



**SEAL-LOCK SF  
DEFINITION OF  
TERMS  
DEFINICIÓN DE  
TÉRMINOS  
SEAL-LOCK SF**

SECTION	II	
Prepared By	GTF	
Engineer	RJH	
Mgr Engr	DR	01/18/01
GM QA	GTF	01/24/01
<b>REVISION</b>	<b>001</b>	<b>01/11/01</b>

**SUBJECT:**  
**OBJETO:**

**DEFINITION OF TERMS**  
**DEFINICIÓN DE TÉRMINOS**

**BLACK THREAD:** A thread on which the original (black) mill surface has not been completely removed from the crest.

**ROSCA NEGRA:** *Una rosca en que la superficie original de fábrica no ha sido completamente removida.*

**BURR:** A localized point of roughness, or a thin ridge, or protrusion, produced by mechanical damage or in machining.

**REBABA:** *Un punto localizado de aspereza, fino filo o protuberancia producida por daño mecánico o durante el maquinado.*

**CHATTER:** A wavy surface caused by vibration during machining.

**TRAQUETEADO:** *Una superficie ondulada, causada por vibración durante el maquinado.*

**CLUSTER:** Five (5) or more individual imperfection indications in an area 0.250" by 0.250".

**GRUPO:** *Cinco o más indicaciones, de imperfecciones individuales, en un área de 0.250" por 0.250".*

**CONNECTION:** The mated male and female connectors of a particular thread design. \*See examples on the reverse side of page.

**CONEXIÓN:** *El acoplamiento de los conectores macho y hembra de un diseño particular de rosca. \* Ver ejemplo en el lado reverso de esta página.*

**CONTINUITY OF SEAL SURFACE:** The phonograph seal surface is considered continuous if there are no imperfections that are longitudinally longer than 1/8". No more than two (2) imperfections of maximum or near maximum length may be closer than 0.250" circumferentially or be aligned in such a manner that a longitudinal or diagonal leak path may be created.

**CONTINUIDAD DE LA SUPERFICIE DEL SELLO:** *La superficie fonográfica del sello es considerada continua si no hay imperfecciones, que sean longitudinalmente mayores de 1/8". No más de dos (2) imperfecciones de longitud máxima o cerca del máximo, deberían de estar con una cercanía circunferencial de 0.250", o estar alineadas de tal forma que una vía de escape longitudinal o diagonal pudiera ser creada.*

**CRACK:** A stress-induced separation of the metal.

**RAJADURA:** *Una separación del metal inducida por tensión.*

**CUT:** A sharp gouge or distortion in two or more thread crests in a line longitudinal to the pipe axis or at an angle across the threads.

**CORTE:** *Arrancado agudo o distorsión en dos o más crestas en una línea longitudinal al eje del tubo o en un ángulo a través de la rosca.*

**DENT:** A depression that is without metal loss and is caused by striking, or being struck by, other objects.

**ABOLLADURA:** *Depresión en la que no hay pérdida de metal y es causada por ser golpeado o al golpearse con otro objeto.*

**DING:** A flattened area or indentation caused by mechanical impact.

**GOLPE:** *Un área aplanada o indentación causada por un impacto mecánico.*

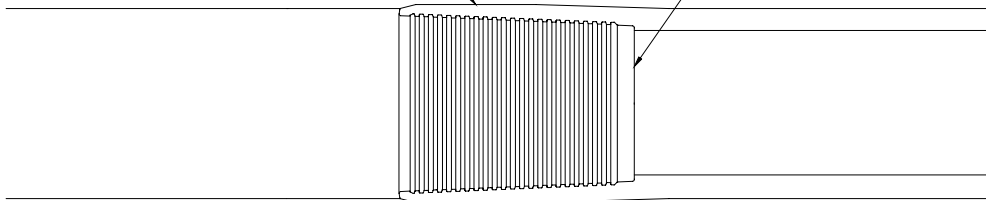
SFPB.DWG

CAJA (HEMBRA)

PIN (MACHO)

BOX (FEMALE)

PIN (MALE)



**EXAMPLE: 1 THREADED BOX & PIN CONNECTION**

**EJEMPLO: 1 CONEXIÓN ROSCADA PIN & CAJA**

SFPINBDX.DWG

CAJA (HEMBRA)

