



# 快速安装指南

---

MS8043 IO扩展模块

## 1 MS8043 IO扩展模块说明

MS8043模块采用本公司SPLINK总线（基于百兆网）进行通讯，通讯速度快，方便扩展模块数量。

第1个模块：IN接口用超五类网线连接至主机的SPLINK接口，用一字螺丝刀将IO模块拨码开关S1拨到“0”。

第2个模块：IN接口用超五类网线连接至第1个模块的OUT接口，用一字螺丝刀将IO模块上拨码开关S1拨到“1”。依此类推，最多可扩展8个2416。具体接线图如图1-1、图1-2所示。

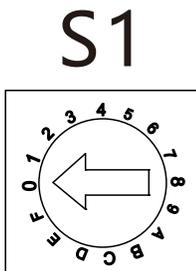


图1-1 拨码开关S1示意图

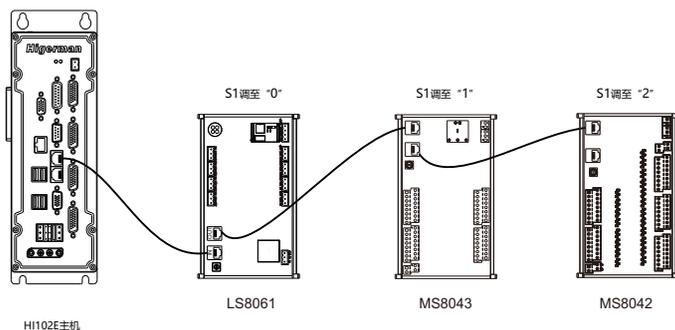


图1-2 HI102E主机与MS8043模块连接示意图



注意：

- 1、配有LS8061模块时，模块连接顺序：LS8061→MS8043→MS8041/MS8042→RL8051；  
未配有LS8061模块时，模块连接顺序：MS8043→MS8041/MS8042→RL8051。
- 2、MS8043模块占用PLC输出地址：QB184-QB191；占用PLC输入地址：IB67-IB78；
- 3、MS8043模块识别时，显示识别4个IO模块。

## MS8043模块的环境条件

项目	描述
使用环境温度	-10°C~50°C
使用环境湿度	20%~80%RH(不结露)
存储环境温度	-30°C~70°C
存储环境湿度	10%~90%RH(不结露)
海拔	2KM以下
EFT环境	2900V
ESD环境	接触放电6000V, 空气放电8000V

表1-1 使用环境列表

## 2 MS8043模块安装

MS8043模块采用标准107导槽(图2-1)安装。

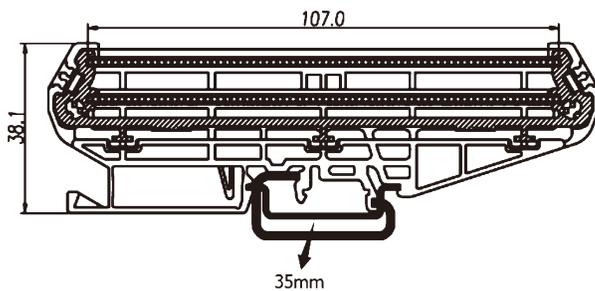


图2-1 导槽截面尺寸

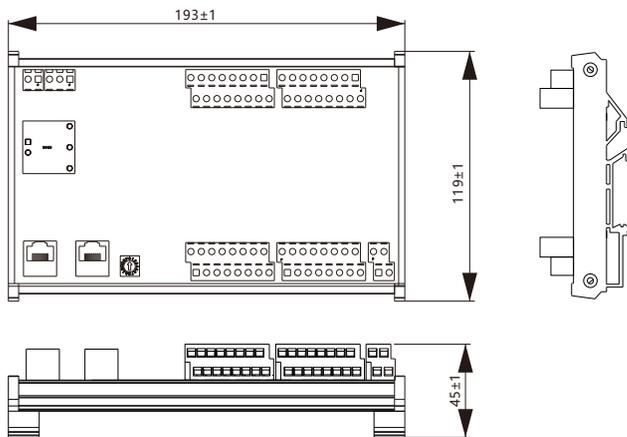


图2-2 MS8043模块的安装尺寸图

### 3 MS8043模块接线说明

MS8043模块接线说明		
接口	功能	说明
24V CNC	电源接口	24V电源输入，与系统电源共用
0V CNC	电源接口	0V电源输入，与系统电源共用
PE	PE接口	接到机床PE
IN	模块输入	MS8043模块通讯输入接口
OUT	模块输出	MS8043模块通讯输出接口
S1	拨码开关	MS8043模块ID号设置
Q1~Q64	模块输出点	输出点Q1-Q64(NPN型输出)
24V	电源接口	接24V，MS8043模块输出点供电
0V	电源接口	接0V，MS8043模块输出点供电

