற்றுவதற்கு கடினமானது
- B. நிரந்தரமானவை மட்டுமே
- C. அதிக எடையுள்ள
- D. எளிதாக அஸ்செம்பிள் செய்யக்கூடியது ✓

Q15 Part B (Fitter)

பராமரிப்பின் போது, ஒரு ஹைட்ராலிக் பிரஸ்-ஆனது, உள்ளீட்டு விசை அப்படியே இருந்தாலும், வழக்கமான சுமையை தூக்க முடியாமல் இருப்பதை ஒரு ஊழியர் கவனிக்கிறார். பாஸ்கல் விதியின் அடிப்படையில், இந்த தோல்விக்கு எந்த சூழ்நிலையானது காரணமாக இருக்கலாம்?

- A. விசையை அதிகரிப்பது, தூக்குதல் செயலிழப்பை ஏற்படுத்துகிறது
- B. அழுத்தத்தை ஒரே மாதிரியாக வைத்திருக்கும்போது அதிக ஹைட்ராலிக் திரவத்தைப் பயன்படுத்துவது தூக்குதலை மேம்படுத்துகிறது
- C. பாய்மத்தை, அடர்த்தியான பாய்ம வகைக்கு மாற்றுவது, தூக்குதிறனை அதிகரிக்கிறது
- D. ஹைட்ராலிக் லைனில் ஏற்படும் கசிவானது, தூக்கும் பிஸ்டனுக்கு அழுத்தம் கடத்தப்படுவதைக் குறைக்கிறது. ✓

Q16 Part B (Fitter)

பணிமனை கணக்கீடுகள் மற்றும் அறிவியல் ஆகியவற்றில் 'ஈர்ப்பு மையம்' என்ற சொல் எதைக் குறிக்கிறது?

- A. இது பொருளின் மிகக் குறைந்த புள்ளி
- B. இது அப்பொருளின் மொத்த எடையும் செயல்படும் புள்ளியாகும் ✓
- C. இது அப்பொருள் நிலைநிறுத்தப்படும் புள்ளியாகும்
- D. இது அப்பொருளின் நிறை அதிகபட்சமாக இருக்கும் புள்ளியாகும்

Q17 Part B (Fitter)

ஒரு வொர்க்ஷாப்பில், உருளை வடிவத் தொட்டி ஒன்றை நீங்கள் திரவத்தால் நிரப்ப வேண்டும். அத்தொட்டியின் விட்டம் 1 மீட்டர் மற்றும் உயரம் 2 மீட்டர் ஆகும். தொட்டியை நிரப்புவதற்கு முன், அதன் கன அளவை மிகத் துல்லியமாக அளவிட எந்த முறை உதவும்?

- A. கண்ணால் காணும் ஆய்வு மூலம் மதிப்பிட்டு, மற்ற தொட்டிகளுடன் ஒப்பிட்டு பார்க்கவும்.
- B. தொட்டியின் உயரத்தை ஒரு பக்க அளவாகக் கொண்டு, கனசதுரத்தின் கனஅளவுக்கான சூத்திரத்தைப் பயன்படுத்தவும்.
- C. துல்லியமான அளவீடுகளின் அடிப்படையில் ஒரு உருளையின் கனஅளவிற்கான சூத்திரத்தைப் பயன்படுத்தி கணக்கிடவும் ✓
- D. கனஅளவைக் கணக்கிட, சுற்றளவை அளந்து, அத்தொட்டியை ஒரு கோளமாகக் கருதுங்கள்.

Q18 Part B (Fitter)

குழாய் இணைப்புப் பணிகளில் (Pipe fitting work), ஒரு குழாய் வளைக்கும் இயந்திரத்தின் முதன்மைச் செயல்பாடு என்ன?

- A. தேவையான நீளத்திற்கு ஒரு குழாயைத் துல்லியமாக வெட்டுதல்
- B. இணைப்புகளை ஏற்படுத்துவதற்காகக் குழாயின் முனைகளில் திரெட்களை உருவாக்குதல்.
- C. வெல்டிங் முறைகளைப் பயன்படுத்தி இரண்டு குழாய்களை நிரந்தரமாக இணைத்தல்
- D. ஒரு குழாயை வெட்டாமல் அதன் திசையை மாற்றுவதல் ✓

Q19 Part B (Fitter)

G.I. மற்றும் M.S. குழாய்களுக்கு, ஒரு ஹைட்ராலிக் பெண்டிங் மெஷினைப் பயன்படுத்துவதன் முதன்மை நன்மை என்ன?

- A. உலோகத் துகள்களை உருவாக்காமல் குழாய்களைத் துல்லியமாக வெட்டுகிறது.
- B. திரெட் செய்யப்பட்ட ஃபிட்டிங்க்-சூகள் தேவையில்லாமல், குழாய்களை நிரந்தரமாக இணைக்கிறது.
- C. வேதிப் பொருட்களைப் பயன்படுத்தாமல், குழாய்களின் மேற்பரப்பைச் சுத்தப்படுத்துகிறது
- D. குழாயின் உள்ளே மணல் நிரப்ப வேண்டிய அவசியம் இல்லாமல் குழாய்களை வளைக்கிறது. ✓



Q20 Part B (Fitter)

ஒரு ஹோல் கேஜ் (hole gauge)-ஆனது, எவ்வாறு அளவீட்டில் அதிக துல்லியத்தை அடைகிறது?

பாய்ம-அடிப்படையிலான (fluid-based)
A. விரிவாக்க மெக்கானிசத்தைப் பயன்படுத்துதல்

பிளவுபட்ட பந்து முனைகளைக் கொண்ட,
B. இரு-புள்ளித் தொடுகை (two-point contact) முறையைப் பயன்படுத்துதல் ✓

C. மல்டி-பாயிண்ட் லேசர் ஸ்கேனிங் அமைப்பைப் பயன்படுத்துதல்

D. காந்த சீரமைப்பு அளவீட்டு முறையைப் பயன்படுத்துதல்

Q21 Part B (Fitter)

ஒரு ஹெவி-டூட்டி பெல்ட் டிரைவுக்கு, கப்பி மற்றும் ஷாஃப்ட்டுக்கு இடையேயான ஒப்பீட்டு இயக்கம் (Relative motion) இல்லாமல் நம்பகமான டார்க் ட்ரான்ஸ்மிஷன் ஆனது தேவைப்படுகிறது. எனில், ஸ்ப்ளிட் புல்லி-க்கு (split pulley) எந்த கூடுதல் கூறு ஆனது பரிந்துரைக்கப்படுகிறது?