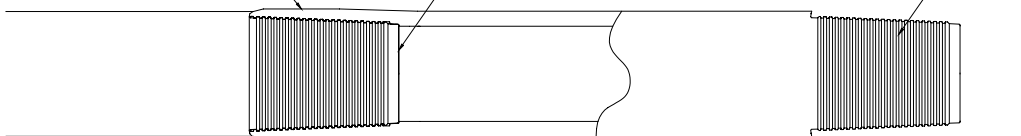
PIN (MACHO)

PIN (MACHO)

BOX (FEMALE)

PIN (MALE)

PIN (MALE)



**EXAMPLE: 1 THREADED BOX X PIN CONNECTION AND 1 PIN (MALE) CONNECTOR**

**EJEMPLO: 1 CONEXIÓN ROSCADA CAJA X PIN Y 1 CONECTOR PIN (MACHO)**



**SEAL-LOCK SF  
DEFINITION OF  
TERMS  
DEFINICIÓN DE  
TÉRMINOS  
SEAL-LOCK SF**

SECTION	II	
Prepared By	GTF	
Engineer	RJH	
Mgr Engr	DR	01/18/01
GM QA	GTF	01/24/01
<b>REVISION</b>	<b>001</b>	<b>01/11/01</b>

**SUBJECT:**  
**OBJETO:**

**DEFINITION OF TERMS  
DEFINICIÓN DE TÉRMINOS**

**ECCENTRICITY:** A condition of tubular products in which the O.D. and I.D. axis do not coincide, resulting in wall thickness variations around the circumference at a given section or plane.

**EXCENTRICIDAD:** *Una condición de los productos tubulares, en la cuál, los ejes del diámetro externo e interno, no coinciden, resultando en variaciones en el espesor de la pared alrededor de la circunferencia en una sección dada o plano.*

**FIRST ARTICLE:** The first production part that satisfies all specified machining and inspection criteria. FIRST ARTICLE dimensions shall be as close to specified nominal as can be practically obtained from manufacturing equipment without the use of specified tolerances. For all practical purposes, first article dimensions that vary by no more than one-half (1/2) of the specified tolerance shall be considered nominal and further adjustments will not be necessary.

First article inspection shall be performed at the following frequency: 1) at the start of production, 2) following any change to equipment, 3) following any change of machining or inspection personnel, and 4) following a 30 minute or longer delay in production.

**PRIMER ARTÍCULO:** *La primera parte de la producción, que satisface todos los criterios de maquinado e inspección. Las dimensiones del PRIMER ARTÍCULO, deben de estar lo más cercana posible a los valores nominales, tanto como sea posible obtener de un equipo de manufactura, sin el uso de tolerancias especificadas.*

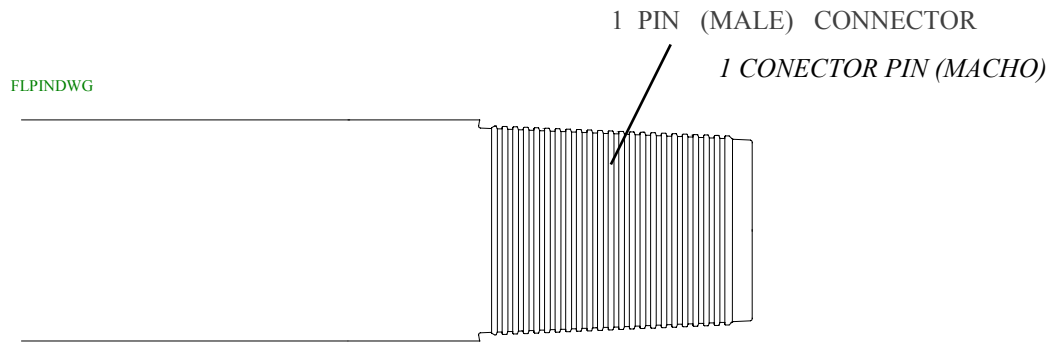
*La inspección de Primer Artículo debe ser efectuada con la siguiente frecuencia: 1) al comenzar la producción, 2) siguiendo cualquier cambio en el equipo, 3) siguiendo cualquier cambio de máquina o personal de inspección, y 4) siguiendo una demora de 30 o más minutos de producción.*

**FREQUENCY OF INSPECTION:** The interval at which the parts shall be inspected or gaged during the manufacturing process.

