

<p>16. 용접전압의 설명으로 맞지 않는 것은? 가. 아크 길이를 결정하는 변수이다. 나. 적정 아크 길이는 상선 지름과 대략 같은 정도가 좋다. 다. 아크 길이가 같면 용융금속의 산화, 질화가 쉽다. 라. 철분계 용접봉은 아크 길이 조정이 필요하다.</p> <p>17. 전기 저항 용접할 때 발생 열량으로 알맞는 식은? [단, H(Cal), I(A), R(Ω), t(sec)]</p> <p>가. $H = (0.24)^2 IRt$ 나. $H = 0.24I^2Rt$ 다. $H = 0.24IR^2t$ 라. $H = 0.24IRt^2$</p> <p>18. M30×8로 표시된 나사에서 30은 무엇을 나타낸 것인가? 가. 호칭지름 나. 굵지름 다. 인장강도 라. 나사 피치</p> <p>19. 연삭숫돌의 외형을 수정하여 규격에 맞도록 하는 것은? 가. 트루잉(truing) 나. 드레싱(dressing) 다. 글레이징(glazing) 라. 자생작용</p> <p>20. 납의 성질을 잘못 설명한 것은? 가. 전성이 크고 연하다. 나. 인체에 유독한 금속이다. 다. 공기나 물에는 거의 부식되지 않는다. 라. 내알칼리성이다.</p> <p>21. 금속은 온도차에 따라 조직의 (①)가 일어나며 또한 그 (②)이 변하게 되는데 일반적으로 온도가 높으면 당기는 힘은 (③) 잘 (④)부드러운 형태가 된다.() 속에 들어갈 단어를 바르게 나열한 것은? 가. 변화 - 성질 - 적으나 - 늘어나서 나. 파괴 - 조직 - 크나 - 부풀어 다. 용화 - 모양 - 올라가나 - 늘어나서 라. 괴리 - 조직 - 상승되나 - 일어나</p> <p>22. 주철을 설명한 내용으로 가장 거리가 먼 것은? 가. 유동성이 좋다. 나. 압축 강도는 크나 인장 강도가 부족하다. 다. 녹이 잘 생기고, 내마모성이 작다. 라. 마찰저항이 크고, 값이 싸다.</p> <p>23. 아르곤(Ar) 또는 헬륨(He) 등의 가스로 아크 및 용접부를 둘러싸게 하여 용접부를 대기중의 산소, 질소의 침입을 차단하면서 용접하는 용접은? 가. 플라즈마 용접 나. 탄산가스 아크 용접 다. 인버터 용접 라. 불활성 가스 아크 용접</p>	<p>16. 용접전압의 설명으로 맞지 않는 것은? 가. 아크 길이를 결정하는 변수이다. 나. 적정 아크 길이는 상선 지름과 대략 같은 정도가 좋다. 다. 아크 길이가 같면 용융금속의 산화, 질화가 쉽다. 라. 철분계 용접봉은 아크 길이 조정이 필요하다.</p> <p>17. 전기 저항 용접할 때 발생 열량으로 알맞는 식은? [단, H(Cal), I(A), R(Ω), t(sec)]</p> <p>가. $H = (0.24)^2 IRt$ 나. $H = 0.24I^2Rt$ 다. $H = 0.24IR^2t$ 라. $H = 0.24IRt^2$</p> <p>18. M30×8로 표시된 나사에서 30은 무엇을 나타낸 것인가? 가. 호칭지름 나. 굵지름 다. 인장강도 라. 나사 피치</p> <p>19. 연삭숫돌의 외형을 수정하여 규격에 맞도록 하는 것은? 가. 트루잉(truing) 나. 드레싱(dressing) 다. 글레이징(glazing) 라. 자생작용</p> <p>20. 납의 성질을 잘못 설명한 것은? 가. 전성이 크고 연하다. 나. 인체에 유독한 금속이다. 다. 공기나 물에는 거의 부식되지 않는다. 라. 내알칼리성이다.</p> <p>21. 금속은 온도차에 따라 조직의 (①)가 일어나며 또한 그 (②)이 변하게 되는데 일반적으로 온도가 높으면 당기는 힘은 (③) 잘 (④)부드러운 형태가 된다.() 속에 들어갈 단어를 바르게 나열한 것은? 가. 변화 - 성질 - 적으나 - 늘어나서 나. 파괴 - 조직 - 크나 - 부풀어 다. 용화 - 모양 - 올라가나 - 늘어나서 라. 괴리 - 조직 - 상승되나 - 일어나</p> <p>22. 주철을 설명한 내용으로 가장 거리가 먼 것은? 가. 유동성이 좋다. 나. 압축 강도는 크나 인장 강도가 부족하다. 다. 녹이 잘 생기고, 내마모성이 작다. 라. 마찰저항이 크고, 값이 싸다.</p> <p>23. 아르곤(Ar) 또는 헬륨(He) 등의 가스로 아크 및 용접부를 둘러싸게 하여 용접부를 대기중의 산소, 질소의 침입을 차단하면서 용접하는 용접은? 가. 플라즈마 용접 나. 탄산가스 아크 용접 다. 인버터 용접 라. 불활성 가스 아크 용접</p>
---	---

32. 충돌 사고로 파손된 프레임 교정 작업에 대한 설명으로 옳은 것은?

