



TNPSC CTSE-ITI

PDF TEST BATCH

MACHINIST

இயந்திர வேலையாள்

(ITI STANDARD)

₹500/-

CODE: 539



UNIT WISE
1000 MCQ
QUESTIONS



WITH ANSWER
EXPLANATION



Employment & Training Department
(JUNIOR TRAINING OFFICER)



PDF Sample Available – Our Website
www.rfaacademy.com



WhatsApp:
96004 20486

**தமிழ் &
ENGLISH
MEDIUM**



UNIT 09: REPAIR, OVERHAULING AND SLOTTING

அலகு 09: பழுது பார்த்தல், மேம்படுத்துதல் மற்றும் ஸ்லாட்டிங்

QUESTION

01. During operation of a machine-tool bearing, the lubricant forms a separating film between the contacting surfaces. Which property primarily enables the lubricant to reduce direct metal-to-metal contact?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் தாங்கி இயங்கும்போது, தொடர்பில் உள்ள மேற்பரப்புகளுக்கு இடையில் உயவுப்பொருள் ஒரு படலத்தை உருவாக்குகிறது. உலோக மேற்பரப்புகள் நேரடியாக உராய்வதைத் தடுப்பதற்கு முக்கியமாக உதவும் பண்பு எது?

- A) High viscosity / அதிக பாகுநிலை
- B) High density / அதிக அடர்த்தி
- C) High flash point / அதிக தீப்பற்றுநிலை
- D) High volatility / அதிக ஆவியாகும் தன்மை

02. A heavily loaded, slowly moving machine-slide requires a lubricant that can maintain a comparatively strong film under low-speed conditions. Which choice is most appropriate?

அதிக சுமையுடன் குறைந்த வேகத்தில் இயங்கும் இயந்திரத்தின் வழிச்சரிவுக்கு, குறைந்த வேகத்திலும் வலுவான உயவுப்படலத்தைத் தக்கவைக்கும் உயவுப்பொருள் தேவைப்படுகிறது. கீழ்க்கண்டவற்றில் பொருத்தமானது எது?

- A) Very low-viscosity oil / மிகக் குறைந்த பாகுநிலை எண்ணெய்
- B) Water / நீர்
- C) High-viscosity lubricating oil / அதிக பாகுநிலை உயவு எண்ணெய்
- D) Dry air / உலர் காற்று

03. Two lubricating oils have the same viscosity at room temperature. Oil X changes its viscosity much less than Oil Y when temperature increases. Which oil has the better viscosity-temperature characteristic?

இரண்டு உயவு எண்ணெய்களும் அறை வெப்பநிலையில் ஒரே பாகுநிலையைக் கொண்டுள்ளன. வெப்பநிலை அதிகரிக்கும்போது X எண்ணெயின் பாகுநிலை Y எண்ணெயைவிட மிகக் குறைவாக மட்டுமே மாறுகிறது. எந்த எண்ணெயின் வெப்பநிலை-பாகுநிலை பண்பு சிறந்தது?

- A) Oil Y / Y எண்ணெய்
- B) Oil X / X எண்ணெய்
- C) Both are necessarily identical / இரண்டும் கட்டாயமாக ஒரே மாதிரியானவை
- D) Neither can be compared / எதையும் ஒப்பிட முடியாது

04. A machine has lubrication points that must be serviced at fixed operating intervals. Which maintenance arrangement is most suitable?

ஒரு இயந்திரத்தில் குறிப்பிட்ட இயங்கும் நேர இடைவெளிகளில் உயலூட்ட வேண்டிய இடங்கள் உள்ளன. எந்த பராமரிப்பு முறை மிகவும் பொருத்தமானது?

- A) Periodic lubrication system / காலமுறை உயலூட்டும் அமைப்பு
- B) Emergency repair system / அவசர பழுதுபார்ப்பு அமைப்பு
- C) Breakdown maintenance only / பழுதுக்குப் பிந்தைய பராமரிப்பு மட்டும்
- D) No-maintenance system / பராமரிப்பில்லா அமைப்பு

05. In a centralized lubrication arrangement, lubricant is supplied from one common source to several lubrication points. What is the major maintenance advantage?

மையப்படுத்தப்பட்ட உயலூட்டும் அமைப்பில் ஒரே பொதுவான மூலத்திலிருந்து பல உயலூட்டும் இடங்களுக்கு உயவுப்பொருள் வழங்கப்படுகிறது. இதன் முக்கிய பராமரிப்பு நன்மை எது?

- A) It eliminates all wear / அனைத்து தேய்மானத்தையும் நீக்குகிறது
- B) It eliminates inspection / ஆய்வை நீக்குகிறது
- C) It eliminates machine alignment / இயந்திரச் சீரமைப்பை நீக்குகிறது
- D) It reduces separate lubrication operations / தனித்தனி உயலூட்டும் பணிகளை குறைக்கிறது

06. During inspection, abrasive particles are found in the lubricant of a sliding guideway. Which consequence is most likely if the condition is ignored?

ஒரு சரிவு வழிகாட்டியில் உள்ள உயவுப்பொருளில் உராய்வுத் துகள்கள் காணப்படுகின்றன. இந்த நிலை சரிசெய்யப்படாமல் விடப்பட்டால் அதிகம் ஏற்படக்கூடிய விளைவு எது?

- A) Improved surface finish / மேம்பட்ட மேற்பரப்பு முடிப்பு
- B) Increased abrasive wear / அதிகரித்த உராய்வுத் தேய்மானம்
- C) Reduced contamination / குறைந்த மாசுபாடு
- D) Increased dimensional accuracy / அதிக பரிமாணத் துல்லியம்

07. Which statement best describes maintenance of a machine tool?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் பராமரிப்பை மிகச் சரியாக விளக்கும் கூற்று எது?

- A) Only replacing broken parts / உடைந்த பாகங்களை மட்டும் மாற்றுதல்
- B) Only cleaning the machine / இயந்திரத்தை மட்டும் சுத்தம் செய்தல்
- C) Actions taken to retain or restore required operating condition / தேவையான இயங்குநிலையைத் தக்கவைக்க அல்லது மீட்டெடுக்க மேற்கொள்ளப்படும் நடவடிக்கைகள்
- D) Increasing machine speed permanently / இயந்திர வேகத்தை நிரந்தரமாக அதிகரித்தல்

08. A machine bearing is inspected and lubricated at predetermined intervals before any failure occurs. This practice is classified as:

ஒரு இயந்திரத் தாங்கி எந்தப் பழுதும் ஏற்படுவதற்கு முன்பாக நிர்ணயிக்கப்பட்ட கால இடைவெளிகளில் ஆய்வு செய்யப்பட்டு உயலூட்டப்படுகிறது. இந்த நடைமுறை எந்த வகையைச் சேர்ந்தது?