A. புஷ் பியரிங்

B. செட் ஸ்க்ரூ

C. கிரவுனிங்

D. சன்கு கீ ✓

Q22 Part B (Fitter)

ஒரு வொர்க்ஷாப் சூழலில், அழுத்தப்பட்ட காற்று, நியூமேடிக் டூல்களுக்குள் செல்வதற்கு முன், அதிலிருந்து ஈரப்பதம் அகற்றப்படுவதை உறுதி செய்வதற்கு, எந்த செயல்முறை அவசியமாகும்?

அழுத்தப்பட்ட காற்றில் இருந்து நீராவியை
A. அகற்றுவதற்கு ஒரு ஏர் டிரைரைப் பயன்படுத்துவது ✓

B. திட மாசுகளைத் தடுப்பதற்காக, காற்றை ஒரு ஃபில்டர் வழியாகச் செலுத்துவது

ஈரப்பதம் கீழே படிவதற்காக, காற்றை ஒரு
C. ஸ்டோரேஜ் டேங்க்கில் ஓய்வு நிலையில் வைக்க அனுமதிப்பது

D. வெப்பநிலையைக் குறைப்பதற்காக, ஒரு மூடிய சேம்பரில் காற்றைக் குளிர்விப்பது

Q23 Part B (Fitter)

ஒரு வொர்க்ஷாப் சர்க்யூட்டில், எந்த மாற்றமானது ஒரு உலோகக் கம்பியின் மின்தடையாக்கத்தை குறைக்கும்?

A. கம்பியின் வெப்பநிலையை உயர்த்துதல்

B. கம்பியின் தடிமனை அதிகரித்தல் ✓

C. கம்பியில் செலுத்தப்படும் மின்னழுத்தத்தைக் குறைத்தல்

D. கம்பிக்கு குறைந்த கடத்துத்திறன் கொண்ட பொருளைப் பயன்படுத்துதல்

Q24 Part B (Fitter)

குறைந்த வெப்ப கடத்துத்திறன் காரணமாக, லேமினேட் செய்யப்பட்ட பிளாலிக் பியரிங்குகளுக்கு, _____ தேவைப்படுகிறது.

A. குளிரூட்டும் அமைப்பு ✓

B. கடினமான பூச்சு

C. உலோக லைனிங்

D. மேற்பரப்பை கடினமாக்கல்

Q25 Part B (Fitter)

ஒரு கியர் செட்டில், இரண்டு கியர்கள் தங்களுக்குள் திறம்படத் தொடர்பு கொண்டு, இயக்கத்தைக் கடத்தும் புள்ளியைத் தீர்மானிக்க, குறிப்புப் புள்ளியாகப் (reference) பயன்படுத்தப்படும் வட்டம் எது?

பிட்ச் வட்டம் (pitch circle) என்பது இயக்க
A. பரிமாற்றத்திற்கான தொடர்பு குறிப்பு (contact reference) ✓

B. புறவட்டம் என்பது (Addendum circle) இயக்கப் பரிமாற்றத்திற்கான தொடர் குறிப்பு

டிடெண்டம் வட்டம் (Dedendum circle) என்பது
C. இயக்கப் பரிமாற்றத்திற்கான தொடர்பு குறிப்பு

D. ரூட் வட்டம் (Root circle) என்பது இயக்கப் பரிமாற்றத்துக்கான தொடர்பு குறிப்பு



Q26 Part B (Fitter)

பராமரிப்புக்காகப் பிரித்தெடுக்க வேண்டியிருக்கலாம் என்ற நிலையில், துல்லியமாக மெஷினிங்க் செய்யப்பட்ட இரு ஃபிளாஞ்சுகளுக்கு (flanges) இடையே எண்ணெய் கசிவைத் தடுக்க, ஓர் அசெம்பிளி செயல்பாட்டில் எந்த சீலிங்க் முறை மிகவும் பொருத்தமானது?

- A. வெல்டிங் பொருட்களால் இணைப்பை நிரப்புதல்
- B. மேற்பரப்புகளில் ஒரு த்ரெட் சீலண்ட் -ஐப் பயன்படுத்துதல்
- C. ஃபிளாஞ்சுகளுக்கு இடையே முன்பே வடிவமைக்கப்பட்ட (preformed) கேஸ்கெட்டைப் பயன்படுத்துதல் ✓
- D. ஓட்டும் சேர்மங்களைக் கொண்டு சீல் வைத்தல்

Q27 Part B (Fitter)

மாற்றிமைக்கக்கூடிய ஃப்ரேம்களில் பயன்படுத்தப்படும் ஹேக்சா பிளேடுகளுக்கு வழக்கமாகப் பயன்படுத்தப்படும் தரப்படுத்தப்பட்ட உலோகம் எது?

- A. உயர் கார்பன் எஃகு ✓
- B. டங்ஸ்டன் கார்பைடு
- C. மைல்டு எஃகு
- D. அல்லாய் ஸ்டீல் எஃகு

Q28 Part B (Fitter)

இயந்திரப் பணிமனையில் தனிப்பட்ட பாதுகாப்புக்கு எந்தப் பொருளை அணிவது அவசியம்?

- A. இயர் ப்ளக்ஸ்
- B. வழக்கமான காலணிகள்
- C. கைக்கடிகாரம்
- D. பாதுகாப்பு கண்ணாடிகள் ✓

Q29 Part B (Fitter)

ஒரு வரைபடம் இரண்டு எஃகு பிளேட்டுகள் ஒரு விளிம்பில் தொடர்ச்சியான ஃபில்லட் வெல்டு மூலம் இணைக்கப்பட்டுள்ளதைக் காட்டுகிறது. மேலும் அந்த வரைபடம், ஃபில்லட் வடிவம் நிரப்பப்படும் மற்றும் அதற்கு கீழே ஒரு குறிப்பு கோடு (reference line) கொண்ட ஒரு வெல்டிங் குறியீட்டையும் குறிப்பிடுகிறது. இந்த வரைபடத்தின் அடிப்படையில், வெல்டு செய்யப்படும் இடம் மற்றும் அதன் பிரதிநிதித்துவம் பற்றிய எந்த விளக்கம் சரியானது?

