

BHEL Artisan

Previous Year Paper

(Welder)

08 Oct, 2025



ALL EXAMS, **ONE** SUBSCRIPTION



Test. Analyze. Improve. Repeat.



*Don't just
prepare.
Perform.*

Test Prime – built only
for mock tests.



1,50,000+
Mock Tests



25,000+
Previous Year
Papers



800+
Exam
Covered



500%
Refund on
Selection



5 lakh+
Free Quizzes



Daily
Free PDFs



Top Alerts
Stay Updated

WHY TEST PRIME?

- ✓ Multilingual
- ✓ Detailed Solution
- ✓ Strong and Weak Areas
- ✓ All India Rankings



Safe & Reliable



Trusted by
Lakhs of Aspirants



Your Success,
Our Mission



**DOWNLOAD
TEST PRIME**

Your Success Partner!



Test

Prime



SUCCESS GALLERY!

MEET THE ACHIEVERS



Shreya, SBI PO



Sahil, SBI PO



Srijita, SBI PO



Vikram, IBPS PO



Neeti, IBPS PO



Arya, IBPS PO



Hasan, SSC CGL



Palak, SSC CGL



Priti, UP TGT



Aniket, Bihar Stet



Shaurya, NTPC



Sarita, CTET



Gourav, NTPC



Sanni, NTPC



Abhishek, CTET



Sapna, IBPS Clerk

THEY DID IT. YOU CAN TOO

READ THEIR STORIES!



Advt. 04/2025



BHARAT HEAVY ELECTRICALS LIMITED ARTISAN RECRUITMENT - 2025

Participant ID	
Participant Name	
Test Center Name	
Test Date	08/10/2025
Test Time	2:00 PM - 3:30 PM
Subject	Welder

Section : Trade Theory

Q.1 ఎలక్ట్రోడ్ నుండి కరిగిన లోహం పేరెంట్ మెటల్ సర్ఫేస్(మాతృ లోహపు ఉపరితలం) పైకి దానిలోకి ఫ్యూజ్ అవ్వకుండా ప్రవహించినప్పుడు క్రింది ఏ వెల్డింగ్ లోపం కనిపిస్తుంది?

Ans ☒ A. బ్లోహాల్ మరియు పోరోసిటీ

☒ B. ఓవర్‌ల్యాప్

☒ C. అండర్‌కట్

☒ D. ప్లాగ్ ఇంఫూజన్

Question ID : 4410091305214

Option 1 ID : 4410095152923

Option 2 ID : 4410095152922

Option 3 ID : 4410095152921

Option 4 ID : 4410095152924

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.2 శరీరంపై కాలిన గాయాలు లేదా ఏదైనా గాయం ఉంటే, వెంటనే _____ అందించాలి, మరియు బాధితుడిని ఆసుపత్రికి తరలించడానికి ప్రయత్నాలు చేయాలి.

Ans ☒ A. తరువాతి పని

☒ B. టీ లేదా కాఫీ

☒ C. ప్రథమ చికిత్స

☒ D. నీరు

Question ID : 4410091281090

Option 1 ID : 4410095056180

Option 2 ID : 4410095056182

Option 3 ID : 4410095056179

Option 4 ID : 4410095056181

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.3 ఏ నాన్-డిస్ట్రక్టివ్ టెస్టింగ్ (NDT) పద్ధతి వెల్డింగ్ ఇన్స్పెక్షన్ యొక్క శాశ్వత రికార్డు అందిస్తుంది?

- Ans ☒ A. రేడియోగ్రాఫిక్ టెస్టింగ్
☒ B. మ్యాగ్నెటిక్ పార్టికల్ టెస్టింగ్
☒ C. డ్రై పెనెట్రాంట్ టెస్టింగ్.
☒ D. విజువల్ టెస్టింగ్

Question ID : 4410091251665

Option 1 ID : 4410094939779

Option 2 ID : 4410094939780

Option 3 ID : 4410094939781

Option 4 ID : 4410094939778

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.4 విద్యుత్ షాక్లకు వ్యతిరేకంగా పాటించే జాగ్రత్తలలో క్రింది వాటిలో ఏది చేర్చబడలేదు?

- Ans ☒ A. విద్యుత్ వైర్లను దుస్తులు ఆరవేసేందుకు ఉపయోగించకూడదు.
☒ B. తడి దుస్తులు ధరించి ఎలాంటి విద్యుత్ పని చేయకూడదు.
☒ C. స్విచ్‌లు, ప్లగ్‌లు వంటి విరిగిన ఫిట్టింగ్‌లను సమయానుకూలంగా ఎప్పటికప్పుడు మార్చాలి.
☒ D. విద్యుత్ పని చేసే వ్యక్తులు వదులైన దుస్తులు, ఓపెన్ స్లీవ్స్ మరియు మెటాలిక్ ఆర్మ్‌మెంట్స్ ధరించాలి.

Question ID : 4410091281098

Option 1 ID : 4410095056212

Option 2 ID : 4410095056213

Option 3 ID : 4410095056214

Option 4 ID : 4410095056211

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.5 వెల్డింగ్ జాబ్ ప్రీహీటింగ్ ఉష్ణోగ్రతను తనిఖీ చేయడానికి _____ అనేది సాధారణంగా ఉపయోగించే సాధనం.

- Ans ☒ A. డిజిటల్ థర్మామీటర్
☒ B. వ్యాక్స్ క్రేయాన్స్
☒ C. థర్మోకపుల్ సెన్సార్
☒ D. పైరోమీటర్

Question ID : 4410091186706

Option 1 ID : 4410094680994

Option 2 ID : 4410094680997

Option 3 ID : 4410094680996

Option 4 ID : 4410094680995

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.6 AC వెల్డింగ్ సపై వీటిని కలిగి ఉంటుంది:

- Ans ☒ A. హై అంపియర్ - హై వోల్టేజ్
☒ B. హై అంపియర్ - లో వోల్టేజ్
☒ C. హై వోల్టేజ్ - లో అంపియర్
☒ D. లో అంపియర్ - లో వోల్టేజ్

Question ID : 4410091277854

Option 1 ID : 4410095043409

Option 2 ID : 4410095043408

Option 3 ID : 4410095043407

Option 4 ID : 4410095043410

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.7 వెల్డింగ్ చేసే ముందు కాస్ట్ ఐరన్ జాబ్ని ప్రీహీట్ (ముందుగా వేడి చేయడం) చేయడం యొక్క ముఖ్య ఉద్దేశ్యం ఏమిటి?

- Ans ☒ A. వక్రీకరణ (డిస్టార్షన్) కారణంగా పగుళ్ళను తగ్గించడానికి
☒ B. వెల్డ్ బీడ్ ఆకారాన్ని మెరుగుపరచడానికి
☒ C. కఠిన్యత పెంచడానికి
☒ D. శీతలీకరణను వేగవంతం చేయడానికి

Question ID : 4410091186700

Option 1 ID : 4410094680971

Option 2 ID : 4410094680972

Option 3 ID : 4410094680970

Option 4 ID : 4410094680973

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.8 హీలియం పీల్డింగ్ గ్యాస్ని _____ వెల్డింగ్ కోసం సాధారణంగా ఉపయోగిస్తారు.

- Ans ☒ A. ఫ్లెయిన్లెస్ స్టీల్ మాత్రమే
☒ B. కాస్ట్ ఐరన్ మాత్రమే
☒ C. అల్యూమినియం, రాగి మరియు నాన్ - ఫెర్రస్ లోహాలు
☒ D. కార్బన్ స్టీల్ మాత్రమే

Question ID : 4410091249020

Option 1 ID : 4410094929270

Option 2 ID : 4410094929269

Option 3 ID : 4410094929268

Option 4 ID : 4410094929267

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.9 GMAW (గాస్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్) లో ఉపయోగించే ఎలక్ట్రోడ్:

- Ans ☒ A. నాన్-కన్యూమబుల్(వినియోగ రహిత) టంగ్స్టన్
☒ B. కన్యూమబుల్(వినియోగించదగిన) బేర్ మెటల్ వైర్
☒ C. నాన్-కన్యూమబుల్(వినియోగ రహిత) కార్బన్
☒ D. ఫ్లక్స్-కోటెడ్ స్పిక్ ఎలక్ట్రోడ్

Question ID : 4410091242406

Option 1 ID : 4410094902980

Option 2 ID : 4410094902982

Option 3 ID : 4410094902981

Option 4 ID : 4410094902983

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.10 ఆర్క్ వెల్డింగ్ అనేది _____ రకం వెల్డింగ్ పద్ధతి.

- Ans ☒ A. ప్లూజన్
☒ B. సాలిడ్ వెల్డింగ్
☒ C. హార్డ్ వెల్డింగ్
☒ D. నాన్ ప్లూజన్

Question ID : 4410091281071

Option 1 ID : 4410095056103

Option 2 ID : 4410095056105

Option 3 ID : 4410095056106

Option 4 ID : 4410095056104

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.11 ఒక ఎసిటిలీన్ వాయువులో, కార్బన్ శాతం:

- Ans ☒ A. 69.5%
☒ B. 92.3%
☒ C. 77.6%
☒ D. 47.2%

Question ID : 4410091305261

Option 1 ID : 4410095153114

Option 2 ID : 4410095153116

Option 3 ID : 4410095153115

Option 4 ID : 4410095153113

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.12 వైర్ ఫీడ్ సిస్టంలో బర్న్-నెస్టింగ్ (వైర్ టాంగ్లింగ్) కు ప్రధాన కారణం:

- Ans ☒ A. స్వల్ప ఆర్క్ వోల్టేజ్
☒ B. మితిమీరిన పీల్డింగ్ గ్యాస్ ప్రవాహం
☒ C. అనుచిత ధ్రువణత (పోలారిటీ) సెట్టింగ్
☒ D. అరిగిపోయిన లేదా తప్పుగా అమర్చబడిన డ్రైవ్ రోల్స్

Question ID : 4410091246164

Option 1 ID : 4410094917933

Option 2 ID : 4410094917930

Option 3 ID : 4410094917932

Option 4 ID : 4410094917931

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.13 GMAW (గ్యాస్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్) కోసం వైర్ వ్యాసాన్ని ఎంచుకునేటప్పుడు ఏ అంశం చాలా ముఖ్యమైనది?

- Ans ☒ A. పీల్డింగ్ గ్యాస్ రకం
☒ B. ఉపయోగించిన వెల్డింగ్ టార్ప్ రకం
☒ C. చాపం రంగు
☒ D. బేస్ మెటల్ మందం

Question ID : 4410091247576

Option 1 ID : 4410094923499

Option 2 ID : 4410094923501

Option 3 ID : 4410094923500

Option 4 ID : 4410094923502

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.14 ఆమ్మలను ఉపయోగించి లోహపు సర్వేస్ నుండి ఆక్సైడ్ పొరలను తొలగించే సర్వేస్ క్లీనింగ్ ప్రాసెస్ పేరును గుర్తించండి

- Ans ☒ A. హోనింగ్
☒ B. పిక్లింగ్
☒ C. డిగ్రేసింగ్
☒ D. టెంపరింగ్

Question ID : 4410091207825

Option 1 ID : 4410094764828

Option 2 ID : 4410094764827

Option 3 ID : 4410094764826

Option 4 ID : 4410094764829

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.15 DC వెల్డింగ్ యొక్క క్రింది ప్రయోజనాలలో ఏది తప్పు?