- A) Preventive maintenance / தடுப்பு பராமரிப்பு
- B) Breakdown maintenance / பழுதுக்குப் பிந்தைய பராமரிப்பு
- C) Emergency maintenance / அவசர பராமரிப்பு
- D) Corrective replacement after failure / பழுதுக்குப் பிந்தைய திருத்த மாற்றம்

09. A damaged drive belt is replaced after the machine stops because of belt failure. Which maintenance type is represented?

இயந்திரம் இயக்கப்பட்டுக் கொண்டிருக்கும்போது இயக்கப் பட்டை பழுதடைந்து இயந்திரம் நின்றுவிட்டது. அதன் பிறகு பட்டை மாற்றப்படுகிறது. இது எந்த பராமரிப்பு வகை?

- A) Predictive maintenance / முன்னறிவிப்பு பராமரிப்பு
- B) Routine inspection / வழக்கமான ஆய்வு
- C) Periodic lubrication / காலமுறை உயலூட்டல்
- D) Corrective maintenance / திருத்தப் பராமரிப்பு

10. Which item should normally appear on a routine machine-tool maintenance checklist?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் வழக்கமான பராமரிப்பு சரிபார்ப்பு பட்டியலில் பொதுவாக இடம்பெற வேண்டிய உருப்படி எது?

- A) Operator's personal preference / இயக்குபவரின் தனிப்பட்ட விருப்பம்
- B) Lubricant level and leakage inspection / உயவுப்பொருள் அளவு மற்றும் கசிவு ஆய்வு
- C) Machine colour preference / இயந்திர நிற விருப்பம்
- D) Office furniture condition / அலுவலகப் பொருட்களின் நிலை

11. A loose fastener is detected during inspection. Which sequence is technically most appropriate before returning the machine to service?

ஆய்வின்போது ஒரு தளர்ந்த இறுக்கி கண்டறியப்படுகிறது. இயந்திரத்தை மீண்டும் இயக்குவதற்கு முன் பொருத்தமான செயல்முறை வரிசை எது?

- A) Paint → operate → inspect / வண்ணம் பூசுதல் → இயக்குதல் → ஆய்வு
- B) Operate → loosen → tighten / இயக்குதல் → தளர்த்துதல் → இறுக்குதல்
- C) Isolate → inspect → tighten correctly → verify / தனிமைப்படுத்துதல் → ஆய்வு → சரியாக இறுக்குதல் → சரிபார்த்தல்
- D) Lubricate → ignore → operate / உயவுபடுத்தல் → புறக்கணித்தல் → இயக்குதல்

12. Which activity best represents overhauling of a machine-tool assembly?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் ஒரு தொகுதியை மேம்படுத்திப் பழுதுபார்ப்பதை மிகச் சரியாகக் குறிக்கும் செயல் எது?

- A) Complete inspection, dismantling, cleaning, replacement/repair and reassembly / முழுமையான ஆய்வு, பிரித்தல், சுத்தம் செய்தல், மாற்றுதல்/பழுதுபார்த்தல் மற்றும் மீண்டும் பொருத்துதல்
- B) Surface cleaning only / மேற்பரப்பை மட்டும் சுத்தம் செய்தல்
- C) Daily lubrication only / தினசரி உயவுபட்டல் மட்டும்
- D) Colour marking only / நிறக் குறியீடு மட்டும்

13. A maintenance drawing uses standardized symbols to identify lubrication points.

What is the main purpose of such symbols?

பராமரிப்பு வரைபடத்தில் உயவுபட்டும் இடங்களை அடையாளப்படுத்த தரநிலைப்படுத்தப்பட்ட குறியீடுகள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன. இக்குறியீடுகளின் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

- A) Increase machine speed / இயந்திர வேகத்தை அதிகரித்தல்
- B) Reduce machine weight / இயந்திர எடையைக் குறைத்தல்
- C) Identify required service locations / தேவையான பராமரிப்பு இடங்களை அடையாளப்படுத்துதல்
- D) Replace all dimensions / அனைத்து பரிமாணங்களையும் மாற்றுதல்

14. A maintenance area uses different colours to distinguish service conditions and hazards. Why is colour coding particularly useful?

ஒரு பராமரிப்பு பகுதியில் வெவ்வேறு நிலைகள் மற்றும் அபாயங்களை வேறுபடுத்த பல நிறங்கள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன. நிறக் குறியீட்டு முறையின் முக்கிய நன்மை என்ன?

- A) It increases material strength / பொருளின் வலிமையை அதிகரிக்கிறது
- B) It provides rapid visual identification / விரைவான காட்சி அடையாளத்தை வழங்குகிறது
- C) It eliminates maintenance / பராமரிப்பை நீக்குகிறது
- D) It changes lubricant viscosity / உயவுப்பொருளின் பாகுநிலையை மாற்றுகிறது

15. When colour coding is applied to maintenance identification, what should be the primary consideration before interpreting a colour?

பராமரிப்பு அடையாளத்திற்காக நிறக் குறியீடு பயன்படுத்தும்போது, ஒரு நிறத்தை விளக்குவதற்கு முன் முதன்மையாக எதை கருத்தில் கொள்ள வேண்டும்?

- A) The machine age / இயந்திரத்தின் வயது
- B) The manufacturer's logo / தயாரிப்பாளரின் சின்னம்
- C) The operator's preference / இயக்குபவரின் விருப்பம்
- D) The applicable standard or site coding scheme / பொருந்தும் தரநிலை அல்லது பணியிட நிறக் குறியீட்டு முறை

16. Before checking geometric accuracy of a machine tool, why is proper levelling important?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் வடிவியல் துல்லியத்தைச் சோதிப்பதற்கு முன் சரியான மட்டப்படுத்துதல் ஏன் முக்கியமானது?

