



Cẩm nang mua máy CNC tại Việt Nam 2026

Chọn máy · Nhập khẩu · Máy cũ · Chuẩn bị báo giá

Mục lục

01 Chọn loại máy theo chi tiết

02 Cách chọn máy tiện CNC: 7 thông số cần kiểm tra trước khi mua

03 Nhập khẩu máy CNC vào Việt Nam 2026: thuế, thủ tục và thời gian

04 Mua máy CNC cũ: 10 điểm phải kiểm tra trước khi xuống tiền

05 Chuẩn bị yêu cầu báo giá

Thông tin mang tính tham khảo, cập nhật đến tháng 9/2026. Quy định thuế và hải quan có thể thay đổi.

01

Chọn loại máy theo chi tiết

Chi tiết	Máy phù hợp
Phôi thanh, $\varnothing \leq 42$ mm, dài ≥ 3 lần đường kính	Máy tiện kiểu Thụy Sĩ (máy tiện dọc)
Tiện, phay, khoan nhiều nguyên công và gia công hai đầu	Máy tiện phay kết hợp (hai trục chính, đầu phay trục B + ổ dao)
Phay phức tạp nhiều mặt, hoặc cần hơn 12 dao	Máy tiện phay kết hợp (đầu phay trục B + ổ dao)
Tiện, phay, khoan, không quá 12 dao, một đầu	Máy tiện CNC ụ dao có dao quay (trục C + trục Y)
Chỉ cần tiện	Máy tiện CNC
Dạng đĩa, $\varnothing > 500$ mm, chiều dài ngắn	Máy tiện đứng (VTL)
Chi tiết không tròn xoay, gia công 1–2 mặt	Trung tâm gia công đứng (VMC)
Chi tiết không tròn xoay, gia công nhiều mặt	Trung tâm gia công ngang hoặc 5 trục

02

Cách chọn máy tiện CNC: 7 thông số cần kiểm tra trước khi mua

Máy tiện CNC là khoản đầu tư lớn và thường gắn với xưởng của bạn từ 10 năm trở lên. Chọn máy quá nhỏ thì không nhận được đơn hàng mới; chọn máy quá lớn thì tốn tiền và tốn diện tích. Dưới đây là 7 thông số nên kiểm tra trước khi hỏi giá.

1. Đường kính tiện tối đa và đường kính quay trên băng máy

Hai con số này khác nhau. Đường kính quay trên băng (swing over bed) là kích thước lớn nhất có thể quay mà không chạm băng máy. Đường kính tiện tối đa (max turning diameter) là kích thước mà dao thực sự gia công được, và thường nhỏ hơn. Hãy lấy đường kính chi tiết lớn nhất của bạn, cộng thêm khoảng 20–30% để dự phòng cho các đơn hàng sau.

2. Chiều dài tiện tối đa

Chi tiết dạng trục dài cần chiều dài tiện đủ lớn và thường cần ụ động (tailstock) để đỡ. Nếu chiều dài lớn hơn khoảng 4 lần đường kính, hãy hỏi nhà cung cấp về ụ động lập trình được hoặc luy-nét (steady rest) để tránh rung và sai số côn.

3. Lỗ trục chính và khả năng gia công phôi thanh

Nếu bạn sản xuất hàng loạt từ phôi thanh, lỗ xuyên trục chính quyết định đường kính phôi lớn nhất có thể đưa qua. Ví dụ máy có khả năng phôi thanh 52 mm sẽ không chạy được phôi 60 mm, dù đường kính tiện tối đa rất lớn. Nếu muốn chạy tự động, hãy tính luôn bộ cấp phôi (bar feeder) ngay từ đầu.

4. Công suất, tốc độ trục chính và kích thước mâm cặp

Vật liệu cứng như thép hợp kim cần mô-men xoắn lớn ở tốc độ thấp; nhôm lại cần tốc độ cao. Hãy xem đường cong công suất và mô-men của trục chính thay vì chỉ nhìn tốc độ tối đa. Kích thước mâm cặp (6, 8, 10, 12 inch...) cần phù hợp với dải đường kính phôi bạn thường làm.

5. Ụ dao: số vị trí dao và dao quay

Ụ dao 8–12 vị trí đủ cho phần lớn chi tiết tiện thông thường. Nếu chi tiết cần khoan lệch tâm, phay rãnh hoặc phay mặt phẳng, hãy chọn ụ dao có dao quay (live tooling); với các biên dạng lệch tâm phức tạp thì cân nhắc thêm trục Y. Hoàn thành chi tiết trong một lần gá giúp giảm nguyên công, giảm sai số và tiết kiệm nhân công.