- Ans ☒ A. దీనిని ఫెర్రస్ లోహాలను వెల్డింగ్ చేయడానికి విజయవంతంగా ఉపయోగించవచ్చు కానీ నాన్-ఫెర్రస్ లోహాలను వెల్డింగ్ చేయడానికి ఉపయోగించలేము.
☒ B. విద్యుత్ మెయిన్ సపై అందుబాటులో లేని చోట డీజిల్ లేదా పెట్రోల్ ఇంజిన్ సహాయంతో దీన్ని నడిపించవచ్చు
☒ C. అల్ప ఓపెన్ సర్క్యూట్ వోల్టేజ్ వల్ల దీనికి విద్యుత్ షాక్ కలిగే అవకాశం తక్కువ
☒ D. దీన్ని సన్నని పీట్ మెటల్ వెల్డింగ్ కోసం ఉపయోగించవచ్చు.

Question ID : 4410091277909

Option 1 ID : 4410095043615

Option 2 ID : 4410095043616

Option 3 ID : 4410095043617

Option 4 ID : 4410095043618

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.16 ప్లాస్మా ఆర్క్ కటింగ్లో ప్రాథమిక కటింగ్ మెకానిజం ఏమిటి?

- Ans ☒ A. విద్యుత్ రసాయన చర్య
☒ B. మెకానికల్ పియరింగ్
☒ C. ఆక్సిడేషన్(ఆక్సికరణ) మరియు కంబషన్(దహనచర్య)
☒ D. మెల్టింగ్(ద్రవీభవనం) మరియు వేపరైజేషన్(బాష్పీభవనం)

Question ID : 4410091188946

Option 1 ID : 4410094690029

Option 2 ID : 4410094690028

Option 3 ID : 4410094690027

Option 4 ID : 4410094690026

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.17 కింది వాటిలో ఏ పదార్థాన్ని వెల్డింగ్ చేయడానికి స్వచ్ఛమైన ఆర్గాన్ పీల్డింగ్ వాయువు అత్యంత అనుకూలంగా ఉంటుంది?

- Ans ☒ A. ఫ్లెయిన్లెస్ స్టీల్ మాత్రమే
☒ B. కార్బన్ స్టీల్ మాత్రమే
☒ C. కార్బ్ ఐరన్ మాత్రమే
☒ D. అల్యూమినియం మరియు ఫెర్రస్ కాని లోహాలు

Question ID : 4410091248892
 Option 1 ID : 4410094928758
 Option 2 ID : 4410094928755
 Option 3 ID : 4410094928757
 Option 4 ID : 4410094928756
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.18 వెల్డింగ్లో ఓవర్ల్యాప్(అతివ్యాప్తి) అంటే ఏమిటి?

- Ans ☒ A. పేరెంట్ మెటల్(మాతృ లోహం)పై ప్రవహించే కరిగిన లోహం(మోల్టెన్ మెటల్)
☒ B. వెల్డింగ్ రన్స్ మధ్య ఫ్యూజన్ లేకపోవడం
☒ C. మూల లోహం(బేస్ మెటల్)లో ఒక రకమైన వెల్డ్ పోరోసిటీ
☒ D. వెల్డ్లో సర్వేస్ క్రాక్(పగులు)

Question ID : 4410091188891
 Option 1 ID : 4410094689809
 Option 2 ID : 4410094689807
 Option 3 ID : 4410094689806
 Option 4 ID : 4410094689808
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.19 పీల్డెడ్ మెటల్-ఆర్క్ వెల్డింగ్లో ఉపయోగించే మెటల్ ఎలక్ట్రోడ్ కోటింగ్ గురించి క్రింది వాటిలో సరైనది కానిది ఏది?

- Ans ☒ A. ఆర్క్ చుట్టూ రక్షణ కొరకు పీల్డ్ అందిస్తూ ఒక గ్యాసుని ఉత్పత్తి చేస్తుంది
☒ B. స్లాగ్ బరువుగా ఉండి, కరిగిన లోహం లోపలికి వెళుతుంది.
☒ C. ఇది కరిగిన లోహంలోని మలినాలతో కలిసి స్లాగ్ను ఏర్పరుస్తుంది.
☒ D. ఇది ఆర్క్ అంతటా విద్యుత్ ప్రవాహం యొక్క ఉష్ణ పనాన్ని ప్రోత్సహిస్తుంది

Question ID : 4410091281104
 Option 1 ID : 4410095056236
 Option 2 ID : 4410095056235
 Option 3 ID : 4410095056237
 Option 4 ID : 4410095056238
 Status : Answered
 Chosen Option : A

Q.20 GMAW (గ్యాస్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్)లో, స్వచ్ఛమైన CO₂ పీల్డింగ్ గ్యాస్ ను దేని వెల్డింగ్ కోసం సాధారణంగా ఉపయోగిస్తారు?

- Ans ☒ A. రాగి మిశ్రమలోహాలు
☒ B. మెగ్నీషియం మిశ్రమలోహాలు
☒ C. కార్బన్ స్టీల్స్
☒ D. అల్యూమినియం మిశ్రమలోహాలు

Question ID : 4410091249044
 Option 1 ID : 4410094929365
 Option 2 ID : 4410094929366
 Option 3 ID : 4410094929364
 Option 4 ID : 4410094929363
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.21 క్రింది పరికరాలలో ఏది GMAWలో ఉపయోగించబడదు?

- Ans ☒ A. ఫ్లో మీటర్
☒ B. ఎలక్ట్రోడ్ వైర్ ఫీడర్
☒ C. జడవాయువు సిలిండర్
☒ D. టంగ్స్టన్ ఎలక్ట్రోడ్

Question ID : 4410091281060
 Option 1 ID : 4410095056062
 Option 2 ID : 4410095056061
 Option 3 ID : 4410095056060
 Option 4 ID : 4410095056059
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.22 ఒక ఎలక్ట్రిక్ ఆర్క్ క్రింది కారకాలలో దేని కారణంగా ప్రారంభమవుతుంది?

- Ans ☒ A. బేస్ మెటల్ లేదా వర్క్ పీస్ ను అధికంగా వేడి చేయడం
☒ B. అయనీకరణ వాయువు(అయోనైజ్డ్ గ్యాస్) లేదా ఫ్లాష్ ద్వారా ఎలక్ట్రిక్ కరెంట్ ప్రవాహం
☒ C. ఎలక్ట్రోడ్ మరియు వర్క్ పీస్ మధ్య ఘర్షణ బలం
☒ D. కరిగిన వెల్డ్ పూల్

Question ID : 4410091207956
 Option 1 ID : 4410094765336
 Option 2 ID : 4410094765337
 Option 3 ID : 4410094765335
 Option 4 ID : 4410094765334
 Status : Answered
 Chosen Option : C

Q.23 టీఐజి (TIG) వెల్డింగ్ ప్రక్రియ ఈ క్రింది ఏ లోహానికి అనుకూలంగా ఉండదు?

- Ans ☒ A. అల్యూమినియం-మిశ్రధాతువులు
☒ B. Cu-మిశ్రధాతువులు
☒ C. Mg-మిశ్రధాతువులు
☒ D. జింక్

Question ID : 4410091281064
 Option 1 ID : 4410095056076
 Option 2 ID : 4410095056077
 Option 3 ID : 4410095056078
 Option 4 ID : 4410095056075
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.24 మంటను ఆపడానికి లేదా వాయువు యొక్క రివర్స్ ఫ్లో(వ్యతిరేక ప్రవాహం) పరికరంలోకి మరలా రాకుండా ఆపడానికి ఆక్సి-ఫ్యూయల్ వెల్డింగ్తో క్రింది పరికరాలలో ఏది అమర్చబడి ఉంటుంది?

- Ans
- ☒ A. చోక్ వాల్వ్
 - ☒ B. సేఫ్టీ ఫ్యూజ్ ప్లగ్
 - ☒ C. నట్ మరియు స్క్రివెల్ అసెంబ్లీ
 - ☒ D. ఫ్లోమ్ బ్యాక్ అరెస్టర్

Question ID : 4410091305267

Option 1 ID : 4410095153138

Option 2 ID : 4410095153140

Option 3 ID : 4410095153139

Option 4 ID : 4410095153137

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.25 వెల్డ్ సెంటర్ లెన్స్ వైస్ గుండా వెళ్ళే ఊహాత్మక రేఖను ఇలా పిలుస్తారు:

- Ans
- ☒ A. వెల్డ్ స్లోప్
 - ☒ B. వెల్డ్ రోటేషన్
 - ☒ C. వెల్డ్ ఫేస్
 - ☒ D. వెల్డ్ యాక్సిస్

Question ID : 4410091305107

Option 1 ID : 4410095152479

Option 2 ID : 4410095152480

Option 3 ID : 4410095152478

Option 4 ID : 4410095152477

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.26 GMAW (గ్యాస్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్) యొక్క ఒక ప్రధాన ప్రయోజనం:

- Ans
- ☒ A. దీనిని నీటి అడుగున సులభంగా ఉపయోగించవచ్చు.
 - ☒ B. పీల్డింగ్(రక్షణ) ఏదీ అవసరం లేదు
 - ☒ C. అధిక నిక్షేపణ రేటు మరియు ఆటోమేషన్కు అనుకూలత
 - ☒ D. దీనికి విద్యుత్ సరఫరా(పవర్ సప్లై) ఏదీ అవసరం లేదు

Question ID : 4410091242455

Option 1 ID : 4410094903179

Option 2 ID : 4410094903176

Option 3 ID : 4410094903177

Option 4 ID : 4410094903178

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.27 క్రింది ఆర్క్ లెంగ్(పొడవు)లలో, హమ్మింగ్ శబ్దం చేస్తూ ఒక అస్థిరమైన ఆర్క్ కు ఏది కారణమవుతుంది?

- Ans ☒ A. పార్ట్ ఆర్క్
☒ B. మీడియం ఆర్క్
☒ C. నార్మల్ ఆర్క్
☒ D. లాంగ్ ఆర్క్

Question ID : 4410091305150

Option 1 ID : 4410095152647

Option 2 ID : 4410095152645

Option 3 ID : 4410095152648

Option 4 ID : 4410095152646

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.28 దిగువ ఇచ్చిన చిత్రంలో ఈ క్రింది ఏ రకమైన బట్ వెల్డ్ జాయింట్ చూపబడింది?



- Ans ☒ A. సింగిల్ V
☒ B. స్క్వేర్ బట్
☒ C. డబుల్ V
☒ D. డబుల్ U

Question ID : 4410091283245

Option 1 ID : 4410095064652

Option 2 ID : 4410095064653

Option 3 ID : 4410095064651

Option 4 ID : 4410095064650

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.29 పెళుసుగా ఉండే ప్రాంతాలు ఏర్పడే ప్రమాదం ఉన్నందున ఏ రకమైన కార్పన్ స్టీల్ ని వెల్డ్ చేయడం కష్టం?

