

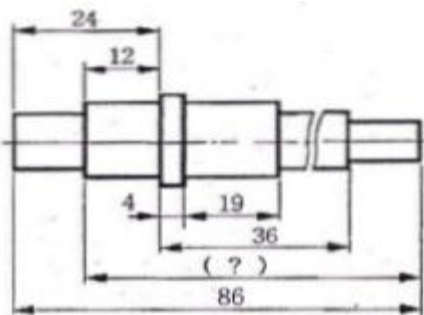
20. 세줄 나사의 피치가 3mm 일 때 리드는 얼마인가?

- ① 1mm ② 3mm
- ③ 6mm ④ 9mm

21. 볼러 베어링의 호칭번호 6302에서 베어링 안지름 호칭을 표시하는 것은?

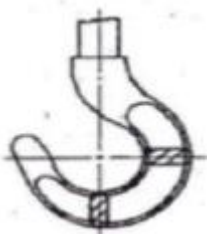
- ① 6 ② 63
- ③ 0 ④ 02

22. 그림과 같은 도면에서 괄호 안에 들어갈 치수는?



- ① 74 ② 70
- ③ 62 ④ 60

23. 다음의 도시된 단면도의 명칭은?

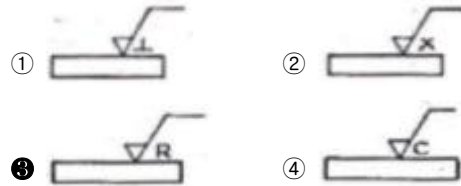


- ① 전단면도 ② 한쪽 단면도
- ③ 부분 단면도 ④ 회전도시 단면도

24. 기계제도 도면에서 파단선에 관한 설명으로 가장 적합한 것은?

- ① 되풀이 하는 것을 나타내는 선
- ② 전단면도를 그릴 경우 그 절단위치를 나타내는 선
- ③ 물체의 보이지 않은 부분을 가정해서 나타내는 선
- ④ 물체의 일부를 떼어낸 경계를 표시하는 선

25. 가공에 의한 커터의 줄무늬가 기호를 기입한 면의 중심에 대하여 거의 방사 모양을 표시하는 것은?



26. 기차바퀴처럼 지름이 크고, 길이가 짧은 가공물을 깎는데 가장 적당한 선반은?

- ① 터릿선반 ② 모방선반
- ③ 공구선반 ④ 정면선반

27. 밀링 커터의 주요 공구각 중에서 공구와 공작물이 서로 접촉하여 마찰이 일어나는 것을 방지하는 역할을 하는 것은?

- ① 여유각 ② 경사각
- ③ 날끝각 ④ 비틀림각

28. 일반적인 버니어 캘리퍼스로 측정할 수 없는 것은?

- ① 나사의 유효지름
- ② 지름이 30mm인 둥근 봉의 바깥지름
- ③ 안지름이 35mm인 파이프의 안지름
- ④ 두께가 10mm인 철판의 두께

29. 절삭 저항의 3분력 중 절삭 깊이 방향(절삭 공구 축 방향)의 분력에 해당하는 것은?

- ① 종분력 ② 배분력
- ③ 이송분력 ④ 주분력

30. 절삭유제의 사용 목적이 아닌 것은?

- ① 공작물의 냉각 ② 공구의 냉각
- ③ 절삭 저항의 감소 ④ 공작물의 부식

3과목 : 기계공작법

31. 연삭 스톨 바퀴에 대한 설명으로 옳은 것은?

- ① 스톨바퀴는 자생작용을 하지 못하도록 사용 후 재 연삭하여야 한다.
- ② 접촉 면적이 작을 때 결합도가 낮은 스톨을 선택한다.
- ③ 스톨 입자는 알루미나계와 탄화규소계가 널리 사용되고 있다.
- ④ 스톨 입자의 결합도가 크면 스톨 입자가 쉽게 탈락하여 눈매움이 일어나지 않는다.

32. 연한 재료의 일감을 고속 회전하면서 가공할 때 생기는 칩으로 가공면이 가장 깨끗한 칩의 형태는?

- ① 전단형 ② 경작형
- ③ 균열형 ④ 유동형

33. 수평 밀링 머신의 플레인 커터 작업에서 상향 절삭을 설명한 것 중 잘못된 것은?

- ① 커터의 날이 공작물을 들어 올리는 방향으로 작용한다.
- ② 칩이 날을 방해하지 않고 절삭된 칩이 가공된 면에 쌓이지 않는다.

