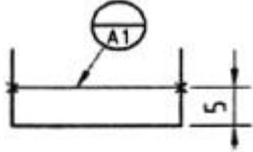


19. 그림과 같은 도면에서 데이텀 표적 도시기호의 의미로 옳은 것은?

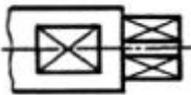


- ① 두 개의 X를 연결한 선의 데이텀 표적
- ② 두 개의 점 데이텀 표적
- ③ 두 개의 X를 연결한 선을 반지름으로 하는 원의 데이텀 표적
- ④ 10mm 높이의 직사각형 영역의 면 데이텀 표적

20. 투상한 대상물의 일부를 파단한 경계 또는 일부를 때어낸 경계를 표시하는데 사용하는 선은?

- ① 절단선
- ② 파단선
- ③ 가상선
- ④ 특수 지정선

21. 그림과 같은 도면에서 대각선으로 교차한 가는 실선 부분은 무엇을 나타내는가?



- ① 취급 시 주의 표시
- ② 다이아몬드 형상을 표시
- ③ 사각형 구멍 관통
- ④ 평면이란 것을 표시

22. 치수 공차 및 끼워 맞춤에 관한 용어 설명 중 틀린 것은?

- ① 허용한계 치수 : 형체의 실 치수가 그 사이에 들어가도록 정한 허용할 수 있는 대소 2개의 극한의 치수
- ② 기준 치수 : 위 치수 허용차 및 아래 치수 허용차를 적용하는데 따라 허용한계 치수가 주어지는 기준이 되는 치수
- ③ 공차 등급 : 치수공차 방식 · 끼워맞춤 방식으로 전체의 기준 치수에 대하여 동일 수준에 속하는 치수 공차의 한 그룹
- ④ 최대 실제 치수 : 형체의 실체가 최대가 되는 쪽의 허용한계치수로서 내측 형체에 대해서는 최대허용치수, 외측 형체에 대해서는 최소허용치수를 의미

23. 나사의 각 부분을 표시하는 선에 관한 설명으로 맞는 것은?

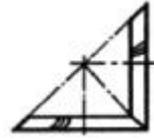
- ① 수나사의 골지름과 암나사의 골지름은 굵은 실선으로 표시한다.
- ② 완전 나사부와 불완전 나사부의 경계는 가는 실선으로 표시한다.
- ③ 나사의 골면에서 본 투상도에서는 나사의 골 밑은 굵은 실선으로 그린 원주의 3/4에 거의 같은 원의 일부로 표시한다.
- ④ 수나사의 바깥지름과 암나사의 안지름은 굵은 실선으로 표시한다.

24. 보기와 같은 맞춤핀에서 호칭지름은 몇 mm 인가?

맞춤핀 KS B 1310 - 6 × 3- A - St

- ① 13mm
- ② 6mm
- ③ 10mm
- ④ 30mm

25. 그림과 같은 도면은 무슨 기어의 맞물리는 기어 간략도 인가?



- ① 헬리컬 기어
- ② 베벨 기어
- ③ 원 기어
- ④ 스파이럴 베벨 기어

26. 나사의 유효지름 측정과 관계 없는 것은?

- ① 삼침법
- ② 피치게이지
- ③ 공구현미경
- ④ 나사 마이크로미터

27. 피복초경합금 공구의 재료가 아닌 것은?

- ① TiC
- ② Fe₂C
- ③ TiN
- ④ Al₂O₃

28. 선반을 이용하여 가공할 수 있는 가공의 종류와 거리가 먼 것은?

- ① 홈 가공
- ② 단면 가공
- ③ 기어 가공
- ④ 나사 가공

29. 다음 중 절삭 유제의 사용목적이 아닌 것은?

- ① 공구인선을 냉각시킨다.
- ② 가공물을 냉각시킨다.
- ③ 공구의 마모를 크게 한다.
- ④ 칩을 씻어주고 절삭부를 닦아 준다.

30. 밀링머신에서 생산성을 향상시키기 위한 절삭속도 선정 방법으로 옳바른 것은?

- ① 추천 절삭속도 보다 약간 낮게 설정하는 것이 커터의 수명을 연장할 수 있어 좋다.
- ② 거친 절삭에서는 절삭속도를 빠르게, 이송을 빠르게, 절삭 깊이를 깊게 선정한다.
- ③ 다듬 절삭에서는 절삭속도를 느리게, 이송을 빠르게, 절삭 깊이를 얇게 선정한다.
- ④ 가공물의 재질은 절삭속도와 상관없다.

3과목 : 기계공작법

31. 연삭숫들의 크기(규격)표시의 순서가 옳바른 것은?