- Ans ☒ A. ఆస్టెనిటిక్ స్టీల్
☒ B. ఫెర్రిటిక్ స్టీల్
☒ C. పెర్లైట్ స్టీల్
☒ D. అధిక కార్పన్ మార్టెన్సిటిక్ స్టీల్

Question ID : 4410091186709

Option 1 ID : 4410094681006

Option 2 ID : 4410094681007

Option 3 ID : 4410094681009

Option 4 ID : 4410094681008

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.30 ఒక సర్క్యూట్‌లో విద్యుత్ ప్రవాహానికి కారణమైన విద్యుత్ పీడనాన్ని (ఎలెక్ట్రిక్ ఫెజర్) ఇలా పిలుస్తారు:

- Ans ☒ A. ఘర్షణ బలం
☒ B. గురుత్వాకర్షణ బలం
☒ C. ఫిరవిద్యుత్ బలం
☒ D. విద్యుచ్ఛాసక బలం

Question ID : 4410091207842

Option 1 ID : 4410094764893

Option 2 ID : 4410094764892

Option 3 ID : 4410094764890

Option 4 ID : 4410094764891

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.31 రెండు ఓవర్‌లాపింగ్ ఫ్లేట్ల లేదా భాగాల మధ్య ఉండే జాయింట్‌ను ఇలా పిలుస్తారు.

- Ans ☒ A. ల్యాప్ జాయింట్
☒ B. కార్నర్ జాయింట్
☒ C. T జాయింట్
☒ D. బట్ జాయింట్

Question ID : 4410091283254

Option 1 ID : 4410095064686

Option 2 ID : 4410095064688

Option 3 ID : 4410095064689

Option 4 ID : 4410095064687

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.32 ఎలక్ట్రోడ్లకు అనువైన స్టోరేజ్ టెంపరేచర్ కండిషన్ ఏమిటి?

- Ans ☒ A. బయట నీడ ఉష్ణోగ్రత కంటే 5°C ఎక్కువ
☒ B. బయటి నీడ ఉష్ణోగ్రత (అవుట్‌సైడ్ పేడ్ టెంపరేచర్) కి సమానం
☒ C. ఘనీభవన స్థానంకు దిగువన
☒ D. బయట ఉష్ణోగ్రత కంటే 5°C తక్కువ

Question ID : 4410091186692

Option 1 ID : 4410094680944

Option 2 ID : 4410094680943

Option 3 ID : 4410094680945

Option 4 ID : 4410094680942

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.33 ఆర్క్ ఏర్పడినప్పుడు, ఎలక్ట్రోడ్ యొక్క టిప్ మరియు జాబ్ ఉపరితలం మధ్య దూరాన్ని ఇలా పిలుస్తారు:

- Ans ☒ A. ఆర్క్ బ్లొ
☒ B. ఆర్క్ లెన్త్
☒ C. ఆర్క్ డెప్త్
☒ D. ఆర్క్ విడ్త్

Question ID : 4410091207918

Option 1 ID : 4410094765187

Option 2 ID : 4410094765189

Option 3 ID : 4410094765188

Option 4 ID : 4410094765186

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.34 వర్తికల్ వెల్లింగ్ పొజిషన్ యొక్క స్లోప్(వాలు):

- Ans ☒ A. 10° మరియు 25° మధ్య ఉండాలి
☒ B. 25° మరియు 45° మధ్య ఉండాలి
☒ C. 10° మించకూడదు
☒ D. 45° మించి ఉండాలి

Question ID : 4410091277941

Option 1 ID : 4410095043744

Option 2 ID : 4410095043745

Option 3 ID : 4410095043743

Option 4 ID : 4410095043746

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.35 భారీ వెల్లింగ్ పనులలో (జాబ్స్) పోస్ట్ హీటింగ్ యొక్క ముఖ్య ఉద్దేశ్యం ఏమిటి?

- Ans ☒ A. వెల్లింగ్ చేయబడినది త్వరగా చల్లబరచడం
☒ B. వెల్లింగ్ స్లాగ్ తొలగించడం
☒ C. వేగవంతమైన శీతలీకరణ వలన పగుళ్లు మరియు వక్రీకరణలను నివారించడం
☒ D. లోహాన్ని గట్టిపరచడం

Question ID : 4410091186703

Option 1 ID : 4410094680982

Option 2 ID : 4410094680984

Option 3 ID : 4410094680985

Option 4 ID : 4410094680983

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.36 క్రింది వాటిలో, వెల్లింగ్ లో ఒక అండర్ కట్ కు ఏది కారణమవుతుంది?

- Ans ☒ A. వెల్లింగ్ వేగం చాలా నెమ్మదిగా ఉండడం
☒ B. కరెంట్ చాలా ఎక్కువగా ఉండడం
☒ C. సరైన ఎలక్ట్రోడ్ యాంగిల్
☒ D. కరెంట్ చాలా తక్కువ(లో) ఉండడం

Question ID : 4410091188887

Option 1 ID : 4410094689791

Option 2 ID : 4410094689792

Option 3 ID : 4410094689793

Option 4 ID : 4410094689790

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.37 క్రింద ఏ ఇన్స్ పెక్షన్ మెథడ్(తనిఖీ పద్ధతి)కి ఒక భూతద్దం, స్టీల్ రూల్ , ప్రై స్కేవర్ మరియు వెల్డ్ గేజ్ లు అవసరం అవుతాయి?

- Ans ☒ A. అల్ట్రాసోనిక్ సెన్సింగ్
☒ B. మాగ్నెటిక్ పార్టికల్ సెన్సింగ్(అయస్కాంత కణ పరీక్ష)
☒ C. విజువల్ ఇన్స్ పెక్షన్(దృశ్యమాన తనిఖీ)
☒ D. రేడియోగ్రాఫిక్ సెన్సింగ్

Question ID : 4410091305191

Option 1 ID : 4410095152819

Option 2 ID : 4410095152817

Option 3 ID : 4410095152818

Option 4 ID : 4410095152820

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.38 క్రింది వాటిలో, గ్యాస్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ (GMAW) సెటప్ లో ఒక భాగం కానిది ఏది?

- Ans
- ☒ A. వెల్డింగ్ టార్ప్
 - ☒ B. గ్యాస్ సిలిండర్
 - ☒ C. ఫ్లక్స్ కోటెడ్ ఎలక్ట్రోడ్
 - ☒ D. వైర్ ఫీడర్

Question ID : 4410091242920

Option 1 ID : 4410094905018

Option 2 ID : 4410094905019

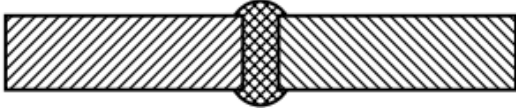
Option 3 ID : 4410094905021

Option 4 ID : 4410094905020

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.39 ఇచ్చిన చిత్రంలో ఈ క్రింద ఇవ్వబడిన ఏ రకం బట్ వెల్డ్ జాయింట్ చూపబడింది?



- Ans
- ☒ A. సింగిల్ V
 - ☒ B. స్క్వేర్ బట్
 - ☒ C. డబుల్ V
 - ☒ D. సింగిల్ U

Question ID : 4410091283234

Option 1 ID : 4410095064607

Option 2 ID : 4410095064606

Option 3 ID : 4410095064608

Option 4 ID : 4410095064609

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.40 గ్యాస్ వెల్డింగ్ అనేది _____ రకమైన వెల్డింగ్ పద్ధతి.

- Ans
- ☒ A. హార్డ్ వెల్డింగ్
 - ☒ B. ఫ్యూజన్ వెల్డింగ్
 - ☒ C. సాల్డ్-స్టేట్ వెల్డింగ్
 - ☒ D. నాన్-ఫ్యూజన్ వెల్డింగ్

Question ID : 4410091281074

Option 1 ID : 4410095056118

Option 2 ID : 4410095056115

Option 3 ID : 4410095056117

Option 4 ID : 4410095056116

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.41 MIG మరియు MAG వెల్డింగ్ రెండింటికీ సాధారణ నామము:

- Ans ☒ A. ప్లాస్మా ఆర్క్ వెల్డింగ్ (PAW)
☒ B. పీల్డెడ్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ (SMAW)
☒ C. గ్యాస్ టంగ్స్టన్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ (GTAW)
☒ D. గ్యాస్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ (GMAW)

Question ID : 4410091242841

Option 1 ID : 4410094904706

Option 2 ID : 4410094904703

Option 3 ID : 4410094904704

Option 4 ID : 4410094904705

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.42 వెల్డింగ్కి ముందు ఎడ్జిలను ప్రిపేర్(సిద్ధం) చేయడానికి ప్రాథమిక కారణాలలో ఒకటి ఏమిటి?

- Ans ☒ A. జాయింట్‌కి అవసరమైన బలాన్ని పొందడం
☒ B. వెల్డింగ్ మెటల్ అవసరాన్ని తొలగించడం
☒ C. వెల్డింగ్ ఖర్చు పెంచడం
☒ D. లోహం యొక్క మందాన్ని తగ్గించడం

Question ID : 4410091188974

Option 1 ID : 4410094690141

Option 2 ID : 4410094690140

Option 3 ID : 4410094690138

Option 4 ID : 4410094690139

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.43 వెల్డింగ్లో MIG అనగా:

- Ans ☒ A. మాన్యువల్ ఇనర్ట్ గ్యాస్(Manual Inert Gas)
☒ B. మెటల్ ఇన్సులేటెడ్ గ్యాస్(Metal Insulated Gas)
☒ C. మెటల్ ఇంటర్నల్ గ్యాస్(Metal Internal Gas)
☒ D. మెటల్ ఇనర్ట్ గ్యాస్(Metal Inert Gas)

Question ID : 4410091242765

Option 1 ID : 4410094904402

Option 2 ID : 4410094904401

Option 3 ID : 4410094904400

Option 4 ID : 4410094904399

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.44 క్రింది వాటిలో దేనిలో ఫ్లైయింగ్ పొలారిటీ(ఋణ ధృవణత) ఉపయోగించబడుతుంది?

- Ans ☒ A. నాన్-ఫెర్రస్ లోహాల వెల్డింగ్లో
☒ B. క్షితిజ సమాంతర, నిలువు మరియు ఓవర్ హెడ్ స్థానాల్లో వెల్డింగ్లో
☒ C. కొల్డ్ షరన్ వెల్డింగ్లో
☒ D. బేర్ లైట్ కోటెడ్ ఎలక్ట్రోడ్తో వెల్డింగ్లో

Question ID : 4410091305178

Option 1 ID : 4410095152765

Option 2 ID : 4410095152767

Option 3 ID : 4410095152766

Option 4 ID : 4410095152768

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.45 GMAW (గ్యాస్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్) వెల్డింగ్ శ్రేషణ్ దగ్గర సాధారణంగా ఏ రకమైన అగ్నిమాపక యంత్రం సిఫార్సు చేయబడుతుంది?

- Ans ☒ A. కాగితం రకం
☒ B. CO₂ రకం
☒ C. నీటి రకం
☒ D. ఇసుక బకెట్ మూత్రమే

Question ID : 4410091243554

Option 1 ID : 4410094907514

Option 2 ID : 4410094907513

Option 3 ID : 4410094907512

Option 4 ID : 4410094907515

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.46 పుల్-టైప్ వైర్ ఫీడ్ సిస్టమ్లో, డ్రైవ్ రోల్స్ ఎక్కడ ఉన్నాయి:

- Ans ☒ A. వెల్డింగ్ గన్ లోపల
☒ B. పీల్డింగ్ గ్యాస్ రెగ్యులేటర్ వద్ద
☒ C. పవర్ సోర్స్ మరియు గన్ వద్ద
☒ D. పవర్ సోర్స్ వద్ద

Question ID : 4410091246090

Option 1 ID : 4410094917639

Option 2 ID : 4410094917641

Option 3 ID : 4410094917640

Option 4 ID : 4410094917638

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.47 AWS వెల్డింగ్ వైర్ కోడ్ల వర్గీకరణ 'E71T-1'లో, 'T' అక్షరం దేన్ని సూచిస్తుంది?