6. Kết cấu máy và độ chính xác

Băng nghiêng (slant bed) thoát phoi tốt và cứng vững hơn băng phẳng ở nhiều cỡ máy. Ray hộp (box way) chịu tải nặng tốt; ray dẫn hướng tuyến tính (linear guide) chạy nhanh, phù hợp gia công tinh và vật liệu mềm. Khi so sánh độ chính xác định vị và độ lặp lại, hãy hỏi rõ theo tiêu chuẩn nào, ví dụ ISO 230-2 hoặc VDI/DGQ 3441, vì cùng một máy có thể cho ra con số khác nhau theo từng tiêu chuẩn.

7. Bộ điều khiển và dịch vụ hậu mãi tại Việt Nam

Các bộ điều khiển phổ biến như FANUC, Siemens hay Syntec ảnh hưởng đến việc tuyển thợ vận hành và sửa chữa. Quan trọng không kém: nhà cung cấp có kỹ sư tại Việt Nam không, khi máy dừng thì bao lâu có người đến, phụ tùng có sẵn trong nước hay phải chờ nhập khẩu. Một ngày máy dừng có thể tốn hơn nhiều so với khoản chênh lệch giá lúc mua.

Kết luận

Cách nhanh nhất để chọn đúng máy là bắt đầu từ chi tiết cần làm: bản vẽ, vật liệu và sản lượng năm. Sau đó so sánh các máy phù hợp trên cùng tiêu chí, thay vì chỉ so giá.

Nhập khẩu máy CNC vào Việt Nam 2026: thuế, thủ tục và thời gian

Nhập khẩu máy CNC không khó nếu chuẩn bị đúng từ đầu. Sai mã HS, thiếu C/O hay mua phải máy cũ quá tuổi đều có thể khiến hàng nằm ở cảng nhiều tuần. Bài này tóm tắt những điều doanh nghiệp cần biết, cập nhật đến tháng 9/2026.

1. Xác định mã HS trước khi ký hợp đồng

Máy tiện CNC thuộc nhóm 8458: máy tiện ngang điều khiển số thường khai mã 8458.11, các loại máy tiện điều khiển số khác khai mã 8458.91. Trung tâm gia công và máy phay CNC thuộc các nhóm khác (8457, 8459) nên thuế suất có thể khác. Mã HS quyết định thuế suất và chính sách áp dụng, vì vậy hãy gửi catalogue và thông số máy cho đại lý hải quan kiểm tra trước khi ký hợp đồng.

2. Thuế nhập khẩu

Theo biểu thuế hiện hành, máy tiện điều khiển số (CNC) có thuế nhập khẩu ưu đãi (MFN) 0%. Máy tiện cơ không điều khiển số có thể chịu thuế cao hơn tùy mã. Với các loại máy khác, nếu hàng có xuất xứ từ nước có hiệp định thương mại tự do với Việt Nam và có giấy chứng nhận xuất xứ (C/O) hợp lệ, doanh nghiệp có thể được hưởng thuế suất ưu đãi đặc biệt, thường là 0%.

- Trung Quốc: C/O mẫu E theo ACFTA
- Nhật Bản: C/O theo VJEPA hoặc AJCEP
- Hàn Quốc: C/O theo VKFTA hoặc AKFTA
- Liên minh châu Âu: chứng từ xuất xứ theo EVFTA
- Đài Loan: chưa có hiệp định thương mại tự do với Việt Nam nên áp dụng thuế suất MFN; với máy tiện CNC, mức này đã là 0%

3. Thuế giá trị gia tăng (GTGT)

Từ 01/7/2025 đến hết 31/12/2026, phần lớn hàng hóa chịu thuế GTGT 10% được giảm còn 8% theo Nghị định 174/2025/NĐ-CP, và máy tiện không thuộc danh mục bị loại trừ. Thuế GTGT hàng nhập khẩu = (trị giá CIF + thuế nhập khẩu) × thuế suất. Doanh nghiệp nộp thuế theo phương pháp khấu trừ được khấu trừ khoản thuế này. Từ năm 2027, thuế suất có thể quay lại 10% nếu chính sách giảm thuế không được gia hạn.

Ví dụ: một máy tiện CNC từ Đài Loan có trị giá CIF 100.000 USD. Thuế nhập khẩu 0%, thuế GTGT 8% là 8.000 USD. Ngoài thuế, cần tính thêm phí xếp dỡ tại cảng, phí dịch vụ hải quan, vận chuyển nội địa, cầu hạ và lắp đặt.

