

15. TIG용접에서 교류 전원을 사용 시 모재가 (-)극이 될 때 모재 표면의 수분, 산화물 등의 불순물로 인하여 전자방출 및 전류의 흐름이 어렵고, 텅스텐 전극이 (-)극이 되는 경우에 전자가 다량으로 방출되는 등 2차 전류가 불평형하게 되는 데 이러한 현상을 무엇이라 하는가?

- ① 전극의 소손작용 ② 전극의 전압상승작용
③ 전극의 청정작용 ④ 전극의 정류작용

16. 다음 () 안에 가장 적합한 내용은?

일렉트로 슬래그 용접은 용융 용접의 일종으로서
와이어와 용융 슬래그 사이에 ()를 이용하여
용접하는 특수한 용접 방법이다.

- ① 전자 빔열 ② 통전된 전류의 저항열
③ 가스열 ④ 통전된 전류의 아크열

17. 다음 중 가스 절단 작업 시 주의사항으로 틀린 것은?

- ① 가스 절단에 알맞은 보호구를 착용한다.
② 절단 진행 중에 시선은 절단면을 떠나서는 안 된다.
③ 호스는 흐트러지지 않도록 정해진 꼬임 상태로 작업한다.
④ 가스 호스가 용융금속이나 산화물의 비산으로 인해 손상되지 않도록 한다.

18. 다음 중 CO₂ 아크 용접 시 박판의 아크 전압(V?) 산출 공식으로 가장 적당한 것은? (단, I는 용접 전류 값을 의미한다.)

- ① $V_o = 0.07 \times I + 20 \pm 5.0$ ② $V_o = 0.05 \times I + 11.5 \pm 3.0$
③ $V_o = 0.06 \times I + 40 \pm 6.0$ ④ $V_o = 0.04 \times I + 15.5 \pm 1.5$

19. 다음 중 방사선 투과 검사에 대한 설명으로 틀린 것은?

- ① 내부결함 검출에 용이하다.
② 검사 결과를 필름에 영구적으로 기록할 수 있다.
③ 라미네이션 및 미세한 표면 균열도 검출된다.
④ 방사선 투과 검사에 필요한 기구로는 투과도계, 계조계, 증감지 등이 있다.

20. 다음 중 용접 결함에 있어 치수상 결함에 해당하는 것은?

- ① 오버랩 ② 기공
③ 언더컷 ④ 변형

21. 볼트나 환봉 등을 강판이나 형강에 직접 용접하는 방법으로 볼트나 환봉을 홀더에 끼우고 모재와 볼트 사이에 순간적으로 아크를 발생시켜 용접하는 것은?

- ① 피복 아크 용접 ② 스테드 용접
③ 테르밋 용접 ④ 전자 빔 용접

22. 다음 중 용접부의 검사방법에 있어 비파괴 시험으로 비드 외관, 언더컷, 오버랩, 용입불량, 표면 균열 등의 검사에 가장 적합한 것은?

- ① 부식 검사 ② 외관 검사
③ 초음파 탐상검사 ④ 방사선 투과검사

23. 압축공기를 이용하여 가우징, 결함부위 제거, 절단 및 구멍 뚫기 등에 널리 사용되는 아크 절단 방법은?

- ① 탄소 아크 절단 ② 금속 아크 절단
③ 산소 아크 절단 ④ 아크 에어 가우징

24. 가스 용접에서 산소용기 취급에 대한 설명이 잘못된 것은?

- ① 산소용기 밸브, 조정기 등을 기름천으로 잘 닦는다.
② 산소용기 운반 시에는 충격을 주어서는 안 된다.
③ 산소 밸브의 개폐는 천천히 해야 한다.
④ 가스 누설의 점검은 비눗물로 한다.

25. 200V용 아크 용접기의 1차 입력이 15KVA일 때 퓨즈의 용량은 얼마(A)가 적합한가?

