

பாடம் -1 பணிமனைப்பொறியில் பாதுகாப்பு குறிப்புகள்

1 தொழிற்சாலைகளில் பொருட்களை உற்பத்தி செய்பவர்

அ மேற்பார்வையாளர் ஆ இயந்திர பணியாளர் இ மேலாளர் ஈ முதலாளி

2 இயங்கி கொண்டு இருக்கும் இயந்திரத்தை தொடவோ அதன் மீது சாய்ந்து நிற்கவோ கூடாது என்ற பாதுகாப்பு

அ பணிமனை பாதுகாப்பு ஆ கைக்கருவிகள் பாதுகாப்பு

இ இயந்திர பாதுகாப்பு ஈ இயந்திரபணியாளர் பாதுகாப்பு

3 முதல் உதவி என்பது

அ தொழிற்சாலை உற்பத்தி முறை ஆ பணியாளர் பாதுகாப்பு முறை

இ தொழிற்சாலையில் விபத்து ஏற்பட்டால் கொடுக்கப்படும் உடனடி சிகிச்சை முறை

ஈ இயந்திர பாதுகாப்பு

4 பேக்கிங் துண்டை ----- பயன்படுத்த வேண்டும்

அ இயந்திரங்களை இயக்கும் போது ஆ இயந்திரங்கள் நிறுத்தப்படும் போது

இ இயந்திரங்கள் இடம் மாற்றும் போது ஈ இயந்திர பாகங்களை பொருத்தும் போது

5 இயந்திரங்கள் கைக்கருவிகள் வெட்டுக்கருவிகளைக் கொண்டு உற்பத்தி செய்யும் இடம்

அ வகுப்பறை ஆ தொழிற்சாலை இ மருத்துவ மனை ஈ விற்பனை நிலையம்

6 பணிமனையில் உள்ள இயந்திரங்களையும் கைக்கருவிகளையும் பயன்படுத்தவர் யார்

அ மேற்பார்வையாளர் ஆ முதலாளி இ இயந்திரபணியாளர் ஈ மேலாளர்

7 பணிமனையில் எதிர்பாராமல் நடக்கும் அசம்பாவிதம் பொருட்தேசம் உயர்சேதம் ----- என்கிறோம்

அ விபத்து ஆ பாதுகாப்பு இ முதலாளி ஈ உற்பத்தி

8 பணிமனையின் எச்சரிக்கையுடன் கவனமுடன் மற்றும் விதிமுறைகளையும் பின்பற்றி நடக்கும் முறைக்கு என்ன பெயர்

அ விபத்து ஆ பாதுகாப்பு இ முதலாளி ஈ உற்பத்தி

9 சுழலும் மற்றும் நகரும் பொருட்களில் மீது அளவுகள் எடுப்பதோ குறிப்பதோ கூடாது

அ தீபாதுகாப்பு ஆ இயந்திர பாதுகாப்பு

இ இயந்திரபணியாளர் பாதுகாப்பு ஈ கைக்கருவிகள் பாதுகாப்பு

10 தீயினால் ஏற்படும் அழிவை குறைப்பதற்கான நடைமுறைகளில் தொகுப்பு

அ தீ பாதுகாப்பு

ஆ இயந்திர பாதுகாப்பு

இ இயந்திர பணியாளர் பாதுகாப்பு

ஈ பணிமனை பாதுகாப்பு

11 இயந்திர பணியாளர் தலைக்கவசம் முக்கவசம் செவிகவசம் கட்டாயமாக எப்பொழுது அணிந்திருக்க வேண்டும்

அ வரைபடம் பார்க்கும் போது

ஆ இயந்திரம் இயக்கும் போது

இ பணிப்பொருள் சோதிக்கும் போது

ஈ கருவிகளை கையாளும் போது

12 பணியிடத்தை ஒருங்கமைப்பதற்கானலீன் உற்பத்தி முறைகள் இதுவும் ஒன்றாகும்

அ 5S

ஆ 3S

இ 2S

ஈ 4S

13 முதலுதவி பெட்டியின்ல உள்ள பொருட்கள்

அ பணிமனை

ஆ பணியாளர்

இ அயோடின ட்டிஞ்சர் பென்சின் டேட்டால் பாணால் ஈ கைக்கருவிகள்

14 சுற்று சுழரை மாசுபடுத்தாமல் கழிவுகளை தொடக்க புள்ளியிலிருந்து இறுதி வரை கையாளுவதில் செயல் முறை -----

அ மேலாண்மை

ஆ கழிவு மேலாண்மை

இ அசுத்த நிலை

ஈ மாசுபாடு

15 கழிவுகளின் படிநிலைகளை சுருக்கமாக எவ்வாறு அழைக்கிறோம்

அ 2R

ஆ 4R

இ 3R

ஈ 5R

16 மக்காத கழிவுகளின் எடுத்துக்காட்டு

அ பிளாஸ்டிக் நெகிழிப்பைகள்

ஆ காய்கறிகள்

இ கண்ணாடி

ஈ காதிக அட்டை

17 மக்கும் கழிவுகளுக்கு எடுத்துக்காட்டு

அ காய்கறிகள் பழங்கள்

ஆ பிளாஸ்டிக் பொருட்கள்

இ கண்ணாடி

ஈ உலோகம்

18 சர்வதேச தர நிர்ணயம் அமைப்பை சுருக்கமாக எவ்வாறு அழைப்பது

அ ISO

ஆ IS

இ EMS

ஈ 5S

19 திட்டமிட்டப்பட்ட செயல்முறைகளை அப்படியே உறுதியாக -----
----- வேண்டும்

அ திட்டமிடல்

ஆ செய்தல்

இ சரிபார்த்தல்

ஈ தொடந்து செயல்படுத்தல்

20 EMS -----ன் விரிவாக்கம்

அ Educational management system

ஆ Employment management system

இ Electrical management system

ஈ Environmental management system

பாடம் -2 பொறியியல் வரைபடம்

1 ஒரு பொருளின் நீள அகல உயர அளவுகள் தெரியுமாறு 120 டிகிரி கோண இடைவெளியில் பொருளின் முழுத்தோற்றம் தெரிமாறு வரையும் முறை

- அ ஆர்த்தோகிராபிக் புரொஜெக்சன் ஆ ஐசோமெட்ரிக் புரொஜெக்சன்
இ முதல்கோண புரொஜெக்சன் ஈ மூன்றாம் கோண புரொஜெக்சன்