- A. வேண்டும் மற்றும் அது பிளேட்டுகளின் இருபுறமும் செய்யப்பட வேண்டும்

- B. வெல்டு ஆனது அம்பு குறியிடப்பட்ட பக்கத்தில், ஜாயிண்ட்டின் நெடுகிலும் ஒரு தொடர்ச்சியான ஃபில்லட் அமைப்பாக வைக்கப்பட வேண்டும் ✓

- C. வெல்டு ஆனது மறுபக்கத்தில், ஒரு விட்டு விட்டு அமைந்த ஃபில்லட்டாக வைக்கப்பட வேண்டும்

- D. வெல்டு அம்பு குறியிடப்பட்ட பக்கத்தில் வைக்கப்பட வேண்டும், ஆனால் அது விட்டு விட்டு அமைந்த ஃபில்லட்டாக இருக்க வேண்டும்

Q30 Part B (Fitter)

ஃபேப்ரிகேஷன் பணிகளுக்கான இன்ஜினியரிங் வரைபடங்களைத் தயாரிக்கும் போது, பரிமாணக் கோடுகளுக்கு எந்த ஏர்ரோ ஹெட் வகை (arrow head type) ஆனது பரிந்துரைக்கப்படவில்லை?

- A. ஸ்லாஷ் ஏர்ரோ ஹெட்

- B. டாட்டெட் ஏர்ரோ ஹெட் ✓

- C. கிலோஸ்ட் மற்றும் ஃபில்லட் ஏர்ரோ ஹெட்

- D. ஓபன் ஏர்ரோ ஹெட்



Q31 Part B (Fitter)

ஒரு கேங் டிரில்லிங் இயந்திரத்தில், ஸ்பிண்டில்கள் பொதுவாக எவ்வாறு அமைக்கப்பட்டிருக்கும்?

- A. ஒரு பொதுவான மேசையின் மீது நேர்கோட்டில் ✓
- B. ஒன்றன் மேல் ஒன்றாக செங்குத்தாக அடுக்கப்பட்ட நிலையில்
- C. அடித்தளத்தின் மீது சீரற்ற முறையில் அமைக்கப்பட்ட வகையில்
- D. மேஜையைச் சுற்றி ஒரு வட்ட வடிவில்

Q32 Part B (Fitter)

BIS இன் படி, டாலரன்ஸ் ஜோன்-ஆனது அடிப்படை அளவுக்கோட்டிற்கு (basic size line) முற்றிலும் மேலே அமைந்திருந்தால், அது எவ்வாறு குறிக்கப்படுகிறது?

- A. பூஜ்ஜிய விலகல் மதிப்புகளைப் பயன்படுத்துவதன் மூலம்
- B. நேர்மறை விலகல் மதிப்புகளை மட்டுமே பயன்படுத்துவதன் மூலம் ✓
- C. நேர்மறை மற்றும் எதிர்மறை விலகல்களை ஒன்றிணைப்பதன் மூலம்
- D. எதிர்மறை விலகல் மதிப்புகளை மட்டுமே பயன்படுத்துவதன் மூலம்

Q33 Part B (Fitter)

இடவசதிக் குறைபாடுகள் மற்றும் கட்டுப்படுத்தப்பட்ட நகர்வுத் தேவை (need for controlled movement) ஆகியவற்றைக் கருத்தில் கொண்டு, இயந்திரங்களை நிறுவும்போது நெம்புகோல் தத்துவத்தைப் (leverage) பயன்படுத்தி கனரக இயந்திரங்களை நகர்த்துவதற்கு எந்தக் கருவி மிகவும் ஏற்றது?

- A. மூலம் கனமான பொருட்களை நகர்த்த ஹேமர் பயன்படுத்தப்படுகிறது.
- B. மூலம் கனமான பொருட்களை நகர்த்த பைப் ரெஞ்ச் (Pipe wrench) பயன்படுத்தப்படுகிறது.
- C. இடநெருக்கடியான பகுதிகளில் (restricted areas) லிவரேஜ் மூலம் கனமான பொருட்களை நகர்த்த குரோபார் (Crowbar) பயன்படுத்தப்படுகிறது. ✓
- D. இடநெருக்கடியான பகுதிகளில் லிவரேஜ் மூலம் கனமான பொருட்களை நகர்த்த ஸ்பேனர் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

Q34 Part B (Fitter)

மிகக் குறைந்த அல்லது எந்த பிளாஸ்டிக் சிதவுமின்றி (plastic deformation) முறிவுறும் ஒரு பொருளானது, _____ பண்பைக் கொண்டிருப்பதாகக் கூறப்படுகிறது.

- A. கடினத்தன்மை
- B. நொறுங்கும் தன்மை ✓
- C. மீள் தன்மை
- D. நீளும் தன்மை

Q35 Part B (Fitter)

ஈரமான லேப்பிங்கில், சிராய்ப்புப் பொருள் (abrasive) கலவையானது, பயன்படுத்துவதற்கு முன்பு, ஒரு திரவ ஊடகத்துடன் கலக்கப்படுகிறது. சிராய்ப்புப் பொடியுடன் கலப்பதற்காக எந்தப் பொருள் முக்கியமாக குறிப்பிடப்படுகிறது?

- A. சுத்தப்படுத்தும் ஊடகமாக ஆல்கஹால்
- B. பிணைப்பு ஊடகமாக கிளிசரின்
- C. திரவ ஊடகமாக மண்ணெண்ணெய் ✓
- D. குளிரூட்டும் ஊடகமாக நீர்

Q36 Part B (Fitter)

உலோகங்களை இணைக்கும் செயல்முறைகளில், HP (அதிக அழுத்தம் கொண்ட) வெல்டிங் உபகரணங்களை இயக்கும் முறையை பின்வருவனவற்றுள் எது மிகச் சரியாக விவரிக்கிறது?

- A. இயக்கத்திற்கு எரிவாயு சப்ளை திறப்பது மட்டுமே போதுமானது
- B. சாதாரண இயக்கத்தின் போது ரெகுலேட்டரைப் புறக்கணிக்கலாம்.
- C. சிறந்த விளைவுளைப் பெற, இக்கருவியை அதிகபட்ச அழுத்தத்தில் இயக்க வேண்டும்.
- D. வாறு ஓட்டத்தை துல்லியமாகக் கட்டுப்படுத்த டார்ச் மற்றும் ரெகுலேட்டர் ஆகியவற்றைச் சரிசெய்ய வேண்டும். ✓



Q37 Part B (Fitter)

ஒரு வெர்னியர் காலிப்பரின் பீம் ஆனது, அதன் தயாரிப்பின் போது ஏன் நீளமாகவும் மற்றும் உறுதியாகவும் இருக்குமாறு செய்யப்படுகிறது?

- A. வரம்பிற்குத் (measurement range) துணைபுரிவதற்கு ✓
- B. கருவியின் லீஸ்ட் கௌண்டைக் குறைக்க
- C. துல்லியமான அளவீட்டிற்கு நிலையான குறிப்பு மேற்பரப்பை (reference surface) வழங்க
- D. ஒரு ஸ்லைடிங் ஜாவின் சீரான இயக்கத்திற்கான நேரான வழிகாட்டலை வழங்குவதற்கு

Q38 Part B (Fitter)

ஒரு ஸ்க்ரூ திரெட்டின் பெரிய விட்டத்தை சரிபார்ப்பதற்கு, எந்த அளவீட்டுக் கருவி மிகவும் பொருத்தமானது?

