



**SEAL-LOCK HT  
ANCILLARY  
SPECIFICACIONES  
ESPECIFICACIONES  
AUXILIARES**

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>002</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION - FIELD</b>
<b>OBJETO:</b>	<b>INSPECCION VISUAL DE LA ROSCA - CAMPO</b>

**1.0 SCOPE****ALCANCE**

- 1.1 This document sets forth the broad guidelines for the field visual thread inspection of Hunting's **SEAL-LOCK HT** connections.

*Este documento establece la amplia pauta a seguir para la inspeccion visual de campo de las conexiones SEAL-LOCK HT de Hunting.*

**2.0 DEFINITION****DEFINICION**

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

*La inspeccion visual de la rosca debe ser definida como aquella inspeccion que podrian realizarse en las conexiones propietarias SEAL-LOCK HT de la Hunting sin la utilizacion de los calibre propietarios para los elementos de la rosca.*

**3.0 PIN/FIELD END INSPECTION****INSPECCION DEL PIN/PUNTA DE CAMPO**

- 3.1 Pin Face

*Cara del Pin*

- 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, coloque una regla de borde recto a traves de la punta del pin y mire entre el 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. Pequeños golpes o abolladuras son perjudiciales a la conexion, no obstante, la mayoria pueden ser reparadas limandolas ligeramente para remover todas las protrusiones.*

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

*La cara del pin, el bisel del D.I. o del D.E. deben de estar lisos y libres de rebabas.*

- 3.2 Threaded Area

*Area 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. **SEAL-LOCK HT** connections are required to have a minimum of the following full form threads.

*Visualmente inspeccione la longitud de los hilos de forma completa. La longitud de los hilos de forma completa se mide desde el punto del comienzo de la rosca axialmente a lo largo de las crestas de las roscas. Es requerido en las conexiones SEAL-LOCK HT que tengan un minimo de hilos completos.*



**SEAL-LOCK HT  
ANCILLARY  
SPECIFICATIONS  
ESPECIFICACIONES  
AUXILIARES**

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>002</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION - FIELD</b>
<b>OBJETO:</b>	<b>INSPECCION VISUAL DE LA ROSCA - CAMPO</b>

	<u>SIZE</u>	<u>MINIMUM FULL FORM THREADS</u>		<u>SIZE</u>	<u>MINIMUM FULL FORM THREADS</u>
	<u>TAMAÑO</u>	<u>MINIMO DE ROSCAS DE FORMA COMPLETA</u>		<u>TAMAÑO</u>	<u>MINIMO DE ROSCAS DE FORMA COMPLETA</u>
8 Pitch	2 3/8"	4	5 Pitch	5"	7
8 Hilos	2 7/8"	5	5 Hilos	5 1/2"	7
	3 1/2"	8		7"	8
	4"	8			
	4 1/2"	9			

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

**NOTA:** Aunque a veces una porcion del hilo tenga la cresta negra, puede conformer a los requerimientos de Hunting de hilo de forma completa. Esto es determinado por la medicion de la altura de la rosca/hilo con un calibre de altura de la rosca propietario.

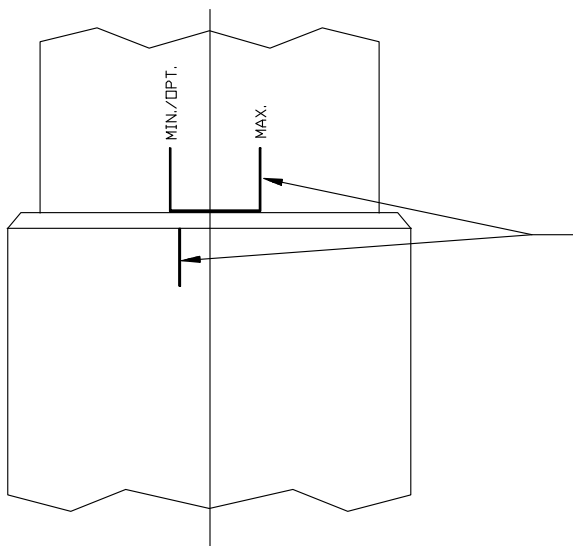
**4.0 COUPLING/MILL END INSPECTION  
INSPECCION DEL COPLER/PUNTA DE FABRICA**

**4.1 Mill Make-up**

*Apriete de la Punta de Fabrica*

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

*Visualmente inspeccione la conexion apretada con fuerza por indicaciones de apretado correcto.*



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

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

***LAS MARCAS PARA EL APRIETE IN-  
DICAN UN APRIETE APROPIADO***

***Reaplique las marcas de apriete del bar-  
rette si estas estan muy clara.***



**SEAL-LOCK HT  
ANCILLARY  
SPECIFICATIONS  
ESPECIFICACIONES  
AUXILIARES**

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>002</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b> <b>OBJETO:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION - FIELD</b> <b>INSPECCION VISUAL DE LA ROSCA - CAMPO</b>
-----------------------------------	---

- 4.2 Internal Torque Shoulder - Mill End Pin Face  
*Hombro de Torque Interno - Cara del Pin en la Punta de Fabrica*
- 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 de torque interno i.e., cara del pin en la punta de fabrica . Debera estar libre de protrusiones debido a picaduras de corrosion o daño de impacto y libre de rebabas por 360°. La cara del pin en la punta de fabrica debera estar colocada aproximadamente a la mitad del largo del canal del cople.*
- 4.3 Threaded Area  
*Area 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 0.250" in circumferential length,span across more than two (2) full form threads, or be more than 0.005" in depth. All repaired areas should be covered with an anti-gall and anti-corrosion compound such as Moly-Kote.  
*Visualmente inspeccione por daño toda el area roscada de hilos de forma completa. Pequeñas area de daño de impacto o de quemaduras por rozamiento deberan ser reparadas. Reparaciones de campo de las roscas dañadas no debe exceder 0.250" en largo circumferencial, extenderse a lo largo de mas de dos (2) hilos de forma completa, o tener mas de 0.005" de profundidad. Todas las areas reparadas deben cubrirse con un compuesto para prevenir las quemaduras por rozamiento y la corrosion como el 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**.  
*La corrosion permitida en el area de hilos de forma completa debe ser como esta definido en las Especificaciones Auxiliares titulada **IMPERFECCIONES DEL ACERO***
- 4.4 Coupling Face  
*Cara del Cople*
- 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 pin y el bisel del D.I. por daño de impacto. El daño de impacto que cause que la cresta del comienzo de la rosca se indente lo suficiente para causar interferencia con la raiz del conector pin en el apriete es causa de rechazo.*

**5.0 CONNECTION GAGING**  
**MEDICION DE LAS CONEXIONES**

- 5.1 The gaging of Hunting's 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 medicion/calibracion de las conexiones propietarias de Hunting deben ser realizadas por un Asegurador de Calidad o Representante de Servicio de Hunting o un Concesionario aprobado. El*



**SEAL-LOCK HT  
ANCILLARY  
SPECIFICATIONS  
ESPECIFICACIONES  
AUXILIARES**

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>002</b>	<b>05/13/08</b>

**SUBJECT: VISUAL THREAD INSPECTION - FIELD**  
**OBJETO: INSPECCION VISUAL DE LA ROSCA - CAMPO**

*personal de Hunting o el Concesionario son las unicas personas que tienen acceso a los calibres propietarios con los que los productos son manufacturados.*

**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.*