

면에 그 실형이 나타나지 않을 때에 그 부분을 회전해서 그리는 투상도

- ① 경사면부가 있는 대상물에서 그 경사면의 실형을 나타낼 필요가 있는 경우에 그리는 투상도

19. 서로 120도를 이루는 3개의 기본 축에 정면, 평면, 측면을 하나의 투상면 위에서 동시에 볼 수 있도록 나타낸 입체도는?

- ① 부 투상도 ② 등각 투상도
- ③ 사 투상도 ④ 투시도

20. KS 스폿용접 기호 중 3이 의미하는 것은?



- ① 스폿 길이 ② 스폿 개수
- ③ 스폿부의 지름 ④ 간격

2과목 : 용접구조설계

21. 용접선과 응력의 방향에 수직인 필릿용접은?

- ① 전면 필릿용접 ② 밀면 필릿용접
- ③ 후면 필릿용접 ④ 병용 필릿용접

22. 용접이음을 설계할 때 옳은 사항은?

- ① 맞대기 용접을 될 수 있는 대로 피하고, 필릿용접을 하도록 한다.
- ② 용접길이는 될 수 있는 대로 길게 하고 용착 금속량도 되도록 최대를 한다.
- ③ 용접이음이 한 곳으로 집중되거나, 접근되도록 한다.
- ④ 결함이 생기기 쉬운 용접 방법은 피한다.

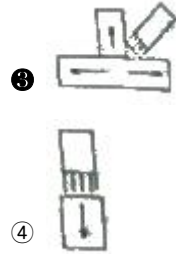
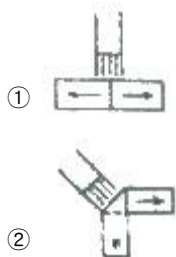
23. 용접부에 인장, 압축의 반복하중 30 ton 이 작용하는 폭이 600mm 인 두 장의 강판을 I 형 맞대기 용접 하였을 때, 두 강판의 두께가 몇 mm 이면 견딜 수 있겠는가? (단, 허용응력 $\sigma_a=6.3kf/mm^2$ 로 한다.)

- ① 약 1mm ② 약 2mm
- ③ 약 6mm ④ 약 8mm

24. 다음 용접결함 중 용접사의 기량과 가장 관계가 없는 것은?

- ① 슬래그 잠입 ② 용입 불량
- ③ 비드밀 터짐 ④ 언더 컷

25. 다음 그림과 같은 각종 용접이음의 형상 및 열의 확산(화살표)을 나타낸 것 중 냉각이 가장 빠른 것은?



26. 용접부의 기공검사는 어느 시험법으로 가장 많이하는가?

- ① 경도 시험 ② 인장 시험
- ③ X 선 시험 ④ 침투탐상 시험

27. 탄소강 조직 중에서 경도가 가장 낮은 것은?

- ① 펄라이트 ② 시멘타이트
- ③ 마텐자이트 ④ 페라이트

28. 용접설계에서 인장강도의 계산식은?

- ① 하중/단면적 ② 단면적/하중
- ③ 무게/판두께 ④ 판두께/무게

29. 연강 맞대기 용접의 완전용입 이음에서 모재 인장강도에 대한 용접 시험편 인장강도의 이음 효율은 보통 얼마인가?

- ① 100% ② 80%
- ③ 60% ④ 40%

30. 용접이음의 안전율은?

- ① 안전율=인장강도/허용응력
- ② 안전율=허용응력/인장강도
- ③ 안전율=이음효율/허용응력
- ④ 안전율=허용응력/이음효율

31. 다음 중 용접변형 방지법이 아닌 것은?

- ① 역변형법 ② 피닝법
- ③ 휘핑법 ④ 도열법

32. 용접부의 잔류응력을 경감시키기 위한 방법이 아닌 것은?

- ① 저온 응력 완화법 ② 응력제거 풀림
- ③ 피닝법 ④ 냉각법

33. 다음 중 균열이 가장 많이 발생할 수 있는 용접이음은?

- ① 십자이음 ② 응력제거 풀림
- ③ 피닝법 ④ 냉각법

34. 가접시 주의할 사항으로 틀린 것은?

