

香港九龍城協調道 3 號
 工業貿易大樓
 工業貿易署
 戰略貿易管制科
 工業貿易署署長
 （經辦單位：分類組）
 傳真號碼：+852 3525 1526

工業貿易署
 數值控制工具機問卷
數值控制工具機的分類
CSC051 (2023/11)

（此問卷應由工具機生產商填寫。如有需要，可另加附頁，詳述答案及解釋產品如何符合分類的準則。）

第一部份 基本資料

工具機	數值控制器 (與工具機一同使用)
牌子 ：	牌子 ：
型號 ：	型號 ：
編號 ：	編號 ：

備註：如果上述工具機不可裝設電子裝置作數值控制，請在**數值控制器**的牌子、型號及編號欄填上“不適用”。

（請在適當空格內加上✓號）

第二部份 一般資料（供所有工具機用）

是 / 否

工具機的類別是	(a) 車削工具機 (b) 銑削工具機 (c) 磨削工具機 (d) 放電加工機 (e) 其他：請說明 _____	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
2B001 及 2B201 註釋	該工具機是特別用途工具機？ 如是，該工具機是限於製造以下任何一項 (a) 齒輪； (b) 曲軸或凸輪軸； (c) 工具或刀具； (d) 擠唧用的螺旋軸 (e) 寶石彫刻或刻面； (f) 假牙。	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐

第三部份 技術資料

請選擇適當部分作答。

(請在適當空格內加上✓號)

是 / 否

第三a部份 (只適用於車削工具機)

2B001(a)	該工具機具有2個或以上的軸能同時調整作輪廓控制。	☐	☐
2B001(a) 註釋	該車削機是為生產隱形眼鏡而特別設計，並具有下述 所有 特性： (a) 只限於使用眼科軟件作局部數據輸入的機器控制器； (b) 沒有真空卡盤。	☐	☐
2B201	該工具機可裝設電子裝置，同時輪廓控制 2 條或多於 2 條軸。	☐	☐
2B201(c)	該工具機能為直徑大於 35 毫米的零件作機器加工。	☐	☐
2B001(a)註釋2 及2B201(c) 註釋	該工具機是僅供加工貫穿進給棒料的棒料機器（走心式車牀）。	☐	☐
	最大棒料直徑不超過 42 毫米，而且不能安裝卡盤。 (請註明最大棒料直徑：_____ 毫米)	☐	☐

第三 b 部份 (只適用於銑削工具機)

2B001(b)(1)	該工具機具有能同時調整而作輪廓控制的 3 個線性軸和 1 個旋轉軸。	☐	☐
2B001(b)(2) 2B201(a)(3)	該工具機具有 5 個或以上的軸能同時調整而作輪廓控制。	☐	☐
2B001(b)(3)	該工具機是鑽模鏜床。	☐	☐
2B001(b)(4)	該工具機是橫旋轉刀（飛刀）機，具有以下 所有 特性：— (a) 主軸間位置偏擺及軸向移位總讀數小於（優於）0.0004 毫米；及 (b) 滑動的角位誤差（偏位、間距和滾轉）小於（優於）2 秒弧度，總讀數大於 300 毫米移行。	☐	☐
2B201	該工具機可裝設電子裝置，同時輪廓控制 2 條或多於 2 條軸。	☐	☐
2B201(a)(2)	該工具機具有 2 個或以上輪廓旋轉軸。	☐	☐
2B201(a) 註釋	該工具機的 X-軸動程超過 2 米及沿 X-軸的全程定位精度大於（劣於）30 微米。	☐	☐

第三 c 部份 (只適用於磨削工具機)