- A) It establishes the intended reference condition / தேவையான குறிப்புநிலையை நிறுவுகிறது
- B) It increases spindle power / சுழல் தண்டின் சக்தியை அதிகரிக்கிறது

- C) It changes tool material / கருவிப் பொருளை மாற்றுகிறது
D) It increases cutting temperature / வெட்டும் வெப்பநிலையை அதிகரிக்கிறது

17. A machine spindle axis must be checked against a reference direction. Which instrument is commonly suitable for detecting small positional deviations?

ஒரு இயந்திரத்தின் சுழல் தண்டின் அச்ச ஒரு குறிப்புத் திசையுடன் ஒப்பிட்டு சோதிக்கப்பட வேண்டும். சிறிய நிலை விலகல்களை கண்டறிய பொதுவாகப் பயன்படுத்தப்படும் கருவி எது?

- A) Steel rule / எஃகு அளவுகோல்
B) Hammer / சுத்தியல்
C) Dial test indicator / சுழல் அளவுக் குறிகாட்டி
D) Hacksaw / அறுவாள்

18. If a machine bed is not properly levelled, which accuracy-related problem can appear during machining?

ஒரு இயந்திரத்தின் படுக்கை சரியாக மட்டப்படுத்தப்படவில்லை என்றால், எந்திரச் செயல்பாட்டின்போது எந்த துல்லியப் பிரச்சினை ஏற்படக்கூடும்?

- A) Increased electrical insulation / அதிக மின்காப்பு
B) Geometrical errors due to distortion or incorrect reference / வளைவு அல்லது தவறான குறிப்பால் ஏற்படும் வடிவியல் பிழைகள்
C) Increased coolant flow automatically / குளிர்நீட்டியின் ஓட்டம் தானாக அதிகரித்தல்
D) Improved dimensional stability / மேம்பட்ட பரிமாண நிலைத்தன்மை

19. A cylindrical shaft rotates between centres and a dial indicator shows periodic radial variation. What does this observation primarily indicate?

ஒரு உருளைத் தண்டு மையங்களுக்கு இடையில் சுழலும்போது அளவுக் குறிகாட்டியில் குறிப்பிட்ட இடைவெளியில் ஆர விலகல் காணப்படுகிறது. இது முதன்மையாக எதைக் குறிக்கிறது?

- A) Surface hardness / மேற்பரப்பு கடினத்தன்மை
B) Thermal conductivity / வெப்பக் கடத்துத்திறன்
C) Lubricant colour / உயவுப்பொருளின் நிறம்
D) Radial run-out / ஆர சுழற்சி விலகல்

20. When two machine-tool surfaces are required to remain at a constant separation from each other, which geometric relationship is being checked?

இரண்டு இயந்திரப் பரப்புகளுக்கிடையிலான இடைவெளி முழுவதும் மாறாமல் இருக்க வேண்டும் எனில் எந்த வடிவியல் தொடர்பு சோதிக்கப்படுகிறது?

- A) Parallelism / இணைத்தன்மை
- B) Circularity / வட்டத்தன்மை
- C) Concentricity / ஒருமையத்தன்மை
- D) Cylindricity / உருளைத்தன்மை

21. Which geometrical characteristic controls whether a line element or axis deviates from a theoretically straight condition?

ஒரு கோடு உறுப்பு அல்லது அச்ச கோட்பாட்டளவில் நேராக உள்ள நிலையிலிருந்து விலகுகிறதா என்பதை கட்டுப்படுத்தும் வடிவியல் பண்பு எது?

- A) Angularity / கோணத்தன்மை
- B) Straightness / நேர்த்தன்மை
- C) Position / நிலை
- D) Symmetry / சமச்சீர்

22. A surface is checked without referencing its orientation to another surface. Which geometrical parameter is most directly concerned?

ஒரு பரப்பின் திசையை மற்றொரு பரப்புடன் ஒப்பிடாமல் அதன் சொந்த சமநிலைத்தன்மை சோதிக்கப்படுகிறது. எந்த வடிவியல் அளவுரு இதனுடன் நேரடியாக தொடர்புடையது?

- A) Parallelism / இணைத்தன்மை
- B) Perpendicularity / செங்குத்துத்தன்மை
- C) Flatness / சமதளத்தன்மை
- D) Position / நிலை

23. A machine slide must travel at right angles to a reference surface. Which geometric condition should be verified?

ஒரு இயந்திரச் சரிவு ஒரு குறிப்புப் பரப்பிற்கு செங்குத்தாக நகர வேண்டும். எந்த வடிவியல் நிலை சோதிக்கப்பட வேண்டும்?

- A) Circularity / வட்டத்தன்மை
- B) Flatness / சமதளத்தன்மை

- C) Concentricity / ஒருமையத்தன்மை
D) Perpendicularity / செங்குத்துத்தன்மை

24. A machine tool produces a dimension outside its permitted tolerance even though the cutting tool is correctly set. Which investigation should be considered first?

வெட்டுக் கருவி சரியாக அமைக்கப்பட்டிருந்தாலும் இயந்திரக் கருவி அனுமதிக்கப்பட்ட சகிப்பளவுக்கு வெளியான பரிமாணத்தை உருவாக்குகிறது. முதலில் எந்த ஆய்வை மேற்கொள்வது பொருத்தமானது?

- A) Geometrical accuracy of the machine / இயந்திரத்தின் வடிவியல் துல்லியம்
B) Paint thickness / வண்ணப் பூச்சின் தடிமன்
C) Floor colour / தரையின் நிறம்
D) Identification label size / அடையாளப் பலகையின் அளவு

25. During reversal of a machine–slide feed direction, a measurable movement occurs before the slide responds. This condition is commonly called:

ஒரு இயந்திரச் சரிவின் நகர்வு திசை மாற்றப்படும்போது, சரிவு உடனடியாக நகராமல் சிறிது இயக்கம் காணப்படுகிறது. இந்நிலை பொதுவாக எவ்வாறு அழைக்கப்படுகிறது?

- A) Run-out / சுழற்சி விலகல்
B) Backlash / பின்னடைவு
C) Flatness / சமதளத்தன்மை
D) Pitch / பற்சுருள் இடைவெளி

26. A machine spindle bearing develops excessive radial play. Which corrective action is most technically appropriate after confirming bearing wear?