4. Hồ sơ hải quan

- Hợp đồng mua bán (Sales Contract)
- Hóa đơn thương mại (Commercial Invoice)
- Phiếu đóng gói (Packing List)
- Vận đơn (Bill of Lading)
- Giấy chứng nhận xuất xứ C/O, nếu muốn hưởng thuế ưu đãi đặc biệt
- Catalogue và tài liệu kỹ thuật của máy
- Với máy đã qua sử dụng: chứng thư giám định tuổi và chất lượng thiết bị

Máy nhập khẩu phải có nhãn hàng hóa ghi tên máy, xuất xứ và thông tin nhà sản xuất. Hãy yêu cầu nhà cung cấp gắn nhãn máy (nameplate) đầy đủ trước khi xuất hàng.

5. Quy trình thông quan

Doanh nghiệp hoặc đại lý hải quan khai tờ khai điện tử trên hệ thống VNACCS, sau đó hệ thống phân luồng. Luồng xanh được thông quan gần như ngay; luồng vàng phải kiểm tra hồ sơ; luồng đỏ phải kiểm tra thực tế hàng hóa. Sau khi nộp thuế và thông quan, máy được đưa về xưởng để lắp đặt.

6. Máy đã qua sử dụng: điều kiện riêng

Máy CNC cũ chịu sự điều chỉnh của Quyết định 18/2019/QĐ-TTg, một số thủ tục đã được sửa đổi bởi Quyết định 02/2026/QĐ-TTg. Những điểm chính:

- Tuổi thiết bị thông thường không quá 10 năm, tính theo năm sản xuất
- Chỉ được nhập để phục vụ trực tiếp sản xuất của chính doanh nghiệp, không được nhập máy cũ để kinh doanh thương mại
- Phải có chứng thư giám định tuổi và chất lượng thiết bị
- Máy tân trang (refurbished) vẫn bị coi là máy đã qua sử dụng

Máy vượt tuổi có thể bị buộc tái xuất. Hãy kiểm tra năm sản xuất trên nhãn máy và trong hồ sơ trước khi thanh toán.

7. Nên dự trù bao nhiêu thời gian?

Tổng thời gian gồm ba phần: thời gian sản xuất hoặc giao hàng của nhà cung cấp, thời gian vận chuyển và thời gian thông quan. Với máy mới đặt hàng, thời gian sản xuất thường dài nhất, khoảng 2 đến 3 tháng tùy mẫu máy. Vận chuyển đường biển khá nhanh: từ cảng Đài Trung (Đài Loan) đến TP. Hồ Chí Minh khoảng 5 đến 7 ngày, từ cảng Thượng Hải đến cảng Hải Phòng cũng khoảng 5 đến 7 ngày. Thông quan thường mất từ một đến vài ngày làm việc nếu hồ sơ đầy đủ, lâu hơn nếu bị phân luồng đỏ hoặc là máy cũ cần giám định. Hãy hỏi nhà cung cấp thời gian giao hàng cụ thể và cộng thêm thời gian dự phòng.

8. Tự nhập khẩu hay mua qua đại lý tại Việt Nam?

Tự nhập khẩu có thể rẻ hơn, nhưng bạn phải tự lo mã HS, hải quan, vận chuyển, lắp đặt và bảo hành. Mua qua đại lý tại Việt Nam thì giá thường đã gồm các chi phí này: bạn nhận hóa đơn GTGT trong nước, thanh toán bằng VND, và có đơn vị chịu trách nhiệm lắp đặt, đào tạo, bảo hành. Với xưởng mua máy CNC lần đầu, mua qua đại lý thường an toàn hơn.

Thông tin trong bài được cập nhật đến tháng 9/2026 và chỉ mang tính tham khảo. Quy định thuế và hải quan có thể thay đổi; hãy kiểm tra mã HS và thuế suất cụ thể với đại lý hải quan trước khi nhập khẩu.

04

Mua máy CNC cũ: 10 điểm phải kiểm tra trước khi xuống tiền

Máy CNC cũ có thể giúp xưởng tiết kiệm đáng kể chi phí đầu tư, nhưng một máy mòn nặng hoặc hỏng trục chính có thể tốn tiền sửa hơn cả khoản chênh lệch so với máy mới. Dưới đây là 10 điểm nên kiểm tra trực tiếp tại chỗ trước khi đặt cọc.

1. Năm sản xuất và điều kiện nhập khẩu

Xem năm sản xuất trên nhãn máy và đối chiếu với hồ sơ. Nếu máy nhập khẩu vào Việt Nam, tuổi thiết bị thông thường không được quá 10 năm và phải có chứng thư giám định. Xem chi tiết trong bài [Nhập khẩu máy CNC vào Việt Nam](#).

