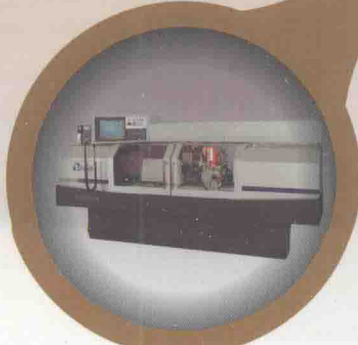
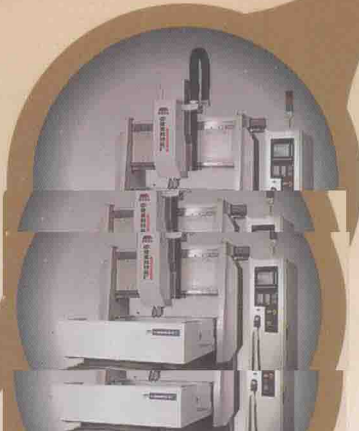




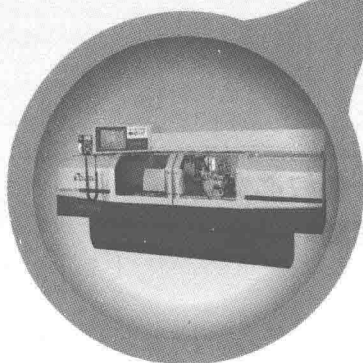
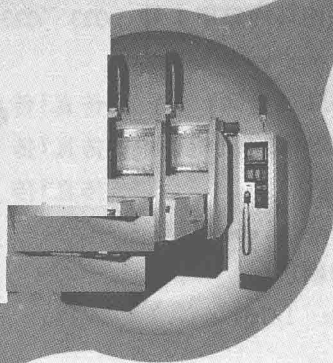
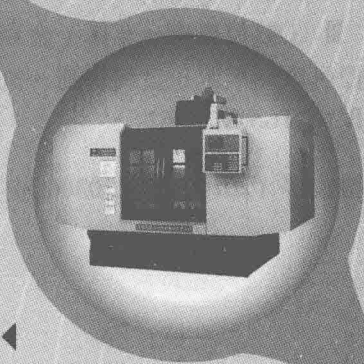
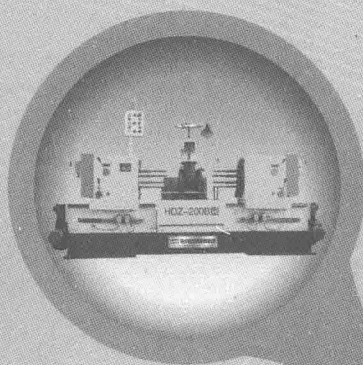
海关商品归类系列丛书 <<<

数控金属切削机床 及零部件归类手册

SHUKONG JINSHU QIEXIAO JICHUANG
JI LINGBUJIAN GULEI SHOUC

上海海关◎编著

中国海关出版社



海关商品归类系列丛书 ◀◀

数控金属切削机床 及零部件归类手册

SHUKONG JINSHU QIEXIAO JICHUANG
JI LINGBUJIAN GUILEI SHOUC

上海海关◎编著

中国海关出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

数控金属切削机床及零部件归类手册/上海海关编著.

—北京: 中国海关出版社, 2014. 6

ISBN 978-7-5175-0028-5

I. ①数… II. ①上… III. ①数控机床—车床—金属切削—分类—手册 ②数控机床—车床—金属切削—机床零部件—分类—手册 IV. ①TG519.1-62

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2014) 第 120386 号

数控金属切削机床及零部件归类手册

SHUKONG JINSHU QIEXIAO JICHUANG JI LINGBUJIAN GUILEI SHOUC

作 者: 上海海关

责任编辑: 黄华莉

出版发行: 中国海关出版社

社 址: 北京市朝阳区东四环南路甲 1 号

邮政编码: 100023

网 址: www.hgchs.com.cn; www.hgbookvip.com

编 辑 部: 01065194242-7531 (电话)