ஒரு இயந்திரச் சுழல் தண்டின் தாங்கியில் அதிகமான ஆரத் தளர்வு ஏற்பட்டுள்ளது. தாங்கி தேய்ந்திருப்பது உறுதி செய்யப்பட்ட பிறகு பொருத்தமான திருத்த நடவடிக்கை எது?

- A) Increase machine speed / இயந்திர வேகத்தை அதிகரித்தல்
B) Add paint to the bearing / தாங்கிக்கு வண்ணம் பூசுதல்
C) Replace or correctly restore the worn bearing / தேய்ந்த தாங்கியை மாற்றுதல் அல்லது சரியாக மீட்டமைத்தல்
D) Remove the machine guard / இயந்திரக் கவசத்தை அகற்றுதல்

UNIT 09: REPAIR, OVERHAULING AND SLOTTING

அலகு 09: பழுது பார்த்தல், மேம்படுத்துதல் மற்றும் ஸ்லாட்டிங்

ANSWER AND EXPLANATION

01. During operation of a machine-tool bearing, the lubricant forms a separating film between the contacting surfaces. Which property primarily enables the lubricant to reduce direct metal-to-metal contact?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் தாங்கி இயங்கும்போது, தொடர்பில் உள்ள மேற்பரப்புகளுக்கு இடையில் உயவுப்பொருள் ஒரு படலத்தை உருவாக்குகிறது. உலோக மேற்பரப்புகள் நேரடியாக உராய்வதைத் தடுப்பதற்கு முக்கியமாக உதவும் பண்பு எது?

- A) High viscosity / அதிக பாகுநிலை
- B) High density / அதிக அடர்த்தி
- C) High flash point / அதிக தீப்பற்றுநிலை
- D) High volatility / அதிக ஆவியாகும் தன்மை

Answer: A

Explanation: Viscosity represents the resistance of a fluid to flow. Adequate viscosity allows a continuous lubricating film to remain between moving surfaces and reduces friction and wear.

விளக்கம்: பாகுநிலை என்பது ஒரு திரவம் பாய்வதற்கு எதிராக காட்டும் எதிர்ப்பாகும். போதுமான பாகுநிலை இருந்தால், நகரும் மேற்பரப்புகளுக்கு இடையில் தொடர்ச்சியான உயவுப்படலம் உருவாகி உராய்வும் தேய்மானமும் குறைகின்றன.

02. A heavily loaded, slowly moving machine-slide requires a lubricant that can maintain a comparatively strong film under low-speed conditions. Which choice is most appropriate?

அதிக சுமையுடன் குறைந்த வேகத்தில் இயங்கும் இயந்திரத்தின் வழிச்சரிவுக்கு, குறைந்த வேகத்திலும் வலுவான உயவுப்படலத்தைத் தக்கவைக்கும் உயவுப்பொருள் தேவைப்படுகிறது. கீழ்க்கண்டவற்றில் பொருத்தமானது எது?

- A) Very low-viscosity oil / மிகக் குறைந்த பாகுநிலை எண்ணெய்
- B) Water / நீர்
- C) High-viscosity lubricating oil / அதிக பாகுநிலை உயவு எண்ணெய்
- D) Dry air / உலர் காற்று

Answer: C

Explanation: For heavily loaded and relatively slow-moving surfaces, a higher-viscosity lubricant generally provides better resistance to squeezing out of the contact zone.

விளக்கம்: அதிக சுமையும் குறைந்த வேகமும் உள்ள தொடர்புப் பரப்புகளில் அதிக பாகுநிலை கொண்ட உயவுப்பொருள் அழுத்தத்தால் வெளியேற்றப்படாமல் வலுவான உயவுப்படலத்தைத் தக்கவைக்க உதவுகிறது.

03. Two lubricating oils have the same viscosity at room temperature. Oil X changes its viscosity much less than Oil Y when temperature increases. Which oil has the better viscosity-temperature characteristic?

இரண்டு உயவு எண்ணெய்களும் அறை வெப்பநிலையில் ஒரே பாகுநிலையைக் கொண்டுள்ளன. வெப்பநிலை அதிகரிக்கும்போது X எண்ணெயின் பாகுநிலை Y எண்ணெயைவிட மிகக் குறைவாக மட்டுமே மாறுகிறது. எந்த எண்ணெயின் வெப்பநிலை-பாகுநிலை பண்பு சிறந்தது?

- A) Oil Y / Y எண்ணெய்
- B) Oil X / X எண்ணெய்
- C) Both are necessarily identical / இரண்டும் கட்டாயமாக ஒரே மாதிரியானவை
- D) Neither can be compared / எதையும் ஒப்பிட முடியாது

Answer: B

Explanation: A high viscosity index means viscosity changes relatively little with temperature. Therefore, Oil X has the better viscosity-temperature characteristic.

விளக்கம்: பாகுநிலை குறியீடு அதிகமாக இருப்பது வெப்பநிலை மாறும்போது பாகுநிலையில் ஏற்படும் மாற்றம் குறைவாக இருப்பதைக் குறிக்கிறது. எனவே X எண்ணெயின் வெப்பநிலை-பாகுநிலை பண்பு சிறந்தது.

04. A machine has lubrication points that must be serviced at fixed operating intervals. Which maintenance arrangement is most suitable?

ஒரு இயந்திரத்தில் குறிப்பிட்ட இயங்கும் நேர இடைவெளிகளில் உயலூட்ட வேண்டிய இடங்கள் உள்ளன. எந்த பராமரிப்பு முறை மிகவும் பொருத்தமானது?

- A) Periodic lubrication system / காலமுறை உயலூட்டும் அமைப்பு
- B) Emergency repair system / அவசர பழுதுபார்ப்பு அமைப்பு
- C) Breakdown maintenance only / பழுதுக்குப் பிந்தைய பராமரிப்பு மட்டும்
- D) No-maintenance system / பராமரிப்பில்லா அமைப்பு

Answer: A

Explanation: Periodic lubrication supplies lubricant according to a predetermined time or operating-cycle schedule. It prevents excessive wear caused by lubricant starvation.

விளக்கம்: காலமுறை உயவூட்டும் முறையில் முன்கூட்டியே நிர்ணயிக்கப்பட்ட நேரம் அல்லது இயங்கும் சுழற்சிக்கு ஏற்ப உயவுப்பொருள் வழங்கப்படுகிறது. உயவுப்பொருள் பற்றாக்குறையால் ஏற்படும் அதிக தேய்மானத்தை இது தடுக்கிறது.