- 가. 충격력에 반대로 복원력을 가하지 않는다.
- 나. 힘을 받는 곳부터 먼저 수정 작업을 한다.
- 다. 인장작업은 바디구조에 대해 수평, 직각 방향으로 행한다.
- 라. 수정 인장작업은 두 곳 이상의 힘을 한처 수정작업을 하면 안된다.

33. 패널교환을 할 때 열 변형 없이 정확한 절단을 하고자한다. 가장 옳은 것은?

- 가. 산소, 아세틸렌가스 나. 가스 가우징
- 다. 에어 톱 라. 플라즈마 절단기

34. 트렁크 트래킹 게이지로 측정하는 곳이 아닌 것은?

- 가. 바디의 대각선 측정
- 나. 프레임의 일그러진 상태 점검
- 다. 프론트 사이드멤버의 좌우로 휨 상태 점검
- 라. 프레임의 센터라인 측정

35. 프레임 기준선에 의해 프레임 각부 높이의 이상상태를 점검 및 측정하는데 기준이 되는 것은?

- 가. 데이팅 라인 나. 레벨
- 다. 센터라인 라. 단차

36. 유압 바디 잭 사용 시 주의 사항으로 틀린 것은?

- 가. 램에 무리한 힘을 가하지 말 것
- 나. 램 플런저가 늘어나면 유압을 상승시킬 것
- 다. 나사부품을 보호할 것
- 라. 호스 취급에 유의할 것

37. 프레임의 파손 및 변형의 원인으로 옳지 않은 것은?

- 가. 극단적인 휨 모멘트의 발생
- 나. 충돌이나 전복사고발생
- 다. 지옴으로 인한 부식발생
- 라. 부분적인 집중하중으로 인한 발생

38. 판금가공에 관한 것 중 성형가공에 속하는 것은?

- 가. 전단 나. 편칭 다. 불평량 라. 벌징

39. 다음 중 승용차 프론트 바디의 구성품이 아닌 것은?

- 가. 플로워 패널 나. 앞 펜더 에이프런
- 다. 앞 사이드 프레임 라. 라디에이터서포트 패널

40. 파티언에 작은 요철이나 변형을 연마하는데 적합하며 특히 라인 만들기에 적합한 연마기는?

- 가. 기어액션 샌더
- 나. 더블액션 샌더
- 다. 오비탈 샌더
- 라. 스트레이트 라인 샌더

41. 차체 부품을 제작을 하고자 할 때의 설명으로 틀린 것은?

- 가. 차체부품 제작할 무위의 치수를 먼저 확보한다.
- 나. 작업대 위에 놓고 절단된 연강판을 올려놓고 급형선을 긋는다.
- 다. 구부림 성형 작업시 중앙부터 구부리고 양끝을 나중에 한다.
- 라. 한 번에 완전히 성형하지 말고 여러 번 나누어서 성형하여 완성한다.

42. 바디 수리에 사용되는 용제의 설명 중에서 잘못된 것은?

- 가. 교환하는 패널의 접촉 부위는 반드시 재 칠링을 한다.
- 나. 싼러는 방수와 불순물, 배기 가스의 실내 진입을 차단한다.
- 다. 수리하는 패널에 통새가 발생하면 언더 코팅을 많이 도포한다.
- 라. 외부 패널의 내부 표면에는 부식 방지 컴파운드를 도포한다.

43. 자동차 구조에 대한 설명 중 잘못된 것은?

- 가. 자동차는 엔진, 샤프트, 보디, 전장품 등에 의해 구성된다.
- 나. 샤프트는 보디와 주행에 필요한 모든 장치를 포함한다.
- 다. 독립된 프레임이 없는 자동차의 무게와 힘은 보디가 지지한다.
- 라. 자동차의 골격이라 할 수 있는 기본 틀을 프레임이라 한다.

44. 도료의 성분예 들지 않는 것은?

- 가. 도막 나. 수지 다. 안료 라. 용제

45. 승용차 바디 중앙부분의 손상진단을 하고자 할 때 중앙 바디 점검에 속하지 않는 것은?

- 가. 프론트 필러 상하가 붙어있는 부분의 근처 점검
- 나. 센터 필러 상하 부착부분의 점검부분
- 다. 사이드실의 변형유무 점검
- 라. 프론트 사이드 멤버와 좌우 사이드 멤버가 붙어있는 부근의 점검

46. 스프링 백의 현상 중 틀린 것은?