2 பொருளின் முனைகயிலிருந்து பிம்பதளத்திற்கு வரையபடும் கோடு

- அ கற்பனைக் கோடுகள் ஆ நேர்கோடுகள்
இ நீட்சிக் கோடுகள் ஈ பிம்பக்கோடுகள்

3 மேல்பக்க தோற்றம் கீழ்க்கண்ட எந்த தளத்தில் தெரியும்

- அ செங்குத்து தளம் ஆ கிடைமட்ட தளம்
இ புரொபைல் தளம் ஈ துணை தளம்

4 முதல் கோண புரொஜெக்சன் மேல் பக்க தோற்றம் அமையும் இடம்

- அ முன்பக்க தோற்றத்தின் மேல்புறம் ஆ முன்பக்க தோற்றத்தின் இடது புறம்
இ முன்பக்க தோற்றத்தின் வலது புறம் ஈ முன்பக்க தோற்றத்தின் கீழ்புறம்

5 BIS என்பது விரிவாக்கம்

- அ Bharath Industrial society ஆ Bureau of Indian standards
இ Brithish Instutte of Standards ஈ Bureu of Internal standards

6 ISI நிறுவனம் எந்த ஆண்டு BIS பெயர் மாற்றம் செய்யப்பட்டது

- அ 1947 ஆ 1983 இ 1987 ஈ 1999

7 வரைபடத்தின் தலைப்பு கட்டத்தில் உள்ள எழுத்துகளின் அளவு

- அ 10 மி மீ ஆ 6 மி மீ இ 3 மி மீ ஈ 2 மி மீ

8 கோத்திக் எழுத்துக்களை எழுதும் முறை என்பது'

அ எழுத்துகளை ஒரே சீரான தடிமனில் எழுதும் முறை

ஆ காலி கிராபிக் (calligraphic nibs)முறையில் எழுதுவது

இ எழுத்துகளை உயரத்திற்கு ஏற்றவாறு அகலத்தைக் குறைத்தல்

ஈ எழுத்துகளின் அகலம் அதிகமாகவும் சாரண உயரத்திலும் எழுதும் முறை

9 வரைபடத்தில் அளவுக்கோட்டிற்கு இணையாக மேல்பக்கம் எழுதும் முறை

அ அலைண்டு சிஸ்டம்'

ஆ லீடர்லைன் முறை

இ நீட்டப்பட்டக் கோடு முறை

ஈ யுனிடெரக்சனல் சிஸ்டம்

10 அம்புக்குறி தலைப்பகுதியின் (arrow head)நீளம் மற்றும் அகலத்தின் விகிதம்

அ 2:1 ஆ 1:2 இ 3:1 ஈ 5:2

11 1000X700X25 அளவுள்ள வரைபடப் பலகையின் பெயர்

அ D0 ஆ D1 இ D2 ஈ D3

12 297X210 அளவுள்ள வரைபடத்தின் பெயர்

அ A0 ஆ A1 இ A2 ஈ A4

13 கிடைமட்ட கோடு மற்றும் இணைகோடுகள் வரைய பயன்படுத்தப்படும் வரைபடமுறை

அ T வடிவ மட்ட பலகை ஆ பாகைமாணி இ பிரெஞ்ச் வளைவு ஈ டிராப்டர்

14 FREE HAND படங்கள் வரைய பயன்படும் பென்சில்

அ 2B பென்சில் ஆ 4B பென்சில் இ HB பென்சில் ஈ 2H பென்சில்

15 கோண அளவுகளை அளக்கவும் வரையவும் பயன்படும்வரைபட கருவி

அ பங்கிடும் கருவி ஆ பாகைமாணி இ கவராயம் ஈ T- வடிவ மட்ட பலகை

16 நேரான கோடுகள் வளைவான கோடுகள் ஆகியவைகளைக் வம்பாகங்களாகப் பிரிக்க பயன்படும் கருவி

அ பங்கிடும் கருவி ஆ பாகைமாணி இ கவராயம் ஈ இங்கிங் பெண்

17 பொருளின் மறைந்திருக்கும் உள் விவரங்களைக் காட்ட பயன்படும் கோடு

அ மையக்கோடு ஆ வெட்டுக்கோடு இ மறைக்கோடு ஈ நிழலிடும் கோடு

18 பொருளின் வெட்டப்பட்ட பகுதியைக் காட்ட வரையும் கோடு

அ அளவுக்கோடு ஆ நிழலிடும் கோடு இ மறைவுக்கோடு ஈ மையக்கோடு

19 முழு வெட்டுத் தோற்றத்தில் வெட்டுத்தள கோணம்

அ 180° ஆ 90° இ 60° ஈ 45°

20 இணைப்பு தண்டின் குறுக்கு வெட்டுத்தோற்றத்தை வரையும் வெட்டுத்தோற்றதின் பெயர்

அ அரை வெட்டுத்தோற்றம் ஆ ரிவால்வுடு வெட்டுத்தோற்றம்
இ லோக்கல் வெட்டுத்தோற்றம் ஈ ஆப்செட் வெட்டுத்தோற்றம்

21 ஒரு பொருளின் வெட்டுத்தோற்றத்தினை அப் பொருளுக்கு வெளியே வரைந்து காட்டும் தோற்றம்

அ அரை வெட்டுத்தோற்றம் ஆ ரிவால்வுடு வெட்டுத்தோற்றம்
இ லோக்கல் வெட்டுத்தோற்றம் ஈ ஆப்செட் வெட்டுத்தோற்றம்

பாடம் -3 ஆட்டோகேட்

1 தெரிந்திராத கட்டளைகளை பற்றிய உதவியை பெய் எந்த செயல்முறை அல்லது விசை பயன்படுகிறது

அ F1 ஆ F8 இ F3 ஈ F5

2 பின்வருவனவற்றிள் எது வரைதல் திசையை அறிய உதவுகிறது

அ வழிகாட்டி பட்டை ஆ கனசதுரம்
இ குறுக்கு இழைகள் ஈ நிலைமை பட்டை

3 கோட்டினை ஒழுக்கமைவு செய் பயன்படும் செயல்முறை

அ OSANP ஆ RIGHTALIGN இ ORTHO ஈ XALIGN

4 PL கட்டளைணை பயன்படுத்தி வரையக்கூடியது

அ சாதாரண கோடு ஆ பல கோடு இ பலகோணம் ஈ செங்குத்து கோடு

5 உங்களுடிய வரைதலில் கடைசியாக செய்யப்பட்ட செயலை தவிக்க பின்வரும் எந்த சாவிச் சேர்மாணம் பயன்படுகிறது

அ Ctrl+Shift ஆ Ctrl+C இ Ctrl+G ஈ Ctrl+Z

6 பயன்பாட்டு பட்டியலில் இந்த கோப்பு கட்டளை உள்ளது

அ Save AS ஆ Start Tab இ File ஈ Tool bar

7 கட்டளை வரைபடத்திலுள்ள முன்கயி புள்ளிகளை துல்லியமாக குறிப்பட எது பயன்படுகிறது

அ ESC ஆ Object snap இ Ortho function ஈ End Point

8 ஆட்டோ கேடில் வளைவு வரைவதற்கு இக்க கட்டளை பயன்படுகிறது

அ EL ஆ PL இ ARC ஈ AR

9 ஒரு பொருளின் தேவையற்ற பாகத்தை நீக்கி ஒழுங்கான வடிவத்தை பெற இக் கட்டளை பயன்படுகிறது

