



2026 越南数控机床采购指南

选型 · 进口 · 二手机 · 询价准备

目录

- 01 依零件选择机型
- 02 如何选择数控车床：购买前必查的 7 项参数
- 03 2026 年进口数控机床到越南：关税、手续与时间
- 04 购买二手数控机床：付款前必查的 10 项
- 05 询价前的准备

内容仅供参考，更新至 2026 年 9 月。税务与海关规定可能变动。

01

依零件选择机型

零件条件	适合机型
棒材、 $\varnothing \leq 42\text{ mm}$ 、长度 $\geq$ 直径 3 倍	走心机（瑞士型车床）
车、铣、钻多工序，且两端加工	车铣复合（双主轴，B 轴摆头 + 刀库）
多面复杂铣削，或需要超过 12 把刀	车铣复合（B 轴摆头 + 刀库）
车、铣、钻，12 把刀以内，只加工一端	带动力刀塔的数控车床（C 轴 + Y 轴）
只需车削	数控车床
盘类零件， $\varnothing > 500\text{ mm}$ 、长度短	立式车床（VTL）
非回转体，单面或两面加工	立式加工中心（VMC）
非回转体，多面加工	卧式加工中心或五轴加工中心

02

如何选择数控车床：购买前必查的 7 项参数

数控车床是一笔大投资，通常会在工厂里用上 10 年以上。选得太小，接不了新订单；选得太大，浪费资金和厂房空间。以下是询价前应该确认的 7 项参数。

1. 最大车削直径与床身上回转直径

这两个数字不一样。床身上回转直径（swing over bed）是工件旋转时不碰到床身的最大尺寸；最大车削直径（max turning diameter）才是刀具实际能加工的尺寸，通常比较小。建议以你最大的零件直径为准，再预留 20%-30% 的余量，应对未来的订单。

2. 最大车削长度

长轴类零件需要足够的车削长度，通常还需要尾座支撑。如果长度超过直径约 4 倍，建议向供应商询问可编程尾座或中心架，避免振动和锥度误差。

3. 主轴通孔与棒料加工能力

如果你用棒料做批量生产，主轴通孔决定了能通过的最大棒料直径。例如棒料能力 52 mm 的机床无法加工 60 mm 的棒料，即使它的最大车削直径很大。如果想自动化生产，一开始就要把送料机一起考虑进去。

4. 功率、主轴转速与卡盘尺寸

合金钢等硬材料需要低转速下的大扭矩；铝材则需要高转速。请看主轴的功率与扭矩曲线，而不是只看最高转速。卡盘尺寸（6、8、10、12 英寸等）要配合你常做的毛坯直径范围。

5. 刀塔：刀位数与动力刀

8-12 刀位的刀塔足以应付大部分一般车削零件。如果零件需要偏心钻孔、铣槽或铣平面，应选择带动力刀的刀塔；遇到复杂的偏心轮廓，再考虑加装 Y 轴。一次装夹完成加工，可以减少工序、降低误差并节省人工。

6. 机床结构与精度

在很多规格上，斜床身比平床身排屑更好、刚性更高。硬轨适合重切削；线轨速度快，适合精加工和软材料。比较定位精度和重复定位精度时，要问清楚依据哪个标准，例如 ISO 230-2 或 VDI/DGQ 3441，因为同一台机床按不同标准测出的数字可能不同。

7. 控制系统与越南本地售后

FANUC、Siemens、新代（Syntec）等常见控制系统，会影响你招聘操作员和维修的难易度。同样重要的是：供应商在越南有没有工程师、停机时多久能到场、备件是在本地有库存还是要等进口。停机一天的损失，可能远超过当初购买时的价差。

结论

选对机床最快的方法，是从要加工的零件出发：图纸、材料和年产量。再用同一套标准比较合适的机型，而不是只比较价格。

2026 年进口数控机床到越南：关税、手续与时间

只要一开始准备正确，进口数控机床并不难。HS 编码报错、缺少原产地证，或买到超龄的二手机，都可能让货物在港口滞留好几周。本文整理企业需要知道的重点，内容更新至 2026 年 9 月。

1. 签合同前先确定 HS 编码

数控车床属于 8458 品目：数控卧式车床通常申报 8458.11，其他数控车床申报 8458.91。加工中心和数控铣床属于其他品目（8457、8459），税率可能不同。HS 编码决定适用税率和政策，建议签合同前把机床样本和参数交给报关代理确认。

2. 进口关税

根据现行税则，数控车床的最惠国（MFN）进口税率为 0%。非数控的普通车床视编码可能适用较高税率。其他机型如果原产于与越南签有自由贸易协定的国家，并提供有效的原产地证（C/O），可享受特别优惠税率，通常为 0%。

- 中国：ACFTA 项下的 Form E 原产地证
- 日本：VJEPA 或 AJCEP 原产地证
- 韩国：VKFTA 或 AKFTA 原产地证
- 欧盟：EVFTA 项下的原产地文件
- 台湾：与越南没有自由贸易协定，适用 MFN 税率；数控车床的 MFN 税率本身已是 0%

3. 增值税

2025 年 7 月 1 日至 2026 年 12 月 31 日，依第 174/2025/NĐ-CP 号议定，大部分原本适用 10% 增值税的货物降为 8%，车床不在排除清单内。进口增值税 = (CIF 完税价格 + 进口关税) × 税率。采用抵扣法纳税的企业可以抵扣这笔税款。如果减税政策没有延长，2027 年起税率可能恢复为 10%。