01065194231 (传真)

发 行 部: 01065194221/4238/4246 (电话)

01065194233 (传真)

社办书店: 01065195616 (电话)

01065195127 (传真)

<http://store.hgbookvip.com> (网址)

印 刷: 北京京都六环印刷厂

经 销: 新华书店

开 本: 889mm × 1194mm 1/16

印 张: 18.25

字 数: 300 千字

版 次: 2014 年 6 月第 1 版

印 次: 2014 年 6 月第 1 次印刷

书 号: ISBN 978-7-5175-0028-5

定 价: 160.00 元



海关版图书, 版权所有, 侵权必究

海关版图书, 印装错误可随时退换

前 言

机床，又称为“母机”，是制造机器和机械的机器。机床的发展水平是衡量一个国家装备制造业水平的重要标尺。由于机床零部件结构复杂，种类繁多，要做到正确归类很不容易，所以企业和社会各界均迫切需要一部完整、系统的机床及零部件归类手册。

为统一归类标准、促进贸易便利化，海关总署关税征管司组织安排上海归类分中心编写了《数控金属切削机床及零部件归类手册》。本手册收录了立式加工中心、卧式加工中心、龙门式加工中心、卧式数控车床、立式数控车床等五个型号的机床。既借鉴了海关专家对以往机床整机及零部件的归类成果，也充分吸收了国内机床生产厂家及研究机构的意见，采用实物图片和商品编码相对照的方式，将实际商品和商品编码结合，以便读者更直观、准确地理解掌握相关商品知识及归类。

参与本手册编写的人员有：王运革、储慧莉、李丰敏、吴晓静、陈雄杰、温朝柱、赵怡、林虹、钱天雄、沈炜、王霆轩、王倩、臧华、花绍峰、陈征科。

参与本手册审稿的人员有：孙群、康强、高瑞峰、郑巨刚、信燕、李志、黄晓芸、庞军、刘为民、崔小雷、李纯、陈健民、殷菲、李文厚、杜庆生、陈美荣、易志翔、李柏林、崔志强、董宗民、徐耀靖、杨博、孙蕾、张楠、宋慧玲、易志翔、刘笑笑、葛双庆、穆雪梅、郝彤、高媛。

杭州友佳精密机械有限公司为本手册绘制了零部件爆炸图，中国（上海）自由贸易试验区的国际机床展示交易中心也给予了支持，在

此一并表示感谢。

手册所列的商品和商品归类仅供实际工作参考，有关商品归类以相关法律法规及规定为准。由于编者水平有限，手册中难免有不足和疏忽之处，欢迎读者批评指正。

编 者
2014 年 5 月

归类原则说明

一、数控金属切削机床及其零部件、附件的概念

数控金属切削机床是指，以数字方式控制，以切削加工为手段，主要用于加工金属工件，使之获得所要求的几何形状、尺寸精度和表面质量的机器（便携式除外）。

数控金属切削机床的零部件是指，组成金属切削机床的单个制件，它可以具有某种特定功能。

数控金属切削机床的附件是指，与机床连用的辅助装置。例如，用于改进机床，扩大其工作范围的可互换装置；用于提高精确度的装置；对机床主要功能起某种特定作用的装置。

二、数控金属切削机床整机及其零部件的归类原则

本书收录的机床共包括五个机型，分别为：立式加工中心、卧式加工中心、龙门式加工中心、卧式数控车床、立式数控车床。

整机归类税号如下：

立式加工中心，归入 8457.1010；

卧式加工中心，归入 8457.1020；

龙门式加工中心，归入 8457.1030；

卧式数控车床，归入 8458.1100；

立式数控车床，归入 8458.9100。

零部件、附件归类原则如下：

（一）根据第十六类注释一、第八十四章注释及第八十五章注释

一规定,将不应归入税目 84.66 的零件排除。

主要排他条款如下:

