



2026 越南CNC工具機採購指南

選型 · 進口 · 中古機 · 詢價準備

目錄

01 依零件選擇機型

02 如何選擇CNC車床：購買前必查的 7 項參數

03 2026 年進口CNC工具機到越南：關稅、手續與時間

04 購買二手CNC工具機：付款前必查的 10 項

05 詢價前的準備

內容僅供參考，更新至 2026 年 9 月。稅務與海關規定可能變動。

01

依零件選擇機型

零件條件	適合機型
棒材、 $\varnothing \leq 42\text{ mm}$ 、長度 $\geq$ 直徑 3 倍	走心式車床（瑞士型車床）
車、銑、鑽多工序，且兩端加工	車銑複合（雙主軸，B 軸擺頭 + 刀庫）
多面複雜銑削，或需要超過 12 把刀	車銑複合（B 軸擺頭 + 刀庫）
車、銑、鑽，12 把刀以內，只加工一端	帶動力刀塔的CNC車床（C 軸 + Y 軸）
只需車削	CNC車床
盤類零件， $\varnothing > 500\text{ mm}$ 、長度短	立式車床（VTL）
非迴轉體，單面或兩面加工	立式綜合加工機（VMC）
非迴轉體，多面加工	臥式綜合加工機或五軸綜合加工機

02

如何選擇CNC車床：購買前必查的 7 項參數

CNC車床是一筆大投資，通常會在工廠裡用上 10 年以上。選得太小，接不了新訂單；選得太大，浪費資金和廠房空間。以下是詢價前應該確認的 7 項參數。

1. 最大車削直徑與床身上回轉直徑

這兩個數字不一樣。床身上回轉直徑（swing over bed）是工件旋轉時不碰到床身的最大尺寸；最大車削直徑（max turning diameter）才是刀具實際能加工的尺寸，通常比較小。建議以你最大的零件直徑為準，再預留 20%–30% 的餘量，應對未來的訂單。

2. 最大車削長度

長軸類零件需要足夠的車削長度，通常還需要尾座支撐。如果長度超過直徑約 4 倍，建議向供應商詢問程式設計尾座或中心架，避免振動和錐度誤差。

3. 主軸通孔與棒料加工能力

如果你用棒料做批次生產，主軸通孔決定了能透過的最大棒料直徑。例如棒料能力 52 mm 的工具機無法加工 60 mm 的棒料，即使它的最大車削直徑很大。如果想自動化生產，一開始就要把送料機一起考慮進去。

4. 功率、主軸轉速與夾頭尺寸

合金鋼等硬材料需要低轉速下的大扭矩；鋁材則需要高轉速。請看主軸的功率與扭矩曲線，而不是隻看最高轉速。夾頭尺寸（6、8、10、12 英寸等）要配合你常做的毛坯直徑範圍。

5. 刀塔：刀位數與動力刀

8–12 刀位的刀塔足以應付大部分一般車削零件。如果零件需要偏心鑽孔、銑槽或銑平面，應選擇帶動力刀的刀塔；遇到複雜的偏心輪廓，再考慮加裝 Y 軸。一次裝夾完成加工，可以減少工序、降低誤差並節省人工。

6. 工具機結構與精度

在很多規格上，斜床身比平床身排屑更好、剛性更高。硬軌適合重切削；線軌速度快，適合精加工和軟材料。比較定位精度和重複定位精度時，要問清楚依據哪個標準，例如 ISO 230-2 或 VDI/DGQ 3441，因為同一台工具機按不同標準測出的數字可能不同。

7. 控制系統與越南本地售後

FANUC、Siemens、新代（Syntec）等常見控制系統，會影響你招聘操作員和維修的難易度。同樣重要的是：供應商在越南有沒有工程師、停機時多久能到場、備品是在本地有庫存還是要等進口。停機一天的損失，可能遠超過當初購買時的價差。