- 가. 경도가 높을수록 커진다.
- 나. 같은 판재에서 구부림 반지름이 같을 때에는 두께가 얇을수록 커진다.
- 다. 같은 두께의 판재에서는 구부림 반지름이 작을수록 크다.
- 라. 같은 두께의 판재에서는 구부림 각도가 예리할수록 크다.

47. 트럭의 보강판 부착에 대한 일반적 주의사항에서 주로 사용되지 않는 보강재의 판 두께는?

- 가. 3mm 나. 4.5mm 다. 6mm 라. 7.5mm

48. 바디 프레임 수정기를 사용하여 수리를 할 때 차체를 붙잡을 수 있는 부속기구를 무엇이라 하는가?

- 가. 클램프 나. 적 다. 훅 라. 유압형

49. 최종 상드 도막을 연마하여 광택을 내는 연마기는?

- 가. 싱글액션샌더 나. 오비탈샌더
다. 더블액션샌더 라. 폴리셔

50. 옹뚝해진 부분을 매우는 능력으로 차례대로 나열한 것은?

- 가. 판금퍼티-중간타입-래커퍼티-폴리퍼티
나. 판금퍼티-중간타입-폴리퍼티-래커퍼티
다. 래커퍼티-판금퍼티-중간타입-폴리퍼티
라. 폴리퍼티-판금퍼티-중간타입-래커퍼티

51. 이동식 및 휴대용 전동기구의 안전한 작업방법으로 틀린 것은?

- 가. 전동기의 코드선은 접지선이 설치된 것을 사용한다.
나. 회로시험기로 절연상태를 점검한다.
다. 감전방지용 누전차단기를 정속하고 동작 상태를 점검한다.
라. 감전사고 위험이 높은 곳에서는 1중 절연구조의 전기기구를 사용한다.

52. 산업 재해는 생산 활동을 행하는 중에 에너지와 충돌하여 생명의 기능이나 ()을 상실하는 현상을 말한다. ()에 알맞은 말은?

- 가. 작업상 업무 나. 작업조건
다. 노동 능력 라. 노동 환경

53. 기관 분해조립 시 스패너 사용 자세 중 옳지 않은 것은?

- 가. 몸의 중심을 유지하게 한 손은 작업물을 지지한다.
나. 스패너 자루에 파이프를 끼우고 발로 만든다.
다. 너트에 스패너를 깊이 물리고 조금씩 앞으로 당기는 식으로 풀고, 조인다.
라. 몸은 항상 균형을 잡아 놓여지는 것을 방지한다.

54. 연삭 작업시 안전사항 중 틀린 것은?

- 가. 나무 해머로 연삭 숫돌을 가볍게 두들겨 얇은 음이 나면 정상이다.
나. 연삭 숫돌의 표면이 심하게 변형된 것은 반드시 수정한다.
다. 받침대는 숫돌차의 중심선보다 낮게 한다.
라. 연삭 숫돌과 받침대와의 간격은 3 mm 이내로 유지한다.

55. 화재의 분류 중 B급 화재 물질로 옳은 것은?

- 가. 종이 나. 휘발유 다. 목재 라. 석탄

56. 차체에 장착된 부품을 취급할 때의 사항으로 적절하지 않은 것은?

- 가. 내장트림이나 시트류는 고정위치를 확인해 가면서 조심스럽게 떼어낸다.
나. 필요 범위보다 조금 넓게 해주면 나중 작업이 편리하다.
다. 인스트루먼트 판넬은 부분 부품으로 하나하나 탈착한다.
라. 점착식 올당은 열을 가하면 깨끗하게 붙여지고 떼어지기도 한다.

57. 차체수리에 필요한 안전 보호구와 가장 관련이 없는 것은?

- 가. 헬멧 나. 귀마개
다. 페이스 커버 라. 내용제성 장갑

58. 다음 전기 저항용접 중 맞대기 용접에 해당하는 것은?

- 가. 점 용접 나. 시양 용접
다. 프로텍션 용접 라. 플래시 용접

59. 차체수정 작업에 앞서 계속 작업을 정밀하게 하기 위해서는 다음의 사항들을 주의해야 한다. 관련이 적은 것은?

- 가. 게이지를 수평으로 확실히 고정한다.
나. 게이지를 수직으로 확실히 고정한다.
다. 계측기구의 손상이 없어야 한다.
라. 객관적인 기준이 되는 차체치수도를 활용한다.

60. 작업 중 정전되었을 때 해야 할 일과 관계 없는 것은?

- 가. 절삭 공구는 가공물에서 떼어 낸다.
나. 경우에 따라서는 메인 스위치도 내린다.
다. 주위의 공구를 정리한다.
라. 기계의 스위치를 내린다.

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