2B001(c)(1)(b)	該工具機具有 3 個或 4 個能同時調整作輪廓控制的軸。	☐	☐
2B001(c)(2) 2B201(b)(3)	該工具機具有 5 個或以上能同時調整作輪廓控制的軸。	☐	☐
2B201	該工具機可裝設電子裝置，同時輪廓控制在 2 條或多於 2 條軸。	☐	☐
2B201(b)(2)	該工具機具有 2 個或以上輪廓旋轉軸。	☐	☐
2B001(c) 註釋	1. 該工具機具有以下 所有 特性的圓柱形外部、內部及外部-內部磨床：— (a) 僅限於圓柱磨削；及 (b) 最大操作範圍的外直徑或長度僅限於 150 毫米。	☐	☐
	2. 該工具機是特別設計的工模磨床，但不具有 z 軸或 w 軸。	☐	☐
	3. 該工具機是平面磨床。	☐	☐
2B201(b) 註釋	(a) 該工具機是具有下述 所有 特性的圓柱形外部、內部及外部-內部磨床： (1) 最大操作範圍的外直徑或長度僅限於 150 毫米；及 (2) 只有 x、z 及 c 軸。	☐	☐
	(b) 該工具機是沒有 z-軸或 w-軸，全程定位精度按照 ISO (國際標準組織) 標準 230/2(1988) 或等效的國家標準小於 (優於) 4 微米(μm)的工模磨床。	☐	☐

第三 d 部份 (專為車削、銑削或磨削工具機特別設計的合成旋轉台及傾斜主軸)

2B008(c)(2)	合成旋轉台具有 2 個旋轉軸設計能同時協調作輪廓控制。	☐	☐
2B008(d)(2)	傾斜主軸能同時協調作輪廓控制。	☐	☐

第三 e 部份 單向定位重複性和定位精度（只適用於車削機、銑削機及磨削機）

線性 軸的 數量	旋轉 軸的 數量	最高移行範圍		符合 ISO 230/2(2014)標 準的單向定位重複性		在所有補償機制下符合 ISO 230/2(1998)標準的 定位精度	
() ()				ISO 230/2 (2014)	等效的國家標準 請說明： _____	ISO 230/2 (1998)	等效的國家標準 請說明： _____
	X-軸	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)
	Y-軸	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)
	Z-軸	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)
其他：			(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)
			(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)
			(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)
			(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)
			(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)	(毫米)

（請在適當空格內加上✓號）
是 / 否

第三 f 部份 （只適用於放電加工機）

2B001(d)	該工具機是線切割型放電加工機。	☐	☐
	該工具機是非線切割型放電加工機。	☐	☐
	該工具機具有 2 個或以上能同時調整而作輪廓控制的旋轉軸。（請註明旋轉軸的數目：_____）	☐	☐

第四部份 數值控制器

2D002	設於該數值控制器內的軟件，能同時調整 <u>4 個以上</u> 的軸作輪廓控制。	☐	☐
2D002 註釋 1	設於該數值控制器內的軟件是為 第一部份 所述工具機的操作而特別設計或改裝。	☐	☐

第五部份 出口證資料

第一部份所述工具機需領有出口國的出口許可證。	☐	☐
夾附 第一部份 所述工具機的出口許可證的複印本。	☐	☐

=====

第六部份 聲明

本人是**第一部份**所述工具機的**生產商**。本人聲明，據本人所知及所信，上述資料均屬真實無訛。

簽署人姓名： _____
(請以正楷填寫)

簽署人在公司的職位： _____

公司名稱： _____

簽署及公司印章： _____

日期： _____

重要說明： 本署會對此表格內的資料嚴格保密。不過，本署或會將該等資料向政府其他部門，或向在香港或其他地方的第三者披露。此等情況包括：本署認為需要披露該等資料，以便考慮有關的申請；為了維護本港貿易的利益；根據法律授權或規定；獲有關申請人／資料當事人明確同意披露該等資料。

至於有關本署處理個人資料方面的詳情，請參閱本署就有關事項所發的說明。該等說明可於香港九龍城協調道 3 號工業貿易大樓 16 字樓戰略貿易管制科索取。