結論

選對工具機最快的方法，是從要加工的零件出發：圖面、材料和年產量。再用同一套標準比較合適的機型，而不是隻比較價格。

2026 年進口CNC工具機到越南：關稅、手續與時間

只要一開始準備正確，進口CNC工具機並不難。HS 編碼報錯、缺少原產地證，或買到超齡的中古機，都可能讓貨物在港口滯留好幾周。本文整理企業需要知道的重點，內容更新至 2026 年 9 月。

1. 籤合同前先確定 HS 編碼

CNC車床屬於 8458 品目：CNC臥式車床通常申報 8458.11，其他CNC車床申報 8458.91。綜合加工機和 CNC銑床屬於其他品目（8457、8459），稅率可能不同。HS 編碼決定適用稅率和政策，建議籤合同前把工具機樣本和參數交給報關代理確認。

2. 進口關稅

根據現行稅則，CNC車床的最惠國（MFN）進口稅率為 0%。非CNC的普通車床視編碼可能適用較高稅率。其他機型如果原產於與越南簽有自由貿易協定的國家，並提供有效的原產地證（C/O），可享受特別優惠稅率，通常為 0%。

- 中國：ACFTA 項下的 Form E 原產地證
- 日本：VJEPA 或 AJCEP 原產地證
- 韓國：VKFTA 或 AKFTA 原產地證
- 歐盟：EVFTA 項下的原產地文件
- 台灣：與越南沒有自由貿易協定，適用 MFN 稅率；CNC車床的 MFN 稅率本身已是 0%

3. 增值稅

2025 年 7 月 1 日至 2026 年 12 月 31 日，依第 174/2025/NĐ-CP 號議定，大部分原本適用 10% 增值稅的貨物降為 8%，車床不在排除清單內。進口增值稅 = (CIF 完稅價格 + 進口關稅) × 稅率。採用抵扣法納稅的企業可以抵扣這筆稅款。如果減稅政策沒有延長，2027 年起稅率可能恢復為 10%。

舉例：一台來自台灣、CIF 價格 10 萬美元的CNC車床，進口關稅 0%，8% 增值稅為 8,000 美元。除稅費外，還要預留港口裝卸費、報關服務費、內陸運輸、吊裝與安裝費用。

4. 報關文件

- 銷售合同（Sales Contract）
- 商業發票（Commercial Invoice）
- 裝箱單（Packing List）
- 提單（Bill of Lading）
- 原產地證 C/O（需要享受特別優惠稅率時）
- 工具機樣本與技術資料
- 中古機：設備年限與品質鑑定證書

進口工具機必須有標籤，註明工具機名稱、原產地和製造商資訊。請供應商在出貨前裝好完整的工具機銘牌。

5. 通關流程

企業或報關代理在 VNACCS 系統上電子申報，系統隨後分流。綠色通道幾乎立即放行；黃色通道需稽核單證；紅色通道需查驗實貨。繳稅並放行後，工具機即可運到工廠安裝。

6. 中古機的特別規定

進口二手CNC工具機受第 18/2019/QĐ-TTg 號決定管理，部分手續已由第 02/2026/QĐ-TTg 號決定修訂。重點如下：

- 設備年限一般不得超過 10 年，按生產年份計算
- 只能用於進口企業自身的直接生產，不得進口中古機用於貿易銷售
- 必須取得設備年限與品質的鑑定證書
- 翻新機（refurbished）仍視為中古機

超齡設備可能被責令退運。付款前請核對銘牌和文件上的生產年份。

7. 要預留多少時間？

總時間包括三部分：供應商的生產或交貨期、運輸時間和通關時間。新訂工具機的生產期通常最長，視機型約 2 到 3 個月。海運則相當快：台中港到胡志明市約 5 到 7 天，上海港到海防港也約 5 到 7 天。單證齊全時，通關通常需要一到幾個工作天；遇到紅色通道或中古機需要鑑定時會更久。請向供應商確認具體交期，並預留緩衝時間。