1. 第三十九章的塑料或税目 40.10 的硫化橡胶制的传动带、输送带;除硬质橡胶以外的硫化橡胶制的机器、机械器具、电气器具或其他专门技术用途的物品(税目 40.16)。

例如:机床主轴头部件中的硫化橡胶制齿形同步带(外周长 85 厘米)皮带,应归入 4010.3500。

2. 第十五类注释二所规定的贱金属制通用零件(第十五类)及塑料制的类似品(第三十九章)。

例如:机床润滑系统中的钢铁铸造直角接头,应归入 7307.1900。

3. 第八十二章或第八十三章的物品。

例如:车床用可互换的车刀,应归入 8207.8090。

(二) 根据第十六类注释二(一),应确定零件是否为第八十四章或第八十五章税目列名更具体商品,如为更具体列名商品则应归入该商品税号。

例如:机床主轴电机(三相交流,输出功率 7.5 千瓦),应归入 8501.5200。

(三) 根据第十六类注释二(二),其他专用于或主要用于本书所涉五种类型/型号机床的零件,应归入 8466.93 项下。

例如:立式加工中心底座,应归入 8466.9390。

(四) 不符合以上规定的其他零件应归入 84.87 或 85.48。

例如:立式加工中心工作台鞍座部件中的油封(硫化橡胶制金属加强),应归入 8487.9000。

(五) 单独报验的机床工件夹具,按其具体列名归入 8466.2000。

例如:车床尾座单元中的顶尖,应归入 8466.2000。

三、常见数控金属切削机床零部件的归类

(一) 按材质归类的常见零部件举例

商品名称	材 质	税 号
风压软管	塑料制	3917. 3900
齿形传动带	硫化橡胶制	4010. 3500
O 型环	硫化橡胶制	4016. 9310
防撞块	硫化橡胶制	4016. 9910
调整螺栓、螺母	钢铁制	7318. 15002 7318. 1600
机床用管子附件（如：接头、弯管、肘管、管套等）	塑料制	3917. 4000
	钢铁制	73. 07
	铜制	74. 12
	铝或铝合金制	76. 09
机床用销、铆钉及类似品	钢铁制	73. 18
	铝或铝合金制	76. 16
	其他贱金属制	75. 07、79. 07、80. 07
锁紧螺帽	钢铁制	7318. 1600

(二) 在第八十四章、第八十五章具体列名的常见零部件举例

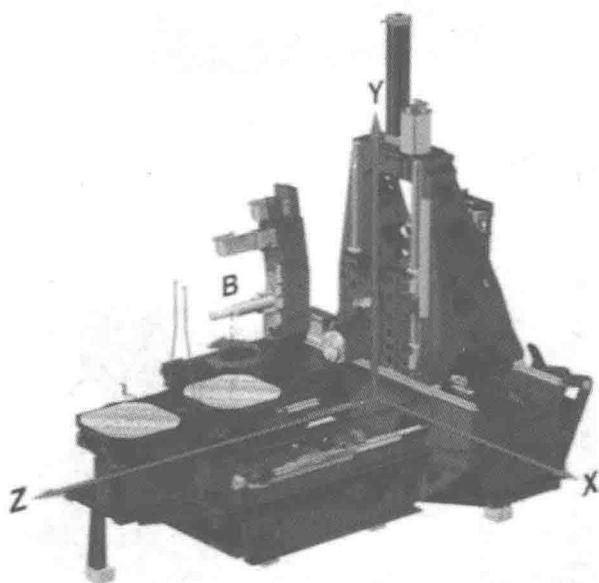
商品名称	规格、型号	税 号
滚动轴承	各种类型	84. 82
冷却液及液压油用泵	各种类型	84. 13
阀门	各种类型	84. 81
滚珠螺杆副		8483. 4090
电动机	多种规格	85. 01
变压器	多种规格	85. 04
电磁继电器、开关	多种规格	85. 36
数控装置		85. 37

