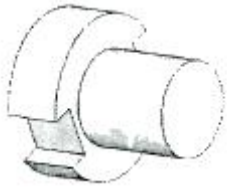


19. 다음 가공방법의 기호와 그 의미가 연결이 틀린 것은?

- ① C - 주조 ② L - 선삭
- ③ G - 연삭 ④ FF - 소성가공

20. 그림과 같은 물체를 제3각법으로 그릴 때 물체를 명확하게 나타낼 수 있는 최소 도면 개수는?

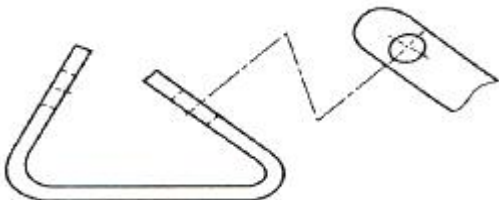


- ① 1개 ② 2개
- ③ 3개 ④ 4개

21. 끼워 맞춤에 관한 설명으로 옳은 것은?

- ① 최대 침새는 구멍의 최대 허용 치수에서 축의 최소 허용 치수를 뺀 치수이다.
- ② 최대 침새는 구멍의 최소 허용 치수에서 축의 최대 허용 치수를 뺀 치수이다.
- ③ 구멍의 최소 치수가 축의 최대 치수보다 작은 경우 헐거운 끼워 맞춤이 된다.
- ④ 구멍과 축의 끼워 맞춤에서 틈새가 없이 침새만 있으면 억지 끼워 맞춤이 된다.

22. 도면에서 중심선을 꺾어서 연결 도시한 투상도는?

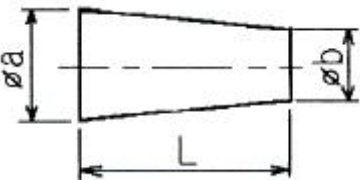


- ① 보조 투상도 ② 국부 투상도
- ③ 부분 투상도 ④ 회전 투상도

23. 제도용지에 대한 설명으로 틀린 것은?

- ① A0 제도용지의 넓이는 약 1m²이다.
- ② B0 제도용지의 넓이는 약 1.5m²이다.
- ③ A0 제도용지의 크기는 594×841 이다.
- ④ 제도용지의 세로와 가로는 비는 1 : √2 이다.

24. 다음 도형에서 테이퍼 값을 구하는 식으로 옳은 것은?



- ① b / a ② a / b
- ③ a+b / L ④ a-b / L

25. 다음 중 롤 간극(S₀)의 계산식으로 옳은 것은? (단, h : 입축판 두께, Δh : 압하량, P : 압연하중, K : 밀강성계수, ε : 보정값)

- ① $S_0 = (\Delta h - h) + \frac{\epsilon}{K} - P$
- ② $S_0 = (\Delta h - h) - \frac{\epsilon}{P} + K$
- ③ $S_0 = (h - \Delta h) + \frac{\epsilon}{K} + P$
- ④ $S_0 = (h - \Delta h) - \frac{P}{K} + \epsilon$

26. 압하설정과 로울크라운의 부적절로 인해 압연판(Strip)의 가장자리가 가운데보다 많이 늘어나 굴곡진 형태로 나타난 결함은?

- ① 캠버 ② 중파
- ③ 양파 ④ 루즈

27. 냉연 스트립(cold strip)의 슬릿(slit) 작업의 목적에 속하지 않는 것은?

- ① 성분조정 ② 검사
- ③ 선별 ④ 형사 교정

28. 두께 3.2mm의 소재를 0.7mm로 냉간 압연할 때 압하량은?

- ① 2.0 mm ② 2.3 mm
- ③ 2.5 mm ④ 2.7 mm

29. 다음 열간압연 소재 중 연속 주조에 의해 직접 주조하거나 편평한 강괴 또는 블룸을 조압연한 것으로, 단면이 장방형이고 모서리는 약간 둥근 형태로 강편이나 강판의 압연소재로 많이 사용되는 것은?

- ① 슬래브(slab) ② 시트 바(sheet bar)
- ③ 빌릿(billet) ④ 후프(hoop)

30. 압연과정에서 롤 축에 수직으로 발생하는 힘은?

- ① 인장력 ② 탄성력
- ③ 클립력 ④ 압연력

3과목 : 압연기술

31. 냉간압연 공정에서 산세 공정의 목적이 아닌 것은?