05. In a centralized lubrication arrangement, lubricant is supplied from one common source to several lubrication points. What is the major maintenance advantage?

மையப்படுத்தப்பட்ட உயவூட்டும் அமைப்பில் ஒரே பொதுவான மூலத்திலிருந்து பல உயவூட்டும் இடங்களுக்கு உயவுப்பொருள் வழங்கப்படுகிறது. இதன் முக்கிய பராமரிப்பு நன்மை எது?

- A) It eliminates all wear / அனைத்து தேய்மானத்தையும் நீக்குகிறது
- B) It eliminates inspection / ஆய்வை நீக்குகிறது
- C) It eliminates machine alignment / இயந்திரச் சீரமைப்பை நீக்குகிறது
- D) It reduces separate lubrication operations / தனித்தனி உயவூட்டும் பணிகளை குறைக்கிறது

Answer: D

Explanation: Centralized lubrication reduces the need to manually lubricate every point individually and helps maintain more consistent lubricant delivery.

விளக்கம்: மையப்படுத்தப்பட்ட உயவூட்டல் ஒவ்வொரு இடத்திற்கும் தனித்தனியாக உயவுப்பொருள் செலுத்த வேண்டிய தேவையை குறைக்கிறது. இதனால் உயவுப்பொருள் வழங்கல் ஒரே மாதிரியாக பராமரிக்கப்படுகிறது.

06. During inspection, abrasive particles are found in the lubricant of a sliding guideway. Which consequence is most likely if the condition is ignored?

ஒரு சரிவு வழிகாட்டியில் உள்ள உயவுப்பொருளில் உராய்வுத் துகள்கள் காணப்படுகின்றன. இந்த நிலை சரிசெய்யப்படாமல் விடப்பட்டால் அதிகம் ஏற்படக்கூடிய விளைவு எது?

- A) Improved surface finish / மேம்பட்ட மேற்பரப்பு முடிப்பு
- B) Increased abrasive wear / அதிகரித்த உராய்வுத் தேய்மானம்
- C) Reduced contamination / குறைந்த மாசுபாடு
- D) Increased dimensional accuracy / அதிக பரிமாணத் துல்லியம்

Answer: B

Explanation: Abrasive contaminants can become trapped between surfaces and act like cutting particles, accelerating wear.

விளக்கம்: உராய்வுத் துகள்கள் தொடர்புப் பரப்புகளுக்கு இடையில் சிக்கி சிறிய வெட்டுத் துகள்களைப் போல செயல்படுவதால் தேய்மானத்தை வேகமாக அதிகரிக்கின்றன.

07. Which statement best describes maintenance of a machine tool?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் பராமரிப்பை மிகச் சரியாக விளக்கும் கூற்று எது?

- A) Only replacing broken parts / உடைந்த பாகங்களை மட்டும் மாற்றுதல்
- B) Only cleaning the machine / இயந்திரத்தை மட்டும் சுத்தம் செய்தல்
- C) Actions taken to retain or restore required operating condition / தேவையான இயங்குநிலையைத் தக்கவைக்க அல்லது மீட்டெடுக்க மேற்கொள்ளப்படும் நடவடிக்கைகள்
- D) Increasing machine speed permanently / இயந்திர வேகத்தை நிரந்தரமாக அதிகரித்தல்

Answer: C

Explanation: Maintenance includes inspection, cleaning, lubrication, adjustment, repair and replacement required to keep equipment in an acceptable operating condition.

விளக்கம்: பராமரிப்பில் ஆய்வு, சுத்தம் செய்தல், உயலூட்டல், சரிசெய்தல், பழுதுபார்த்தல் மற்றும் தேவையான பாகங்களை மாற்றுதல் ஆகியவை அடங்கும்.

08. A machine bearing is inspected and lubricated at predetermined intervals before any failure occurs. This practice is classified as:

ஒரு இயந்திரத் தாங்கி எந்தப் பழுதும் ஏற்படுவதற்கு முன்பாக நிர்ணயிக்கப்பட்ட கால இடைவெளிகளில் ஆய்வு செய்யப்பட்டு உயலூட்டப்படுகிறது. இந்த நடைமுறை எந்த வகையைச் சேர்ந்தது?

- A) Preventive maintenance / தடுப்பு பராமரிப்பு
- B) Breakdown maintenance / பழுதுக்குப் பிந்தைய பராமரிப்பு
- C) Emergency maintenance / அவசர பராமரிப்பு
- D) Corrective replacement after failure / பழுதுக்குப் பிந்தைய திருத்த மாற்றம்

Answer: A

Explanation: Preventive maintenance is planned in advance to reduce the probability of failure.

விளக்கம்: தடுப்பு பராமரிப்பு என்பது இயந்திரம் பழுதடைவதற்கான வாய்ப்பைக் குறைக்க முன்கூட்டியே திட்டமிட்டு மேற்கொள்ளப்படும் பராமரிப்பு ஆகும்.

09. A damaged drive belt is replaced after the machine stops because of belt failure. Which maintenance type is represented?

இயந்திரம் இயக்கப்பட்டுக் கொண்டிருக்கும்போது இயக்கப் பட்டை பழுதடைந்து இயந்திரம் நின்றுவிட்டது. அதன் பிறகு பட்டை மாற்றப்படுகிறது. இது எந்த பராமரிப்பு வகை?

- A) Predictive maintenance / முன்னறிவிப்பு பராமரிப்பு
- B) Routine inspection / வழக்கமான ஆய்வு
- C) Periodic lubrication / காலமுறை உயலுட்டல்
- D) Corrective maintenance / திருத்தப் பராமரிப்பு

Answer: D

Explanation: Corrective maintenance restores equipment after a detected fault or failure.

விளக்கம்: திருத்தப் பராமரிப்பு என்பது கண்டறியப்பட்ட கோளாறு அல்லது பழுதுக்குப் பிறகு இயந்திரத்தை மீண்டும் தேவையான நிலையில் கொண்டு வருவது ஆகும்.

10. Which item should normally appear on a routine machine-tool maintenance checklist?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் வழக்கமான பராமரிப்பு சரிபார்ப்பு பட்டியலில் பொதுவாக இடம்பெற வேண்டிய உருப்படி எது?