表3-1 MS8043模块接线说明

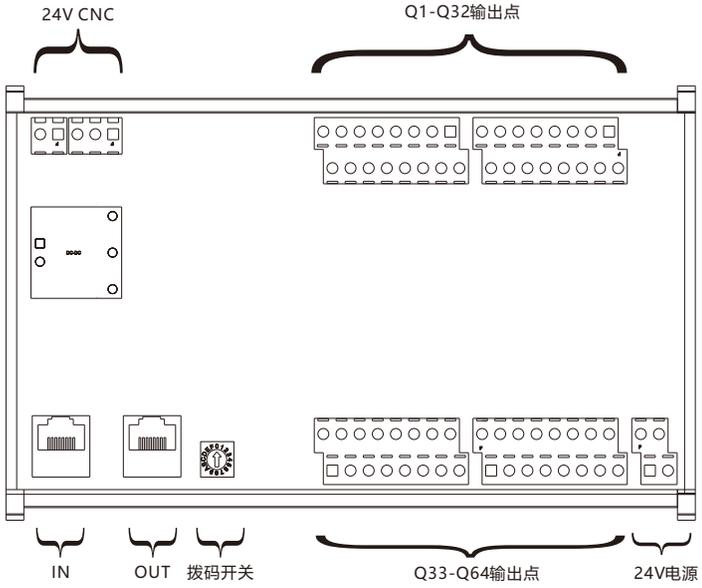


图3-1 MS8043模块接口分布示意图

## 4 MS8043模块输出信号说明

### MS8043模块输出供电

MS8043模块输出部分必须单独接入直流24V供电，不能与系统主机共用24V电源！  
具体接线方式参考如下接线图。

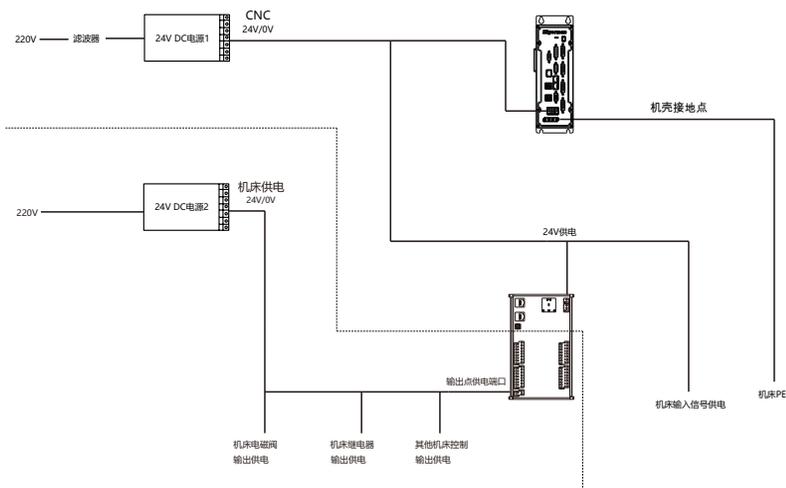
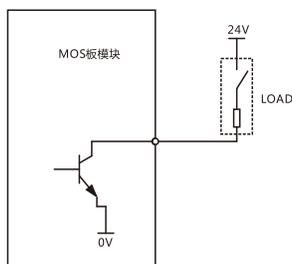


图4-1 MS8043模块输出供电



MS8043模块输出点负载允许的最大电压：DC30V（不支持交流负载）；  
最大单路输出电流：1.5A；  
使用输出点时，输出点供电端口必须接24V电源。

## NPN输出接线



**接线说明：**负载一端连接24V电源，另一端连接NPN输出点。

图4-2 NPN输出接线示意图

## 5 指示灯故障判断

MS8043模块上有四个工作指示灯，模块通电之后，指示灯会有相应的状态（如表5-1）。客户使用中，如果遇到模块故障，可参考该表格做初步的判断。

模块	丝印	定义	颜色	状态	功能
MS8043 模块	POW	电源指示灯	绿色	常亮	IO模块上电正常
				灭	IO模块未上电或者损坏
	DONE	工作指示灯	绿色	常亮	IO模块准备就绪
				灭	IO模块未上电或者损坏
	IN	输入指示灯	绿色	闪烁	与前级模块通讯正常
				灭	网线连接不良或模块损坏
	OUT	输出指示灯	绿色	闪烁	与后级模块通讯正常
				灭	网线连接不良或模块损坏

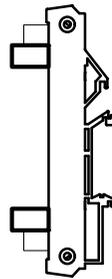
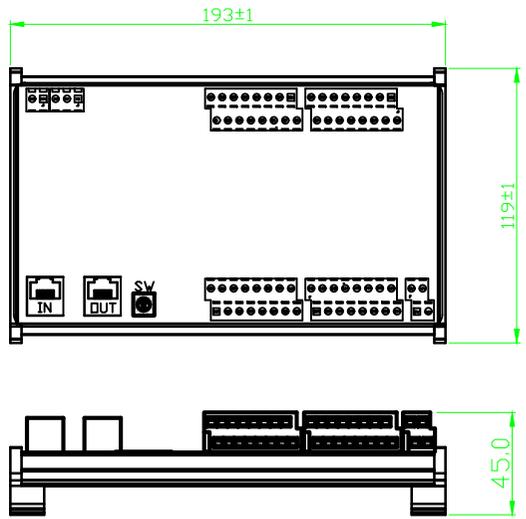
表5-1 指示灯故障判断

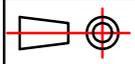
备注:

当IO扩展模块无输出时:

- 1.检查线缆是否插紧或破损;
- 2.参照本手册的内容，检查MS8043模块输出端接线是否正确;
- 3.检查输出点供电端口是否连接24V或电压是否正确;
- 4.检查ID拨码开关是否正确。

標記 ITEM	處數 QUANTITY	分區 ZONE	描述 DESCRIPTION	修改 EDITED	日期 DATE
V1					2021-6-17



 <b>海德盟数控技术(深圳)有限公司</b> Higerman CNC Technology Limited			
公差 TOLERANCE	制图 DRAWING	黄伟榕	物料编号 PART NO.
线性公差 LINEAR:	工艺 TECHNICS		物料名称 PART NAME
x.xxx ±0.100	检查 CHECK		产品编号 PROD NO.
x.xx ±0.30	审核 APPROVED		产品名称 PROD NAME
x.x ±0.5	单位 UNIT: mm	比例 SCALE	数量 QUANTITY
x. ±1.0	角度公差 ANGLE: ±0.5°	1:1	1
			图纸编号 DRAWINGS NO.