- A. ஃபீலர் கேஜ்
- B. திரெட் பிட்ச் கேஜ்
- C. எக்ஸ்டர்னல் மைக்ரோமீட்டர் ✓
- D. டெப்த் கேஜ்

Q39 Part B (Fitter)

ITI ஃபிட்டர் வர்த்தக பணிகளுக்கான மீடியாக்களை மார்க்கிங் செய்யும் போது சிவப்பு ஈயத்தின் முதன்மை பயன்பாட்டை எந்த அறிக்கை சிறப்பாக விளக்குகிறது?

- A. துருப்பிடிக்காமல் பாதுகாக்க சிவப்பு ஈயம் பயன்படுத்தப்படுகிறது.
- B. அளவீட்டுக் கருவிகளின் மென்மையான இயக்கத்திற்கான லூப்ரிகண்ட் - ஆக சிவப்பு ஈயமானது பயன்படுத்தப்படுகிறது.
- C. அளவீட்டு கருவிகளைப் பயன்படுத்துவதற்கு முன் சுத்தம் செய்ய சிவப்பு ஈயம் பயன்படுத்தப்படுகிறது.
- D. லேஅவுட் (layout) பணிகளின் போது, வரையப்பட்ட கோடுகளைத் தெளிவாகக் காணும் வகையில் மேற்பரப்புகளில் 'சிவப்பு ஈயம்' (red lead) பூசப்படுகிறது. ✓

Q40 Part B (Fitter)

பின்வருவனவற்றில், ஒரு அடைபட்ட (confined) இடத்தில் வேலை செய்யும் போது, தொடர்ந்து காற்றோட்டம் வழங்குவதற்கான மிக முக்கியமான காரணம் எது?

- A. அடைபட்ட இடத்தை குளிர்ச்சியாக வைத்திருக்க
- B. அபாயகரமான வாயுக்கள் குவிவதைத் தடுக்க ✓
- C. தொழிலாளர்களுக்கான இரைச்சல் அளவை குறைக்க
- D. வேலையின் போது உருவாகும் தூசியைக் கட்டுப்படுத்த

Q41 Part B (Fitter)

குறைந்த உருகுநிலையும் மற்றும் நம்பகமான மின் இணைப்புகளும் தேவைப்படும் நுட்பமான மின்னணுக் கூறுகளை இணைப்பதற்கு எந்த சோல்டர் கலவை ஆனது மிகவும் பொருத்தமானது?

- A. 70% ஈயத்துடன் மற்றும் 30% வெள்ளீயத்துடன் ஈய சோல்டர்
- B. 60% வெள்ளீயம் மற்றும் 40% ஈயத்துடன் டின்-லெட் சோல்டர் ✓
- C. 2% வெள்ளி, 97% வெள்ளீயம், 1% தாமிரம் கொண்ட வெள்ளி சோல்டர்
- D. 95% தாமிரம் கொண்ட காப்பர் அடிப்படையிலான சோல்டர், 5% வெள்ளீயம்

Q42 Part B (Fitter)

ஒரு புதிய துளையில் மரையைத் (Thread) தொடங்குவதற்கு, ஒரு வழக்கமான டேப் செட்டில் (tap set) உள்ள எந்த டேப்-ஆனது மிகவும் பொருத்தமானது?

- A. பாட்டமிங் டேப்
- B. டேப்பர் டேப் ✓
- C. திரெட் சேசர்
- D. பிளாட் பாட்டமிங் டேப்



Q43 Part B (Fitter)

பின்வருவனவற்றில் எது, ஒரு வீல் பைப் கட்டரைப் பயன்படுத்தி வெட்டப்பட்ட குழாயை, பிறகு கண்டிப்பாக பிசிறு நீக்கம் (debur) அல்லது ரீம் (ream) செய்ய வேண்டும் என்பதற்கான முக்கிய காரணம் எது?

- வெட்டும் போது குழாயின் உட்புறத்தில் உள்ள
- A. அதிகப்படியான உலோகத் துகள்களை இந்த கட்டர் அகற்றுகிறது
- B. பைப் கட்டரானது குழாய் மேற்பரப்பில் கரடுமுரடான வெளிப்புற திரெட்களை (threads) உருவாக்குகிறது
- C. உட்புறத்தில் ஒரு விளிம்பை (ridge) விட்டு செல்கிறது, இது ஓட்டத்தைத் தடுக்கலாம் ✓
- D. வெட்டிய பிறகு இந்த கட்டர் வீல்-ஆனது, குழாயின் உட்புற விட்டத்தை அதிகரிக்கிறது

Q44 Part B (Fitter)

வொர்க்ஷாப் அசெம்பிளி பணிகளின் போது, ஒரு எளிய கியர் ரயிலில் திசைவேக விகிதத்தை எந்த காரணி பாதிக்கிறது?

- A. கியர் சக்கரங்களை தயாரிக்க பயன்படுத்தப்படும் பொருள்
- B. இணைக்கப்பட்ட இரண்டு கியர்களுக்கு இடையிலான தண்டு நீளம்
- C. கியர்களில் உள்ள பற்களின் எண்ணிக்கை ✓
- D. கியர் பற்களுக்காக தேர்ந்தெடுக்கப்பட்ட மாடூலின் அளவு

Q45 Part B (Fitter)

வெல்டிங் பணிகளின் போது, ஒரு சிப்பிங் ஹேமரை சரியான முறையில் பயன்படுத்துவதையும் மற்றும் பராமரிப்பதையும், பின்வருவனவற்றில் எது சிறப்பாக விவரிக்கிறது?