- ① 바깥지름 × 구멍지름 × 두께
- ② 두께 × 바깥지름 × 구멍지름
- ③ 구멍지름 × 바깥지름 × 두께
- ④ 바깥지름 × 두께 × 구멍지름

32. 호닝에 대한 특징이 아닌 것은?

- ① 구멍에 대한 진원도, 진직도 및 표면 거칠기를 향상시킨다.

- ② 슛들의 길이는 가공 구멍 깊이의 1/2 이상으로 한다.
 - ③ 호닝은 회전 운동과 축방향 운동을 동시에 시킨다.
 - ④ 치수 정밀도는 3 ~ 10 μ m로 높일 수 있다.
33. 선반에서 구멍이 뚫린 일감의 바깥 원통면을 동심원으로 가공할 때 사용하는 부속품은?
- ① 방진구 ② 돌림판
 - ③ 면판 ④ 맨드릴
34. 드릴을 재연삭할 경우 틀린 것은?
- ① 절삭날의 길이를 좌우 같게 한다.
 - ② 절삭날의 여유각을 일감의 재질에 맞게 한다.
 - ③ 절삭날의 중심선과 이루는 날끝 반각을 같게 한다.
 - ④ 드릴의 날끝각 검사는 센터 게이지를 사용한다.
35. 작업대 위에 설치해야 할 만큼의 소형선반으로 시계부품, 재봉틀 부품 등의 소형물을 주로 가공하는 선반은?
- ① 탁상선반 ② 정면선반
 - ③ 터릿선반 ④ 공구선반
36. 지름이 250mm인 연삭숫돌로 지름 20mm인 일감을 연삭할 때 슛돌바퀴의 회전수는 얼마인가?(단 슛돌바퀴 원주속도는 1800m/min)이다.
- ① 2575rpm ② 2363rpm
 - ③ 2292rpm ④ 2124rpm
37. 길이 측정에 사용되는 공구가 아닌 것은?
- ① 버니어 캘리퍼스 ② 사인바
 - ③ 마이크로미터 ④ 측정기
38. 탭의 종류 중 파이프 탭(pipe tap)으로 가능한 작업으로 적합하지 않은 것은?
- ① 오일 캡
 - ② 리머의 가공
 - ③ 가스 파이프 또는 파이프 이름
 - ④ 기계 결합용 암나사 가공
39. 밀링 머신의 부속장치가 아닌 것은?
- ① 면판 ② 분할대
 - ③ 슬로팅 장치 ④ 래크 절삭장치
40. 다음은 구성인선(built-up edge)을 방지하기 위한 가공조건에서 틀린 것은?
- ① 절삭 깊이를 작게 할 것
 - ② 경사각을 작게 할 것
 - ③ 윤활성이 있는 절삭유제를 사용할 것
 - ④ 절삭속도를 크게 할 것

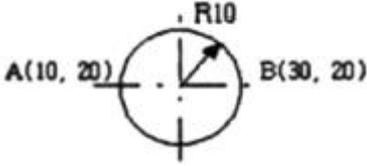
4과목 : CNC공작법 및 안전관리

41. 밀링 머신을 이용한 가공에서 상향 절삭과 비교하여 하향 절삭의 특징으로 틀린 것은?
- ① 공구 날의 마멸이 적고 수명이 길다.
 - ② 절삭날 자리 간격이 깊고, 가공면이 거칠다.
 - ③ 절삭된 칩이 가공된 면 위에 쌓이므로, 가공면을 잘 볼