- A) Operator's personal preference / இயக்குபவரின் தனிப்பட்ட விருப்பம்
- B) Lubricant level and leakage inspection / உயவுப்பொருள் அளவு மற்றும் கசிவு ஆய்வு
- C) Machine colour preference / இயந்திர நிற விருப்பம்
- D) Office furniture condition / அலுவலகப் பொருட்களின் நிலை

Answer: B

Explanation: Lubricant level, leakage, abnormal noise, guards, fasteners and cleanliness are typical routine inspection items.

விளக்கம்: உயவுப்பொருள் அளவு, கசிவு, வழக்கத்திற்கு மாறான ஒலி, பாதுகாப்புக் கவசங்கள், இறுக்கிகள் மற்றும் சுத்தம் போன்றவை வழக்கமான பராமரிப்பு ஆய்வுப் பொருட்களாகும்.

11. A loose fastener is detected during inspection. Which sequence is technically most appropriate before returning the machine to service?

ஆய்வின்போது ஒரு தளர்ந்த இறுக்கி கண்டறியப்படுகிறது. இயந்திரத்தை மீண்டும் இயக்குவதற்கு முன் பொருத்தமான செயல்முறை வரிசை எது?

- A) Paint → operate → inspect / வண்ணம் பூசுதல் → இயக்குதல் → ஆய்வு
- B) Operate → loosen → tighten / இயக்குதல் → தளர்த்துதல் → இறுக்குதல்
- C) Isolate → inspect → tighten correctly → verify / தனிமைப்படுத்துதல் → ஆய்வு → சரியாக இறுக்குதல் → சரிபார்த்தல்
- D) Lubricate → ignore → operate / உயவுபடுத்தல் → புறக்கணித்தல் → இயக்குதல்

Answer: C

Explanation: The equipment should be made safe, the fault confirmed, the fastener correctly tightened, and the result verified before service.

விளக்கம்: முதலில் இயந்திரத்தை பாதுகாப்பாக நிறுத்தி தனிமைப்படுத்த வேண்டும். பின்னர் கோளாறு உறுதி செய்யப்பட்டு இறுக்கி சரியாக இறுக்கப்பட்டு இறுதியாக இயந்திரநிலை சரிபார்க்கப்பட வேண்டும்.

12. Which activity best represents overhauling of a machine-tool assembly?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் ஒரு தொகுதியை மேம்படுத்திப் பழுதுபார்ப்பதை மிகச் சரியாகக் குறிக்கும் செயல் எது?

- A) Complete inspection, dismantling, cleaning, replacement/repair and reassembly / முழுமையான ஆய்வு, பிரித்தல், சுத்தம் செய்தல், மாற்றுதல்/பழுதுபார்த்தல் மற்றும் மீண்டும் பொருத்துதல்
- B) Surface cleaning only / மேற்பரப்பை மட்டும் சுத்தம் செய்தல்
- C) Daily lubrication only / தினசரி உயவுபட்டல் மட்டும்
- D) Colour marking only / நிறக் குறியீடு மட்டும்

Answer: A

Explanation: Overhauling is a comprehensive examination and restoration process involving dismantling and servicing of major components.

விளக்கம்: மேம்படுத்திப் பழுதுபார்த்தல் என்பது முக்கிய உறுப்புகளைப் பிரித்து முழுமையாக ஆய்வு செய்து, சுத்தம் செய்து, தேவையான பாகங்களைப் பழுதுபார்த்து அல்லது மாற்றி மீண்டும் பொருத்தும் விரிவான செயல்முறையாகும்.

13. A maintenance drawing uses standardized symbols to identify lubrication points. What is the main purpose of such symbols?

பராமரிப்பு வரைபடத்தில் உயலுட்டும் இடங்களை அடையாளப்படுத்த தரநிலைப்படுத்தப்பட்ட குறியீடுகள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன. இக்குறியீடுகளின் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

- A) Increase machine speed / இயந்திர வேகத்தை அதிகரித்தல்
- B) Reduce machine weight / இயந்திர எடையைக் குறைத்தல்
- C) Identify required service locations / தேவையான பராமரிப்பு இடங்களை அடையாளப்படுத்துதல்
- D) Replace all dimensions / அனைத்து பரிமாணங்களையும் மாற்றுதல்

Answer: C

Explanation: Symbols provide a quick, standardized visual indication of service or lubrication locations.

விளக்கம்: குறியீடுகள் பராமரிப்பு அல்லது உயலுட்டல் செய்ய வேண்டிய இடங்களை விரைவாகவும் ஒரே தரநிலையிலும் அடையாளப்படுத்த உதவுகின்றன.

14. A maintenance area uses different colours to distinguish service conditions and hazards. Why is colour coding particularly useful?

ஒரு பராமரிப்பு பகுதியில் வெவ்வேறு நிலைகள் மற்றும் அபாயங்களை வேறுபடுத்த பல நிறங்கள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன. நிறக் குறியீட்டு முறையின் முக்கிய நன்மை என்ன?

- A) It increases material strength / பொருளின் வலிமையை அதிகரிக்கிறது
- B) It provides rapid visual identification / விரைவான காட்சி அடையாளத்தை வழங்குகிறது
- C) It eliminates maintenance / பராமரிப்பை நீக்குகிறது
- D) It changes lubricant viscosity / உயவுப்பொருளின் பாகுநிலையை மாற்றுகிறது

Answer: B

Explanation: Colour coding allows quick recognition of equipment status, hazards, lines, fluids or maintenance requirements.

விளக்கம்: நிறக் குறியீடு இயந்திர நிலை, அபாயம், குழாய், திரவம் அல்லது பராமரிப்பு தேவையை விரைவாகக் காட்சியால் அறிய உதவுகிறது.

15. When colour coding is applied to maintenance identification, what should be the primary consideration before interpreting a colour?

பராமரிப்பு அடையாளத்திற்காக நிறக் குறியீடு பயன்படுத்தும்போது, ஒரு நிறத்தை விளக்குவதற்கு முன் முதன்மையாக எதை கருத்தில் கொள்ள வேண்டும்?

- A) The machine age / இயந்திரத்தின் வயது
- B) The manufacturer's logo / தயாரிப்பாளரின் சின்னம்
- C) The operator's preference / இயக்குபவரின் விருப்பம்
- D) The applicable standard or site coding scheme / பொருந்தும் தரநிலை அல்லது பணியிட நிறக் குறியீட்டு முறை

Answer: D

Explanation: Colours must be interpreted according to the applicable standard or established workplace coding system rather than personal assumptions.