- ③ 커터의 절삭 방향과 공작물의 이송 방향이 같다.
 - ④ 절삭열에 의한 치수 정밀도의 변화가 적다.
34. 밀링 머신에서 동근 단면의 공작물을 사각, 육각 등으로 가공할 때에 편리하게 사용되는 부속 장치는?
- ① 분할대 ② 릴리빙 장치
 - ③ 슬로팅 장치 ④ 래크 절삭 장치
35. 다음 측정기의 명칭 중 각도 측정에 사용되는 것은?
- ① 스트레이트 에지 ② 마이크로미터
 - ③ 사인바 ④ 버니어 캘리퍼스
36. 방전가공에 대한 설명 중 잘못된 것은?
- ① 방전가공 대 음극보다는 양극의 소모가 크다.
 - ② 재료가 전기 부도체이면 쉽게 방전가공할 수 있다.
 - ③ 얇은 판, 가는 선, 미세한 구멍 가공에 사용된다.
 - ④ 와이어 컷 방전가공의 와이어는 황동, 구리, 텅스텐 등을 사용한다.
37. 납, 주석, 알루미늄 등의 연한 금속이나 판금 제품의 가장자리를 다음질 작업할 때 주로 사용하는 줄은?
- ① 귀목 ② 단목
 - ③ 파목 ④ 복목
38. 세라믹의 취성을 보완하기 위해 개발된 내화물과 금속 복합체의 총칭으로 고속절삭에서 저속절삭까지 사용범위가 넓고 크레이터 마모, 플랭크 마모 등이 적으며, 구성 인선이 거의 발생하지 않아 공구 수명이 긴 공구 재료는?
- ① 서멧 ② 다이아몬드
 - ③ 소결 초경합금 ④ 합금 공구강
39. 센터리스 연삭기에서 통과 이송법으로 연삭하려고 한다. 조정숫돌 바퀴의 바깥지름이 400 mm, 회전수가 40 rpm, 경사각이 4° 일 때 가공물의 이송속도는 약 몇 m/min인가? (단, $\pi = 3.14$, $\sin 4^\circ = 0.0698$)
- ① 540.4 ② 37.7
 - ③ 15.6 ④ 3.5
40. 접시머리 나사의 머리 부분을 물리게 하기 위해 원뿔 모양의 자리를 깎아서 만드는 작업은?
- ① 스폿 페이스잉 ② 카운터 보링
 - ③ 태핑 ④ 카운터 싱킹

4과목 : CNC공작법 및 안전관리

- ② 강전반 및 CNC 장치는 압축 공기를 사용하여 항상 깨끗이 청소한다.
 - ③ 강전반 및 CNC 장치는 어떠한 충격도 주지 말아야 한다.
 - ④ 항상 비상 정지 버튼을 누를 수 있는 마음가짐으로 작업한다.
44. CNC 선반 프로그램에서 원호 보간에 사용하는 좌표어 I, K는 무엇을 뜻하는가?
- ① 원호 끝점이 위치
 - ② 원호 시작점의 위치
 - ③ 원호의 시작점에서 끝점까지의 벡터량
 - ④ 원호의 시작점에서 중심점까지의 벡터량
45. 지름값으로 지령하는 CNC선반에서 X축을 0.004mm로 보정하고 X60. 을 지령하여 가공하였더니 59.94mm이었다. 보정값을 얼마로 수정해야 하는가?
- ① 0.056 ② 0.06
 - ③ 0.064 ④ 0.0064
46. CNC 선반 프로그래밍에서 G99에 설명으로 맞는 것은?
- ① G99는 분당 회전(rev/min)을 의미한다.
 - ② G99는 회전당 분(min/rev)을 의미한다.
 - ③ G99는 회전당 이송거리(mm/rev)를 의미한다.
 - ④ G99는 이송거리당 회전(rev/mm)을 의미한다.
47. 그림과 같이 이동하는 머시닝센터 프로그램에서 증분방식으로 지령할 경우 올바른 지령은?
-
- ① G00 G90 X20. Y20. ; ② G00 G90 X-20. Y10. ;
 - ③ G00 G91 X-20. Y10. ; ④ G00 G91 X20. Y20. ;
48. CNC 선반 프로그래밍에서 복합형 고정 사이클에 대한 일반적인 설명으로 틀린 것은?
- ① 복합형 고정 사이클의 구역 안(P부터 Q 블록까지)에 명령된, F, S, T는 막깍기 사이클 실행 중에는 무시되고 다듬질 사이클에서만 실행된다.
 - ② 고정 사이클 실행 도중에 보조 프로그램(subprogram) 명령을 할 수 있다.
 - ③ 고정 사이클 명령의 마지막 블록에는 자동 연취 및 코너 R 명령을 사용할 수 없다.
 - ④ G71, G72는 막깍기 사이클이지만, 다음질 여유를 (U0, W0)로 명령하면 완성치수로 가공할 수 있다.
49. CNC선반에서 나사를 가공하는 준비기능이 아닌 것은?
- ① G32 ② G92
 - ③ G76 ④ G74
50. CNC 공작기계가 자동 운전 도중에 갑자기 멈추었을 때의 조치사항으로 잘못된 것은?