- வெல்டிங்கிற்கு முன்பு வெல்டிங் ஜாயிண்ட்டை வடிவமைக்க சிப்பிங் ஹேமரைப் பயன்படுத்த வேண்டும், மேலும் அதன் கூர்மையான முனையை எப்போதாவது ஒரு தட்டையான ஃபைல் கொண்டு சரியாகக் கூர்மையாக்க வேண்டும்.
- A. வெல்டிங் செய்யும் போது ஜாயிண்ட்டை குளிர்விக்க சிப்பிங் ஹேமரைப் பயன்படுத்த வேண்டும், மேலும் ஒவ்வொரு பயன்பாட்டிற்குப் பிறகும் அதன் கைப்பிடியை எண்ணெயால் கவனமாகத் துடைக்க வேண்டும்.
- B. வெல்டிங்கிற்குப் பின் கசடை அகற்ற சிப்பிங் ஹேமரைப் பயன்படுத்த வேண்டும், மேலும் கசடு திறம்பட அகற்றப்படுவதை உறுதிசெய்ய ஹேமரை தூய்மையாக வைத்திருக்க வேண்டும். ✓
- C. மேற்பரப்பிலிருந்து எண்ணெயைச் சுத்தம் செய்ய வெல்டிங்கிற்கு முன் சிப்பிங் ஹேமரை பயன்படுத்த வேண்டும், மேலும் அதை வெல்டிங் ராடிகளுடன் பாதுகாப்பாகச் சேமிக்க வேண்டும்.
- D. மேற்பரப்பிலிருந்து எண்ணெயைச் சுத்தம் செய்ய வெல்டிங்கிற்கு முன் சிப்பிங் ஹேமரை பயன்படுத்த வேண்டும், மேலும் அதை வெல்டிங் ராடிகளுடன் பாதுகாப்பாகச் சேமிக்க வேண்டும்.

Q46 Part B (Fitter)

நியூமேடிக் அமைப்புகளில் ஒரு 5 by 2 வால்வுக்குப் பொருத்தமான பயன்பாடு எது?

- A. இது அழுத்த வெளியீடு மற்றும் எக்ஸாஸ்ட் கட்டுப்பாட்டிற்கு உகந்தது
- B. இது சிங்கிள் ஆக்டிங் சிலிண்டரின் எளிய இயக்கத்திற்குப் பயன்படுத்தப்படுகிறது
- C. இது அழுத்தப்பட்ட காற்றில் லூப்ரிகேஷனைச் சேர்ப்பதற்குச் சிறந்தது
- D. இது டபுள் ஆக்டிங் சிலிண்டரின் திசைக் கட்டுப்பாட்டிற்குப் பயன்படுத்தப்படுகிறது ✓



Q47 Part B (Fitter)

ஃபிட்டிங் வேலையில் பயன்படுத்தப்படும் பாரெட் ஃபைலின் (Barrette file) தன்மையை எந்தப் பண்பு சிறந்த முறையில் விவரிக்கிறது?

A. இது கீவேகளை (keyways) வெட்டுவதற்காக ரஃப் பற்கள் கொண்ட சதுர முகப்பைக் கொண்டுள்ளது

B. இது ஒரு தட்டையான முக்கோண முகப்பைக் கொண்டுள்ளது, அதன் அகலமான மேற்பரப்பில் மட்டுமே பற்கள் உள்ளன

C. இது உலோகத்தை விரைவாக அகற்றுவதற்காக இரட்டை வெட்டுப் பற்கள் மற்றும் வளைந்த விளிம்புகளைக் கொண்டுள்ளது.

D. இது ஹோல்களை பெரிதாக்குவதற்காக அனைத்து பக்கங்களிலும் பற்களுடன் கூடிய வட்டமான மேற்பரப்புகளைக் கொண்டுள்ளது

Q48 Part B (Fitter)

ஒரு மெஷின் வரைபடமானது, அசெம்பிளிக்கான ஒரு M12 ஸ்க்ரூ-ஐ குறிப்பிடுகிறது. 'M12' என்பது ஸ்க்ரூவைப் பற்றி எதைக் குறிக்கிறது?

A. ஸ்க்ரூவின் நீளம் 12 mm ஆகும்

B. ஸ்க்ரூவின் முக்கிய (major) விட்டம் 12 mm ஆகும்

C. ஸ்க்ரூ ஹெட்-இன் விட்டம் 12 mm ஆகும்

D. ஸ்க்ரூவின் பிட்ச் (pitch) நீளம் 12 mm ஆகும்

Q49 Part B (Fitter)

நேரான பீன் (peen) சுத்தியலில் உள்ள கைப்பிடியை ஒப்பிடும்போது, பீனின் அமைப்பு எவ்வாறு அமைகிறது?

A. சுத்தியல் கைப்பிடியின் அச்சுக்கு செங்குத்தாக

B. சுத்தியல் கைப்பிடியின் அச்சுக்கு இணையாக

C. சுத்தியல் கைப்பிடிக்கு நாற்பத்தைந்து டிகிரியில்

D. சுத்தியல் கைப்பிடிக்கு அறுபது டிகிரியில்

Q50 Part B (Fitter)

ஒரு ஓர்க்குஷாப்பில் வெல்டிங் பணியின் போது, 8 ஆம்பியர் மின்சாரத்தை இழுக்கும் ஒரு சிறிய ரக கிரைண்டருக்கு பவரை வழங்க, 5 ஆம்பியர் திறன் கொண்ட 10 மீட்டர் எக்ஸ்டென்ஷன் கேபிள் பயன்படுத்தப்படுகிறது. மின் விபத்துக்களைத் தடுக்க, வேலையைத் தொடங்குவதற்கு முன் எந்தச் சரியான திருத்த நடவடிக்கை எடுக்கப்பட வேண்டும்?

A. தற்போதுள்ள எக்ஸ்டென்ஷன் கேபிளை மாற்றாமல் அப்படியே விட்டுவிட்டு, வேலையை விரைவாகச் செய்தல்

B. குறைந்தபட்சம் 8 ஆம்பியர் திறன் (rated) கொண்ட கேபிளைக் கொண்டு பழைய எக்ஸ்டென்ஷன் கேபிளை மாற்றுதல்

C. மின் மூலத்திலிருந்து தூரத்தை அதிகரிக்க, 3 ஆம்பியர் திறன் கொண்ட நீண்ட கேபிளைப் பயன்படுத்துதல்

D. அதிகப்படியான மின்சுமை ஆபத்தைக் குறைக்க, கிரைண்டர் இயங்கும் நேரத்தைக் குறைத்தல்

Q51 Part B (Fitter)

முதன்மை அளவுகோலை விட வெர்னியர் அளவுகோல் ஏன் சற்று மாறுபட்ட இடைவெளிகளைக் கொண்டுள்ளது?

A. முதன்மை அளவுகோல் மற்றும் வெர்னியர் அளவுகோல் பிரிவுகளுக்கு இடையே ஒப்பீட்டை அனுமதிப்பதற்கு

B. வெர்னியரின் பூஜ்ஜியக் குறியீட்டை முதன்மை அளவுகோலின் பூஜ்ஜியக் குறியீட்டுடன் நேர்க்கோட்டில் சீரமைக்க உதவுவதற்கு

C. அளவுகோல்களுக்கு இடையே அளவிடக்கூடிய ஒரு வேறுபாட்டை உருவாக்குவதற்கு

D. முதன்மை அளவுகோலின் ஒரு பிரிவை விடச் சிறிய பின்ன மதிப்புகளைப் பெறுவதற்கு



Q52 Part B (Fitter)

வொர்க்ஷாப் உபகரணங்களில் தடுப்புப் பராமரிப்பை செயல்படுத்துவதன் முக்கிய நோக்கம் பின்வருவனவற்றுள் எது?

