（二）輪郭制御をすることができる回転軸の数が二以上のもの
（三）輪郭制御をすることができる軸数が五以上のもの
（四）円筒外面研削盤、円筒内面研削盤又は円筒内外面研削盤であって、次の1及び2に該当するもの
1　外径又は長さが一五〇ミリメートル以内のものを研削するように設計したもの
2　国際規格ＩＳＯ八四一で定めるＸ軸、Ｚ軸及びＣ軸のみを有するもの
（五）ジグ研削盤であって、次の1及び2のいずれにも該当しないもの
1　国際規格ＩＳＯ八四一で定めるＺ軸を有するもののうち、国際規格ＩＳＯ二三〇／二（一九八八）で定める測定方法により当該Ｚ軸の全長について測定したときの位置決め精度が〇・〇〇四ミリメートル未満のもの
2　国際規格ＩＳＯ八四一で定めるＷ軸を有するもののうち、国際規格ＩＳＯ二三〇／二（一九八八）で定める測定方法により当該Ｗ軸の全長について測定したときの位置決め精度が〇・〇〇四ミリメートル未満のもの
ニ　放電加工（ワイヤ放電加工を除く。）をすることができる工作機械であって、輪郭制御をすることができる回転軸の数が二以上のもの
ホ　工作機械であって、次のいずれかを製造するためのみに設計したもの
（一）歯車
（二）クランク軸又はカム軸
（三）工具又は刃物
（四）押出機のウオーム

十五　測定装置（工作機械であって、測定装置として使用することができるものを含む。）であって、次のいずれかに該当するもの
イ　電子計算機又は数値制御装置により制御される測定装置であって、次の（一）及び（二）に該当するもの
（一）測定軸の数が二以上のもの
（二）国際規格で定める測定方法により測定した場合に、測定軸のマイクロメートルで表した最大許容長さ測定誤差の数値がミリメートルで表した当該測定軸の長さに〇・〇〇一を乗じて得た数値に一・二五を加えた数値以下となる測定軸を有するもの
ロ　直線上の変位を測定するものであって、次のいずれかに該当するもの
（一）非接触型の測定システムであって、〇・二ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が〇・二マイクロメートル以下のもの
（二）線形電圧差動変圧器を用いた測定システムであって、次の1及び2に該当するもの
1　五ミリメートルまでの測定レンジにおいて、直線性が〇・一パーセント以下のもの
2　一九度以上二一度以下の温度範囲において測定した場合に、ドリフトが二四時間当たり〇・一パーセント以下のもの
（三）次の1及び2に該当するもの（フィードバック機能を有しない干渉計であって、レーザーを用いて工作機械、測定装置又はこれらに類するもののスライド運動誤差を測定するものを除く。）
1　レーザー光を用いて測定することができるもの