அ ARC ஆ POLYGON இ COPY ஈ TRIM

10 கூர்மையான விளிம்புகளை வட்ட முனைகளாக மாற்ற ஏந்த கட்டளை பயன்படுகிறது

அ DIM STYLE ஆ INSERT இ FILLET ஈ TEXT STYLE

11 புதிய வரைதலுக்கான கோப்பினை திறக்க ஆட்டோ கேடில் எந்த குறுக்கு வழி பொத்தானை பயன்படுத்த வேண்டும்

அ Ctrl+N ஆ Ctrl+V இ Ctrl+S ஈ Ctrl+C

12 Ctrl +C என்ற குறுக்கி வழி பொத்தான் எதற்கு பயன்படுகிறது

அ மறைக்கப்பட்டவை ஆ நகல் இ அச்சு பகுதி ஈ சேமித்தல்

13 ஆர்த்தோ செல்முறையை இயக்க நிறுத்த விசைபலகையிலுள்ள -----பொத்தான் பயன்படுகிறது

அ F8 ஆ F3 இ F7 ஈ F9

14 X,Y,Z அச்சுகளில் இரு புள்ளிகளுக்கு இடையே உள்ள கோட்டை ----- அளவிடப்படுகிறது

அ வட்ட அளவுகள் ஆ கோண அளவுகள்

இ நேர்கோட்டு அளவுகள் ஈ சீரமைக்கப்பட்ட அளவு

15 நாம் எந்த கட்டளையை பயன்படுத்தி எழுத்துருவின் பாணியை மாற்ற அமைக்கலாம்

அ DIM STYLE ஆ TEXT STYLE இ EXPLODE ஈ FILLET

16 செயல்பட்டு கொண்டிருக்கும் கட்டளையில் இருந்து பாதியில் வெளிவர எந்த பொத்தானை அழுத்த வேண்டும்

அ SHIFT ஆ ESC இ COPY ஈ PASTE

17 திரையை மேலும் கீழும் நகர்த்த வழி நடத்தும் பட்டை எது

அ ESC ஆ PASTE இ NAVIGATION BAR ஈ STATUS BAR

18 புள்ளிகளின் அமைவிடமானது-----என்ற தொடக்க புள்ளிகளை பயன்படுத்தி அமைக்கப்படுகிறது

அ (0,1) ஆ (0,0) இ (1,0) ஈ (1,1)

19 முப்பரிமாண படங்களை வரைய -----தளங்களை பயன்படுத்த வேண்டும்

அ (X,Y) ஆ (x,-X) இ (X,Y,Z) ஈ (X,-Y)

20 வரைதல் கோப்பினை சேமிக்க எந்த குறுக்கு வழி பொத்தானை பயன்படுத்த வேண்டு

அ Ctrl +N ஆ Ctrl+Shift+S இ Ctrl+o ஈ Ctrl+S

பாடம் -4 தர நிர்ணயம்

1 கொடுக்கப்பட்ட பணிப்பொருள் அதன்னேடு இணைய வேண்டிய பொருடன் இணைவதற்காக பணிப்பொருளின் உண்மையான அளவிற்கோ அல்லது மிக குறைந்த வித்தியாசத்தில் கொடுக்கப்பட்ட எல்லைக்குள் இருக்கும்படி செய்யும் முறையின் பெயர்

அ லிமிட்ஸ் ஆ ஒருமுக வேறுபாடு இ மாறுபாடு ஈ பொருத்தும் தன்மை

2. அச்சின் அளவை விட துளையின் அளவு குறைவாக உள்ள இணைப்பு

அ அழுத்த இணைப்பு ஆ இடைவெளியற்ற இணைப்பு
இ இடைவெளியுள்ள இணைப்பு ஈ நழுவு இணைப்பு

3. அச்சியின் அளவை விட துளையின் அளவு அதிகமாக உள்ள இணைப்பு

அ அழுத்த இணைப்பு ஆ இடைவெளியுள்ள இணைப்பு
இ இடைவெளியற்ற இணைப்பு ஈ நழுவு இணைப்பு

4 ஆதா அளவிற்கும் இருக்கும் அளவிற்கும் உள்ள வித்தியாசம்

அ அதிகபட்ச எல்லை மாறுபாடு ஆ ஏற்கபடும் அளவு
இ வேறுபாடு ஈ குறைந்தபட்ச எல்லை

5 இணைப்பின் நுணுக்கம் மிக முக்கியம் எனில் எவ்வகையான இணைப்பை தேர்ந்தெடுப்பாய்

அ அழுத்த இணைப்பு

ஆ இடைவெளியுள்ள இணைப்பு

இ இடைவெளியற்ற இணைப்பு

ஈ உராய்வு இணைப்பு

6 ஒரேமாதிரியான பொருட்களுக்கு தரம் மற்றும் அளவுகளை நிர்ணயம் செய்யும் முறைக்கு -----என்று பெயர்

அ தரநிர்ணயம்

ஆ பெருமவேறுபாடு

இ குறுமவேறுபாடு

ஈ ஏற்கப்படும் அளவு

7 தர நிர்ணயம் என்பதை வரையறை செய்யும் போது -----இருக்கும்

அ துளை

ஆ அச்சு

இ டாலரண்ஸ்

ஈ இணைப்பு

8. குறைந்த நேரத்தில் அதிக அளவு பொருத்தப்படுவதால் அப்பொருள்----- குறைகிறது

அ தன்மை

ஆ உற்பத்தி விலை

இ உறுதி

ஈ அளவுகள்

9. ஒரு பொருள் உற்பத்தி செய்து முடித்த பிறகு இருக்கக்கூடிய அளவிற்கு என்ன பெயர்

அ இருக்கும் அளவு

ஆ ஆதார அளவு

இ மாறுபாடு

ஈ பூஜ்யக்கோடு

10. உயர்நட்ச எல்லை குறைந்தநட்ச எல்லை ஆகிய இரண்டு அளவுகளுக்கும் உள்ள வித்தியாசம்

அ இருக்கும் அளவு

ஆ மாறுபாடு

இ ஆதார அளவு

ஈ ஏற்கப்படும் அளவு

11 புஸ் தாங்கி (BEARING) மற்றும் சேனல் தாங்கி எவ்வகையான இணைப்புகளில் இணைக்கப்பட்டு இருக்கும்