- Ans ☒ A. ట్రెటానియం అల్లోయ్ వైర్
☒ B. ట్యూబులర్ ఫ్లక్స్-కోర్డ్ ఎలక్ట్రోడ్
☒ C. థర్మల్ స్పెయిడ్ కోటింగ్
☒ D. టంగ్స్టన్ ఎలక్ట్రోడ్

Question ID : 4410091247520

Option 1 ID : 4410094923285

Option 2 ID : 4410094923283

Option 3 ID : 4410094923286

Option 4 ID : 4410094923284

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.48 వెల్డింగ్ సందర్భంలో అయన్లెజేషన్ ప్రాసెస్(అయనీకరణ ప్రక్రియ)ను నిర్వచించే ప్రకటన ఏది?

- Ans ☒ A. ఆర్క్లోని వాయువుల శీతలీకరణ(కూలింగ్)
☒ B. వాయు పరమాణువులను ఆవేశిత కణాలు(చార్జ్డ్ పార్టికల్స్)గా మార్చడం
☒ C. ఎలక్ట్రోడ్ నుండి ఆర్క్ని ఫ్రైక్ చేయడం
☒ D. కరిగిన లోహం నుండి స్లాగ్ ఏర్పడటం

Question ID : 4410091208089

Option 1 ID : 4410094765876

Option 2 ID : 4410094765875

Option 3 ID : 4410094765877

Option 4 ID : 4410094765874

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.49 వెల్డింగ్ లో 'అధికంగా ప్రవేశానం' (ఎక్సెసివ్ పెనిట్రేషన్) అంటే ఏమిటి?

- Ans ☒ A. జాయింట్ రూట్ వద్ద అసంపూర్ణంగా మెల్ట్ (కరగడం) అవడం
☒ B. జాయింట్ ఏరియా వెలుపల వెల్డ్ బీడ్ విస్తరించడం
☒ C. అధిక ఫిల్లర్ మెటల్ డిపోజిషన్
☒ D. గ్రూట్ జాయింట్ రూట్ లో అవసరమైన దానికంటే ఎక్కువ ప్యూజన్ డెప్త్

Question ID : 4410091186678

Option 1 ID : 4410094680890

Option 2 ID : 4410094680893

Option 3 ID : 4410094680891

Option 4 ID : 4410094680892

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.50 జనరల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ లో ఉపయోగించే ఒక ఎలక్ట్రిక్ ఆర్క్ కోసం క్రింది వాటిలో సాధారణ ఉష్ణోగ్రత పరిధిని సూచించేది ఏది?

- Ans ☒ A. 3,000-6,000 °C
☒ B. 15,000-18,000 °C
☒ C. 1,000-2,000 °C
☒ D. 9,000-12,000 °C

Question ID : 4410091208007

Option 1 ID : 4410094765551

Option 2 ID : 4410094765553

Option 3 ID : 4410094765550

Option 4 ID : 4410094765552

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.51 క్రింది వాటిలో, ఆర్క్ వెల్డింగ్ లో ఉపయోగించని పరికరం ఏది?

- Ans ☒ A. సా(Saw)
☒ B. కేబుల్ లుగ్స్
☒ C. ఆప్రాన్స్ మరియు స్లీవ్స్
☒ D. భద్రత కళ్ళజోళ్ళు

Question ID : 4410091281053

Option 1 ID : 4410095056031

Option 2 ID : 4410095056033

Option 3 ID : 4410095056034

Option 4 ID : 4410095056032

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.52 గ్యాస్ టంగ్ స్టన్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ (GTAW) ప్రక్రియను ఇలా కూడా పిలుస్తారు:

- Ans ☒ A. MIG (మెటల్ ఇనర్ట్ గ్యాస్) వెల్డింగ్
☒ B. TIG (టంగ్ స్టన్ ఇనర్ట్ గ్యాస్) వెల్డింగ్
☒ C. ఎలక్ట్రిక్ ఆర్క్ వెల్డింగ్
☒ D. పీల్డెడ్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ (SMAW)

Question ID : 4410091188896

Option 1 ID : 4410094689826

Option 2 ID : 4410094689827

Option 3 ID : 4410094689828

Option 4 ID : 4410094689829

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.53 ఈ క్రింది వాటిలో ఏది సోల్టరింగ్ చేయడంలో సాధారణంగా ఉపయోగించే కోరోసివ్ ఫ్లక్స్?

- Ans ☒ A. టాలో
☒ B. రోసిన్
☒ C. రెసిన్
☒ D. జింక్ క్లోరైడ్

Question ID : 4410091186659

Option 1 ID : 4410094680820

Option 2 ID : 4410094680819

Option 3 ID : 4410094680818

Option 4 ID : 4410094680821

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.54 ఒక మెటీరియల్ తన గుండా ప్రవహించే కరెంట్ ప్రవాహాన్ని వ్యతిరేకించే ధర్మాన్ని ఇలా పిలుస్తారు:

- Ans ☒ A. విద్యుత్ వాహకత(ఎలక్ట్రిక్ కండక్టెన్స్)
☒ B. విద్యుత్ కెపాసిటెన్స్(ఎలక్ట్రిక్ కెపాసిటెన్స్)
☒ C. విద్యుత్ ప్రేరకత(ఎలక్ట్రిక్ ఇండక్టెన్స్)
☒ D. విద్యుత్ నిరోధకత(ఎలక్ట్రిక్ రెసిస్టెన్స్)

Question ID : 4410091207860

Option 1 ID : 4410094764958

Option 2 ID : 4410094764960

Option 3 ID : 4410094764961

Option 4 ID : 4410094764959

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.55 Coating factor in welding electrodes =

- Ans ☒ A. Coating diameter / Core wire diameter
☒ B. Electrode length / Coating thickness
☒ C. Core wire diameter / Coating diameter
☒ D. Arc voltage / Electrode length

Question ID : 4410091186684

Option 1 ID : 4410094680910

Option 2 ID : 4410094680911

Option 3 ID : 4410094680912

Option 4 ID : 4410094680913

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.56 హరిజంటల్ వెల్డింగ్ పొజిషన్ యొక్క స్లోప్(వాలు):

- Ans ☒ A. 60° మరియు 90° మధ్య ఉండాలి
☒ B. 10° మించకూడదు
☒ C. 45° మరియు 60° మధ్య ఉండాలి
☒ D. 10° మరియు 45° మధ్య ఉండాలి

Question ID : 4410091277930

Option 1 ID : 4410095043706

Option 2 ID : 4410095043703

Option 3 ID : 4410095043705

Option 4 ID : 4410095043704

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.57 ఆక్సి-ఎసిటిలీన్ గ్యాస్ వెల్డింగ్ ప్రక్రియలో, ఆక్సిజన్ మరియు ఎసిటిలీన్ మంట ద్వారా ఉత్పత్తి చేయబడే అత్యధిక ఉష్ణోగ్రత ఎంత?

Ans ✓ A. 3200°C

✗ B. 2000°C

✗ C. 2800°C

✗ D. 4000°C

Question ID : 4410091281068

Option 1 ID : 4410095056091

Option 2 ID : 4410095056094

Option 3 ID : 4410095056092

Option 4 ID : 4410095056093

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.58 క్రింది DC ఆర్క్ వెల్డింగ్ యంత్రాలలో దేనిలో జనరేటర్ పెట్రోల్ లేదా డీజిల్ ఇంజిన్ ద్వారా నడపబడుతుంది?

Ans ✓ A. ఇంజిన్ జనరేటర్ సెట్

✗ B. ఫ్లెప్-డౌన్ ట్రాన్స్ఫార్మర్

✗ C. మోటార్ జనరేటర్ సెట్

✗ D. రెక్టిఫయర్ సెట్

Question ID : 4410091277880

Option 1 ID : 4410095043504

Option 2 ID : 4410095043506

Option 3 ID : 4410095043503

Option 4 ID : 4410095043505

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.59 క్రింది వాటిలో, ఎలక్ట్రోడ్ మెటల్ వేస్టేజ్ (నష్టం)ని సూచిస్తూ ఎక్కువ స్పాటర్కి కారణమయ్యే ఆర్క్ లెంగ్త్ (పొడవు) ఏది?

Ans ✓ A. లాంగ్ ఆర్క్

✗ B. మీడియం ఆర్క్

✗ C. షార్ట్ ఆర్క్

✗ D. నార్మల్ ఆర్క్

Question ID : 4410091305169

Option 1 ID : 4410095152722

Option 2 ID : 4410095152721

Option 3 ID : 4410095152723

Option 4 ID : 4410095152724

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.60 ఓవర్ హెడ్ వెల్డింగ్ పాజిషన్ కొరకు స్లోప్(వాలు):

- Ans ☒ A. 45° మరియు 60° మధ్య ఉంటుంది
☒ B. 90° మరియు 120° మధ్య ఉంటుంది
☒ C. 45° మించకూడదు
☒ D. 60° మరియు 90° మధ్య ఉంటుంది

Question ID : 4410091277949

Option 1 ID : 4410095043776

Option 2 ID : 4410095043778

Option 3 ID : 4410095043775

Option 4 ID : 4410095043777

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.61 పెద్ద ఉత్పత్తి (ప్రాడక్షన్) వెల్డింగ్ కోసం, ఏ పరీక్షా విధానం సాధారణంగా మరింత తక్కువ ఖర్చుతో కూడుకున్నది?

- Ans ☒ A. 100% డిప్లక్సివ్ పెస్టింగ్
☒ B. 100% అల్ట్రాసోనిక్ పెస్టింగ్
☒ C. NDT ఉపయోగించి శాంప్లింగ్ పెస్టింగ్
☒ D. 100% రేడియోగ్రాఫిక్ పెస్టింగ్

Question ID : 4410091251751

Option 1 ID : 4410094940473

Option 2 ID : 4410094940471

Option 3 ID : 4410094940472

Option 4 ID : 4410094940470

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.62 బ్రేజింగ్ మరియు సోల్డరింగ్ మధ్య కీలక ఉష్ణోగ్రత తేడా ఏమిటి?

- Ans ☒ A. బ్రేజింగ్ 450°C కంటే ఎక్కువ ఉష్ణోగ్రత వద్ద జరుగుతుంది, సోల్డరింగ్ 450°C కంటే తక్కువ ఉష్ణోగ్రత వద్ద జరుగుతుంది.
☒ B. గది ఉష్ణోగ్రత వద్ద బ్రేజింగ్ జరుగుతుంది, 100°C కంటే ఎక్కువ వద్ద సోల్డరింగ్ జరుగుతుంది.
☒ C. బ్రేజింగ్ మరియు సోల్డరింగ్ రెండూ 600°C కంటే ఎక్కువ ఉష్ణోగ్రత వద్ద జరుగుతాయి.
☒ D. 300°C కంటే తక్కువ ఉష్ణోగ్రత వద్ద బ్రేజింగ్ చేయబడుతుంది, 450°C కంటే ఎక్కువ ఉష్ణోగ్రత వద్ద సోల్డరింగ్ జరుగుతుంది.