- ① 냉연 강판의 소재인 열연 강판의 표면에 생성된 스케일을 제거한다.
- ② 냉간 압연기의 생산성 향상을 위하여 냉연 강판을 연속화하기 위하여 용접을 실시한다.
- ③ 냉연 강판의 소재인 열연 강판의 표면에 생성된 스케일을 제거하지 않고 열연 강판의 두께를 균일하게 한다.
- ④ 필요시 사이드 트리밍(Side Trimming)을 실시하여 고역 주문폭으로 스트립의 폭을 절단하여 준다.

32. 압연소재가 롤(Roll)에 치입하기 좋게 하기 위한 방법으로 틀린 것은?

- ① 압하량을 적게 한다.
- ② 치입각을 작게 한다.
- ③ 롤의 지름을 크게 한다.
- ④ 재료와 롤의 마찰력을 적게 한다.

33. 다음 중 소성가공 방법이 아닌 것은?
 ① 단조 ② 주조
 ③ 압연 ④ 프레스가공
34. 일반적인 냉연 박판의 공정을 가장 바르게 나열한 것은?
 ① 냉간압연 → 산세 → 아연도금 → 조질압연 → 풀림
 ② 표면청정 → 산세 → 전달리코일 → 풀림 → 냉간압연
 ③ 산세 → 냉간압연 → 표면청정 → 풀림 → 조질압연
 ④ 냉간압연 → 산세 → 표면청정 → 조질압연 → 풀림
35. 압연시 소재에 힘을 가하면 압연이 가능한 조건을 접촉각 (α)과 마찰계수(μ)의 관계식으로 옳은 것은?
 ① $\tan\alpha \leq \mu$ ② $\tan\alpha = \mu$
 ③ $\tan\alpha > \mu$ ④ $\tan\alpha \geq \mu$
36. 냉연 조질 압연의 목적이 아닌 것은?
 ① 기계적 성질 개선 ② 형상 교정
 ③ 두께 조정 ④ 항복연신제거
37. 냉연용 소재가 갖추어야할 품질의 구비 조건과 거리가 먼 것은?
 ① 코일의 재질이 균일할 것
 ② 치수와 형상이 정확할 것
 ③ 표면의 Scale은 고착성이 좋을 것
 ④ 표면의 Scale은 박리성이 좋을 것
38. 냉간압연용 압연유가 구비해야 할 조건이 틀린 것은?
 ① 유막강도가 클 것 ② 윤활성이 좋을 것
 ③ 마찰계수가 클 것 ④ 탈지성이 좋을 것
39. 롤 직경 340mm, 회전수 150rpm이고, 압연되는 재료의 출구속도는 3.67m/s일 때 선진율(%)은 약 얼마인가?
 ① 27 ② 37
 ③ 55 ④ 75
40. 냉간압연에서 0.25mm 이하의 박판을 제조할 경우 판에서 발생하는 찌그러짐을 방지하는 대책으로 옳은 것은?
 ① 단면감소율을 크게 한다.
 ② 롤이 캠버를 갖도록 한다.
 ③ 압연공정 중간에 재가열한다.
 ④ 스텐드 사이에 롤러(Roller) 레벨러를 설치한다.
41. 그리스(grease)를 급유하는 경우가 아닌 것은?
 ① 마찰면이 고속운동을 하는 부분
 ② 고하중을 받는 운동부
 ③ 액체급유가 곤란한 부분
 ④ 밀봉이 요구될 때
42. 다음 중 조질 압연의 설비가 아닌 것은?
 ① 페이오프릴(Pay off reel) ② 신장을 측정기
 ③ 스탠드(Stand) ④ 전단
43. 열간 압연 가열로 내의 온도를 측정하는데 사용되는 온도계로서 두 종류의 금속선 양단을 접합하고 양 접합점에 온

도차를 부여하여 전위차를 측정하는 온도계는?

- ① 광고온계 ② 열전쌍 온도계
 ③ 베크만 온도계 ④ 저항 온도계

44. 냉연 스트립의 풀림 목적이 아닌 것은?

- ① 압연유를 제거하기 위함이다.
 ② 기계적 성질을 개선하기 위함이다.
 ③ 가공경화 현상을 얻기 위함이다.
 ④ 가공성을 좋게 하기 위함이다.

45. 공형 설계의 원칙을 설명한 것 중 틀린 것은?

- ① 공형 각부의 감면율을 균등하게 한다.
 ② 직접 압하를 피하고 간접 압하를 이용하도록 설계한다.
 ③ 공형 형상은 되도록 단순화 직선으로 한다.
 ④ 플랜지의 높이를 내고 싶을 때에는 초기 공형에서 예리한 흠을 넣는다.