விளக்கம்: நிறங்களின் பொருளை தனிப்பட்ட ஊகத்தின் அடிப்படையில் அல்லாமல் பொருந்தும் தரநிலை அல்லது பணியிடத்தில் நடைமுறையில் உள்ள நிறக் குறியீட்டு முறையின் அடிப்படையில் விளக்க வேண்டும்.

16. Before checking geometric accuracy of a machine tool, why is proper levelling important?

ஒரு இயந்திரக் கருவியின் வடிவியல் துல்லியத்தைச் சோதிப்பதற்கு முன் சரியான மட்டப்படுத்துதல் ஏன் முக்கியமானது?

- A) It establishes the intended reference condition / தேவையான குறிப்புநிலையை நிறுவுகிறது
- B) It increases spindle power / சுழல் தண்டின் சக்தியை அதிகரிக்கிறது
- C) It changes tool material / கருவிப் பொருளை மாற்றுகிறது
- D) It increases cutting temperature / வெட்டும் வெப்பநிலையை அதிகரிக்கிறது

Answer: A

Explanation: Correct levelling minimizes distortion caused by improper support and establishes a stable reference condition for subsequent accuracy checks.

விளக்கம்: சரியான மட்டப்படுத்துதல் தவறான ஆதரவால் ஏற்படும் இயந்திர வளைவை குறைத்து, அடுத்தடுத்த துல்லியச் சோதனைகளுக்கு நிலையான குறிப்புநிலையை உருவாக்குகிறது.

17. A machine spindle axis must be checked against a reference direction. Which instrument is commonly suitable for detecting small positional deviations?

ஒரு இயந்திரத்தின் சுழல் தண்டின் அச்ச ஒரு குறிப்புத் திசையுடன் ஒப்பிட்டு சோதிக்கப்பட வேண்டும். சிறிய நிலை விலகல்களை கண்டறிய பொதுவாகப் பயன்படுத்தப்படும் கருவி எது?

- A) Steel rule / எஃகு அளவுகோல்
- B) Hammer / சுத்தியல்
- C) Dial test indicator / சுழல் அளவுக் குறிகாட்டி
- D) Hacksaw / அறுவாள்

Answer: C

Explanation: A dial test indicator is sensitive to small displacement and is widely used for alignment, run-out and positioning checks.

விளக்கம்: சுழல் அளவுக் குறிகாட்டி மிகச் சிறிய இடப்பெயர்வுகளையும் உணர்ந்து காட்டுகிறது. சீரமைப்பு, சுழற்சி விலகல் மற்றும் நிலைச் சோதனைகளில் இது பயன்படுகிறது.

18. If a machine bed is not properly levelled, which accuracy-related problem can appear during machining?

ஒரு இயந்திரத்தின் படுக்கை சரியாக மட்டப்படுத்தப்படவில்லை என்றால், எந்திரச் செயல்பாட்டின்போது எந்த துல்லியப் பிரச்சினை ஏற்படக்கூடும்?

- A) Increased electrical insulation / அதிக மின்காப்பு
- B) Geometrical errors due to distortion or incorrect reference / வளைவு அல்லது தவறான குறிப்பால் ஏற்படும் வடிவியல் பிழைகள்
- C) Increased coolant flow automatically / குளிர்நீர்நீர் ஓட்டம் தானாக அதிகரித்தல்
- D) Improved dimensional stability / மேம்பட்ட பரிமாண நிலைத்தன்மை

Answer: B

Explanation: Incorrect support or levelling can introduce bed distortion and geometric errors that influence machining accuracy.

விளக்கம்: தவறான ஆதரவு அல்லது மட்டப்படுத்துதல் இயந்திரப் படுக்கையில் வளைவை ஏற்படுத்தி வடிவியல் பிழைகளை உருவாக்கலாம். இதனால் எந்திரத் துல்லியம் பாதிக்கப்படும்.

19. A cylindrical shaft rotates between centres and a dial indicator shows periodic radial variation. What does this observation primarily indicate?

ஒரு உருளைத் தண்டு மையங்களுக்கு இடையில் சுழலும்போது அளவுக் குறிகாட்டியில் குறிப்பிட்ட இடைவெளியில் ஆர விலகல் காணப்படுகிறது. இது முதன்மையாக எதைக் குறிக்கிறது?

- A) Surface hardness / மேற்பரப்பு கடினத்தன்மை
- B) Thermal conductivity / வெப்பக் கடத்துத்திறன்
- C) Lubricant colour / உயவுப்பொருளின் நிறம்
- D) Radial run-out / ஆர சுழற்சி விலகல்

Answer: D

Explanation: Periodic indicator movement during rotation is characteristic of run-out or eccentricity-related variation.

விளக்கம்: சுழற்சியின் போது அளவுக் குறிகாட்டியில் மீண்டும் மீண்டும் ஏற்படும் அளவு மாற்றம் பொதுவாக சுழற்சி விலகல் அல்லது மையச்சிதைவு தொடர்பான மாறுபாட்டைக் காட்டுகிறது.

20. When two machine-tool surfaces are required to remain at a constant separation from each other, which geometric relationship is being checked?

இரண்டு இயந்திரப் பரப்புகளுக்கிடையிலான இடைவெளி முழுவதும் மாறாமல் இருக்க வேண்டும் எனில் எந்த வடிவியல் தொடர்பு சோதிக்கப்படுகிறது?

- A) Parallelism / இணைத்தன்மை
- B) Circularity / வட்டத்தன்மை
- C) Concentricity / ஒருமையத்தன்மை
- D) Cylindricity / உருளைத்தன்மை

Answer: A

Explanation: Parallelism controls the condition in which two surfaces or axes maintain a constant angular relationship without convergence.

விளக்கம்: இணைத்தன்மை என்பது இரண்டு பரப்புகள் அல்லது அச்சுகள் ஒன்றுடன் ஒன்று குறிப்பிட்ட இணைநிலையைத் தக்கவைத்திருப்பதை குறிக்கிறது.

21. Which geometrical characteristic controls whether a line element or axis deviates from a theoretically straight condition?