Question ID : 4410091186666

Option 1 ID : 4410094680849

Option 2 ID : 4410094680847

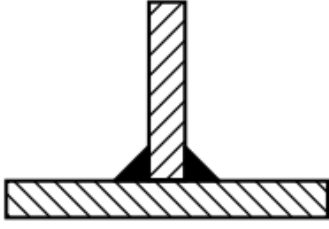
Option 3 ID : 4410094680848

Option 4 ID : 4410094680846

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.63 ఇచ్చిన చిత్రంలో ఏ రకమైన జాయింట్ చూపబడినది?



- Ans
- ☒ A. ఎడ్జ్ జాయింట్
 - ☒ B. కొర్నర్ జాయింట్
 - ☒ C. V జాయింట్
 - ☒ D. టీ జాయింట్

Question ID : 4410091283278

Option 1 ID : 4410095064784

Option 2 ID : 4410095064783

Option 3 ID : 4410095064785

Option 4 ID : 4410095064782

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.64 ఫ్లాట్ వెల్డింగ్ పొజిషన్ కొరకు స్లోప్(వాలు):

- Ans
- ☒ A. 60° మరియు 90° మధ్య ఉండాలి
 - ☒ B. 10° మరియు 45° మధ్య ఉండాలి
 - ☒ C. 10° మించకూడదు
 - ☒ D. 45° మరియు 60° మధ్య ఉండాలి

Question ID : 4410091277917

Option 1 ID : 4410095043658

Option 2 ID : 4410095043656

Option 3 ID : 4410095043655

Option 4 ID : 4410095043657

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.65 వెల్డింగ్ చేసే ముందు ఎలక్ట్రోడ్లను బేకింగ్ చేయడం ఎందుకు అవసరం?

- Ans
- ☒ A. ఎలక్ట్రోడ్ ను విద్యుత్ వాహకంగా (కండక్టివ్) చేయడానికి
 - ☒ B. ఎలక్ట్రోడ్ రూపాన్ని మెరుగుపరచడానికి
 - ☒ C. హైడ్రోజన్ ఇన్స్యులేట్ (ప్రేరిత) లోపాలకు కారణమయ్యే నీటిని తొలగించడానికి
 - ☒ D. ఎలక్ట్రోడ్ కొంపోసిషన్ మార్చడానికి

Question ID : 4410091186696

Option 1 ID : 4410094680959

Option 2 ID : 4410094680958

Option 3 ID : 4410094680961

Option 4 ID : 4410094680960

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.66 టింగ్ (Tungsten Inert Gas) వెల్డింగ్ ప్రక్రియలో ఉపయోగించని పరికరాలు ఏవి?

- Ans ☒ A. ఎలక్ట్రోడ్ హోల్డర్
☒ B. కన్సూమబుల్ టంగ్స్టన్ ఎలక్ట్రోడ్
☒ C. ఒక ఆర్క్ వెల్డింగ్ యంత్రం
☒ D. ఒక జడవాయు సిలిండర్

Question ID : 4410091281113

Option 1 ID : 4410095056274

Option 2 ID : 4410095056271

Option 3 ID : 4410095056273

Option 4 ID : 4410095056272

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.67 ప్లాస్మా ఆర్క్ వెల్డింగ్లో ఆర్క్ వెల్డింగ్ జెట్ సెంటర్ లో ఉండే సాధారణ ఉష్ణోగ్రత పరిధి ఎంత?

- Ans ☒ A. 1000 - 5000 °C
☒ B. 20,000 - 30,000 °C
☒ C. 500 - 1000 °C
☒ D. 6000 - 8000 °C

Question ID : 4410091208033

Option 1 ID : 4410094765657

Option 2 ID : 4410094765655

Option 3 ID : 4410094765654

Option 4 ID : 4410094765656

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.68 వెల్డింగ్ సింబల్ యొక్క క్రింది ఎలిమెంట్లలో దేనిని ఉపయోగించినపుడు, స్పెసిఫికేషన్ మరియు ఉపయోగించిన వెల్డింగ్ ప్రక్రియపై సమాచారాన్ని ఇస్తుంది?

- Ans ☒ A. టైల్(Tail)
☒ B. రూట్ ఓపెనింగ్ సైజ్ (Root opening size)
☒ C. ఫినిష్ సింబల్(Finish symbol)
☒ D. రిఫరెన్స్ లైన్(Reference line)

Question ID : 4410091277984

Option 1 ID : 4410095043913

Option 2 ID : 4410095043914

Option 3 ID : 4410095043912

Option 4 ID : 4410095043911

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.69 గ్యాస్ టంగ్స్టన్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ (GTAW) ప్రక్రియలో ఏ రకమైన ఎలక్ట్రోడ్ ఉపయోగించబడుతుంది?

- Ans ☒ A. పీల్డెడ్ మెటల్ ఎలక్ట్రోడ్
☒ B. ఫ్లక్స్-కోర్డ్ ఎలక్ట్రోడ్
☒ C. నాన్-కన్జ్యూమబుల్ టంగ్స్టన్ ఎలక్ట్రోడ్
☒ D. కన్జ్యూమబుల్ మెటల్ ఎలక్ట్రోడ్

Question ID : 4410091188925

Option 1 ID : 4410094689945

Option 2 ID : 4410094689944

Option 3 ID : 4410094689943

Option 4 ID : 4410094689942

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.70 గ్యాస్ మెటల్ ఆర్క్ వెల్డింగ్ (GMAW)లో సరైన వెంటిలేషన్ ఎందుకు అవసరం?

- Ans ☒ A. ఎలక్ట్రోడ్లు అతిగా వేడెక్కుకుండా నిరోధించడానికి
☒ B. వెల్డింగ్ పొగలు మరియు వాయువులను తొలగించడానికి
☒ C. ఆర్క్ లైట్ తీవ్రతను తగ్గించడానికి
☒ D. పీల్డింగ్ గ్యాస్ను ఆదా చేయడానికి

Question ID : 4410091243126

Option 1 ID : 4410094905840

Option 2 ID : 4410094905839

Option 3 ID : 4410094905838

Option 4 ID : 4410094905841

Status : Answered

Chosen Option : C

Section : Engg Drawing and Workshop

Q.1 300 kgల బరువును క్షితిజ సమాంతర సమతలంపై (హారిజాంటల్ ప్లేన్) లాగడానికి 30 kgల బలం అవసరం. ఘర్షణ గుణకం విలువను నిర్ణయించండి.

- Ans ☒ A. 0.5
☒ B. 0.3
☒ C. 0.2
☒ D. 0.1

Question ID : 4410091309900

Option 1 ID : 4410095171213

Option 2 ID : 4410095171210

Option 3 ID : 4410095171211

Option 4 ID : 4410095171212

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.2 చదునైన వైపు నుండి లంబ వ్యాసార్థం (r) చుట్టూ కొలిచిన అర్థ వృత్తం యొక్క గురుత్వాకర్షణ కేంద్రం విలువ ఎంత?

- Ans
- ☒ A. $\frac{3r}{4\pi}$
- ☒ B. $\frac{3r}{2\pi}$
- ☒ C. $\frac{2r}{3\pi}$
- ☒ D. $\frac{4r}{3\pi}$

Question ID : 4410091309689

Option 1 ID : 4410095170388

Option 2 ID : 4410095170389

Option 3 ID : 4410095170386

Option 4 ID : 4410095170387

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.3 36 km/hr వేగంతో ప్రయాణించే 100 kg ద్రవ్యరాశి గల వాహనం యొక్క గతి శక్తిని లెక్కించండి.

- Ans
- ☒ A. 64.8 kJ
- ☒ B. 5 kJ
- ☒ C. 6.48 kJ
- ☒ D. 10 kJ

Question ID : 4410091305360

Option 1 ID : 4410095153520

Option 2 ID : 4410095153518

Option 3 ID : 4410095153517

Option 4 ID : 4410095153519

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.4 BIS/ISO ప్రమాణాల ప్రకారం, ప్రామాణిక డ్రాయింగ్ షీట్ పరిమాణాలు (A0, A1, A2, A3, A4) ఎలా పొందబడతాయి?

- Ans
- ☒ A. ప్రతి షీట్ ను అంతక ముందటి దానిలో $4/3$ వంతుకు తగ్గించడం ద్వారా
- ☒ B. ఎత్తును స్థిరంగా ఉంచుతూ వెడల్పును రెట్టింపు చేయడం ద్వారా
- ☒ C. ఇంతకు ముందరి షీట్ యొక్క పొడవైన భుజాన్ని సగం చేయడం ద్వారా
- ☒ D. ప్రతి షీట్ ను అంతక ముందు దానిలో $3/4$ వ వంతుకు తగ్గించడం ద్వారా

Question ID : 4410091276611

Option 1 ID : 4410095109047

Option 2 ID : 4410095038677

Option 3 ID : 4410095038676

Option 4 ID : 4410095038678

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.5 75% సామర్థ్యం (ఎఫిషియెన్సీ) కలిగిన మేషీన్ ద్వారా 400 kg భారాన్ని ఎత్తితే యాంత్రిక ప్రయోజనాన్ని (మెకానికల్ అడ్వాంటేజ్) లెక్కించండి. వేగ (వెలాసిటీ) నిష్పత్తి 6.

Ans ✓ A. 4.5

✗ B. 2.5

✗ C. 1.5

✗ D. 5

Question ID : 4410091307912

Option 1 ID : 4410095163312

Option 2 ID : 4410095163313

Option 3 ID : 4410095163311

Option 4 ID : 4410095163314

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.6 ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్‌లో ఆర్థిలరీ డైమెన్షనింగ్ (సహాయక కొలతలు) దేనిని సూచిస్తాయి?

Ans ✗ A. టాలరెన్స్ కోలతలు

✓ B. రిఫరెన్స్ (సూచన) కోసం మాత్రమే అందించబడు కొలతలు

✗ C. ఉపరితల గరుకుదనం కోసం కొలతలు

✗ D. తయారీకి అవసరమైన కొలతలు

Question ID : 4410091262615

Option 1 ID : 4410094983397

Option 2 ID : 4410094983396

Option 3 ID : 4410094983398

Option 4 ID : 4410094983395

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.7 150 m పొడవున్న ఒక ఇనుప వంతెన 20°C వద్ద ఉంటుంది. ఉష్ణోగ్రత 40°C అయినచో వంతెన పొడవు ఎంత ఉంటుంది? (ఉష్ణ విస్తరణ గుణకం $12 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$)

Ans ✓ A. 150.036 m

✗ B. 150.072 m

✗ C. 149.964 m

✗ D. 0.036 m

Question ID : 4410091306511

Option 1 ID : 4410095157760

Option 2 ID : 4410095157762

Option 3 ID : 4410095157761

Option 4 ID : 4410095157759

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.8 కింది వాటిలో ఏ పరికరం సాధారణంగా డ్రాయింగ్ ఇన్స్క్రూమెంట్ బాక్స్‌లో చేర్చబడదు?

Ans ✓ A. మల్టీమీటర్

✗ B. కంపాస్

✗ C. డివైడర్

✗ D. ప్రొట్రాక్టర్

Question ID : 4410091262769

Option 1 ID : 4410094984017

Option 2 ID : 4410094984015

Option 3 ID : 4410094984016

Option 4 ID : 4410094984018

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.9 ఒక క్రమ బహుభుజిని (regular polygon) ఫ్రీహ్యాండ్‌గా గీయడానికి క్రింది పద్ధతులలో ఏది ఉపయోగించబడదు?

