



**SEAL-LOCK BOSS  
RECOMMENDED  
PRACTICE  
PRACTICA  
RECOMENDADA  
SEAL-LOCK BOSS**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
<b>REVISION</b>	<b>004</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION</b>
<b>OBJETO:</b>	<b>INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA</b>

**1.0 SCOPE**  
**ALCANCE**

1.1 This document sets forth the broad guidelines for the field visual thread inspection of Hunting **SEAL-LOCK BOSS** proprietary threaded connections by independent inspection agencies.

*Este documento establece amplias guías para la inspección visual en campo de las roscas propietarias de los conectores Hunting SEAL-LOCK BOSS, por agencias independientes de inspección.*

**2.0 DEFINITION**  
**DEFINICIÓN**

2.1 Visual thread inspection shall be defined as those inspections that may be performed on Hunting **SEAL-LOCK BOSS** proprietary connections without the use of proprietary thread element gages.

*La inspección visual de la rosca debe ser definida como esos tipos de inspección que pueden realizarse en la conexión propietaria SEAL-LOCK BOSS de Hunting sin utilizar los calibres propietarios de los elementos de la rosca.*

**3.0 PIN/FIELD END INSPECTION**  
**INSPECCIÓN DE LA PUNTA PIN/CAMPO**

3.1 Pin Face

*Cara del pin/piñón.*

3.1.1. Visually inspect for the presence of a square pin face by placing a straight edge across the pin end and sighting between the straight edge and the end of the tube.

*Visualmente inspeccione por la presencia de una cara cuadrada en el pin, colocando una regla de borde recto a través de la cara del pin/piñón, y mirando entre la regla de borde recto y la punta del tubo.*

3.1.2. Visually inspect the pin face for surface irregularities. Minor dents or dings to the pin face are detrimental to the connection, however, most can be repaired by lightly filing to remove all protrusions.

*Visualmente inspeccione la cara del pin por irregularidades superficiales. Pequeñas abolladuras o golpes en la cara del pin son perjudiciales para la conexión, no obstante la mayoría pueden ser reparadas limándolas ligeramente para remover los salientes.*

3.1.3. The pin face, ID chamfer and OD chamfer are to be smooth and free from burrs.

*El bisel del Diámetro Interior y del diámetro exterior de la cara del pin debe estar liso y libre de rebabas.*

3.2 Threaded Area  
**Área Roscada**

3.2.1. Visually inspect for full form thread length. The full form thread length is measured from the thread start point axially along the thread crests. Full form thread length measurement is achieved by utilizing the appropriate thread profile gage.

*Visualmente inspeccione la longitud de rosca de forma completa. La longitud de rosca de forma completa se mide desde el punto de comienzo de la rosca, axialmente a lo largo de la cresta de las roscas/hilos/filetes. La medición de la longitud de las roscas/hilos /filetes de forma completa se realiza utilizando el calibrador de perfil de rosca apropiado.*



**SEAL-LOCK BOSS  
RECOMENDED  
PRACTICE  
PRACTICA  
RECOMENDADA  
SEAL-LOCK BOSS**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
REVISION	004	05/13/08

**SUBJECT: VISUAL THREAD INSPECTION**  
**OBJETO: INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA**

**NOTE:** Even though a portion of a thread has a black crest, it may conform to Hunting requirement for a full form thread. This is determined by a thread height measurement with a proprietary thread height gage.

**NOTA:** Aunque una porción de la rosca tenga cresta negra, puede conformar a los requerimientos de Hunting para rosca/hilo/filete de forma completa. Esto se determina con un calibre de altura (altímetro) propietario.

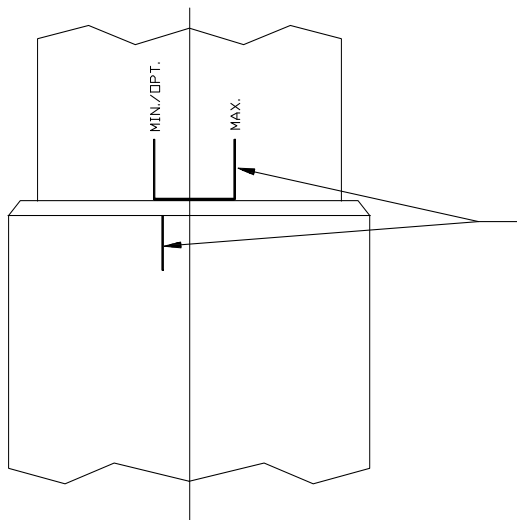
**4.0 COUPLING/MILL END INSPECTION**  
**INSPECCIÓN DE LA PUNTA COPLA(CUPLA)/FÁBRICA**

**4.1 Mill Make-up**

*Apriete de la Punta de Fábrica.*

4.1.1 Visually inspect the power tight connection for indications of proper make-up.

*Visualmente inspeccione la conexión apretada con fuerza por indicaciones del correcto apretado.*



**BARRETT MAKE-UP MARKS INDICATE PROPER MAKE-UP.**

**LAS MARCAS DEL BARRETE INDICAN EL APRIETE CORRECTO**

**Reapply barrett make-up marks if the marks are faint.**

**Reaplique las marcas del barrete tenues/imprecisas**

**4.2 Internal Torque Shoulder - Mill End Pin Face**

*Hombro Interno de Torsión - Cara del Pin en la Punta de Fábrica*

4.2.1 Visually inspect the internal torque shoulder i.e. the mill end pin face. It shall be free from protrusions due to corrosion pitting or impact damage and free from burrs for 360°. The mill end pin face should be positioned approximately half the length of the coupling groove width.