அ அழுத்த இணைப்பு

ஆ இடைவெளியற்ற இணைப்பு

இ இடைவெளியுள்ள இணைப்பு

ஈ உராய்வு இணைப்பு

12. பிரஸ் பிட் (PRESS FIT) மற்றும் உராய்வு இணைப்பு(FRICTION FIT) எனவும் அழைக்கப்படும் இணைப்பு

அ சரிவு இணைப்பு

ஆ அழுத்த இணைப்பு

இ இடைவெளியற்ற இணைப்பு

ஈ இடைவெளியுள்ள இணைப்பு

13.நழுவு இணைப்பு (SLIP FIT) அல்லது தள்ளு இணைப்பு என அழைக்கப்படும் இணைப்பு-----

அ இடைவெளியற்ற இணைப்பு

ஆ அழுத்த இணைப்பு

இ உராய்வு இணைப்பு

ஈ இடைவெளியுள்ள இணைப்பு

14. உருளை வடிவமான ஒரு பொருள் வெளிவிட்டம் -----ஆகும்

அ துளை

ஆ அச்சு

இ கோளம்

ஈ மாறுபாடு

15. துளையின் அளவு நிலையானதாகவும் அச்சின் அளவு மாறுபாடு கொண்டதாகவும் உள்ள இணைப்பு முறை-----

அ துளை அடிப்படை அமைப்பு முறை

ஆ அச்சு அடிப்படை இணைப்பு முறை

இ அழுத்த இணைப்பு முறை

ஈ இடைவெளியுள்ள இணைப்பு முறை

16. பெருட்களின் சிறந்த தரம் நம்பகத்தன்மை பாதுகாப்பு ஆகியவற்றை உறுதி செய்யும் நிறுவனம்

அ ISI

ஆ ISO

இ IS

ஈ ISA

17. தேசிய அளவில் பொருட்களுக்கு தர நிர்ணயம் செய்ய உருவாக்கப்பட்ட நிறுவனம்

அ BIS

ஆ ISO

இ ISI

ஈ SI

18 இந்தியாவில் உற்பத்தி செய்யப்பட்ட பொருட்களின் மீது-----குறியீட்டை காணலாம்

அ ISO

ஆ BIS

இ ISI

ஈ SI

19. பிஐஎஸ் நிறுவனம் இந்திய தரநிர்ணய சட்டம் நிறுவப்பட்ட ஆண்டு

அ 1986

ஆ 1957

இ 1996

ஈ 1950

20 உற்பத்தியாளர்கள் தங்கள் பொருட்களின் தரத்தை நிரூபிக்க செய்த எந்த நிறுவனத்திடம் சான்றிதழ் பெறவேண்டும்

அ ISI

ஆ ISO

இ BIS

ஈ ISR

பாடம் -5 வார்பகம்

1, தலைமை மாதிரி வடிவம் செய்யப்படும் பொருள்

அ மரம் ஆ உலோகம் இ மெழுகு ஈ பிளாஸ்டிக்

2 குறைந்த அளவு மட்டுமே மாதிரி வடிவம் தயாரிக்க தேவையான பொருள்

அ மரம் ஆ தெர்மோ செட்டிங் பிளாஸ்டிக் இ மெழுகு ஈ வார்ப்பு

3 வார்பக சாலையில் தேவையற்ற பொருட்களை நீக்கி மண்ணை சுத்தப்படுத்தும் கருவி

அ மண்வெட்டி ஆ காற்றழுத்தி இ இருமுனை கரண்டி ஈ சல்லடை

4 அச்சு மண்ணில் கலந்துள்ள மூலப்பொருள்

அ மெழுகு ஆ கண்ணாடி இ பசைப்பொருள் ஈ ரப்பர்

5 உள்ளிடற்ற வார்ப்பு செய்ய பயன்படும் பொருள் எது

அ டுவல் பிண் ஆ உள்ளகம் இ மாதிரி அச்சு ஈ வார்ப்பு பெட்டி

6 உலோகத்தை உருக்கி அதை அச்சுகளில் ஊற்றி வார்ப்புகளை உருவாக்கும் இடம்

அ பச்சைமண் ஆ வார்ப்பகம் மாதிரி அச்சு இ செய்கை சேர்மண் ஈ அச்சு

7 அதிக எண்ணிக்கையில் வார்புகள் தயாரிக்க-----மாதிரி வடிவங்கள் பயன்படுத்தப்படுகிறது

அ பிளாஸ்டிக் ஆ மரம் இ மெழுகு ஈ உலோகம்

8 ஒரே துண்டால் ஆன இணைப்புகள் இல்லாமல் தயாரிக்கப்பட்ட மாதிரி வடிவத்திற்கு -----பெயர்

அ பிளவு மாதிரி வடிவம் ஆ தளர்வு துண்டு வடிவம்

இ கெட்டி மாதிரி வடிவம் ஈ மேட்ச் பிளேட் மாதிரி வடிவம்

9 இரு பகுதிகளாக செய்யப்பட்டு எளிதில் பிரிக்கும் வகையில் உருவாக்கப்பட்ட மாதிரி வடிவம்----

அ மேட்ச் பிளேட் மாதிரி வடிவம் ஆ பிளவு மாதிரி வடிவம்

இ தளர்வு துண்டு வடிவம் ஈ கெட்டி மாதிரி வடிவம்

10 மாதிரி வடிவங்கள் வார்ப்பின் அளவை விட சற்று பெரியதாக செய்யப்படும் அளவு வேறுபாட்டிற்று ---என்று பெயர்

அ அலவன்ஸ் ஆ லிமிட் இ வார்ப்பு ஈ அச்சு

11 வார்பக சாலையில் வார்ப்பின் மேற்பரப்பை மென்மையாக்கவும் சேதமடைந்த பகுதியை சரி செய்யும் கருவி

அ மண் வெட்டி

ஆ கரணை

இ தூக்கி

ஈ திமிசு

12 வார்பக சாலையில் உதிரி மண்ணை வெளியே எடுக்கவும் அச்சை சரி செய்ய பயன்படும் கருவி

அ வெண்ட் ராடு

ஆ திமிசு

இ மட்டக்கோல்

ஈ தூக்கி

13 வார்பக சாலையில் வார்ப்பு செய்யும் போது துவாரங்கள் வழியே நீராவி மற்றும் வாயு வெளியேற பயன்படுத்தப்படும் கருவி

அ தூக்கி

ஆ ஸ்வேப்

இ வெண்ட் ராடு

ஈ கேட் கட்டர்

14 வலிமை மற்றும் எளிதில் உருமாறும் தன்மை பெற அச்சு மண்ணுடன் எதை சேர்க்கப்படுகிறது