- ① 65 ② 75
③ 90 ④ 100

26. 용접법과 기계적 접합법을 비교할 때, 용접법의 장점이 아닌 것은?

- ① 작업공정이 단축되며 경제적이다.
② 기밀성, 수밀성, 유밀성이 우수하다.
③ 재료가 절약되고 중량이 가벼워진다.
④ 이음 효율이 낮다.

27. 산소-아세틸렌가스 용접의 장점이 아닌 것은?

- ① 가열시 열량조절이 쉽다.
② 전원설비가 없는 곳에서도 쉽게 설치할 수 있다.
③ 피복아크용접보다 유해광선의 발생이 적다
④ 피복아크용접보다 일반적으로 신뢰성이 높다

28. 가변압식 가스 용접 토치에서 팁의 능력에 대한 설명으로 옳은 것은?

- ① 매 시간당 소비되는 아세틸렌가스의 양
② 매 시간당 소비되는 산소의 양
③ 매 분당 소비되는 아세틸렌가스의 양
④ 매 분당 소비되는 산소의 양

29. 가스 용접에서 모재의 두께가 8mm일 경우 적합한 가스 용접 봉의 지름(mm)은? (단, 이론적인 계산식으로 구한다.)

- ① 2.0 ② 3.0
③ 4.0 ④ 5.0

30. 피복 아크 용접봉에 탄소량을 적게 하는 가장 큰 이유는?

- ① 스파터 방지를 위하여 ② 균열 방지를 위하여
③ 산화 방지를 위하여 ④ 기밀 유지를 위하여

31. 전류 조정이 용이하고 전류 조절을 전기적으로 하기 때문에 이동부분이 없으며 가변저항을 사용함으로써 용접전류의 원격 조절이 가능한 용접기는?

- ① 탭 전환형 ② 가동 코일형
③ 가동 철심형 ④ 가포화 리액터형

32. 아세틸렌은 액체에 잘 용해되며 석유에는 2배, 알콜에는 6배가 용해된다. 아세톤에는 몇 배가 용해되는가?

- ① 12 ② 20
③ 25 ④ 50

33. 직류 아크 용접기에 대한 설명으로 맞는 것은?

- ① 발전형과 정류기형이 있다.
② 구조가 간단하고 보수도 용이하다.

- ③ 누설자속에 의하여 전류를 조정한다.
 ④ 용접 변압기의 리액턴스에 의해서 수하 특성을 얻는다.
34. 용접봉의 피복 배합제 중 탈산제로 쓰이는 가장 적합한 것은?
 ① 탄산칼륨 ② 페로망간
 ③ 형석 ④ 이산화망간
35. 절단부위에 철분이나 용제의 미세한 입자를 압축공기나 압축질소로 연속적으로 틱을 통하여 분출시켜 그 산화열 또는 용제의 화학작용을 이용하여 절단하는 것은?
 ① 분말 절단 ② 수중 절단
 ③ 산소창 절단 ④ 포갠 절단