- ① 비상 정지 버튼을 누른 후 원인을 찾는다.
- ② 프로그램의 이상 유무를 하나씩 확인하여 원인을 찾는다.
- ③ 강제로 모터를 구동시켜 프로그램을 실행시킨다.
- ④ 화면상의 경보(alarm) 내용을 확인한 후 원인을 찾는다.

51. CNC 선반 프로그램에서 G96 S170 M03 ; 블록(block)을 바르게 설명한 것은?

- ① 절삭 속도를 170 m/min으로 일정하게 제어한다.
- ② 주축 회전수를 170 rpm으로 일정하게 제어한다.
- ③ 주축 최고 회전수를 170 rpm으로 일정하게 제어한다.
- ④ 이송 속도를 170 mm/sec로 일정하게 제어한다.

52. 다음은 CNC 프로그램에서 일반적인 명령절의 구성순서를 나타낸 것이다. M 기능에 해당되는 것은?

```
N__ G__ X__ Z__ F__ S__ T__ M__ ;
```

- ① 준비기능 ② 보조기능
- ③ 이송기능 ④ 주축기능

53. 일반적인 CAM 시스템의 정보 처리 흐름의 순서로 맞는 것은?

- ① 곡선정의 → 곡면정의 → 공구경로생성 → NC코드생성
- ② 곡면정의 → 곡선정의 → NC코드생성 → 공구경로생성
- ③ 곡선정의 → 공구경로생성 → NC코드생성 → 곡면정의
- ④ 공구경로생성 → 곡선정의 → 곡면정의 → NC코드생성

54. CNC선반 프로그램에서 G28 U10. W10. ; 의 블록을 바르게 설명한 것은?

- ① 자동 원점 복귀 명령문이다.
- ② 중간점을 경유할 필요가 없다.
- ③ 제 2 원점 복귀 명령문이다.
- ④ G28 블록에서 U, W 대신 X, Z는 사용할 수 없다.

55. 머시닝센터 프로그래밍에서 G73, G83 코드에서 매회 절입량을, G76, G87 지령에서 후퇴(시프트)량을 지정하는 어드레스는?

- ① R ② O
- ③ Q ④ P

56. 일반작업시 안전 및 유의사항이 잘못된 것은?

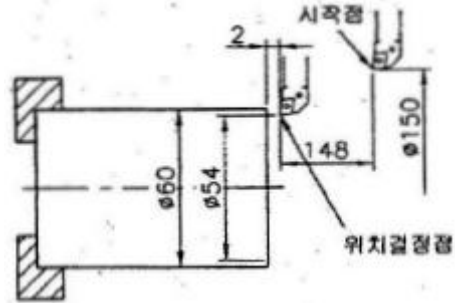
- ① 기계를 가동하기 전에 각 부분의 작동상태를 점검한다.
- ② 유창을 통하여 기름의 양을 확인하고 부족시 보충한다.
- ③ 주축회전수의 변환은 주축이 완전히 정지된 후에 실시한다.
- ④ 절삭되어 나온 칩은 손으로 털어서 제거해야 한다.

57. 범용 공작기계와 CNC 공작기계를 비교하였을 때 CNC 공작기계가 유리한 점이 아닌 것은?

- ① 복잡한 형상의 부품가공에 성능을 발휘한다.
- ② 품질이 균일화되어 제품의 호환성을 유지할 수 있다.
- ③ 장시간 자동운전이 가능하다.
- ④ 속력에 오랜 시간과 경험이 필요하다.

58. 그림과 같이 시작점에서 ø54 mm로 가공하기 위하여 단면에서 2mm 떨어진 위치로 이동하는 증분지령 프로그램으로

맞는 것은?



- ① G00 X54.0 Z2.0 ; ② G00 U-96.0 W-148.0 ;
- ③ G00 X54.0 W-148.0 ; ④ G00 U-96.0 Z2.0 ;

59. NC의 서보(serve) 기구를 위치 검출방식에 따라 분류할 때 해당하지 않는 것은?

- ① 폐쇄회로 방식(closed loop system)
- ② 반폐쇄회로 방식(semi-closed loop system)
- ③ 반개방회로 방식(semi-open loop system)
- ④ 복합회로 방식(hybrid servo system)

60. 머시닝센터 프로그램에서 공구길이 보정 취소 G코드로 맞는 것은?

- ① G43 ② G44
- ③ G49 ④ G30

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