அ பசை பொருள்

ஆ மணல்

இ மரத்தூள்

ஈ கல்நார்

15 தேவையான பண்புகளை பெற இயற்கை மண்ணுடன் சில பொருட்களை சேர்த்து தயாரிக்கும் மணல்

அ இயற்கை மணல்

ஆ செயற்கை மணல்

இ களிமண்

ஈ பிரி மணல்

16 பிடிப்பு மற்றும் ஈரப்பதம் இல்லாத மணல்

அ செயற்கை மணல்

ஆ களிமண்

இ அச்சு மண்

ஈ பிரி மணல்

17 வார்ப்புக் குழியில் உலோகம் நிரப்பிய பின் அதிகப்படியான உருகிய உலோகம் எவ்வழியாக மேல் நோக்கி வரும்

அ ரண்ணர்

ஆ ஸ்புரு

இ ரைசர்

ஈ போரிங்கப்

18 உறுதி ஊடுருவக்கூடிய தன்மை வெப்பம் தாங்கும் தன்மை போன்ற பண்புகளை மேம்படுத்த அச்சு மண்ணில் சேர்க்கப்படும் சேர்க்கை-----

அ கல்நார் மற்றும் மரத்தூள்

ஆ ரப்பர்

இ கண்ணாடி

ஈ மெழுகு

19 திமிசு வேலை செய்த பிறகு அச்சுப் பெட்டியிலிருந்து அதிகப்படியான மண்ணை அகற்ற பயன்படும் கருவி

அ திமிசு

ஆ மட்டகோல்

இ சல்லடை

ஈ ஸ்வேப்

20 சிக்கலான மாதிரி வடிவங்கள் தயாரிக்க பயன்படும் உலோகம்-----

அ வெள்ளை உலோகம்

ஆ பித்தளை

இ எஃகு

ஈ காப்பர்

பாடம் 6 பொறியியல் பொருட்கள் மற்றும் வெப்பபடுத்தி குணமாற்றம் செய்தல்

1 அரிமான எதிர்ப்பு தன்மை என்பது

அ இயற்பியல் பண்பு

ஆ வேதியல் பண்பு

இ மின்னியல் பண்பு

ஈ இயந்திரவியல் பண்பு

2 மீள் தன்மை என்பது

அ இயற்பியல் பண்பு பண்பு

ஆ இயந்திரவியல் பண்பு

இ மின்னியல் பண்பு

ஈ வேதியல் பண்பு

3 சிதறும் தன்மை கொண்ட பொருள்

அ எஃகு

ஆ

காப்பர்

இ வார்ப்பு இரும்பு

ஈ அலுமினியம்

4 மீள் தன்மை கொண்ட உலோகத்திற்கு எடுத்து காட்டு

அ எஃகு

ஆ மென்மையான எஃகு

இ பித்தளை

ஈ சுருள் வில்

5 சுத்தமான இரும்பின் அணு எண்

அ 16

ஆ 26

இ 36

ஈ 46

6 மின்மாற்றிகள் தயாரிக்க பயன்படும் எஃகு

அ கார்பன் எஃகு

ஆ

வெட்டுளி எஃகு

இ கலவை எஃகு

ஈ அதிவேக எஃகு

7 மில்லிங் வெட்டுகருவிகளை தயாரிக்க பயன் படும் எஃகு

அ கார்பன் எஃகு

ஆ வெட்டுளி எஃகு

இ துருபிடிக்காத எஃகு

ஈ அதிவேக எஃகு

8 வார்பிரும்பில் உள்ள கார்பன் அளவு

அ 2% முதல் 3% வரை

ஆ 2% முதல் 4% வரை

இ 2% முதல் 4.5% வரை

ஈ 2% முதல் 5% வரை

9 நைட்ரைடிங் செய்யும் போது எக்கின் மேற்பரப்பில் எது சேர்க்கப்படுகிறது

அ கார்பன் மற்றும் நைட்ரஜன்

ஆ நைட்ரஜன்

இ கார்பன்

ஈ கைட்ரஜன்

10 பதபடுத்துவதின் நோக்கம்

அ அதிகமான எதிர்ப்பு தன்மை அதிகரிக்க

ஆ உலோகத்தின் கடினதன்மை அதிகரிக்க

இ சிதறும் தன்மை குறைக்க

ஈ இயந்திர பணி தன்மையை மேம்படுத்த

11 புறகடினமாக்கல் என்பது

அ பதபடுத்தல்

ஆ மிருதுவாக்கல்

இ சயனைடிங்

ஈ கடினப்படுத்தல்

12 பேக்கார்புரைசிங் செய்யும் போது அதன் வெப்பநிலை

அ 925° C

ஆ 750° to 850° C

இ 30°C

ஈ 500° C to 600°C

13 உறுதி தன்மை கொண்ட உலோகத்திற்கு எடுத்துக்காட்டு

அ வார்பிரும்பு

ஆ மையில்டு ஸ்டீல்

இ செம்பு

ஈ தங்கம்

14 பாலங்கள் கட்டிடங்கள் மற்றும் கப்பல்கள்கட்டுவதற்கு எது பயன்படுகிறது

அ அலுமினியம் மற்றும் வெள்ளி

ஆ செம்பு மற்றும் தங்கம்

இ இரும்பு மற்றும் எஃகு

ஈ வெள்ளி மற்றும் செம்பு

15 துருபிடிக்காத எஃகு என்பது

அ Steel ஆ Mild steel இ Cast iron ஈ Stainless steel

16 உலோகங்களின் உள் அமைப்பு முழுவதும் மாற்ற பயன்படும் வெப்பநிலைக்கு என்ன பெயர்

அ மேல்முக்கிய வெப்பநிலை ஆ கீழ் முக்கிய வெப்பநிலை
இ மிருதுவாக்கல் ஈ கடினப்படுத்தல்

17 உலோகளை மிருதுவாக்க இம்முறை பயன்படுகிறது

அ கடினப்படுத்தல் ஆ மணல் சுண்ணாம்பு மற்றும் சாம்பல்
இ பதப்படுத்தல் ஈ நார்மலைசிங்

18 விரைவாக குளிர் செய்தல் என்பது

அ நார்மலைசிங் ஆ கடினப்படுத்தல் இ சோடியம் கலந்த நீர் ஈ பதப்படுத்தல்

19 மின்சார உலை என்பது

அ விரைவாக குளிர் செய்ய ஆ மிருதுவாக்கல்
இ வெப்படுத்தி குணமாற்றம் செய்ய ஈ புறகடினமாக்கல்