- ① 본 용접시와 동등한 기량을 가져야 한다.
- ② 본 용접 보다 훨씬 낮은 온도에서 예열한다.
- ③ 본 용접 보다 약간 가는 용접봉을 사용한다.
- ④ 응력이 집중하는 곳은 피한다.

35. 용접시 발생하는 각변형의 방지 대책을 잘못 설명한 것은?

- ① 용접 개선 각도는 작업에 지장이 없는 한 작게 한다.
- ② 구속지그를 활용하고 속도가 빠른 용접법을 이용한다.
- ③ 판 두께와 개선현상이 일정할 때 용접봉 지름이 작은 것을 이용하여 패스의 수를 많게 한다.

④ 역변형의 시공법을 사용하도록 한다.

36. 용접구조물에서 잔류응력의 영향을 설명한 것 중 잘못된 것은?

- ① 구속하여 용접을 하면 잔류응력이 감소한다.
- ② 용접구조물에서 취성파괴의 원인이 된다.
- ③ 용접구조물에서 응력 부식의 원인이 된다.
- ④ 기계부품에서는 사용중에 변형이 발생한다.

37. 저온 취성 파괴에 미치는 요인과 가장 관계가 먼것은?

- ① 온도의 저하
- ② 인장 잔류 응력
- ③ 예리한 노치
- ④ 강재의 고온 특성

38. 맞대기 이음에서 초층의 용입 불충분 등의 결함 방지 및 제거를 위해 사용하는 방법이 아닌 것은?

- ① 밀면 따내기(back chipping)
- ② 백 가우징(back gouging)
- ③ 뒷받침(back plate)
- ④ 버터링(buttering)

39. 용접지그를 선택하는 기준 설명 중 틀린 것은?

- ① 청소하기 쉬워야 한다.
- ② 용접변형 억제할 수 있는 구조이어야 한다.
- ③ 피용접물의 고정과 분해가 어려운 구조라야 한다.
- ④ 작업능률이 향상되어야 한다.

40. 아크용접시 아크 열효율을 바르게 설명한 것은?

- ① 용접저항발열량 몇 % 가 모재에 흡수되는가 하는 비율
- ② 용접입열 몇 % 가 모재에 흡수되는가 하는 비율
- ③ 용접금속 열전도율 몇 % 가 모재에 흡수되는가 하는 비율
- ④ 용접금속량 몇 % 가 모재에 흡수되는가 하는 비율

3과목 : 용접일반 및 안전관리

41. 두께 3.2mm 의 연강판을 가스용접하려고 한다. 모재 두께가 1mm 이상일 때 용접봉의 지름을 결정하는 방법에 의한 가스 용접봉의 지름은?

- ① 1.0mm
- ② 2.6mm
- ③ 3.2mm
- ④ 4.0mm

42. TIG 용접으로 알루미늄 용접시 가장 옳은 방법은?

- ① 직류정극성(DCSP) 사용
- ② 직류역극성(DCRP) 사용
- ③ 교류(AC) 사용
- ④ 고주파수 교류(ACHF) 사용

43. CO₂ 가스 아크 용접에서, CO₂ 가스가 인체에 미치는 영향으로 극히 위험상태에 해당하는 CO₂ 가스의 농도는 몇 % 인가?

- ① 0.4% 이상
- ② 30% 이상
- ③ 20% 이상
- ④ 10% 이상

44. 납땜 작업에서 연납땜과 경납땜을 구분하는 온도는 몇 ℃ 인가?

- ① 500
- ② 350
- ③ 400
- ④ 450

45. 불활성 가스 아크 용접시 주로 사용되는 가스는?

- ① 알곤가스
- ② 수소가스
- ③ 산소와 질소의 혼합가스
- ④ 질소가스

46. 아세틸렌 가스의 도관 및 압력 게이지에 사용되는 구리합금 중 구리의 함유량으로 가장 적당한 것은?

- ① 82% 이하
- ② 72% 이하
- ③ 62% 이하
- ④ 92% 이하

47. 전자빔 용접의 장점에 해당되지 않는 것은?