- 수 있다.
 - ④ 커터 날이 공작물을 누르며 절삭하므로 공작물 고정 쉽다.
42. 특정한 모양이나 같은 치수의 제품을 대량 생산할 때 적합한 것으로 구조가 간단하고 조작이 편리한 공작기계는?
- ① 범용 공작기계 ② 전용 공작기계
 - ③ 단능 공작기계 ④ 만능 공작기계
43. 머시닝센터에서 프로그램에 의한 보전량을 입력할 수 있는 기능은?
- ① G33 ② G24
 - ③ G10 ④ G04
44. CNC선반 프로그램에서 막각기 가공 사이클로 지정 후 다듬질 가공 사이클(G70)로 마무리하는 가공 사이클 기능이 아닌 것은?
- ① G71 ② G72
 - ③ G73 ④ G74
45. CNC 프로그램에서 공구의 인선 반지름(R) 보전 기능이 가장 필요한 CNC 공작기계는?
- ① CNC 밀링 ② CNC 선반
 - ③ CNC 호빙머신 ④ CNC 와이어 컷 방전가공기
46. 다음과 같은 CNC선반의 외경 가공용 프로그램에서 공구가 공작물의 외경 30mm 부위에 도달했을 때 주축 회전수는 약 몇 rpm인가?
- G69 S180 M03 ;
- ① 1690 ② 1910
 - ③ 2000 ④ 1540
47. 기계의 일상 점검 중 매일 점검에 가장 가까운 것은?
- ① 소음상태 점검 ② 기계의 레벨점검
 - ③ 기계의 정적정밀도 점검 ④ 절연상태 점검
48. CNC선반에서 복합 반복 사이클(G71)로 거친 절삭면을 지령하려고 한다. 각 주소(address)의 설명으로 틀린 것은?
- G71 U(Δ d) R(e) ;
 G71 P(ns) Q(nf) U(Δ u) W(Δ w) F(f) ;
 또는
 G71 P(ns) Q(nf) U(Δ u) W(Δ w) D(Δ d) F(f) ;
- ① Δ u : X축 방향 다듬질 여유로 지름값으로 지정
 - ② Δ w : Z 축 방향 다음질 여유
 - ③ Δ d : Z축 1회 절입량으로 지름값으로 지정
 - ④ F : G71블록에서 지령된 이송속도
49. 머시닝센터에서 작업평면이 Y-Z평면일 때 지령되어야 할 코드는?
- ① G17 ② G18
 - ③ G19 ④ G20
50. CNC 프로그램에서 지령된 블록에서만 유효한 G코드(Oneshot G 코드)는?
- ① G00 ② G04

- ③ G17 ④ G41

51. 다음 그림에서 A(10,20)에서 시계 방향으로 360° 원호가공을 하려고 할 때 맞게 명령한 것은?



- ① G02, X10. R10. ; ② G03 X10. R10. ;
- ③ G02 I10. ; ④ G03 I10. ;

52. 선반 작업시 일반적인 안전 수칙 중 잘못된 것은?

- ① 작업 중 일감이 튀어나오지 않도록 확실히 고정시킨다.
- ② 작업 중 회전 공작물에 말려들지 않도록 복장을 단정하게 한다.
- ③ 절삭 가공을 할 때에는 반드시 보안경을 착용하여 눈을 보호한다.
- ④ 바이트는 가공시간의 절약을 위해 가공 중에 교환한다.

53. 머시닝센터 작업시 안전 및 유의 사항으로 틀린 것은?

- ① 기계원점 복귀는 급속이송으로 한다.
- ② 가공하기 전에 공구경로 확인을 반드시 한다.
- ③ 공구 교환시 ATC의 작동 영역에 접근하지 않는다.
- ④ 항상 비상 정지 버튼을 작동시킬수 있도록 준비한다.

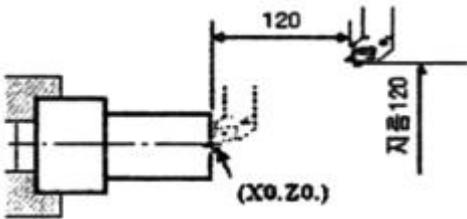
54. 절삭 공구재료로 사용되며 TiC를 주체로 하고 TiN, TiCN 등의 탄화물을 초미립화하여 소결시킨 합금은?

- ① 초경합금 ② 세라믹(Ceramic)
- ③ 서멧(Cermet) ④ CBN(Cubic boron nitride)

55. CNC 프로그램에서 공구기능에 속하는 어드레스는?

- ① G ② F
- ③ T ④ M

56. CNC 선반에서 공구 위치가 그림과 같을 때 좌표계 설정으로 올바른 것은?



- ① G50 X120. Z120. ; ② G50 X240. Z120. ;
- ③ G50 X120. Z240. ; ④ G54 X120. Z120. ;

57. DNC 시스템의 구성요소가 아닌 것은?

- ① CNC 공작기계 ② 중앙 컴퓨터
- ③ 통신선 ④ 플로터

58. 머시닝센터에서 가공물의 고정시간을 줄여 생산성을 높이기 위하여 부착하는 장치를 의미하는 약어는?

- ① FA ② ATC
- ③ FMS ④ APC

59. CNC 공작기계에서 작업을 수행하기 위한 제어방식이 아닌 것은?

- ① 윤곽절삭 제어 ② 평면절삭 제어
- ③ 직선절삭 제어 ④ 위치결정 제어

60. 다음 보기에서 기능 취소를 나타내는 준비 기능을 모두 고른 것은?

- (A) G40 (B) G70 (C) G90
- (D) G28 (E) G49 (F) G80
- ① B, C, D ② A, C, E
- ③ B, D, F ④ A, E, F

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

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