20 அலுமினியத்தின் குறியீடு என்ன

அ AL ஆ CU இ ZN ஈ Pb

பாடம் -7 கைக்கருவிகள் மற்றும் அளக்கும் கருவிகள்

1 V வடிவ தாடை கொண்ட பிடிப்பான்

அ லெக் வைஸ் ஆ கேன்ட் வைஸ் இ பைப் வைஸ் ஈ பின் வைஸ்

2 குழிந்த மற்றும் குவிந்த பரப்புகளை தேய்க்க பயன்படும் அரம்

அ தட்டையான அரம் ஆ சதுர அரம்
இ முக்கோண அரம் ஈ அரைவட்ட அரம்

3 V வடிவ பள்ளங்களை தேய்க்க பயன்படும் அரம்

அ சதுர வடிவ அரம்

ஆ முக்கோண வடிவ அரம்

இ தட்டையான அரம்

ஈ அரைவட்ட அரம்

4 40 முதல் 60 பற்கள் கொண்ட அரம்

அ கடினமாக அரம்

ஆ இரட்டை வெட்டு அரம்

இ மிருதுவான அரம்

ஈ மிக மிருதுவான அரம்

5 சிறு ஓயர்களை இறுக்கமாக பிடிப்பதற்கு மற்றும் வெட்டி துண்டாக்க பயன்படும் கைக்கருவி

அ ஸ்குரு டிரைவர்

ஆ பிளையர்

இ ஸ்பேனர்

ஈ சுத்தியல்

6 உருளை வடிவ கம்பியின் முகப்பில் மையம் காண உதவும் கைக்கருவி

அ வெளியளவு காலிபெர்

ஆ ஜென்னி காலிபெர்

இ உள்ளவு காலிபெர்

ஈ பங்கிடும் கருவி

7 30 டிகிரி கோண அளவு கொண்ட புள்ளி குத்தும் கம்பியின் பெயர்

அ மையபுள்ளி குத்தும் கம்பி

ஆ அளவு புள்ளி குத்தும் கம்பி

இ கூர்முனை கொண்ட புள்ளி குத்தும் கம்பி

ஈ ஆழப்புள்ளி குத்தும் கம்பி

8 கடைசல் இயந்திரத்தில் உருளை வடிவ கம்பியின் மையம் காண உதவும் கருவி

அ மார்கிங்

ஆ அணைத்திற்கும் ஏற்ற சர்பேஸ் கேஜ்

இ வி பிளாக்

ஈ ஆங்கிள் பிளேட்

9 வெர்னியர் காலிப்ரின் மீச்சிற்றளவு என்ன

அ 0.01மிமீ

ஆ 0.02மிமீ

இ 0.001மிமீ

ஈ 0.1மிமீ

10 ஆன்வீல் மற்றும் திம்பிள் ஆகிய பாகங்கள் காணப்படும் அளக்கும் கருவி

அ வெர்னியர் காலிபெர்

ஆ வெர்னியர் உயர அளவி

இ மைக்ரோ மீட்டர்

ஈ ரேடியல் கேஜ்

11 இயந்திர சக்தியின் மூலமாக இல்லாமல் முழுமையான கைகள் வழியாகவே இயக்கப்படுகின்ற கருவிகள் எது

அ இயந்திரங்கள்

ஆ கைக்கருவிகள்

இ பணிப்பொருள்

ஈ மூலப்பொருள்

12 உட்புற அல்லது வெளிப்புற பக்கங்கள் ஒன்றுக்கொன்று செங்குத்தாக 90 டிகிரியில் உள்ளதா என சோதிக்க எந்த கருவி பயன்படுகிறது

- அ அளவு கோள் ஆ வருகு ஊசி
இ மூலைமட்டம் ஈ சர்பேஸ் கேஜ்

13. உருளை வடிவ கம்பியின் வெளிப்புற மரையிடப் பயன்படும் கருவிக்கு என்ன பெயர்

- அ டேப் ஆ பிளையர் இ ஸ்பேனர் ஈ டை

14. மைக்ரோ மீட்டரின் திம்பிளை ஒரு முழுச்சுற்று சுற்றும் பொழுது ஸ்பிண்டில் நகரும் தூரம் என்ன பெயர்

- அ மரையிடைத்தூரம் ஆ ஆழம் இ நீளம் ஈ உயரம்

15. உலோக தகட்டின் தடிமனை கான பயன்படும் அளவி எது

- அ ஓயர் அளவி ஆ பிளேட் அளவி
இ பீலர் அளவி ஈ ரேடியஸ் அளவி

16 சிறு கம்பிகளின் விட்டம் காண பயன்படும் அளவி எது

- அ பீலர் அளவி ஆ ஓயர் அளவி இ பிளேட் அளவி ஈ ரேடியஸ் கேஜ்

17 இரண்டு பொருட்களுக்கிடையே உள்ள சிறிய இடைவெளியை ஆய்வு செய்ய எதை பயன்படுத்த வேண்டும்

- அ பிளேட் அளவி ஆ ரேடியஸ் கேஜ் இ பீலர் கேஜ் ஈ டெம்பிளேட் கேஜ்

18 பணிபொருளின் வெளி ஆரத்தை அளக்க உதவும் கருவிக்கு என்ன பெயர்

- அ பீலர் கேஜ் ஆ டெப்த் கேஜ் இ லிமிட் கேஜ் ஈ ரேடியஸ் கேஜ்

19 ஒருபொருளின் வெளியளவு உள்ளவு மற்றும் ஆழம் அளக்க பயன்படும் கருவி எது

- அ வெர்னியர் காலிபெர் ஆ மைக்ரோ மீட்டர்
இ சீலிப் கேஸ் ஈ ரேடியன் கேஜ்

20 கூட்டு பிழை குறைபிழை எற்படக்கூடிய கருவி எது'