举例：一台来自台湾、CIF 价格 10 万美元的数控车床，进口关税 0%，8% 增值税为 8,000 美元。除税费外，还要预留港口装卸费、报关服务费、内陆运输、吊装与安装费用。

4. 报关文件

- 销售合同 (Sales Contract)
- 商业发票 (Commercial Invoice)
- 装箱单 (Packing List)
- 提单 (Bill of Lading)
- 原产地证 C/O (需要享受特别优惠税率时)
- 机床样本与技术资料
- 二手机：设备年限与质量鉴定证书

进口机床必须有标签，注明机床名称、原产地和制造商信息。请供应商在出货前装好完整的机床铭牌。

5. 通关流程

企业或报关代理在 VNACCS 系统上电子申报，系统随后分流。绿色通道几乎立即放行；黄色通道需审核单证；红色通道需查验实货。缴税并放行后，机床即可运到工厂安装。

6. 二手机的特别规定

进口二手数控机床受第 18/2019/QĐ-TTg 号决定管理，部分手续已由第 02/2026/QĐ-TTg 号决定修订。重点如下：

- 设备年限一般不得超过 10 年，按生产年份计算
- 只能用于进口企业自身的直接生产，不得进口二手机用于贸易销售
- 必须取得设备年限与质量的鉴定证书
- 翻新机（refurbished）仍视为二手机

超龄设备可能被责令退运。付款前请核对铭牌和文件上的生产年份。

7. 要预留多少时间？

总时间包括三部分：供应商的生产或交货期、运输时间和通关时间。新订机床的生产期通常最长，视机型约 2 到 3 个月。海运则相当快：台中港到胡志明市约 5 到 7 天，上海港到海防港也约 5 到 7 天。单证齐全时，通关通常需要一到几个工作日；遇到红色通道或二手机需要鉴定时会更久。请向供应商确认具体交期，并预留缓冲时间。

8. 自己进口，还是通过越南本地经销商购买？

自己进口可能比较便宜，但 HS 编码、报关、运输、安装和保修都要自己处理。通过越南经销商购买，价格通常已包含这些费用：你拿到越南本地增值税发票、以越南盾付款，并有人负责安装、培训和保修。第一次购买数控机床的工厂，通过经销商通常更稳妥。

本文信息更新至 2026 年 9 月，仅供参考。税务与海关规定可能变动，进口前请向报关代理确认具体 HS 编码和税率。

04

购买二手数控机床：付款前必查的 10 项

二手数控机床能为工厂省下可观的投资，但一台磨损严重或主轴有问题的机床，维修费可能比省下的钱还多。以下是付订金前应该在现场亲自检查的 10 项。

1. 生产年份与进口条件

核对铭牌上的生产年份与文件是否一致。进口到越南的二手机，设备年限一般不得超过 10 年，并须取得鉴定证书。详情请见[进口数控机床到越南](#)一文。

2. 运转时数

大多数控制系统都会记录通电时间和切削时间。切削时数高代表机床用得久，但更重要的是保养得好不好。请把这些画面拍照留存。

3. 精度与反向间隙

带上百分表。检查主轴跳动，并让 X、Z 轴前进后再小幅后退，检查反向间隙。间隙过大通常表示丝杠或轴承已磨损。

4. 主轴

让主轴从低速运转到高速，持续几分钟。注意异常噪音、主轴外壳温度与振动。主轴维修或更换是最昂贵的项目之一。

5. 床身与导轨

把导轨擦干净后检查：深划痕、凹痕，或曾经严重撞机的痕迹。特别注意平常加工最频繁的区段，那里最先磨损。

6. 刀塔

让刀塔正反转换过所有刀位，检查换刀速度与定位重复性；有动力刀的话，也要试运转动力刀马达。

7. 电气柜与控制系统

打开电气柜：大量油污、烧焦的线或拼凑式维修都是坏迹象。查看控制系统的报警记录，并检查参数备份电池。

8. 液压、润滑与冷却

检查机床底部和卡盘周围有无漏油，确认液压压力、自动润滑泵和冷却泵都能正常工作。

9. 实际试切

这是最重要的一步。带上你的毛坯和零件图纸要求试切，再测量尺寸、粗糙度和圆度。空转顺畅的机床，不代表切削一定好。

10. 资料与备件

索取说明书、电气图、参数备份和保养记录。没有参数备份，日后维修会非常困难。也要确认这个机型的备件在越南是否还能买到。

结论

如果无法自己检查，请带一位有经验的技术人员同行，这笔费用远低于买到坏机的风险。也请把二手机的总成本，包括维修和停机时间，跟有保修的新机比较一下。

05

询价前的准备

☐ 零件图纸（PDF、DWG 或 STEP）与关键公差

☐ 材料与毛坯形式（棒材、锻件、铸件）

☐ 年产量与批量

☐ 目标节拍时间

☐ 现有机床与目前遇到的问题

☐ 自动化需求（送料机、机器人）

☐ 预算与需要机床的时间

☐ 工厂地点与现有电源

联系 CNCVIA

提供图纸、材料与产量，即可免费获得机型建议与报价。

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

cncvia.com 免费工具

- 选机建议
- 进口成本试算
- 切削条件计算
- 材料重量计算
- 投资回收试算
- 螺纹与攻牙计算
- 公差配合查询