- உற்பத்தி நடைபெறும் நீண்ட கால
- A. இடைவெளிகளுக்கு ஏற்ப, பணிநிறுத்த நேரத்தைத் (downtime) திட்டமிடுதல்.
- B. உபகரணங்களின் நம்பகத்தன்மையை மேம்படுத்தவும். ✓
- உபகரணக் கோளாறு ஏற்பட்ட பிறகு
- C. பழுதுபார்க்கும் பணிகளில் மட்டுமே கவனம் செலுத்துதல்.
- சிறிய வொர்க்ஷாப் டீல்கள் மற்றும்
- D. ஆக்செசரிகளுக்கு (accessories) மட்டுமே பராமரிப்பைப் பயன்படுத்துதல்.

Q53 Part B (Fitter)

ஒரு ஓர்ஷாப் மேற்பார்வையாளருக்கு, ஒரு குறுகிய இடத்தில் (confined space) எழுதுவதற்கும் மற்றும் லேஅவுட் வேலை செய்வதற்கான ஒரு கருவி தேவைப்படுகிறது. ஹெர்மாஃப்ரோடைட் காலிப்பரின் (Hermaphrodite Caliper) எந்த அம்சமானது, அதனை மற்ற காலிப்பர்களிடமிருந்து வேறுபடுத்துகிறது?

- ஒரு கால் கூர்மையான முனையுடன்
- A. முடிவடைகிறது, மற்றொன்று ஒரு காலிப்பர் ஜா-வைக் கொண்டுள்ளது ✓
- ஒரு கால் நேராக இருக்கும் அதேவேளையில்,
- B. மற்றொரு கால் தட்டையான அளவிடும் விளிம்பைக் கொண்டிருப்பது
- C. இரண்டு கால்களும் நேராகவும் ஒன்றுக்கொன்று இணையாகவும் இருப்பது
- துல்லியமான மார்க்கிங் வேலைக்காக
- D. இரண்டு கால்களும் கூர்மையான முனைகளைக் கொண்டிருப்பது

Q54 Part B (Fitter)

எந்த ஆக்சவேட்டர் வகை ஒரு மெஷினிங் செயல்பாட்டின் போது கிளாம்பிங் செய்வதற்காக கம்ப்ரெஸ்டு ஏர் ஆற்றலை நேரியல் இயக்கமாக மாற்றுகிறது?

- வெட்டுவதற்காக காற்றை சுழல் இயக்கமாக
- A. மாற்ற ரோட்டரி ஆக்சவேட்டர் பயன்படுத்தப்படுகிறது
- கிளாம்பிங் பணிகளுக்கு நேரியல் இயக்கத்தை உருவாக்க சிங்கிள்-ஆக்டிங் சிலிண்டர் ஆக்சவேட்டர் பயன்படுத்தப்படுகிறது ✓
- B. அழுத்தத்தை ஒழுங்குபடுத்துவதில்
- C. துல்லியமான கட்டுப்பாட்டிற்கு டயாபிராம் ஆக்சவேட்டர் பயன்படுத்தப்படுகிறது
- இரு திசைகளிலும் இயக்கம் தேவைப்படும்
- D. பணிகளுக்கு டபிள்-ஆக்டிங் சிலிண்டர் ஆக்சவேட்டர் பயன்படுத்தப்படுகிறது

Q55 Part B (Fitter)

ஒரு வொர்க்ஷாப் ஆனது ஒரு ஓபன் பெல்ட் டிரைவ் பயன்படுத்தி இரண்டு இணையான ஷாஃப்ட்களில் திறனைக் கடத்த வேண்டும். கப்பியின் அளவுகளை மாற்றமின்றி வைத்திருக்கும் அதேவேளையில், கப்பிகளுக்கு இடையிலான மைய தூரம் அதிகரிக்கப்பட்டால், தேவையான பெல்ட் நீளம் பற்றிய சாத்தியமான விளைவு என்ன?

- சரியான இழுவிசையைப் பராமரிக்க, தேவையான பெல்ட்டின் நீளம் குறைகிறது.
- A. சரியான இழுவிசையைப் பராமரிக்க, தேவையான பெல்ட்டின் நீளம் அதிகரிக்கிறது. ✓
- B. சரியான பிடிப்பைத் தக்கவைக்க, தேவையான பெல்ட் தடிமன் ஆனது அதிகரிக்கிறது.
- C. சரியான செயல்பாட்டிற்குத் தேவையான பெல்ட்டின் நீளம் மாறாமல் உள்ளது.
- D.

Q56 Part B (Fitter)

ஒரு சிறிய விட்டம் கொண்ட நேரான ஷங்க் ட்ரில் பொதுவாக டெயில்ஸ்டாக்கில் எவ்வாறு பொருத்தப்படுகிறது?

- A. டிரில் சக் மூலம் ✓
- B. டாக் கேரியர் மூலம்
- C. மோர்ஸ் டேப்பர் மூலம்
- D. ஸ்லீவ் அடாப்டர் மூலம்



Q57 Part B (Fitter)

ஒரு வொர்க்ஷாப் மேற்பார்வையாளர் இரண்டு வகையான எண்ணெய்களை ஒரு விகிதத்தில் கலக்க வேண்டும், இதனால் கிடைக்கும் கலவை ஆனது தனித்தனியாக பயன்படுத்தப்படும் அசல் எண்ணெய்களின் அதே செயல்திறனை பராமரிக்கிறது. முதல் எண்ணெயின் விலை, தலா ஒரு லிட்டருக்கு 60 ரூபாய் மற்றும் இரண்டாவது எண்ணெயின் விலை தலா ஒரு லிட்டருக்கு 80 ரூபாய் என்றால், தலா ஒரு லிட்டருக்கு 70 ரூபாய் மதிப்புள்ள கலவையைப் பெற இவற்றை எந்த விகிதத்தில் கலக்க வேண்டும்?

A. 3:2

B. 1:2

C. 1:1

D. 2:1

Q58 Part B (Fitter)

வொர்க்ஸின் அச்சுக்குச் செங்குத்தான, மென்மையான மற்றும் தட்டையான முகப்பை உருவாக்க முதன்மையாக எந்த கட்டிங் டூல் ஆனது பயன்படுத்தப்படுகிறது?