பாடம் -8 இணைப்புபொருட்கள்

1.நிரந்தர இணைப்புக்கு எடுத்துகாட்டு

அ வெல்டிங் ஆ மரை இ சாவி போல்ட்
இணைப்பு இணைப்பு

2. தற்காலிக இணைப்புக்கு எடுத்துகாட்டு

அ ரிவிட் ஆ வெல்டிங் இ கியர் ஈ போல்ட் மற்றும்
நட்

3. இரண்டிற்கு மேற்பட்ட பாகங்களை இணைக்கப்பயன்படும் பொருள்கள் என்பது

அ கடின ஆ இணைப்பு இ ஈ எதுவும் இல்லை
பொருட்கள் பொருட்கள் மென்மையானது

4.நிரந்தர இணைப்பு என்பது

அ செலவு ஆ செலவு இ செலவு ஈ தேவையில்லை
குறைவு அதிகம் இல்லை

5.மரை மற்றும் போல்ட் இவை கொண்டு குறிப்பிடபடுகிறது

அ உட்ச விட்டம் ஆ விட்டம் இ மரைவிட்டம் ஈ பிச் விட்டம்

6.தலையில்லாத போல்ட்டின் பெயர்

அ ரிங் ஆ ஸ்டட் போல்ட் இ துரு போல்ட் ஈ டேப் போல்ட்

7.உருளை வடிவ மேற்பரப்பில் சம இடைவெளியில் வெட்டப்பட்ட சுருள் பள்ளம்

அ வாசர் ஆ மரை இ ரிவிட் ஈ பல்லிணை

8.ஒரு மரையின் அடுத்த அடுத்த மரையின் உச்சிக்கும் இடையே உள்ள தூரம்

அ அழம் ஆ விட்டம் இ பிச் ஈ சுற்று விட்டம்

9. வி வடிவ மரையின் கோணம்

அ 55 டிகிரி ஆ 56 டிகிரி இ 60 டிகிரி ஈ 45 டிகிரி

10.மெட்ரி மரையின் கோணம்

அ 55 டிகிரி ஆ 56 டிகிரி இ 60 டிகிரி ஈ 40 டிகிரி

11.அக்மி மரையின் கோணம்

அ 29 டிகிரி ஆ 55 டிகிரி இ 60 டிகிரி ஈ 45 டிகிரி

12. உருளை வடிவ தண்டுடன் பல்லிணையை இணைக்க பயன்படுவது

அ சாவி ஆ ரிவிட் இ போல்ட் ஈ நட்

13. சரிவு சாவி என்பது

அ சங்கக் சாவி ஆ சேடில் சாவி இ உருளை சாவி ஈ எதுவும் இல்லை

14. அரைவட்ட வடிவ சாவி என்பது

அ சங்க் சாவி ஆ சேடில் சாவி இ உட்பு சாவி ஈ எதுவும் இல்லை

15.வாசரின் அளவு இதை கொண்டு குறிப்பிடப்படுகிறது

அ வெளி அளவு ஆ உள் அளவு இ வெளி விட்டம் ஈ பிச் விட்டம்

16. சாவி செய்யப்படும் உலோகம்

அ இரும்பு ஆ அலுமினியம் இ பித்தளை ஈ வார்ப்பு

17 BSW மரையின் கோணம்

அ 29 டிகிரி ஆ 55 டிகிரி இ 60 டிகிரி ஈ 45 டிகிரி

18. உட்பக்க மரையிடப்பட்ட இருக்கும் இணைப்பு பாகம்

அ போல் ஆ நட் இ வாசர் ஈ மரையாணி

19. மரையாணி ஒரு முழு சுற்று சுற்றும் போது நகரும் தூரம்

அ பிச் ஆ லீட் இ விட்டம் ஈ மையம்

20. பாகங்களை சேதமின்றி பிரிக்கும் இணைப்பு முறை எது

அ நிரந்தர ஆ தற்காலிக இ ரிவிட் ஈ எதுமில்லை

பாடம் -9 சுழலும் சக்தியைக் கடத்தல்

1 வேக வழக்கல் இல்லாமல் சுழலும் சக்தியை கடத்தும் முறை

அ. நிச்சயமன வேக ஓட்டம் ஆ. நிச்சயமற்ற வேக ஓட்டம்

இ. வட்ட ஓட்டம் ஈ. தொடர் ஓட்டம்

2 அதிக இடைவெளியுள்ள இரண்டு அச்சகளுக்கிடையே சுழழும் வேகத்தை இதன் மூலம் கடத்தலாம்

அ. கியர் ஆ. கயிறு இ. பட்டை ஈ. செயின்

3 உருளைக்கும் பெல்ட்க்கு இடையே உள்ள இதன் தன்மை மூலம் தான் சுழலும் தன்மை ஏற்படுக்கிறது

அ பிடிப்பு ஆ வெற்றிடம் இ நழுவும். ஈ சுழலும்

4 பட்டைமூலம் சுழலும் சக்தியை கடத்தும் முறைகளில் ஒன்று

அ நேர்பட்டை இணைப்பு ஆ பட்டை இணைப்பு
இ செயின் முறை ஈ இவற்றில் எதுவுமில்லை

5 சுழலும் இரண்டு அச்சகளும் ஒரே திசையில் சுழல வேண்டுமென்றால் பெல்ட் எந்த முறையில் இணைக்க வேண்டும்

அ, நேர்பட்டை முறை ஆ. குறுக்கு பட்டை முறை
இ. பல்லிணைமுறை ஈ. இவற்றில் எதுவுமில்லை

6 சுழலும் இரண்டு அச்சகளும் ஒன்றுக்கொன்று எதிர் திசையில் சுழல வேண்டுமென்றால் பெல்ட் எந்த முறையில் இணைக்க வேண்டும்

அ நேர்பட்டை முறை ஆ குறுக்கு பட்டை முறை
இ பல்லிணைமுறை ஈ இவற்றில் எதுவுமில்லை

7 பட்டைமூலம் சுழலும் சக்தியை கடத்தும் திறன் அதிகம் கொண்ட பட்டை

அ உருளை பட்டை ஆ V-பட்டை இ பெல்ட் கயிறு

8 வேக விகிதம் இதை பொறுத்து மாறுபடும்

அ தடிமன்,வேகவழக்கல் ஆ தடிமன் இ வேகம், பட்டை ஈ வேகவழக்கல்

9.RPM என்பது

அ Revolution per minute

ஆ Rate per minute

இ Randam per minute

ஈ Read per minute

10. வேக வழக்கல் இன்றி சுழலும் சக்தியை கடத்துமுறை

அ பெல்ட்

ஆ கயிறு

இ பல்லிணை

ஈ இவற்றில் ஏதுமில்லை

11.வட்டமான தட்டு போன்ற உருளை வடிவ உலோகத்தின் அதன் சுற்றுப்பரப்பில் அச்சுக்கு இணையாக பற்கள் வெட்டப்பட்டு இருக்கும் பல்லிணை

அ ரேக்

ஆ நெளிவு.

இ தட்டை

ஈ நேர் பல்லிணை

12.வட்டமான தட்டு போன்ற உருளை வடிவ உலோகத்தின் அதன் சுற்றுப்பரப்பில் அச்சுக்கு இணையாக நெளிவு பற்கள் வெட்டப்பட்டு இருக்கும் பல்லிணை

அ ரேக்

ஆ நெளிவுபல்லிணை.

இ தட்டை

ஈ நேர் பல்லிணை

13.ஒன்றுக்கொன்று செங்குத்தாக உள்ள இரு அச்சுகளை இணைத்து சுழலும் சக்தியை கடத்தும் பல்லிணை

அ நேர் பல்லிணை

ஆ சரிவு பல்லிணை

இ செயின்

நெளிவு பல்லிணை

14. சுழலும் சக்தியை நேர்கோட்டில் முன்னும் பின்னும் நகரும் விசை இயக்கமாக மாற்றுவது

அ நேர் பல்லிணை

ஆ சரிவு பல்லிணை

இ செயின்

ஈ தட்டை மற்றும் சிறு பல்லிணை

15. அதிக வேக குறைப்பு உள்ள இடங்களில் இந்த வகை பல்லிணை பயன்படும்

அ நேர் பல்லிணை

ஆ சரிவு பல்லிணை.