- Ans ☒ A. ఒక వృత్తం చుట్టూ హద్దుగీత గీయడం
☒ B. ఒక వృత్తంలో లిఖించడం
☒ C. నిర్మాణ రేఖలు మరియు అక్షాలను ఉపయోగించడం
☒ D. లంబ కోణ త్రిభుజాన్ని ఉపయోగించడం

Question ID : 4410091262976

Option 1 ID : 4410094984852

Option 2 ID : 4410094984851

Option 3 ID : 4410094984853

Option 4 ID : 4410094984854

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.10 మెటీరియల్ ఆవశ్యకతను అంచనా వేయడంలో ఈ క్రింది ప్రకటనలలో ఏది సరైనది కాదు?

- Ans ☒ A. ప్రపోజ్ చేయబడిన ప్లాన్ నిధులకు సరిపోతుందో లేదో ఎస్టిమేట్స్ నిర్ణయిస్తాయి.
☒ B. టెండర్లు మరియు కొటేషన్ల ఆహ్వానంలో ఎస్టిమేట్స్ అవసరం లేదు.
☒ C. ఎస్టిమేట్ సిద్ధం చేయడానికి ప్లాన్లు మరియు ఎలివేషన్లు వంటి డ్రాయింగ్‌లు అవసరం.
☒ D. ఇది వివిధ పరిమాణాలు మరియు వ్యయాలను లెక్కించే పద్ధతి.

Question ID : 4410091310253

Option 1 ID : 4410095172625

Option 2 ID : 4410095172624

Option 3 ID : 4410095172623

Option 4 ID : 4410095172622

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.11 $\sin 17^\circ 46' = 0.3051$ మరియు $\sin 17^\circ 45' = 0.3048$ అయితే, $\sin 17^\circ 45' 13''$ విలువను నిర్ణయించండి.

- Ans ☒ A. 0.305165
☒ B. 0.3048
☒ C. 0.304865
☒ D. 0.3099

Question ID : 4410091309468

Option 1 ID : 4410095169499

Option 2 ID : 4410095169498

Option 3 ID : 4410095169500

Option 4 ID : 4410095169501

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.12 కింది వాటిలో భుజాల ఆధారంగా త్రిభుజం రకం కానిది ఏది?

- Ans ☒ A. త్రిపేజియం
☒ B. స్కేలీన్
☒ C. సమద్విభాహు
☒ D. సమభాహు

Question ID : 4410091267506

Option 1 ID : 4410095002723

Option 2 ID : 4410095002721

Option 3 ID : 4410095002722

Option 4 ID : 4410095002720

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.13 సెల్ స్క్వేర్ లను ఉపయోగించి ఏ ప్రామాణిక కోణాలను గీయవచ్చు?

- Ans ☒ A. 30°, 45°, 60°, 90°
☒ B. 15°, 75°
☒ C. 10°, 20°, 30°
☒ D. సాధ్యమయ్యే అన్ని కోణాలు

Question ID : 4410091262843

Option 1 ID : 4410094984312

Option 2 ID : 4410094984313

Option 3 ID : 4410094984311

Option 4 ID : 4410094984314

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.14 ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్ ను ఇంజనీర్ల భాషగా ఎందుకు పరిగణిస్తారు?

- Ans ☒ A. ఇది మాట్లాడే భాషను భర్తీ చేస్తుంది.
☒ B. ఇది ఆలోచనలను సార్వత్రికంగా మరియు ఖచ్చితంగా తెలియజేస్తుంది.
☒ C. ఇది కళాత్మక స్కెచ్ లను ఉపయోగిస్తుంది.
☒ D. దీనిని ఆర్కిటెక్ట్ లు మాత్రమే ఉపయోగిస్తారు.

Question ID : 4410091262346

Option 1 ID : 4410094982303

Option 2 ID : 4410094982302

Option 3 ID : 4410094982301

Option 4 ID : 4410094982304

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.15 కింది వాటిలో స్పాష్ లూబ్రికేషన్ పద్ధతి ఏది?

- Ans ☒ A. రింగ్ ఆయిలింగ్
☒ B. ఆయిల్ పంప్ పద్ధతి
☒ C. ప్రెజర్ ఫీడ్
☒ D. ఆయిల్ కాన్

Question ID : 4410091310121

Option 1 ID : 4410095172080

Option 2 ID : 4410095172079

Option 3 ID : 4410095172081

Option 4 ID : 4410095172078

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.16 ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్‌లో డ్రైమెన్సింగ్ అంటే ఏమిటి?

- Ans ☒ A. ఫీచర్(లక్షణాల) పరిమాణం మరియు స్థానాన్ని సూచించడం
☒ B. డ్రాయింగ్ నుండి నేరుగా భాగాలను కొలవడం
☒ C. టాలరెన్స్‌లను మాత్రమే అందించడం
☒ D. డ్రాయింగ్‌ను అలంకరించడం

Question ID : 4410091262620

Option 1 ID : 4410094983416

Option 2 ID : 4410094983417

Option 3 ID : 4410094983418

Option 4 ID : 4410094983415

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.17 వడి మరియు వేగానికి సంబంధించి క్రింది ఐచ్ఛికాలలో ఏది తప్పు?

- Ans ☒ A. వేగం అనేది ఒక సదిశ రాశి
☒ B. వడి అనేది వస్తువు ప్రయాణించే స్థానభ్రంశం మరియు కాలానికి మధ్య నిష్పత్తి.
☒ C. వడి అనేది ఒక అదిశ రాశి
☒ D. వేగానికి పరిమాణం మరియు దిశ రెండూ ఉంటాయి.

Question ID : 4410091305978

Option 1 ID : 4410095155902

Option 2 ID : 4410095155903

Option 3 ID : 4410095155901

Option 4 ID : 4410095155904

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.18 ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్ షీట్‌ను వీక్షించడానికి సరైన మార్గం ఏమిటి?

- Ans ☒ A. దాచబడి పైటిల్ బ్లాక్‌తో
☒ B. ఎగువ ఎడమ మూలలో పైటిల్ బ్లాక్‌తో
☒ C. దిగువ కుడి మూలలో పైటిల్ బ్లాక్‌తో
☒ D. ఏదైనా యాదృచ్ఛిక ఓరియంటేషన్‌లో

Question ID : 4410091262607

Option 1 ID : 4410094983365

Option 2 ID : 4410094983364

Option 3 ID : 4410094983363

Option 4 ID : 4410094983366

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.19 1kg ని బ్రిటిష్ యూనిట్ల లోకి మార్చండి.

- Ans ☒ A. 1000 gm
☒ B. 0.454 lb
☒ C. 2.205 lb
☒ D. 4.448 lb

Question ID : 4410091309618

Option 1 ID : 4410095170094

Option 2 ID : 4410095170096

Option 3 ID : 4410095170095

Option 4 ID : 4410095170097

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.20 ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్‌లో రేఖాగణిత చిత్రాన్ని ఈ క్రింది ఎంపికలలో ఏది ఉత్తమంగా నిర్వచిస్తుంది?

- Ans ☒ A. ప్రైటిల్ బ్లాక్‌లో ఒక చిహ్నం
☒ B. రేఖాగణిత అంశాలను కలపడం ద్వారా సృష్టించబడిన రూపం
☒ C. అలంకార (డెకరేటివ్) నమూనా
☒ D. ఫ్రీహ్యాండ్ స్కెచ్ మాత్రమే

Question ID : 4410091263031
 Option 1 ID : 4410094985074
 Option 2 ID : 4410094985072
 Option 3 ID : 4410094985071
 Option 4 ID : 4410094985073
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.21 ప్రైవేటుటర్ను _____ అని కూడా అంటారు.

- Ans ☒ A. రేడియేషన్ థర్మామీటర్
☒ B. రెసిస్టెన్స్ టెంపరేచర్ డిటెక్టర్
☒ C. థర్మిస్టర్
☒ D. అమ్మీటర్

Question ID : 4410091306892
 Option 1 ID : 4410095159329
 Option 2 ID : 4410095159328
 Option 3 ID : 4410095159327
 Option 4 ID : 4410095159330
 Status : Answered
 Chosen Option : A

Q.22 ఘన మరియు ద్రవ పదార్థాల మధ్య ఉష్ణ బదిలీ ప్రధానంగా _____ ద్వారా జరుగుతుంది.

- Ans ☒ A. రేడియేషన్
☒ B. ఉష్ణ సంవహనం
☒ C. ఉష్ణ వహనం
☒ D. వ్యాపనము

Question ID : 4410091306963
 Option 1 ID : 4410095159605
 Option 2 ID : 4410095159604
 Option 3 ID : 4410095159603
 Option 4 ID : 4410095159606
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.23 BIS SP 46:2003 ప్రకారం, ఒక డ్రాయింగ్ షీట్‌ను మడతపెట్టడానికి సరైన పద్ధతి ఏమిటి?

- Ans ☒ A. షీట్‌ను మడవకుండా చుట్టడం
☒ B. ఫైల్‌లో సరిపోయేలా షీట్‌ను ఎడాపెడా మడవడం.
☒ C. ప్రైటిల్ బ్లాక్ దాచబడేలా మడవడం
☒ D. ప్రైటిల్ బ్లాక్ కనిపించేలా క్రమపద్ధతిలో మడవడం.

Question ID : 4410091262314
 Option 1 ID : 4410094982174
 Option 2 ID : 4410094982171
 Option 3 ID : 4410094982172
 Option 4 ID : 4410094982173
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.24 వేగ నిష్పత్తి 4 కలిగిన సాధారణ యంత్రం ద్వారా 900 kgల భారాన్ని ఎత్తడానికి 300 kgల ఎఫర్ట్ (వర్తిత బలం) ప్రయోగిస్తే సామర్థ్యాన్ని లెక్కించండి.

- Ans ☒ A. 66.67%
☒ B. 33.33%
☒ C. 75%
☒ D. 25%

Question ID : 4410091307887
 Option 1 ID : 4410095163212
 Option 2 ID : 4410095163211
 Option 3 ID : 4410095163213
 Option 4 ID : 4410095163214
 Status : Answered
 Chosen Option : C

Q.25 ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్‌లో ఎలిప్స్ ఫ్రీహ్యాండ్‌ను గీయడానికి కింది పద్ధతుల్లో ఏది ఉపయోగించబడదు?

- Ans ☒ A. కేంద్రీకృత వృత్తాల పద్ధతి
☒ B. వృత్తంలో త్రిభుజం మార్కింగ్ చేయడం ద్వారా
☒ C. పెద్ద మరియు చిన్న అక్షల వెంట స్కెచ్ చేయడం ద్వారా
☒ D. దీర్ఘచతురస్ర పద్ధతి

Question ID : 4410091262916
 Option 1 ID : 4410094984612
 Option 2 ID : 4410094984614
 Option 3 ID : 4410094984613
 Option 4 ID : 4410094984611
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.26 క్రింది వాటిలో ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్‌లో ఉపయోగించే ఒక ప్రామాణిక కన్వెన్షన్‌కి ఉదాహరణ ఏది?