- A. **100% Frequency** - All listed elements or items shall be inspected or gaged on each part. Part shall be defined as each pin and/or each coupling with both ends inspected or gaged.
- B. **10% Frequency** - All listed elements or items shall be inspected or gaged on every tenth (10th) part. Part shall be defined as each pin connector and/or each coupling with both ends inspected or gaged.

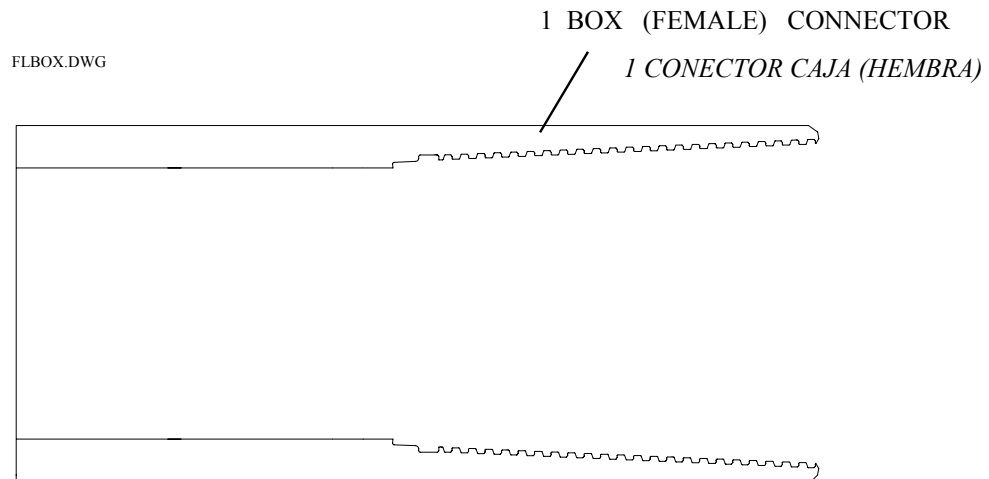
**FRECUENCIA DE INSPECCIÓN:** *El intervalo en el cuál las partes deben ser inspeccionadas y medidas durante el proceso de manufactura..*

- A. **100% de Frecuencia** - *Todos los elementos o detalles de cada parte deben ser inspeccionados o medidos con los calibradores. Se define parte como cada piñón y/o cada cople con ambos lados inspeccionados o medidos con los calibres.*
- B. **10% de Frecuencia** - *Todos los elementos o detalles deben ser inspeccionados o medidos con los calibres, cada diez partes. Las partes se definen como cada piñón y/o cada cople con ambos lados inspeccionados o medidos con los calibres.*



**EXAMPLE: 1 PIN (MALE) CONNECTOR**

***EJEMPLO: 1 CONECTOR PIN (MACHO)***



**EXAMPLE: 1 BOX (FEMALE) CONNECTOR**

***EJEMPLO: 1 CONECTOR CAJA (HEMBRA)***



**SEAL-LOCK SF  
DEFINITION OF  
TERMS  
DEFINICIÓN DE  
TÉRMINOS  
SEAL-LOCK SF**

SECTION	II	
Prepared By	GTF	
Engineer	RJH	
Mgr Engr	DR	01/18/01
GM QA	GTF	01/24/01
<b>REVISION</b>	<b>001</b>	<b>01/11/01</b>

**SUBJECT:**  
**OBJETO:**

**DEFINITION OF TERMS  
DEFINICIÓN DE TÉRMINOS**

**FULL FORM THREAD:** Any portion of a thread where the crest of the load flank is fully formed by the threading insert and the thread height is within 0.001" of nominal.