2과목 : 용접재료

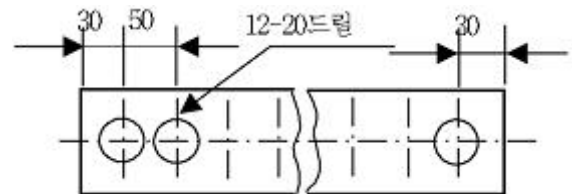
36. 다음 중 아크 용접에서 아크쫄림 방지방법이 아닌 것은?
 ① 교류 용접기를 사용한다.
 ② 접지점을 2개로 한다.
 ③ 짧은 아크를 사용한다.
 ④ 직류 용접기를 사용한다.
37. 다음 중 압접에 속하지 않는 용접법은?
 ① 스폿 용접 ② 심용접
 ③ 프로젝션 용접 ④ 서브머지드 아크 용접
38. 두께가 12.7mm인 연강판을 가스 절단할 때 가장 적합한 표준 드래그 길이는?
 ① 약 2.4mm ② 약 5.2mm
 ③ 약 5.6mm ④ 약 6.4mm
39. 가스 용접 작업에서 양호한 용접부를 얻기 위해 갖추어야 할 조건으로 잘못된 것은?
 ① 기름, 녹 등을 용접 전에 제거하여 결함을 방지한다.
 ② 모재의 표면이 균일하면 과열의 흔적은 있어도 된다.
 ③ 용착 금속의 용입상태가 균일해야 한다.
 ④ 용접부에 첨가된 금속의 성질이 양호해야 한다.
40. 탄소강에 니켈이나 크롬 등을 첨가하여 대기 중이나 수중 또는 산에 잘 견디는 내식성을 부여한 합금강으로 불수강이라고도 하는 것은?
 ① 고속도강 ② 주강
 ③ 스테인리스강 ④ 탄소공구강
41. 다음 중 Cu의 용융점은 몇 °C인가?
 ① 1083°C ② 960°C
 ③ 1530°C ④ 1455°C
42. 다음 중 철강의 탄소 함유량에 따라 대분류한 것은?
 ① 순철, 강, 주철 ② 순철, 주강, 주철
 ③ 선철, 강, 주철 ④ 선철, 합금강, 주물
43. 경도가 큰 재료를 A₁ 변태점 이하의 일정온도로 가열하여 인성을 증가시킬 목적으로 하는 열처리법은?
 ① 뜨임 ② 풀림

- ③ 불림 ④ 담금질

44. 공구용 강재로 고탄소강을 사용하는 목적으로 가장 적합한 것은?
 ① 경도와 내마모성을 필요로 하기 때문에
 ② 인성과 연성이 필요하기 때문에
 ③ 피로와 충격에 견디어야 하기 때문에
 ④ 표면 경화를 할 목적으로
45. 마그네슘의 성질에 대한 설명 중 잘못된 것은?
 ① 비중은 1.74이다.
 ② 비강도가 알루미늄합금보다 우수하다.
 ③ 연심입방격자이며 냉간가공이 우수하다.
 ④ 구상흑연 주철의 첨가제로 사용한다.
46. 탄소강의 열처리 방법 중 표면경화열처리에 속하는 것은?
 ① 풀림 ② 담금질
 ③ 뜨임 ④ 질화법
47. 내열강의 원소로 많이 사용되는 것은?
 ① 코발트(Co) ② 크롬(Cr)
 ③ 망간(Mn) ④ 인(P)
48. 알루미늄에 약 10%까지의 마그네슘을 첨가한 합금으로 다른 주물용 알루미늄 합금에 비하여 내식성, 강도, 연신율이 우수한 것은?
 ① 실루민 ② 두랄루민
 ③ 하이드로날륨 ④ Y합금
49. 다음 중 탄소강에서 적열취성을 방지하기 위하여 첨가하는 원소는?
 ① S ② Mn
 ③ P ④ Ni
50. 다음 중 용접 입열이 일정할 때 냉각속도가 가장 느린 재료는?
 ① 연강 ② 스테인리스강
 ③ 알루미늄 ④ 구리

3과목 : 기계제도

51. 그림과 같은 도면의 설명으로 가장 올바른 것은?



- ① 전체 길이가 660mm이다.
 ② 드릴 가공 구멍의 지름은 20mm이다.
 ③ 드릴 가공 구멍의 수는 30개이다.
 ④ 드릴 가공 구멍의 피치는 30mm이다.

52. KS에서 기계제도에 관한 일반사항 설명으로 틀린 것은?

- ① 치수는 참고치수, 이론적으로 정확한 치수를 기입할 수

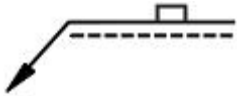
도 있다.