(三) 归入 8466.93 项下的常见零部件举例

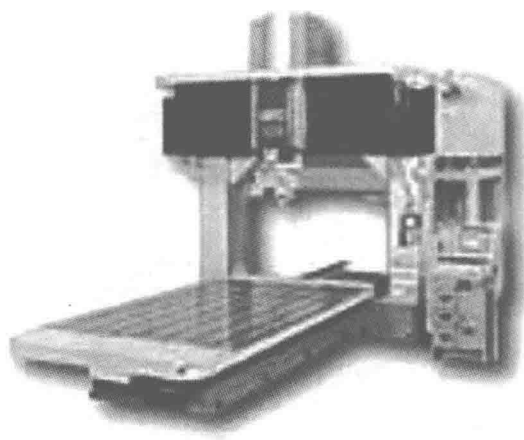
商品名称	规格、型号	税 号
刀库及自动换刀装置	圆盘式、链式	8466.9310
加工中心立柱		8466.9390
加工中心底座部件	加工中心用	8466.9390
带夹持头的主轴	加工中心用	8466.9390
主轴头护罩	加工中心用、车床用	8466.9390
Y 轴后刮屑板	加工中心用	8466.9390
工作台	加工中心用	8466.9390
车床尾座	数控车床用	8466.9390

部分切削机床图示汇总

一、机床轴向



二、三维五轴控制激光切割机 TLM 系列 (归入 84.56)



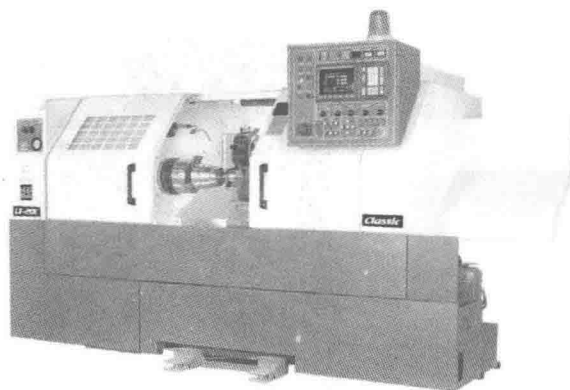
三、五轴铣削加工中心 (归入 84.57)



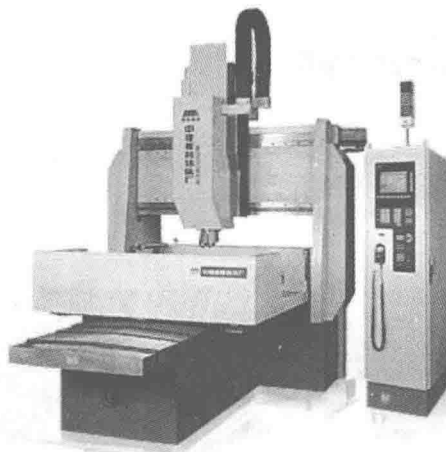
四、铣车复合加工中心



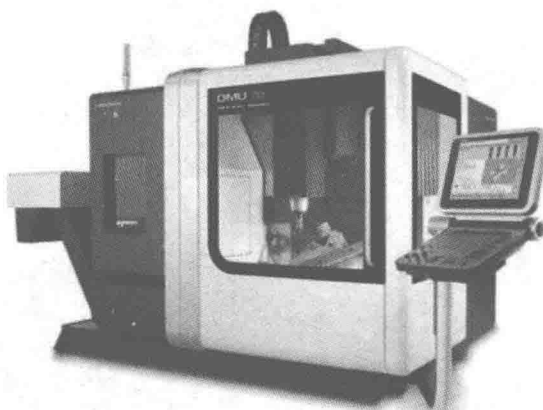
五、卧式数控车床 (归入 84.58)