**ROSCA DE FORMA COMPLETA:** *Cualquier porción de una rosca, donde la cresta del flanco de carga está completamente formado por el peine/inserto de roscar, y la altura está a 0.001" del valor nominal.*

**GALLING:** Surface damage caused by localized welding of high spot or foreign material.

**LUDIMIENTO:** *Daño superficial causado por soldadura localizada de un punto alto o material externo.*

**GOUGE:** Elongated grooves or cavities caused by mechanical removal of metal.

**GUBIA:** *Canal alargado o cavidad causada por la remoción del metal mecánicamente.*

**HANDLING DAMAGE:** Cuts, gouges, dents, etc., that occurred during handling.

**DAÑO CAUSADO POR MANEJO:** *Cortes, canales, abolladuras, que ocurren durante el manejo de la tubería.*

**ID:** Inside Diameter.

**DIÁMETRO INTERNO(D.I.):** *Diámetro interno.*

**IMPERFECT THREAD:** A thread on which the load flank is not fully formed, has insufficient thread height, and may or may not have a black crest.

**ROSCA IMPERFECTA:** *Una rosca en la cuál el flanco de carga no está completamente formado, tiene insuficiente altura de rosca y puede o no tener una cresta negra.*

**INCLUSION:** Foreign material or non-metallic particles entrapped within the metal during solidification.

**INCLUSIÓN:** *Material externo o partículas no metálicas, atrapadas dentro del metal durante la solidificación.*

**LAP:** Fold of metal which has been rolled or otherwise worked against the surface but has not fused into sound metal.

**TRASLAPE:** *Pliegue de metal, el cuál ha sido laminado o de otra forma trabajado contra la superficie, pero que no se ha fundido.*

**LAMINATION:** An internal metal separation creating layers generally parallel to the surface.

**LAMINACIÓN:** *Una separación interna del metal, creando capas generalmente paralelas a la superficie.*

**LAST ARTICLE:** The last production part on each piece of equipment manufacturing a given product. The Last Article dimensions shall meet all tolerances specified for that product. A last article inspection shall be performed at the following frequency: A) Equipment tool holder change, B) Major equipment adjustment, C) Equipment crash, D) Shutdown, E) At the completion of the manufacturing of a product order.

**ÚLTIMO ARTÍCULO:** *La última parte de la producción de cada pieza de equipo manufacturando un producto dado. Las dimensiones deben cumplir con las tolerancias especificadas para dicho producto. Una inspección de último artículo debe efectuarse con la siguiente frecuencia: A) cuando se cambia el porta herramienta(tool holder) del equipo. B) Al hacer un ajuste mayor al equipo. C) Cuando se descompone el equipo. D) Cuando se apaga el equipo. E) Al terminar la manufactura de una orden del producto.*

THIS PAGE IS INTENTIONALLY BLANK  
*ESTA PÁGINA SE DEJÓ EN BLANCO INTENCIONALMENTE*



**SEAL-LOCK SF  
DEFINITION OF  
TERMS  
DEFINICIÓN DE  
TÉRMINOS  
SEAL-LOCK SF**

SECTION	II	
Prepared By	GTF	
Engineer	RJH	
Mgr Engr	DR	01/18/01
GM QA	GTF	01/24/01
<b>REVISION</b>	<b>001</b>	<b>01/11/01</b>

**SUBJECT:**  
**OBJETO:**

**DEFINITION OF TERMS  
DEFINICIÓN DE TÉRMINOS**

**MINOR PITTING:** Thread surface minor pitting in the full form thread length shall be defined as isolated corrosion pitting that does not affect the thread height or form per Hunting's definition of a full form thread.

**PICADURAS MENORES:** *Picaduras menores en la superficie de la rosca en la longitud de roscas de forma completa, debe definirse como picaduras de corrosión aisladas, que no afectan la altura o forma de la rosca, por la definición de rosca completa de Hunting.*

**MINOR THREAD DAMAGE:** No absolute blanket acceptance/rejection criteria concerning thread damage can be specified due to factors such as actual full form thread length, depth, and location of the damage. Impact type damage that is 0.500" or less in circumferential length, span across no more than two (2) full form threads, or is less than 0.015" in depth, can be repaired. All repaired areas should be covered with an anti-gall and anti-corrosion compound such as Moly-Kote.