4과목 : 압연설비

46. 다음 중 공형 설계의 방식이 아닌 것은?

- ① 플랫폼(flat) 방식
 ② 스트라이크(strike) 방식
 ③ 버터플라이(butterfly) 방식
 ④ 다이애거널(diagonal) 방식

47. 냉간압연에서 변형저항 계산시 변형효율을 옳게 나타낸 것은? (단, K_m : 변형강도, K_w : 변형저항)

① $\eta = \frac{K_w}{K_{fm}}$ ② $\eta = \frac{K_{fm}}{K_w}$
 ③ $\eta = \frac{K_w - K_{fm}}{K_w}$ ④ $\eta = \frac{K_w}{K_w + K_{fm}}$

48. 단점 강관용 재료로 사용되는 반제품으로 띠 모양으로 양단이 용접이 편리하도록 85~88° 로 경사지게 만든 것은?

- ① 틴바(tin bar) ② 후프(hoop)
 ③ 스킵프(skelp) ④ 틴 바 인코일(tin bar in coil)

49. 천장크레인으로 압연소재를 이동시키려 한다. 안전상 주의해야 할 사항으로 틀린 것은?

- ① 운전중 하지 않을 때는 전원스위치를 내린다.
 ② 설비 점검 및 수리시는 안전표식을 부착해야 한다.
 ③ 비상시에는 운전 중에 점검, 정비를 실시할 수 있다.
 ④ 천장크레인은 운전자격자가 운전을 하여야 한다.

50. 윤활제의 구비조건으로 틀린 것은?

- ① 제거가 용이 할 것
 ② 독성이 없어야 할 것
 ③ 화재위험이 없어야 할 것
 ④ 열처리 혹은 용접 후 공정에서 잔존물이 존재할 것

51. 안전관리 기법이 아닌 것은?

- ① 무재해 운동

- ② 위험예지 훈련
- ③ 툴박스 미팅(Tool Box Meeting)
- ④ 설비의 대형화

52. 압연기 롤의 구비 조건으로 틀린 것은?

- ① 내마멸성이 클 것 ② 강도가 클 것
- ③ 내충격성이 클 것 ④ 연성이 클 것

53. 압연 하중이 2000kg, 토크 암(torque arm)의 길이가 8mm 일 때 압연 토크는?

- ① 1.6kg·m ② 16kg·m
- ③ 160kg·m ④ 1600kg·m

54. 하우징이 한 개의 강괴라고도 할 수 있을 만큼 견고하며, 이 속에 다단 롤이 수용되어 규소 강판, 스테인리스 강판 압연기로 많이 사용되며, 압하력은 매우 크며 압연판의 두께 치수가 정확한 압연기는?

- ① 탠덤 압연기 ② 스테컬식 압연기
- ③ 클러스터 압연기 ④ 센지미어 압연기

55. 강재 열간압연기의 롤 재질로 적합하지 않은 것은?

- ① 주철롤 ② 철드롤
- ③ 주강롤 ④ 알루미늄롤

56. 다음 중 강괴의 내부결함에 해당되지 않는 것은?

- ① 편석 ② 비금속개재물
- ③ 세로균열 ④ 백점

57. 형상교정 설비 중 다수의 소경 롤을 이용하여 반복해서 굽힘으로써 재료의 표피부를 소성 변형시켜 판 전체의 내부 응력을 저하 및 세분화시켜 평탄하게 하는 설비는?

- ① 롤러 레벨러(Roller Leveller)
- ② 텐션 레벨러(Tension Leveller)
- ③ 시어 레벨러(Shear Leveller)
- ④ 스트레처 레벨러(Stretcher Leveller)

58. 점도와 응고점이 낮고 고열에 변질되지 않으며 암모니아와 친화력이 약한 조건을 만족시켜야 할 윤활유는?

- ① 다이ना모유 ② 냉동기유
- ③ 터빈유 ④ 선박엔진유

59. 윤활유의 목적을 설명한 것으로 틀린 것은?

- ① 접촉부의 마찰 감소 및 냉각 효과
- ② 방청 및 방진 역할
- ③ 접촉면의 발열 촉진
- ④ 밀봉 및 응력 분산

60. 루퍼 제어 시스템 중 루퍼 상승 초기에 소재에 부가되는 충격력을 완화시키기 위하여 소재와 루퍼 롤과의 접촉 구간 근방에서 루퍼 속도를 조절하는 기능은?

- ① 전류 제어 기능
- ② 소프트 터치 기능
- ③ 루퍼 상승 제어 기능
- ④ 노원(no-whip) 제어 기능

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