- Ans ☒ A. అన్ని రేఖలను నిరంతర మందపాటి రేఖలుగా గీయడం
☒ B. డాటెడ్ బోల్డ్ లైన్‌తో సెంటర్ రేఖలను గీయడం
☒ C. క్రమరహిత ఫ్రీహ్యాండ్ లైన్‌తో సెక్షన్‌ని చూపడం
☒ D. హిడెన్ ఎడ్జ్‌ల కొరకు డాష్‌డ్ లైన్‌లను ఉపయోగించడం

Question ID : 4410091262305
 Option 1 ID : 4410094982135
 Option 2 ID : 4410094982137
 Option 3 ID : 4410094982138
 Option 4 ID : 4410094982136
 Status : Answered
 Chosen Option : C

Q.27 ఈ క్రింది వాటిలో ఏది ఉష్ణ (హీట్) ప్రభావం కాదు?

- Ans ☒ A. ద్రవ్యరాశిలో మార్పు
☒ B. స్థితిలో మార్పు
☒ C. నిర్మాణంలో మార్పు
☒ D. పరిమాణంలో మార్పు

Question ID : 4410091306756

Option 1 ID : 4410095158754

Option 2 ID : 4410095158752

Option 3 ID : 4410095158753

Option 4 ID : 4410095158751

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.28 ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్ మరియు ఇతర సాంకేతిక డ్రాయింగ్ రకాల మధ్య సంబంధాన్ని క్రింది ఐచ్ఛికాలలో ఏది బాగా వివరిస్తుంది?

- Ans ☒ A. ఇది కళ్ళు మరియు రూపకల్పనలో మాత్రమే ఉపయోగపడుతుంది.
☒ B. ఇది ఇతర సాంకేతిక డ్రాయింగ్‌లకు ఆధారాన్ని ఏర్పరుస్తుంది
☒ C. దీనికి ఇతర సాంకేతిక డ్రాయింగ్‌లతో సంబంధం లేదు.
☒ D. ఇది సివిల్ ఇంజనీరింగ్‌లో మాత్రమే ఉపయోగించబడుతుంది.

Question ID : 4410091262356

Option 1 ID : 4410094982352

Option 2 ID : 4410094982350

Option 3 ID : 4410094982349

Option 4 ID : 4410094982351

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.29 ఇంజనీరింగ్ డ్రాయింగ్‌లో డ్రాఫ్ట్ ముఖ్య ఉద్దేశం ఏమిటి?

- Ans ☒ A. బోర్డు మీద పీట్లను బిగించడం
☒ B. పరిమాణాల (డ్రైమెన్స్)ను నేరుగా కొలవడానికి
☒ C. వృత్తాలు చేయడానికి
☒ D. సమాంతర మరియు వంపుతిరిగిన రేఖలను కచ్చితత్వంతో గీయడం

Question ID : 4410091262740

Option 1 ID : 4410094983899

Option 2 ID : 4410094983902

Option 3 ID : 4410094983901

Option 4 ID : 4410094983900

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.30 50 kg ల బరువున్న ఖాళీ డ్రమ్ ఒక దుకాణంలో రెస్టింగ్ లో ఉంది. 15 kg ల బలంతో దానిని కదిలిస్తే ఘర్షణ గుణకాన్ని (ఫ్రిక్షన్ కోఎఫిషియెంట్) నిర్ణయించండి.

Ans ✓ A. 0.3

✗ B. 0.2

✗ C. 0.4

✗ D. 0.1

Question ID : 4410091310176

Option 1 ID : 4410095172299

Option 2 ID : 4410095172300

Option 3 ID : 4410095172301

Option 4 ID : 4410095172298

Status : Answered

Chosen Option : B

Section : Aptitude Test

Q.1 M, N, O, P, S, T మరియు U అనే ఏడు పెట్టెలు ఒకదానిపై ఒకటి ఉంచబడ్డాయి కానీ చెప్పిన అదే క్రమంలో ఉండనవసరం లేదు. O కి పైన ఏ పెట్టెనూ ఉంచలేదు. O మరియు M ల మధ్య మూడు పెట్టెలు మాత్రమే ఉంచబడ్డాయి. N మరియు T ల మధ్య ఒక పెట్టె మాత్రమే ఉంచబడింది. M కి తక్షణమే పైన T ఉంచబడింది. N మరియు P ల మధ్య నాలుగు పెట్టెలు మాత్రమే ఉంచబడ్డాయి. U కి పైన ఏదో ఒక ప్రదేశంలో S ఉంచబడింది. S కి క్రింద రెండవ స్థానంలో ఏ పెట్టె ఉంచబడింది?

Ans ✗ A. O

✓ B. M

✗ C. P

✗ D. U

Question ID : 44100920465

Option 1 ID : 44100981596

Option 2 ID : 44100981595

Option 3 ID : 44100981597

Option 4 ID : 44100981598

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.2 10 మరియు 70 ల మూడవ అనుపాతం x అయినచో, x విలువ ఎంత?

Ans ✓ A. 490

✗ B. 487

✗ C. 491

✗ D. 489

Question ID : 441009278343

Option 1 ID : 4410091081331

Option 2 ID : 4410091081333

Option 3 ID : 4410091081332

Option 4 ID : 4410091081334

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.3 8 అనేది ఒక నిర్దిష్ట తర్కాన్ని అనుసరించే 32 కి సంబంధించినది. అదే తర్కాన్ని అనుసరించి, 12 అనేది 48 కి సంబంధించినది. అదే తర్కాన్ని అనుసరించి, ఇచ్చిన ఎంపికలలో 5 దేనికి సంబంధించినది?
(గమనిక: సంఖ్యలను విడి అంకెలుగా విడగొట్టకుండా, మొత్తం సంఖ్యలపై పరిక్రియలు నిర్వహించాలి. ఉదా. 13 కి కలపడం/13 నుంచి తీసివేయడం/13 తో గుణించడం వంటి పరిక్రియలను 13 పై చేయవచ్చు కానీ 13ని 1 మరియు 3గా విడగొట్టి, ఆపై 1 మరియు 3లపై గణిత పరిక్రియలు నిర్వహించడం అనుమతించబడదు.)

Ans ☒ A. 25

☒ B. 20

☒ C. 15

☒ D. 30

Question ID : 441009590399

Option 1 ID : 4410092316711

Option 2 ID : 4410092316710

Option 3 ID : 4410092316709

Option 4 ID : 4410092316712

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.4 క్రింది సంఖ్యా జతలలో, మొదటి సంఖ్యకు కొన్ని గణిత క్రియలను వర్తింపజేయడం ద్వారా రెండవ సంఖ్యను పొందవచ్చు. క్రింది నాలుగు జతలలో మూడింటిలో, ఒకే సమానా వర్తించబడుతుంది మరియు అందువల్ల అవి ఒక సమాహాన్ని ఏర్పరుస్తాయి. ఈ సమాహానికి చెందని సంఖ్యా జతలను ఎంచుకోండి.
(గమనిక: సంఖ్యలను విడి అంకెలుగా విడగొట్టకుండా, మొత్తం సంఖ్యలపై పరిక్రియలు నిర్వహించాలి. ఉదా. 13 కి కలపడం/13 నుంచి తీసివేయడం/13 తో గుణించడం వంటి పరిక్రియలను 13 పై చేయవచ్చు కానీ 13ని 1 మరియు 3గా విడగొట్టి, ఆపై 1 మరియు 3లపై గణిత పరిక్రియలు నిర్వహించడం అనుమతించబడదు.)

55 - 30

80 - 55

Ans ☒ A. 70 - 35

☒ B. 35 - 10

☒ C. 120 - 105

☒ D. 50 - 15

Question ID : 441009590050

Option 1 ID : 4410092315316

Option 2 ID : 4410092315313

Option 3 ID : 4410092315315

Option 4 ID : 4410092315314

Status : Not Answered

Chosen Option : --

Q.5 భారు వడ్డీ కింద 4 సంవత్సరాలలో ₹8,000 మొత్తంపై సంవత్సరానికి ఎంత శాతం వడ్డీ రేటుతో ₹3,200 సంపాదించవచ్చు?

Ans ☒ A. 8%

☒ B. 10%

☒ C. 9%

☒ D. 12%

Question ID : 4410091306848

Option 1 ID : 4410095159143

Option 2 ID : 4410095159145

Option 3 ID : 4410095159144

Option 4 ID : 4410095159146

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.6 ఒక దుకాణదారుడు ఒక పుస్తకాన్ని ₹200 కి కొని, బైండింగ్ కోసం ₹20 ఖర్చు చేసి దానిని ₹250 కి అమ్మినచో, అతని లాభ శాతాన్ని కనుగొనండి. (సమాధానాన్ని ఒక దశాంశ స్థానానికి సరిచేయండి.)

- Ans ☒ A. 13.2% లాభం
☒ B. 14.2% లాభం
☒ C. 13.6% లాభం
☒ D. 14.7% లాభం

Question ID : 4410091306918
 Option 1 ID : 4410095159428
 Option 2 ID : 4410095159427
 Option 3 ID : 4410095159429
 Option 4 ID : 4410095159430
 Status : Answered
 Chosen Option : C

Q.7 సల్మా తన తరగతిలో పై నుండి 12^వ ర్యాంకు మరియు కింది నుండి 10^వ ర్యాంకు సాధించినచో, అతని తరగతిలో ఎంతమంది విద్యార్థులు ఉన్నారు?

- Ans ☒ A. 21
☒ B. 19
☒ C. 20
☒ D. 22

Question ID : 441009291600
 Option 1 ID : 4410091133236
 Option 2 ID : 4410091133234
 Option 3 ID : 4410091133235
 Option 4 ID : 4410091133237
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.8 4 అనేది ఒక నిర్దిష్ట తర్కాన్ని అనుసరించి 15 కి సంబంధించినది. అదే తర్కాన్ని అనుసరించి, 10 అనేది 99 కి సంబంధించినది. అదే తర్కాన్ని అనుసరించి, ఇచ్చిన ఎంపికలలో 5 దేనికి సంబంధించినది?
 (గమనిక: సంఖ్యలను విడి అంకెలుగా విడగొట్టకుండా, మొత్తం సంఖ్యలపై పరిక్రియలు నిర్వహించాలి. ఉదా. 13 కి కలపడం/13 నుంచి తీసివేయడం/13 తో గుణించడం వంటి పరిక్రియలను 13 పై చేయవచ్చు కానీ 13ని 1 మరియు 3గా విడగొట్టి, ఆపై 1 మరియు 3లపై గణిత పరిక్రియలు నిర్వహించడం అనుమతించబడదు.)

- Ans ☒ A. 23
☒ B. 24
☒ C. 27
☒ D. 26

Question ID : 441009591127
 Option 1 ID : 4410092319621
 Option 2 ID : 4410092319622
 Option 3 ID : 4410092319624
 Option 4 ID : 4410092319623
 Status : Not Answered
 Chosen Option : --

Q.9 క్రింది వాటిలో, 25 మరియు 35 మధ్య గల సహ ప్రధాన సంఖ్యల జత ఏది?

- Ans ☒ A. (27,33)
☒ B. (27,30)
☒ C. (29,34)
☒ D. (26,32)

Question ID : 441009247739

Option 1 ID : 441009964955

Option 2 ID : 441009964957

Option 3 ID : 441009964958

Option 4 ID : 441009964956

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.10 $66 - [64 - (60 \div 6 - (19 - 39 \div 3) \div 6)]$ ని సూక్ష్మీకరించండి.