*Visualmente inspeccione el hombro interno de torsión i.e. Cara del pin en la punta de fábrica. Este debe de estar libre de salientes debido a picaduras de corrosión o daño por impacto y libre de rebabas por 360°. La cara del pin en la punta de fábrica deberá estar en una posición aproximadamente a la mitad de la longitud del ancho de la ranura al centro del cople/cupla.*



**SEAL-LOCK BOSS  
RECOMMENDED  
PRACTICE  
PRACTICA  
RECOMENDADA  
SEAL-LOCK BOSS**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
<b>REVISION</b>	<b>004</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION</b>
<b>OBJETO:</b>	<b>INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA</b>

#### 4.3 Threaded Area

##### *Área Roscada.*

- 4.3.1 Visually inspect the full form threaded area for damage. Small areas of impact damage or galls must be repaired. Field repairable thread damage shall not exceed 0.500" in circumferential length, span across more than two (2) full form threads, or be more than 0.015" in depth. All repaired areas should be covered with an anti-gall and anti-corrosion compound such as Moly-Kote.

*Visualmente inspeccione el área roscada de roscas/hilos/filetes de forma completa por daño. Pequeñas áreas de impacto o ludimiento deberán ser reparadas. Daño de roscas/hilos/filetes reparable en el campo no debe exceder 0.500" en longitud circunferencial, o debe abarcar más de dos(2) roscas de forma completa, o tener más de 0.015" de profundidad. Todas las áreas reparadas deberán recubrirse con un producto/compuesto anti-ludimiento y anticorrosivo, tal como Moly-Kote.*

- 4.3.2 Allowable corrosion pitting in the full form thread area shall be as defined in the Ancillary Specification titled **STEEL IMPERFECTIONS**.

*Picaduras de corrosión permitidas en el área de roscas completas deben ser como se define en la Especificación Auxiliar IMPERFECCIONES DEL ACERO.*

#### 4.4 Coupling Face

##### *Cara del Cople/Cupla*

- 4.4.1 Visually inspect the coupling face and ID chamfer for impact damage. Impact damage that has caused the starting thread crest to be indented sufficiently to cause interference with the field pin connector thread root on make-up is cause for rejection.

*Visualmente inspeccione la cara del cople y el bisel del Diámetro Interior por daño de impacto. El daño causado por impacto que haya causado que la cresta de comienzo de la rosca se haya endentado lo suficientemente para causar interferencia con la raíz de conector pin roscado, en el apriete, es causa de rechazo.*

### 5.0 CONNECTION GAGING

#### **CALIBRACIÓN/Medición) DE LA CONEXIÓN**

- 5.1 The gaging of Hunting proprietary connections shall only be performed by an Hunting Quality Assurance or Service Representative or an approved Licensee. Hunting personnel or Licensee are the only persons that have availability to the proprietary gages to which the products are manufactured.

*La calibración(medición) de las conexiones propietarias de Hunting debe ser solamente realizada por Representante de Aseguramiento de Calidad o Servicio de Hunting o el Concesionario( que se le ha otorgado la Licencia) aprobado. El personal de Hunting o el Concesionario(Compañía que se le ha otorgado la Licencia) son las únicas personas que tienen la habilidad para utilizar los calibres propietarios con los que estos productos son manufacturados.*



**SEAL-LOCK BOSS  
RECOMENDED  
PRACTICE  
PRACTICA  
RECOMENDADA  
SEAL-LOCK BOSS**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
REVISION	004	05/13/08

**SUBJECT: VISUAL THREAD INSPECTION**  
**OBJETO: INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA**

**6.0 THREAD/STORAGE COMPOUND  
LUBRICANTE PARA ROSCA/ALMACENAMIENTO**

6.1 Upon completion of visual thread inspection verify appropriate thread or storage compound is being applied to both ends of the tube. The approved thread/storage compound shall be as stated in the applicable "**FIELD RUNNING AND HANDLING PROCEDURE**".

*Una vez completada la inspección visual de la rosca, verificar que el lubricante para rosca o almacenamiento apropiado está siendo utilizado en ambos lados del tubo. Los lubricantes para rosca o almacenamiento aprobados deben estar de acuerdo lo establecido en el "**PROCEDIMIENTO PARA LA CORRIDA Y MANIPULACION EN EL CAMPO**" aplicable.*

**NOTE: Notify Hunting Northpoint, Houston, Texas, Quality Assurance Department immediately if thread/storage compound being applied is not listed in the applicable "FIELD RUNNING AND HANDLING PROCEDURE".**

**NOTA: Notificar inmediatamente al Departamento de Calidad de Hunting Northpoint, Houston, Texas, si el lubricante para rosca o almacenamiento que está siendo aplicado no está en la lista del "PROCEDIMIENTO PARA LA CORRIDA Y MANIPULACION EN EL CAMPO" aplicable.**

**7.0 REJECTION  
RECHAZO**

7.1 Any thread that does not meet the specified requirements, shall be considered a reject.  
*Cualquier rosca que no cumpla con los requerimientos especificados, debe ser rechazada.*

7.2 All rejects shall have the entire thread area painted red.  
*Todos los rechazos deben tener la rosca completa pintada de rojo.*

7.3 All rejects shall be clearly identified as "reject" to protect against out-of-tolerance material being shipped as prime material.  
*Todos los rechazos deben ser claramente identificados como "rechazo" para asegurarse que ningún material fuera de especificaciones sea despachado como bueno.*

7.4 Rejection may be reworked by removing the defective condition and re-threading the parts within the appropriate tolerances.  
*Los rechazos pueden ser re-trabajados eliminando la no conformidad y re-roscando las piezas de acuerdo a las tolerancias.*

7.5 Any discrepancies shall be clarified and dispositioned by Hunting's Q.A. Department before any further processing or delivery.  
*Cualquier discrepancia debe ser clarificada por el Departamento de Calidad de Hunting antes de continuar con el proceso o despacho.*