இ வார்ப் மற்றும் வார்ப் சக்கரம்.

ஈ தட்டை மற்றும் சிறு பல்லிணை

16.ஒவ்வொரு அச்சுகளிலும் ஒரு பல்லிணை வரிசையாக பொருத்தப்பட்டால் அது

எளிய பல்லிணை முறை

ஆ கூட்டு பல்லிணை முறை

அ இ சுழலும் முறை

ஈ செயின்

17.ஒரே அச்சில் ஒன்றுக்கு மேற்பட்ட பல்லிணை பொருத்தப்பட்டால் அது -----முறை

அ எளிய பல்லிணை முறை

ஆ கூட்டு பல்லிணை முறை

இ சுழலும் முறை

ஈ செயின்

18. பட்டை வேகவிகிதம் காணும் வாய்பாடு

அ $D1N1=D2N2$

ஆ $T1N1=T2N2$

இ $D1/D2=T1/T2$

ஈ $N1N2=D1D2$

19. இயங்கும் உருளையின் விட்டம் 200 செ.மீ வேகவிகிதம் 4 எனில் இயக்கப்படும் உருளையின் விட்டம் என்ன

அ 200 செ.மீ

ஆ 60 செ.மீ

இ 50 செ.மீ

ஈ 100 செ.மீ

20. பல்லிணை வேக விகிதம் காணும் வாய்பாடு

அ $D1N1=D2N2$

ஆ $T1N1=T2N2$

இ $D1/D2=T1/T2$

ஈ $N1N2=D1D2$

பாடம் -10 மின்னியல்

1 மின்சாரம் என்பது ஒரு வகை

அ ஆற்றல்

ஆ ஒலி

இ காற்று

ஈ நீர்

2 முதன் முதலில் மின்சாரத்தை கண்டுபிடித்தவர்

அ எடிசன்

ஆ டைசன்

இ பெஞ்சமின் பிராங்கிளிங்

ஈ மைக்கல்

பாரடே

3 எலக்ட்ரானின் ஓட்டம் ----- ஆகும்

அ மின்தடை

ஆ

மின்னோட்டம்

இ மின்கலம்

ஈ ஓம்

4 மின்கடத்தில் எலக்ட்ரானை ஒரு முனையில் இருந்து மறுமுனைக்கு கடத்த (அல்லது) நகர்த்த தேவையான அழுத்தம் ----- எனப்படும்

அ மின்சாரம்

ஆ மின்னழுத்தம்

இ ஓம்

ஈ வாட்

5 மின்னழுத்தின் அலகு

அ அம்பியர்

ஆ வோல்ட்

இ ஓம்

ஈ வாட்

6 மின்னோட்டத்தின் அலகு

அ ஆம்பியர்

ஆ வோல்ட்

இ ஓம்

ஈ வாட்

7 மின்னழுத்தை -----கருவி மூலம் அளவிடலாம்

அ அம்மீட்டர் ஆ வோல்ட் மீட்டர் இ டேக்கோ மீட்டர் ஈ மீட்டர்

8 மின்னோட்டத்தை -----கருவி மூலம் அளவிடலாம்

அ அம்மீட்டர் ஆ வோல்ட் மீட்டர் இ டேக்கோ மீட்டர் ஈ மீட்டர்

9 மின்தடையின் அலகு

அ ஆம்பியர் ஆ வோல்ட் இ ஓம் ஈ வாட்

10 மின்தடையை -----கருவி மூலம் அளவிடலாம்

அ அம்மீட்டர் ஆ வோல்ட் மீட்டர் இ டேக்கோ மீட்டர் ஈ ஓம் மீட்டர்

11 ஓம் விதியை கீழ்க்கண்டவாறு அளக்களம்

அ $V = I \times R$ ஆ $R = V/I$ இ $I = V/R$ ஈ இவை அனைத்தும்

12 இரண்டு அல்லது இரண்டுக்கு மேற்பட்ட மின்தடைகள் தொடர்ச்சியாக இணைக்கப்பட்டு இருந்தால்

அ பக்க இணைப்பு ஆ தொடர் இணைப்பு

இ பல்லிணை இணைப்பு ஈ பெல்ட் இணைப்பு

13 இரண்டு அல்லது இரண்டுக்கு மேற்பட்ட மின்தடைகள் ஆரம்ப முனைகள் அனைத்து ஒருபக்கமாகவும் முடிவு முனை அனைத்து ஒரு பக்கமாக இணைக்கப்பட்டு இருந்தால் ----- இணைப்பு

அ பக்க இணைப்பு ஆ தொடர் இணைப்பு

இ பல்லிணை இணைப்பு ஈ பெல்ட் இணைப்பு

14 ஒரு மின்சுற்றில் மின்னோட்டம் பாயும் போது அதை சுற்றி -----ஏற்படும்

அ மின்சாரம் ஆ மின்மாற்றி இ காந்தபுலம் ஈ இவற்றில் எதுவும்மில்லை

15 காந்த விசைகோடுகளை ஒரு மின்கடத்தி கொண்டு வெட்டினால் -----உண்டாகும்

அ மின்சாரம் ஆ மின்மாற்றி இ காந்தபுலம் ஈ இவற்றில் எதுவும்மில்லை

16 ஒரு மின்கடத்தி காந்தவிசைகோடுகளை வெட்டினால் -----உண்டாகும்

அ மின்சாரம் ஆ மின்மாற்றி இ காந்தபுலம் ஈ இவற்றில் எதுவும்மில்லை

17 மின்காந்த தூண்டல் விதிகளை வெளியிட்டவர்

அ எடிசன் ஆ டைசன் இ பெஞ்சமின் பிராங்கிளிங் ஈ மைக்கல் பாரடே

18 அலைவு வேகம் இந்த மின்சாரத்தில் கிடையது

அ நேர்மின்சாரம்

ஆ எதிர் மின்சாரம்

இ மாறுதிசை மின்சாரம்

ஈ இவற்றில் எதுமில்லை

19 நேர்திசை மின்சாரத்தை இதன் மூலம் சேகரிக்கலாம்

அ மின்கலம்

ஆ மின்சாரம்

இ மோட்டர்

ஈ ஜெனரேட்டர்

20 மின்விசையை இயந்திர விசையாக மாற்றுவது-----

அ மின்கலம்

ஆ மின்சாரம்

இ மோட்டர்

ஈ ஜெனரேட்டர்

G.KANNAN ME., MBA., DIS., DPM., DISM., VOCATIONAL TEACHER GBHSS VANA VASI SALEM DT 7904870400