- Ans ☒ A. 3
☒ B. 21
☒ C. 8
☒ D. 11

Question ID : 441009912711

Option 1 ID : 4410093605098

Option 2 ID : 4410093605096

Option 3 ID : 4410093605097

Option 4 ID : 4410093605095

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.11 520 m మరియు 590 m పొడవులున్న రెండు రైళ్లు, ఒకటి 150 km/hr వేగంతో మరియు మరొకటి 120 km/hr వేగంతో సమాంతర పట్టాలపై ఒకదానివైపు మరొకటి ప్రయాణిస్తున్నాయి. అవి ఒకదానికొకటి దాటడానికి ఎంత సమయం పడుతుంది? (ఒక దశాంశ స్థానానికి సరిచేయండి)

- Ans ☒ A. 14.8 సెకన్లు
☒ B. 17.5 సెకన్లు
☒ C. 15.9 సెకన్లు
☒ D. 13.7 సెకన్లు

Question ID : 441009273874

Option 1 ID : 4410091063836

Option 2 ID : 4410091063835

Option 3 ID : 4410091063838

Option 4 ID : 4410091063837

Status : Not Answered

Chosen Option : --

Q.12 ఇచ్చిన ప్రకటనలు మరియు తీర్మానాలను జాగ్రత్తగా చదవండి. సాధారణంగా తెలిసిన వాస్తవాలకు భిన్నంగా కనిపించినప్పటికీ, ప్రకటనలలో ఇవ్వబడిన సమాచారం నిజమని భావించి, ఇవ్వబడిన తీర్మానం(ల)లో ఏవి ప్రకటనల నుండి తార్కికంగా అనుసరిస్తాయో నిర్ణయించండి.

ప్రకటనలు:
కొన్ని మాప్లు టబ్లు
ఏ టబ్ కూడా క్యాప్ కాదు

తీర్మానాలు:
(I) కొన్ని మాప్స్ క్యాప్స్
(II) కొన్ని టబ్స్ మాప్స్

- Ans ☒ A. తీర్మానం (I) మరియు (II) రెండూ అనుసరిస్తాయి.
☒ B. తీర్మానం (I) మాత్రమే అనుసరిస్తుంది.
☒ C. తీర్మానం (I) కానీ లేదా (II) కానీ ఏది అనుసరించదు.
☒ D. తీర్మానం (II) మాత్రమే అనుసరిస్తుంది.

Question ID : 441009694400
Option 1 ID : 4410092731633
Option 2 ID : 4410092731630
Option 3 ID : 4410092731632
Option 4 ID : 4410092731631
Status : Not Answered
Chosen Option : --

Q.13 ఒక నిర్దిష్ట కోడ్ భాషలో, 'GEAR' ను '3615' గా మరియు 'READ' ను '6538' గా కోడ్ చేస్తారు. ఆ భాషలో 'D' కి కోడ్ ఏమిటి?

- Ans ☒ A. 5
☒ B. 6
☒ C. 8
☒ D. 1

Question ID : 441009694431
Option 1 ID : 4410092731755
Option 2 ID : 4410092731756
Option 3 ID : 4410092731757
Option 4 ID : 4410092731754
Status : Answered
Chosen Option : B

Q.14 867 మరియు 243 ల అనుపాత మధ్యమము ఎంత?

- Ans ☒ A. 451
☒ B. 541
☒ C. 459
☒ D. 549

Question ID : 4410091251530
Option 1 ID : 4410094939262
Option 2 ID : 4410094939264
Option 3 ID : 4410094939263
Option 4 ID : 4410094939265
Status : Answered
Chosen Option : D

Q.15 A, B, C, D, E, F మరియు G అనే ఏడుగురు వ్యక్తులు ఉత్తరాభిముఖంగా ఒక సరళ రేఖలో కూర్చున్నారు. E మరియు F మధ్య ముగ్గురు వ్యక్తులు మాత్రమే కూర్చున్నారు. A కి కుడివైపు రెండవ స్థానంలో B కూర్చున్నాడు. F కి తక్షణ పొరుగువాడు A. C అనే వ్యక్తి G కి తక్షణ కుడివైపు కూర్చున్నాడు మరియు రేఖ చివరలలో ఒకదానిలో ఉన్నాడు. B కి తక్షణ కుడివైపున ఎవరు కూర్చున్నారు?

Ans ☒ A. E

☒ B. F

☒ C. D

☒ D. G

Question ID : 441009755565

Option 1 ID : 4410092976253

Option 2 ID : 4410092976255

Option 3 ID : 4410092976254

Option 4 ID : 4410092976256

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.16 A, B, C, D, E, F మరియు G అనే ఏడుగురు వ్యక్తులు ఉత్తరాభిముఖంగా ఒక వరుసలో కూర్చుని ఉన్నారు. E మరియు F మధ్య కేవలం ముగ్గురు వ్యక్తులు మాత్రమే కూర్చున్నారు. B, A కి కుడి వైపున రెండవ స్థానంలో కూర్చున్నాడు. A, F కి తక్షణ పొరుగు. C, G కి తక్షణ కుడి వైపున కూర్చున్నాడు మరియు ఆ వరుసలో ఒక చివరన ఉన్నాడు. ఇచ్చిన అమరిక ఆధారంగా ఈ క్రింది నాలుగింటిలో మూడు ఒక నిర్దిష్ట మార్గంలో ఒకేలా ఉంటాయి మరియు తద్వారా ఒక సమూహాన్ని ఏర్పరుస్తాయి. ఆ సమూహానికి చెందనిది ఏది?

Ans ☒ A. CG

☒ B. FG

☒ C. BD

☒ D. AF

Question ID : 441009755564

Option 1 ID : 4410092976252

Option 2 ID : 4410092976250

Option 3 ID : 4410092976251

Option 4 ID : 4410092976249

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.17 ₹8,000 పై సంవత్సరానికి 5% చొప్పున 2 సంవత్సరాలకి, వడ్డీ సాలీనా ఒకసారి లెక్కించే పద్ధతిలో చక్రవడ్డీకి మరియు బారువడ్డీకి మధ్య భేదం కనుగొనండి.

Ans ☒ A. ₹30

☒ B. ₹20

☒ C. ₹25

☒ D. ₹15

Question ID : 4410091306884

Option 1 ID : 4410095159290

Option 2 ID : 4410095159287

Option 3 ID : 4410095159289

Option 4 ID : 4410095159288

Status : Answered

Chosen Option : C

**Test
Prime**

By Adda247

PREVIOUS YEAR PAPERS PDF



PRACTICE MORE, SCORE HIGHER!



**Free
25,000+
PDF's**

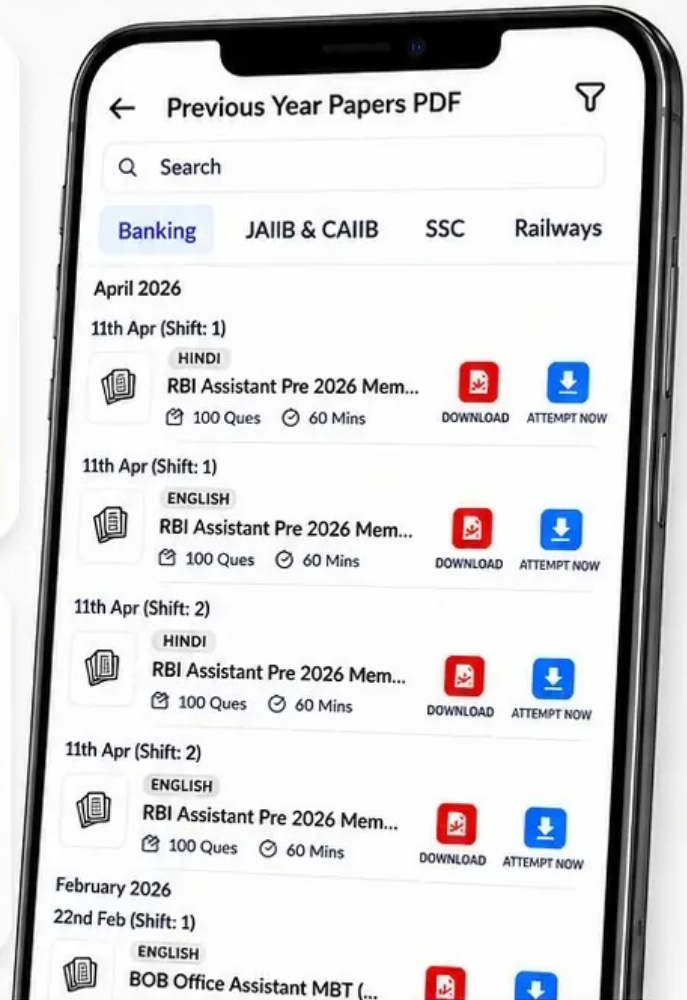
High-Quality | Exam-Wise | Updated Regularly



**ATTEMPT AS
MOCK**



Turn PDFs into real exam experience.
Analyze. Improve. Succeed.



Topic-wise &
Exam-wise PDFs



Download &
Study Offline



Attempt as Mock
& Track Score



Smart Analysis
& Performance

AVAILABLE IN



Banking



SSC



Railway



Teaching



UGC



Agriculture



Nursing



Bihar



UP



Punjab



WB



Odisha



TN



AP & Telangana



Haryana



DOWNLOAD TEST PRIME

Test

Prime



SUCCESS GALLERY!

★ MEET THE ACHIEVERS ★



Kunal, RRB JE



Shivam, UPSSSC AGTA



Priya, ANM



KHALILUR, LDA



Manoj, PWD



Atin, JENPAS



Shatarupa, OPSC



Arpita, JENPAS



Shital, SSC JE (Mech)



Nancy, UGC NET



Atul, SSC JE (ELCT)



Rahul, SSC JE (CIVIL)



Anand, SSC JE (ELCT)



Mohan, SSC JE (ELCT)



Saurabh, UGC NET



Ved, SSC JE (Mech)

★ THEY DID IT. YOU CAN TOO ★

READ THEIR STORIES!



Q.18 ఒక శంఖువు యొక్క ఏటవాలు(స్లాంట్) ఎత్తు 85 cm మరియు వృత్తాకార ఆధారం(బేస్) యొక్క వ్యాసార్థం 13 cm అయినచో, దాని ఘనపరిమాణం ఎంత(cm³ లో)?
 $\pi = \frac{22}{7}$ గా తీసుకోండి.

- Ans ☒ A. 14782
☒ B. 14872
☒ C. 17842
☒ D. 18472

Question ID : 441009280453
 Option 1 ID : 4410091089774
 Option 2 ID : 4410091089772
 Option 3 ID : 4410091089771
 Option 4 ID : 4410091089773

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.19 ఇచ్చిన శ్రేణిలోని ప్రశ్నార్థకం (?) స్థానంలో ఏమి రావాలి?

266 212 162 116 74 ?

- Ans ☒ A. 45
☒ B. 48
☒ C. 36
☒ D. 40

Question ID : 441009586899
 Option 1 ID : 4410092302723
 Option 2 ID : 4410092302722
 Option 3 ID : 4410092302725
 Option 4 ID : 4410092302724

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.20 k లో 30% అనునది 25 లో 3600% కంటే 15 తక్కువ అయినచో, k విలువ:

- Ans ☒ A. 2990
☒ B. 2910
☒ C. 2930
☒ D. 2950

Question ID : 441009279718
 Option 1 ID : 4410091086834
 Option 2 ID : 4410091086833
 Option 3 ID : 4410091086832
 Option 4 ID : 4410091086831

Status : Answered

Chosen Option : B