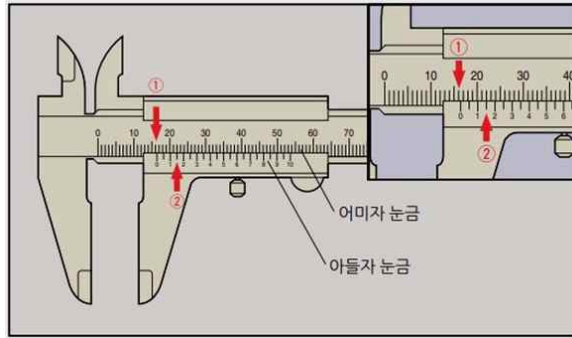


1회 자동차 정비

1. 다음 버니어 캘리퍼스의 측정값은 얼마인가?

- ① 12.5mm
- ② 12.615mm
- ③ 16.15mm
- ④ 16.30mm



2. 아래 보기는 어떤 시험을 하기 위한 준비 작업인가?

<보기>

- ㉠ 축전지의 충전상태를 점검한 다음 단자 기둥과 케이블과의 접속 상태를 점검한다.
- ㉡ 엔진을 시동하여 정상 운전 온도로 한 후 정지한다.
- ㉢ 모든 점화 플러그를 뺀다.
- ㉣ 연료의 공급 차단 및 점화 1차선을 분리한다.
- ㉤ 공기 청정기 및 구동 벨트를 제거한다.

- ① 연료공급 파이프의 연료 압력 ② 연소실의 압축압력
- ③ 흡입관의 진공압력 ④ 파워 밸런스 시험

3. 다음 중 엔진의 해체 정비 기준으로 맞는 것은?

- ① 압축압력이 규정값의 70% 이하일 때
- ② 연료소비율이 표준소비율의 20% 이상일 때
- ③ 윤활유소비율이 표준소비율의 20% 이상일 때
- ④ 각 실린더의 압축압력의 차이 20% 이상일 때

4. 실린더 헤드의 변형 원인으로 관련이 없는 것은?

- ① 헤드 볼트를 조일 때 중앙에서부터 대각선으로 바깥쪽을 향하여 조였다.
- ② 헤드 개스킷 불량
- ③ 헤드 볼트의 불균일한 조임
- ④ 엔진의 과열 또는 냉각수의 동결

5. 실린더 헤드 탈착 및 점검 방법에 대한 설명으로 가장 거리가 먼 것은?

- ① 헤드 볼트를 풀 때는 변형을 방지하기 위하여 대각선의 바깥쪽에서 중앙을 향하여 풀어야 한다.
- ② 볼트 해제 후 헤드가 잘 떨어지지 않을 경우 연질의 해머를 이용하거나 압축 압력이나 자체 중량을 이용한다.
- ③ 헤드의 균열을 점검하기 위해 육안 검사, 타진법, 염색 탐상법, 자기 탐상법등을 이용한다.
- ④ 헤드볼트를 풀 때는 반드시 토크렌치를 써야하며 공은자와 필러게이지로 헤드의 변형을 점검할 수 있다.

6. 습식 라이너에 대한 설명으로 틀린 것은?

- ① 냉각 효과가 커 열에 의한 실린더 변형이 적다.
- ② 실링이 파손되거나 변형되면 크랭크 케이스로 냉각수가 들어간다.
- ③ 습식 라이너를 끼울 때에는 라이너 바깥둘레에 비눗물을 바른다.
- ④ 라이너를 끼운 후에는 보링 및 호닝작업을 하여야 한다.

7. 다음 보기의 기관 분해 요소를 순서에 맞게 정리한 것은?

(단, 가솔린 SOHC, 타이밍 벨트 형식의 엔진이다.)

<보기>

㉠ 연료장치 및 냉각장치의 분리	㉡ 전기장치 탈거
㉢ 로커암 어셈블리 및 캠축의 분리	㉣ 엔진오일 배출 및 필터, 게이지 분리
㉤ 실린더헤드의 분리	㉥ 타이밍벨트의 탈거
㉦ 크랭크축의 분리	㉧ 오일 팬, 프론트케이스의 분리
㉨ 피스톤·커넥팅로드 어셈블리	

- ① ㉠ → ㉡ → ㉢ → ㉣ → ㉤ → ㉥ → ㉦ → ㉧ → ㉨ → ㉩
- ② ㉡ → ㉠ → ㉣ → ㉥ → ㉤ → ㉦ → ㉧ → ㉩ → ㉨
- ③ ㉣ → ㉡ → ㉠ → ㉥ → ㉤ → ㉦ → ㉧ → ㉩ → ㉨
- ④ ㉤ → ㉡ → ㉠ → ㉣ → ㉥ → ㉦ → ㉧ → ㉩ → ㉨

8. 실린더 벽의 마멸량을 점검할 수 있는 구성 기구로 거리가 먼 것은?

- ① 실린더 보어 게이지
- ② 디지털 멀티 미터
- ③ 내측 마이크로 미터
- ④ 텔레스코핑 게이지와 외측 마이크로 미터

9. 실린더가 정상적인 마모를 할 때 마멸이 가장 큰 부분은?

- ① 실린더 윗부분
- ② 실린더 중간 부분
- ③ 실린더 밑 부분
- ④ 실린더 헤드

10. 실린더 표준 안지름이 75.00mm 인 어느 엔진이 0.25mm가 마멸되었을 때 보링값과 오버 사이즈 값으로 맞는 것은?

- ① 75.50mm, 0.50mm
- ② 75.25mm, 0.25mm
- ③ 76.00mm, 1.00mm
- ④ 75.75mm, 0.75mm

11. 실린더와 피스톤의 간극이 클 때 발생될 수 있는 현상으로 틀린 것은?

- ① 압축압력 부족으로 인한 출력 부족 발생
- ② 엔진오일 연소로 인한 흰색 배출가스 발생
- ③ 피스톤의 슬랩으로 인한 소음과 진동 발생
- ④ 블로바이 현상으로 인한 흡입효율 증가

12. 피스톤 링에 관한 설명으로 거리가 먼 것은?

- ① 링 면에는 흑연, 주석, 산화철 등을 부착하거나 특수 코팅을 한다.
- ② 링 이음부 간극은 1번 링을 가장 크게 한다.
- ③ 이음부 간극은 축 방향이나 축의 직각방향으로 끼우고 필러게이지로 측정할 수 있다.
- ④ 링 이음부를 설치할 때 각 링의 이음부가 최대한 벌어질 수 있는 120~180°방향으로 끼운다.