2. Số giờ chạy máy

Hầu hết bộ điều khiển đều lưu thời gian bật nguồn và thời gian cắt gọt. Số giờ cắt gọt cao cho thấy máy đã làm việc nhiều, nhưng quan trọng hơn là máy được bảo trì thế nào. Hãy chụp lại màn hình thông tin này.

3. Độ chính xác và độ rơ

Mang theo đồng hồ so. Kiểm tra độ đảo của trục chính, độ rơ (backlash) của các trục X và Z bằng cách cho trục chạy tới rồi lùi một khoảng nhỏ. Độ rơ lớn thường báo hiệu vít me hoặc ổ đỡ đã mòn.

4. Trục chính

Cho trục chính chạy từ tốc độ thấp đến tốc độ cao trong vài phút. Lắng nghe tiếng ồn bất thường, sờ nhiệt độ vỏ trục chính và quan sát rung động. Sửa hoặc thay trục chính là một trong những khoản tốn kém nhất.

5. Băng máy và ray dẫn hướng

Lau sạch và kiểm tra bề mặt ray: vết xước sâu, vết lõm, hoặc dấu hiệu từng bị va chạm mạnh. Để ý các vị trí máy thường làm việc nhiều nhất vì đó là nơi mòn trước.

6. Ụ dao

Cho ụ dao đổi qua tất cả các vị trí, cả chiều thuận và chiều nghịch. Kiểm tra tốc độ đổi dao, độ lặp lại khi định vị, và nếu có dao quay thì chạy thử động cơ dao quay.

7. Tủ điện và bộ điều khiển

Mở tủ điện: nhiều bụi dầu, dây bị cháy sém hoặc sửa chữa chập vá là dấu hiệu xấu. Xem lịch sử báo lỗi (alarm history) trên bộ điều khiển và kiểm tra pin lưu tham số.

8. Thủy lực, bôi trơn và làm mát

Tìm vết rò rỉ dầu dưới máy và quanh mâm cặp, kiểm tra áp suất thủy lực, bơm bôi trơn tự động và bơm tưới nguội có hoạt động bình thường không.

9. Cắt thử chi tiết thực tế

Đây là bước quan trọng nhất. Mang phôi và bản vẽ chi tiết của bạn, yêu cầu cắt thử, sau đó đo kích thước, độ nhám và độ tròn. Một máy chạy không tải êm chưa chắc đã cắt gọt tốt.

10. Hồ sơ và phụ tùng

Hỏi sách hướng dẫn, bản vẽ điện, bản sao lưu tham số (parameter backup) và lịch sử bảo trì. Thiếu bản sao lưu tham số có thể khiến việc sửa chữa sau này rất khó. Hãy kiểm tra phụ tùng cho mẫu máy này còn được cung cấp tại Việt Nam không.

Kết luận

Nếu không tự kiểm tra được, hãy nhờ kỹ thuật viên có kinh nghiệm đi cùng. Chi phí này nhỏ so với rủi ro mua phải máy hỏng. Và hãy so sánh tổng chi phí của máy cũ, gồm cả sửa chữa và thời gian dừng máy, với một máy mới có bảo hành.

05

Chuẩn bị yêu cầu báo giá

☐ Bản vẽ chi tiết (PDF, DWG hoặc STEP) và các dung sai quan trọng

☐ Vật liệu và dạng phôi (phôi thanh, rèn, đúc)

☐ Sản lượng năm và cỡ lô

☐ Thời gian chu kỳ mục tiêu

☐ Máy đang dùng và vấn đề đang gặp

☐ Yêu cầu tự động hóa (cấp phôi, robot)

☐ Ngân sách dự kiến và thời điểm cần máy

☐ Địa điểm nhà máy và nguồn điện hiện có

Liên hệ CNCVIA

Gửi bản vẽ, vật liệu và sản lượng để nhận đề xuất máy và báo giá miễn phí.

Website	cncvia.com
Zalo	0393790551
WhatsApp	+886 916 323 918
WeChat	chriskuocn
Email	kuoshengfeng@gmail.com

Công cụ miễn phí tại cncvia.com

- Chọn máy CNC phù hợp
- Tính chi phí nhập khẩu
- Tính điều kiện cắt gọt
- Tính trọng lượng vật liệu
- Tính thời gian hoàn vốn
- Tính ren và mũi khoan taro
- Tra dung sai lắp ghép