8. 自己進口，還是透過越南本地經銷商購買？

自己進口可能比較便宜，但 HS 編碼、報關、運輸、安裝和保固都要自己處理。透過越南經銷商購買，價格通常已包含這些費用：你拿到越南本地增值稅發票、以越南盾付款，並有人負責安裝、教育訓練和保固。第一次購買CNC工具機的工廠，透過經銷商通常更穩妥。

本文資訊更新至 2026 年 9 月，僅供參考。稅務與海關規定可能變動，進口前請向報關代理確認具體 HS 編碼和稅率。

04

購買二手CNC工具機：付款前必查的 10 項

二手CNC工具機能為工廠省下可觀的投資，但一台磨損嚴重或主軸有問題的工具機，維修費可能比省下的錢還多。以下是付訂金前應該在現場親自檢查的 10 項。

1. 生產年份與進口條件

核對銘牌上的生產年份與文件是否一致。進口到越南的中古機，設備年限一般不得超過 10 年，並須取得鑑定證書。詳情請見[進口CNC工具機到越南](#)一文。

2. 運轉時數

大多CNC制系統都會記錄通電時間和切削時間。切削時數高代表工具機用得久，但更重要的是保養得好不好。請把這些畫面拍照留存。

3. 精度與反向間隙

帶上量錶。檢查主軸跳動，並讓 X、Z 軸前進後再小幅後退，檢查反向間隙。間隙過大通常表示絲槓或軸承已磨損。

4. 主軸

讓主軸從低速運轉到高速，持續幾分鐘。注意異常噪音、主軸外殼溫度與振動。主軸維修或更換是最昂貴的專案之一。

5. 床身與導軌

把導軌擦乾淨後檢查：深劃痕、凹痕，或曾經嚴重撞機的痕跡。特別注意平常加工最頻繁的區段，那裡最先磨損。

6. 刀塔

讓刀塔正反轉換過所有刀位，檢查換刀速度與定位重複性；有動力刀的話，也要試運轉動力刀馬達。

7. 電氣櫃與控制系統

開啟電氣櫃：大量油汙、燒焦的線或拼湊式維修都是壞跡象。檢視控制系統的報警記錄，並檢查參數備份電池。

8. 液壓、潤滑與冷卻

檢查工具機底部和夾頭周圍有無漏油，確認液壓壓力、自動潤滑泵和冷卻泵都能正常工作。

9. 實際試切

這是最重要的一步。帶上你的毛坯和零件圖面要求試切，再測量尺寸、粗糙度和圓度。空轉順暢的工具機，不代表切削一定好。

10. 資料與備品

索取說明書、電氣圖、參數備份和保養記錄。沒有參數備份，日後維修會非常困難。也要確認這個機型的備品在越南是否還能買到。

結論

如果無法自己檢查，請帶一位有經驗的技術人員同行，這筆費用遠低於買到壞機的風險。也請把中古機的總成本，包括維修和停機時間，跟有保固的新機比較一下。

05

詢價前的準備

☐ 零件圖面（PDF、DWG 或 STEP）與關鍵公差

☐ 材料與毛坯形式（棒材、鍛件、鑄件）

☐ 年產量與批次

☐ 目標節拍時間

☐ 現有工具機與目前遇到的問題

☐ 自動化需求（送料機、機器人）

☐ 預算與需要工具機的時間

☐ 工廠地點與現有電源

聯絡 CNCVIA

提供圖面、材料與產量，即可免費獲得機型建議與報價。

Website	cncvia.com
Zalo	0393790551
WhatsApp	+886 916 323 918
Email	sales@cncvia.com

cncvia.com 免費工具

- 選機建議
- CNC 加工報價試算
- 進口成本試算
- 切削條件計算
- 材料重量計算
- 投資回收試算
- 螺紋與攻牙計算
- 公差配合查詢
- 鋼材牌號對照表
- CNC 術語對照（越 / 中 / 英）