A. டர்னிங் டூல்

B. போரிங் டூல்

C. ஃபேசிங் டூல்

D. நர்லிங் டூல்

Q59 Part B (Fitter)

வெர்னியர் ஹெட் கேஜ்ஜின் எந்தப் பகுதி, வொர்க்ஸின் மேற்பரப்பில் கோடுகளைக் குறிக்கப் பயன்படுகிறது?

A. வெர்னியர் ஸ்கேல்

B. ஃபைன் அட்ஜஸ்ட்மென்ட் ஸ்க்ரூ

C. ஸ்க்ரைபர்

D. கிளாம்ப் ஸ்க்ரூ

Q60 Part B (Fitter)

ஒரு அடிப்படை ஹைட்ராலிக் சர்க்யூட்-இல், மற்ற அமைப்பு உறுப்புகளுடன் ஒப்பிடுகையில், ரிசர்வாயரின் (reservoir) செயல்பாடு என்ன?

செயல்பாட்டின் போது, ஹைட்ராலிக்
A. திரவத்திலிருந்து அசுத்தங்களை ஹைட்ராலிக் வடிகட்டி ஆனது நீக்குகிறது

ஹைட்ராலிக் ரிசர்வாயர் ஆனது
B. அமைப்பிற்குத் தொடர்ந்து பாய்மத்தைச் சேமித்து வழங்குகிறது. ✓

அதிகபட்ச அமைப்பு அழுத்தத்தை
C. கட்டுப்படுத்த பிரஷர் ரிலீஃப் வால்வு ஆனது பயன்படுத்தப்படுகிறது

திரவ நகர்விற்கான அழுத்தத்தை உருவாக்க ஹைட்ராலிக் பம்ப் பயன்படுத்தப்படுகிறது.

Q61 Part B (Fitter)

மெக்கானிக்கல் இன்ஜினியரிங்கில் 'இன்டர்சேஞ்சபிலிட்டி' என்பது எதைக் குறிக்கிறது?

A. பாகங்களுக்கு எந்தவொரு மெட்ரியலையும் பயன்படுத்தக்கூடிய திறன்

B. பாகங்களை எந்தவொரு வரிசையிலும் அசெம்பிள் செய்யக்கூடிய திறன்

C. எந்தவொரு மாற்றமும் செய்யாமல் பாகங்களை மாற்றும் திறன் ✓

D. மெஷின் பரிமாணங்களை தன்னிச்சையாக மாற்றக்கூடிய திறன்

Q62 Part B (Fitter)

ஒரு மெஷினிங் செயல்முறைக்காக, ஒரு சோலனாய்டு வால்வை ஒரு சீக்வேன்ஸ் கண்ட்ரோல் மின்சுற்றுக்குள் ஒருங்கிணைக்கும் போது, வால்வுக்குள் உள்ள ரிட்டர்ன் ஸ்பிரிங்-ஆனது சேதமடைந்தால் அல்லது காணாமல் போனால் ஏற்படும் சாத்தியமான விளைவு என்ன?

A. வால்வின் மின் நுகர்வு ஆனது கணிசமாகக் குறைகிறது

அனைத்து சைக்கிள்களுக்குமான
B. ஆக்சுவேட்டருக்கு தொடர்ச்சியான காற்று வழங்கல் உறுதி செய்யப்படுகிறது

டீ-எனர்ஜைசேஷனுக்கு பிறகு, வால்வு
C. தனது அசல் நிலைக்குத் திரும்பாமல் போகலாம். ✓

வொர்க்ஷாப்பில் செயல் வேகத்தை
D. மேம்படுத்தும் வகையில் வால்வு வேகமாக சூழல்கிறது



Q63 Part B (Fitter)

கிடைமட்டத் தளத்தின் மீது அதன் மிகப்பெரிய முகப்புடன் ஒரு செவ்வக வடிவ பிளாக் (rectangular block) ஆனது வைக்கப்பட்டு இருக்கின்றது. அதன் ஆர்தோகிரேபிக் ப்ரோஜெக்ஷனை வரையும் போது, அந்த முகப்பின் உண்மையான வடிவத்தையும் மற்றும் அளவையும் எந்த வியூ ஆனது துல்லியமாகப் பிரதிபலிக்கும்?

- A. குறிப்புக்கோட்டிற்குச் செங்குத்தாக வரையப்பட்ட ஃப்ரண்ட் வியூ
- B. கிடைமட்டக் குறிப்புக்கோட்டிற்கு (horizontal reference line) இணையாக வரையப்பட்ட டாப் வியூ ✓
- C. ப்ரோஜெக்ஷன் தளத்திற்கு 45 டிகிரி கோணத்தில் வரையப்பட்ட சைட் வியூ
- D. சாய்வான அச்சிலிருந்து வரையப்பட்ட ஆக்சிலரி வியூ

Q64 Part B (Fitter)

ரீமிங் (reaming) செய்த பிறகு, ஒரு துளையின் இறுதி விட்டத்தை தீர்மானிப்பது எது?

- A. பயன்படுத்தப்பட்ட லூப்ரிகண்டின் வகை
- B. பயன்படுத்தப்படும் ரீமரின் அளவு ✓
- C. வொர்க்பீஸின் கடினத்தன்மை
- D. லேத்தின் சுழற்சி வேகம்

Q65 Part B (Fitter)

உணவுக் கலன்களுக்குப் பயன்படுத்தப்படும் எஃகு ஷீட்களின் மீது பூசுவதற்கு, தகரத்தின் எந்தப் பண்பு அதனை பொருத்தமானதாக மாற்றுகிறது?

- A. அதிக காந்த ஊடுருவல்
- B. அதிக கடினத்தன்மை
- C. அதிக இழுவிசை வலிமை
- D. அதிக அரிமான எதிர்ப்பு ✓

Q66 Part B (Fitter)

எந்த வகையான பியரிங்-ஆனது, இயந்திரங்களில் அச்ச சுமைகளைத் தாங்குவதற்கென பிரத்யேகமாக வடிவமைக்கப்பட்டுள்ளது?