ஒரு கோடு உறுப்பு அல்லது அச்ச கோட்பாட்டளவில் நேராக உள்ள நிலையிலிருந்து விலகுகிறதா என்பதை கட்டுப்படுத்தும் வடிவியல் பண்பு எது?

- A) Angularity / கோணத்தன்மை
- B) Straightness / நேர்த்தன்மை
- C) Position / நிலை
- D) Symmetry / சமச்சீர்

Answer: B

Explanation: Straightness controls deviation from an ideal straight line.

விளக்கம்: நேர்த்தன்மை என்பது ஒரு கோடு அல்லது அச்ச சிறந்த நேர்கோட்டிலிருந்து எவ்வளவு விலகுகிறது என்பதை கட்டுப்படுத்துகிறது.

22. A surface is checked without referencing its orientation to another surface. Which geometrical parameter is most directly concerned?

ஒரு பரப்பின் திசையை மற்றொரு பரப்புடன் ஒப்பிடாமல் அதன் சொந்த சமநிலைத்தன்மை சோதிக்கப்படுகிறது. எந்த வடிவியல் அளவுரு இதனுடன் நேரடியாக தொடர்புடையது?

- A) Parallelism / இணைத்தன்மை
- B) Perpendicularity / செங்குத்துத்தன்மை
- C) Flatness / சமதளத்தன்மை
- D) Position / நிலை

Answer: C

Explanation: Flatness controls the entire surface between two parallel planes without requiring a datum reference.

விளக்கம்: சமதளத்தன்மை என்பது குறிப்புத் தளம் தேவையின்றி ஒரு முழு பரப்பு இரண்டு இணைத் தளங்களுக்குள் இருப்பதை கட்டுப்படுத்துகிறது.

23. A machine slide must travel at right angles to a reference surface. Which geometric condition should be verified?

ஒரு இயந்திரச் சரிவு ஒரு குறிப்புப் பரப்பிற்கு செங்குத்தாக நகர வேண்டும். எந்த வடிவியல் நிலை சோதிக்கப்பட வேண்டும்?

- A) Circularity / வட்டத்தன்மை
- B) Flatness / சமதளத்தன்மை
- C) Concentricity / ஒருமையத்தன்மை
- D) Perpendicularity / செங்குத்துத்தன்மை

Answer: D

Explanation: Perpendicularity controls the 90° relationship between the controlled feature and the datum.

விளக்கம்: செங்குத்துத்தன்மை என்பது கட்டுப்படுத்தப்படும் உறுப்புக்கும் குறிப்புநிலைக்கும் இடையிலான 90° கோணத் தொடர்பை கட்டுப்படுத்துகிறது.

24. A machine tool produces a dimension outside its permitted tolerance even though the cutting tool is correctly set. Which investigation should be considered first?

வெட்டுக் கருவி சரியாக அமைக்கப்பட்டிருந்தாலும் இயந்திரக் கருவி அனுமதிக்கப்பட்ட சகிப்பளவுக்கு வெளியான பரிமாணத்தை உருவாக்குகிறது. முதலில் எந்த ஆய்வை மேற்கொள்வது பொருத்தமானது?

- A) Geometrical accuracy of the machine / இயந்திரத்தின் வடிவியல் துல்லியம்
- B) Paint thickness / வண்ணப் பூச்சின் தடிமன்
- C) Floor colour / தரையின் நிறம்
- D) Identification label size / அடையாளப் பலகையின் அளவு

Answer: A

Explanation: Machine geometry, alignment, backlash, spindle run-out and guideway conditions can directly influence dimensional accuracy.

விளக்கம்: இயந்திரத்தின் வடிவியல் துல்லியம், சீரமைப்பு, பின்னடைவு, சுழல் தண்டு விலகல் மற்றும் வழிகாட்டி நிலை ஆகியவை பரிமாணத் துல்லியத்தை நேரடியாக பாதிக்கக்கூடும்.

25. During reversal of a machine-slide feed direction, a measurable movement occurs before the slide responds. This condition is commonly called:

ஒரு இயந்திரச் சரிவின் நகர்வு திசை மாற்றப்படும்போது, சரிவு உடனடியாக

நகராமல் சிறிது இயக்கம் காணப்படுகிறது. இந்நிலை பொதுவாக எவ்வாறு அழைக்கப்படுகிறது?

- A) Run-out / சுழற்சி விலகல்
- B) Backlash / பின்னடைவு
- C) Flatness / சமதளத்தன்மை
- D) Pitch / பற்சுருள் இடைவெளி

Answer: B

Explanation: Backlash is lost motion caused mainly by clearance between mating screw and nut or gear teeth.

விளக்கம்: பின்னடைவு என்பது இணையும் திருகு-தாய் அல்லது பற்சக்கர பற்களுக்கு இடையிலான இடைவெளியால் ஏற்படும் பயனற்ற நகர்வு ஆகும்.

26. A machine spindle bearing develops excessive radial play. Which corrective action is most technically appropriate after confirming bearing wear?

ஒரு இயந்திரச் சுழல் தண்டின் தாங்கியில் அதிகமான ஆரத் தளர்வு ஏற்பட்டுள்ளது. தாங்கி தேய்ந்திருப்பது உறுதி செய்யப்பட்ட பிறகு பொருத்தமான திருத்த நடவடிக்கை எது?

- A) Increase machine speed / இயந்திர வேகத்தை அதிகரித்தல்
- B) Add paint to the bearing / தாங்கிக்கு வண்ணம் பூசுதல்
- C) Replace or correctly restore the worn bearing / தேய்ந்த தாங்கியை மாற்றுதல் அல்லது சரியாக மீட்டமைத்தல்
- D) Remove the machine guard / இயந்திரக் கவசத்தை அகற்றுதல்

Answer: C

Explanation: Excessive bearing clearance affects spindle accuracy and vibration. A worn bearing should be restored according to the equipment specification.

விளக்கம்: அதிக தாங்கி இடைவெளி சுழல் தண்டின் துல்லியத்தையும் அதிர்வையும் பாதிக்கும். தேய்ந்த தாங்கியை இயந்திரத் தரநிலைக்கு ஏற்ப மாற்றுதல் அல்லது சரிசெய்தல் வேண்டும்.

27. Repeated levelling corrections are required because machine foundation fasteners become loose. What should be investigated as a permanent remedy?

இயந்திரத்தின் அடித்தள இறுக்கிகள் தளர்வதால் மீண்டும் மீண்டும்