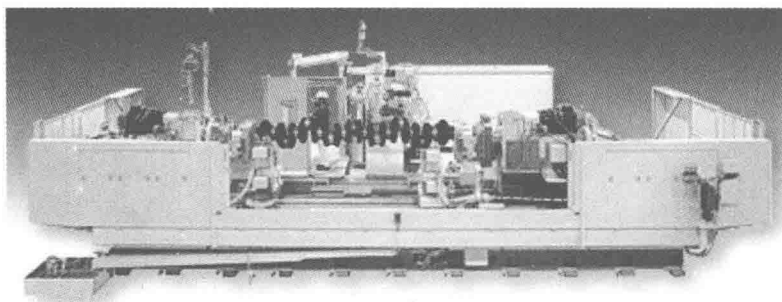
六、数控钻床（归入 84.59）



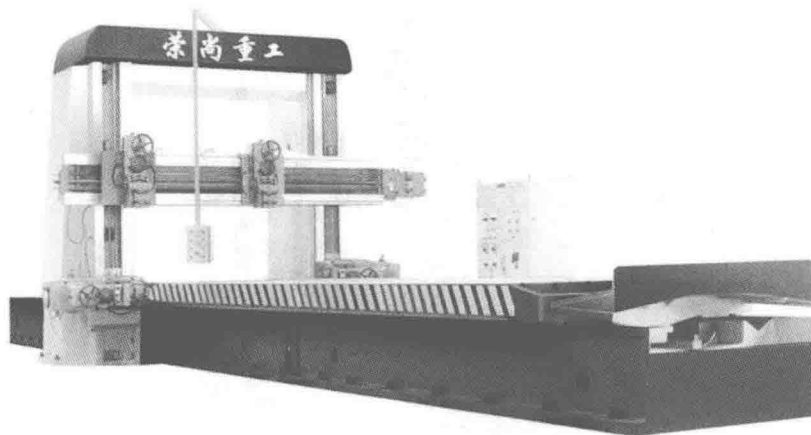
七、五轴铣床



八、大型曲轴磨床（归入 84.60）



九、龙门刨床（归入 8461.9011）



十、锯床（归入 8461.5000）



目 录

归类原则说明	I
部分切削机床图示汇总	I
第一章 立式加工中心	1
第一节 整机结构	3
第二节 主机结构	6
第三节 刀库系统	21
第四节 电气系统	23
第五节 防护系统	32
第六节 冷却系统	39
第七节 排屑系统	41
第八节 液压系统	43
第九节 气压系统	45
第十节 润滑系统	47
第二章 卧式加工中心	51
第一节 整机结构	53
第二节 主机结构	56
第三节 刀库系统	77
第四节 电气系统	79
第五节 防护系统	86
第六节 冷却系统	94
第七节 排屑系统	96
第八节 液压系统	98

第九节 气压系统	100
第十节 润滑系统	102
第三章 龙门式加工中心	105
第一节 整机结构	107
第二节 主机结构	110
第三节 刀库系统	126
第四节 电气系统	128
第五节 防护系统	136
第六节 冷却系统	142
第七节 排屑系统	144
第八节 液压系统	146
第九节 气压系统	148
第十节 润滑系统	150
第四章 卧式数控车床	153
第一节 整机结构	155
第二节 主机结构	159
第三节 电气系统	175
第四节 防护系统	184
第五节 冷却系统	190
第六节 排屑系统	192
第七节 液压系统	194
第八节 润滑系统	196
第五章 立式数控车床	199
第一节 整机结构	201
第二节 主机结构	205
第三节 电气系统	218

第四节 防护系统	226
第五节 冷却系统	232
第六节 排屑系统	234
第七节 液压系统	236
第八节 润滑系统	238
 附 录	 241
附录一 机床及零部件归类决定选编	243
附录二 机床及零部件归类决定索引	271
附录三 部分品牌机床归类参照税号	273



第一章 立式加工中心

DI-YI ZHANG LISHI JIAGONG ZHONGXIN