**DAÑO MENOR DE LA ROSCA:** *No hay una cobertura absoluta para especificar el criterio de aceptación/rechazo del daño en las roscas, debido a factores tales como, la longitud actual de la rosca de forma completa, profundidad y localización del daño. Daño del tipo de impacto que sea 0.500" o menos el longitud circunferencial, que no abarca más de dos hilos de rosca completa (2), o sea menor de 0.015" de profundidad. Puede ser reparado. Todas las áreas reparadas deben ser recubiertas con un compuesto antifricción o anticorrosivo como Moly-Kote.*

**NOMINAL:** To specified dimensions or theoretical size.

**NOMINAL:** *De dimensiones específicas o tamaño teórico.*

**OD:** Outside Diameter

**DIÁMETRO EXTERIOR(D.E.):** *Diámetro exterior.*

**PIT:** A depression or cavity caused by inclusions or porosity exposed after machining or by corrosive attack during storage.

**PICADURA:** *Una depresión o cavidad causada por inclusiones o porosidad, expuesta después del maquinado o por un ataque corrosivo durante el tiempo de almacenaje.*

**PLUG SCORES:** Longitudinal I.D. grooves occurring in seamless pipe, usually caused by hard pieces of metal adhering to the high-mill plug.

**MARCA DE MANDRIL:** *Ranura longitudinal en el diámetro interno de tubería sin costura usualmente causada por piezas de metal duro adheridas al mandril de la fábrica.*

**PROPRIETARY:** A product that is protected by secrecy, patent, or copyright against free competition.

**PROPIETARIA:** *Un producto que está protegido por secreto, patente o derechos registrados.*

**SEAM:** Crevice in rolled metal which has been more or less closed by rolling or other work but has not been fused into sound metal.

**COSTURA:** *Grieta en el metal laminado, que ha sido más o menos cerrada durante la laminación u otro tipo de trabajo, pero que no se ha fundido en metal sólido.*

**SLIVER:** An extremely thin elongated piece of metal that has been rolled into the surface of the parent metal to which it is attached usually by only one end.

**ASTILLA:** *Una pieza de metal extremadamente fina y alargada, que ha sido laminada en la superficie del metal original, del cuál se encuentra adherido.*

THIS PAGE IS INTENTIONALLY BLANK  
*ESTA PÁGINA SE DEJÓ EN BLANCO INTENCIONALMENTE*





**SEAL-LOCK SF  
DEFINITION OF  
TERMS  
DEFINICIÓN DE  
TÉRMINOS  
SEAL-LOCK SF**

SECTION	II	
Prepared By	GTF	
Engineer	RJH	
Mgr Engr	DR	01/18/01
GM QA	GTF	01/24/01
<b>REVISION</b>	<b>001</b>	<b>01/11/01</b>

**SUBJECT:**  
**OBJETO:**

**DEFINITION OF TERMS**  
**DEFINICIÓN DE TÉRMINOS**

**TORN THREAD:** Thread surfaces which have portions that are chipped, rough, or ragged.

**ROSCA ARRANCADA:** *Superficies de la rosca la cuál tiene porciones que han sido astilladas, trituradas o desbastadas.*

**TORQUE:** A rotational force expressed in foot pounds used to assemble connections.

**TORSIÓN:** *Una fuerza rotacional expresada en pies por libras usadas para enroscar (ensamblar) las conexiones.*

- A. **Minimum Torque:** The smallest acceptable rotational force required to bring a connection to the specified power tight position.  
**Torsión Mínima:** *La más pequeña fuerza rotacional requerida para llevar una conexión a una posición de apretado con fuerza.*
- B. **Optimum Torque:** The rotational force required to bring a connection to the nominal power-tight position when all elements on each connector are nominal.  
**Torsión Óptima:** *La fuerza rotacional requerida para llevar una conexión a la posición de apriete con fuerza nominal, cuando todos los elementos de cada conector son nominales.*
- C. **Maximum Torque:** The largest acceptable rotational force required to bring a connection to the specified power-tight position.  
**Torsión Máxima:** *La fuerza rotacional mayor aceptable, que es requerida para llevar una conexión , a una posición específica de apriete con fuerza.*

**VISUAL:** As seen with the unaided eye (i.e. without the use of magnification or non-destructive testing methods). Visual inspection incorporates physically feeling for burrs, slivers, feather edges, tears or other surface roughness discontinuities.

**VISUAL:** *Como visto por el ojo sin ayuda (i.e sin ayuda de magnificación u otros métodos de prueba no destructivos). La inspección visual incorpora físicamente, el palpar buscando rebabas, astillas, filos de cuchillo, arrancaduras y otras asperezas causadas por discontinuidades.*