- A. ரோலர் பியரிங்
- B. திரஸ்ட் பியரிங் (Thrust bearing) ✓
- C. பால் பியரிங்
- D. பிளையின் பியரிங் (Plain bearing)

Q67 Part B (Fitter)

ஒரு மெஷின் பேஸ்-இன் ஃபேப்ரிகேஷனின் (fabrication of a machine base) போது, விரிவான பரிமாணங்களைக் கொண்ட பொறியியல் வரைபடம் ஒன்று வழங்கப்படுகிறது. பணிமனைச் சூழலில் இந்த பரிமாணங்கள் கொண்ட வரைபடங்களின் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

- A. அப்பாகத்திற்குப் பயன்படுத்தப்பட வேண்டிய மேட்டீரியலின் வகையைக் குறிப்பிடுவதற்கு
- B. உற்பத்திப் பாகங்களின் துல்லியமான அளவுகளையும் இட அமைவுகளையும் துல்லியமாக வழங்குவதற்கு ✓
- C. வெட்டுதல் தொடங்குவதற்கு முன் பட்டறைக்கான வழிகாட்டுதல்களைக் குறிக்க
- D. ஒவ்வொரு அம்சத்திற்கும் தேவையான சர்பேஸ் ஃபிளினிஷ் காட்ட

Q68 Part B (Fitter)

8 m/s வேகத்தில் இயங்கும் ஒரு பெல்ட் டிரைவ் (belt drive)-ஆனது, ஒரு விவசாய இயந்திரத்தில் ஒரு சிறிய அளவிலான திறனை கடத்த பயன்படுத்தப்படுகிறது. எனில் இந்த டிரைவ் எவ்வாறு வகைப்படுத்தப்படுகிறது?

- A. ஹெவி டிரைவ்
- B. காம்பவுண்ட் டிரைவ்
- C. லைட் டிரைவ் ✓
- D. மீடியம் டிரைவ்

Q69 Part B (Fitter)

பின்வரும் சூழ்நிலைகளில் எது, ஒரு தொழிற்சாலை அமைப்பில், மற்ற வகை பியரிங்குகளை விட, ஒரு நீடில் பியரிங்-ஆனது விரும்பப்படுவதை சிறப்பாக விளக்குகிறது?

- A. பெரிய அச்சப் பளுக்கள் மற்றும் சுய-சீரமைப்பு தேவைப்படும்போது
- B. அதிவேக அச்சப் பளுக்கள் இருக்கும் போது மற்றும் குறைந்த வெப்ப உற்பத்தி தேவைப்படும்போது
- C. வரையறுக்கப்பட்ட ரேடியல் ஸ்பேஸ் உள்ள போது மற்றும் அதிக பளுதிறன் தேவைப்படும் போது ✓
- D. அதிர்வுத் தனிமைப்படுத்தல் முக்கியமாக இருக்கும் போது மற்றும் சீரற்ற நிலை ஏற்படக்கூடும்



Q70 Part B (Fitter)

ஒரு கடினமான உலோகக் கலவையை மெஷினிங் செய்யும்போது, டூல் தேய்மானத்தைக் (tool wear) குறைப்பதற்கு எந்த அளவுருவைக் குறைக்க வேண்டும்?

A. கட்டிங் வேகம் (Cutting speed) ✓

B. வெட்டு ஆழம் (Depth of cut)

C. ஃபீட் ரேட்

D. ரேக் கோணம்

Q71 Part B (Fitter)

மாறுபடும் வானிலை நிலைமைகளுக்கு உள்ளாகக்கூடிய மென் எஃகு கட்டமைப்புகளில், ARC வெல்டிங் செய்வதற்கு ஒரு எலக்ட்ரோடைத் தேர்ந்தெடுக்கும்போது, வெல்டிங்கின் நீடித்த தன்மை மற்றும் நம்பகத்தன்மையை உறுதிப்படுத்த எந்தக் காரணி மிகவும் முக்கியமானது?

A. வேகமாக வேலையை முடிக்க விரைவான படிவு வீதம் (deposition rate) கொண்ட எலக்ட்ரோடைத் தேர்ந்தெடுத்தல்

B. விரிசல் ஏற்படும் அபாயத்தைக் குறைக்கக் குறைந்த ஹைட்ரஜன் அளவு கொண்ட எலக்ட்ரோடைத் தேர்ந்தெடுத்தல் ✓

C. அடிப்படை (base) உலோகத்திற்குப் பொருத்தமான அதிக இழுவிசை வலிமை கொண்ட எலக்ட்ரோடைப் பயன்படுத்துதல்

D. வேகத்தை அதிகரிக்க அதிக மின்னோட்டத்தை சுமந்து செல்லும் திறன் கொண்ட எலக்ட்ரோடைத் தேர்ந்தெடுத்தல்

Q72 Part B (Fitter)

உயர்தர எலக்ட்ரிக்ஸ் தொடர்புகளில் வெள்ளி பயன்படுத்தப்படுவதற்கான முக்கியக் காரணம் என்ன?

A. இயந்திர வலிமை

B. சிறந்த மின் கடத்துத்திறன் ✓

C. உயர் வெப்பக் கடத்துத்திறன்

D. அதிசிறந்த அரிமான எதிர்ப்புத்திறன்

Q73 Part B (Fitter)

எந்தச் சூழலில் ரீமரைப் பயன்படுத்த வேண்டும்?

A. மரத்தில் துளைகள் (holes) இடும்போது

B. அதிக அளவு மெட்டிரியலை விரைவாக அகற்றும்போது

C. ஒரு வொர்க்பீஸை ரஃப் ஷேப்பிங்க் செய்யும் போது

D. மிகவும் துல்லியமான துளை விட்டம் (hole diameter) தேவைப்படும்போது ✓

Q74 Part B (Fitter)

பின்வரும் கூற்றுக்களில் எது ஃபிட்டிங் அக்சஸரீஸ்களில் (fitting accessories) ஆலன் கீகளின் (Allen keys) பயன்பாட்டைச் சரியாக விவரிக்கிறது?

A. சதுர வடிவ ஹோல்களைக் கொண்ட நட்டுகளை (nuts) இறுக்க ஆலன் கீகள் பயன்படுகின்றன.

B. ஆலன் கீகள் ரவுண்ட் ஹெட் (round head) ஸ்க்ரூக்களை மட்டுமே திருப்பப் பயன்படுகின்றன.

C. ஸ்லாட்டட் ஹெட் (slotted head) ஸ்க்ரூக்களை சரிசெய்ய ஆலன் கீகள் பயன்படுகின்றன.

D. ஹெக்ஸ் சாக்கெட் (hex socket) ஸ்க்ரூக்களை இறுக்க அல்லது தளர்த்த ஆலன் கீகள் பயன்படுகின்றன. ✓

Q75 Part B (Fitter)

பிக் அயன் (Pig iron)-ஆனது, இரும்புத்தாது, கற்கரி (coke) மற்றும் சுண்ணாம்புக்கல் ஆகியவற்றைப் பயன்படுத்தி ஒரு ஊது உலையில் உற்பத்தி செய்யப்படுகிறது. இந்த செயல்முறையில், கற்கரி-ஆனது _____ ஆக செயல்படுகிறது.

A. எரிபொருள் ✓

B. அசுத்தம்

C. இளக்கி (Flux)

D. குளிரூட்டி (Coolant)