- ② 도형의 크기와 대상물의 크기와의 사이에는 올바른 비례 관계를 보유하도록 그린다. 다만 잘못 볼 염려가 없다고 생각되는 도면은 도면의 일부 또는 전부에 대하여 이 비례 관계는 지키지 않아도 좋다.
- ③ 기능상의 요구, 호환성, 제작 기술 수준 등을 기본으로 불가결의 경우만 기하공차를 지시한다.
- ④ 길이치수는 특별히 지시가 없는 한 그 대상물의 측정을 3점 측정에 따라 행한 것으로 하여 지시한다.

53. 일반 구조용 압연강재 SS400에서 400이 나타내는 것은?

- ① 최저 인장 강도 ② 최저 압축 강도
- ③ 평균 인장 강도 ④ 최대 인장 강도

54. 그림의 용접 도시 기호는 용접을 나타내는가?

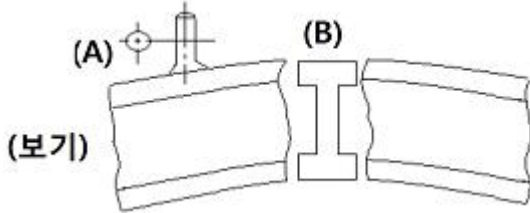


- ① 점 용접 ② 플러그 용접
- ③ 심 용접 ④ 가장자리 용접

55. 다음 선들이 겹칠 경우 선의 우선순위가 가장 높은 것은?

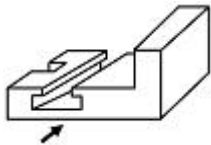
- ① 중심선 ② 치수 보조선
- ③ 절단선 ④ 숨은선

56. 그림과 같은 구조물의 도면에서 (A), (B)의 단면도의 명칭은?



- ① 온 단면도 ② 변환 단면도
- ③ 회전도시 단면도 ④ 부분 단면도

57. 다음 입체도의 화살표 방향을 정면도로 한다면 좌측면도로 적합한 투상도는?

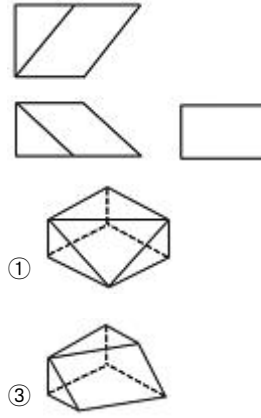


- ①
- ②
- ③
- ④

58. KS배관 제도 밸브 도시 기호에서 기호의 뜻은?

- ① 안전 밸브 ② 체크 밸브
- ③ 일반 밸브 ④ 앵글 밸브

59. 다음 그림과 같은 제3각법 정투상도에 가장 적합한 입체도는?



60. 치수 기입이 “□20”으로 치수 앞에 정사각형이 표시 되었을 경우의 올바른 해석은?

- ① 이론적으로 정확한 치수가 20mm이다.
- ② 체적이 20mm³인 정육면체이다.
- ③ 면적이 20mm²인 정육면체이다.
- ④ 한 변의 길이가 20mm인 정사각형이다.

전자문제집 CBT PC 버전 : www.comcbt.com
 전자문제집 CBT 모바일 버전 : m.comcbt.com
 기출문제 및 해설집 다운로드 : www.comcbt.com/x

전자문제집 CBT란?

종이 문제집이 아닌 인터넷으로 문제를 풀고 자동으로 채점하며 모의고사, 오답 노트, 해설까지 제공하는 무료 기출문제 학습 프로그램으로 실제 시험에서 사용하는 OMR 형식의 CBT를 제공합니다.

PC 버전 및 모바일 버전 완벽 연동
 교사용/학생용 관리기능도 제공합니다.

오답 및 오탈자가 수정된 최신 자료와 해설은 전자문제집 CBT에서 확인하세요.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
③	③	①	①	④	①	①	②	④	③
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
②	③	④	①	④	②	③	④	③	④
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
②	②	④	①	②	④	④	①	④	②
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
④	③	①	②	①	④	④	①	②	③
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
①	①	①	①	③	④	②	③	②	②
51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
②	④	①	②	④	③	①	②	③	④