- ① 예열이 필요한 재료를 예열없이 국부적으로 용접할 수 있다
- ② 잔류 응력이 적다.
- ③ 용접 입열이 적으므로 열 영향부가 적어 용접변형이 적다.
- ④ 시설비가 적게 든다.

48. 플라즈마 아크 용접 장치의 구성 요소가 아닌 것은?

- ① 제어장치
- ② 토치
- ③ 공기 압축기
- ④ 가스 송급 장치

49. 압접에 해당되지 않는 것은?

- ① 저항 용접
- ② 마찰 용접
- ③ 초음파 용접
- ④ 전자빔 용접

50. 아크 용접시 작업자에게 가장 위험한 부분은?

- ① 배전판
- ② 용접봉 홀더 노출부
- ③ 용접기
- ④ 케이블

51. 산소 절단법에 관한 설명으로 틀린 것은?

- ① 예열 불꽃의 세기는 절단이 가능한 한 최대한의 세기로 하는 것이 좋다.
- ② 수동 절단법에서 토치를 너무 세게 잡지 말고 전후 좌우로 자유롭게 움직일 수 있도록 해야 한다.
- ③ 예열 불꽃이 강할 때는 슬래그 중의 철 성분의 박리가 어려워진다.
- ④ 자동 절단법에서 절단에 앞서 먼저 레일(rail)을 강판의 절단선에 따라 평행하게 놓고, 팁이 똑바로 절단선 위로 주행할 수 있도록 한다.

52. 피복아크 용접용 기구 및 부속장치에 대한 설명 중 옳지 않은 것은?

- ① 원격제어 장치는 용접기에서 멀리 떨어진 곳에서도 전류를 용이하게 조정하는 장치이다.
- ② 전격방지기는 작업중에 감전의 위험을 방지한다.
- ③ 전격 방지기는 용접기의 무부하 전압을 높게 한다.
- ④ 홀더는 가볍고 전기전열이 잘된 안전 홀더를 사용해야 한다.

53. 가스용접 토치의 팁(Tip) 재료로 가장 적합한 것은?

- ① 동 합금
- ② 알루미늄 합금

- ③ 경강 ④ 연강

54. 용접법 중 가장 두꺼운 판을 용접할 수 있는 것은?

- ① 일렉트로 슬래그 용접
- ② 전자빔 용접
- ③ 서브머지드 아크 용접
- ④ 불활성 가스 아크 용접

55. 아크 발생열에 의하여 피복제가 분해되어 일산화탄소, 이산화탄소, 수증기 등의 가스 발생제가 되는 가스실드식 피복제의 성분은?

- ① 규산나트륨 ② 셀룰로스
- ③ 규사 ④ 일미나이트

56. 용접 접합면에 경사흔을 만드는 이유는?

- ① 재료 절약과 무게 경감을 위하여
- ② 용입을 충분하게 하고 강도를 높이기 위하여
- ③ 용접금속의 냉각속도를 빠르게 하기 위하여
- ④ 용접변형이 적게 일어나도록 하기 위하여

57. 텅스텐 전극봉을 사용하는 용접은?

- ① 산소-아세틸렌용접 ② 아크용접
- ③ MIG 용접 ④ TIG 용접

58. 피복아크용접에서 사용되는 피복제의 성분을 작용면에서 분류한 것이다. 그 설명으로 틀린 것은?

- ① 가스발생제 : 가스를 발생시켜 냉각속도를 빠르게 한다.
- ② 아크안정제 : 아크발생은 쉽게 하고, 아크를 안정시킨다.
- ③ 합금첨가제 : 용강 중에 합금원소를 첨가하여 그 화학성분을 조성한다.
- ④ 고착제 : 피복제를 단단하게 심선에 고착시킨다.

59. 정격 2차 전류가 300A, 정격사용율이 40%인 아크용접기로 200A의 용접전류를 사용하여 용접하는 경우의 허용사용률(%)은?

- ① 60 ② 70
- ③ 80 ④ 90

60. 가스용접시 사용되는 불변압식(A형) 토치의 종류가 아닌 것은?

- ① A1 호 ② A2 호
- ③ A3 호 ④ A4 호

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