



GUIDE TECHNIQUE



WWW.BOHNING.COM



TABLE DES MATIERES

 Montage de votre flèche	3-22
Installation ou retrait des Inserts, Pointes et Outserts.....	3-5
Plume, Colle, Wrap, & Suppression de peinture.....	6
Préparation.....	6-7
Poser vos Wraps.....	7-8
Appliquer une lacquer et une "Crown Dip".....	9-11
Cresting.....	11-13
Colles.....	13-16
Choisir votre plume.....	17-19
Empenner.....	19-21
Diagnostic des problèmes d'adhésion.....	22
 Cires de corde	23-24
 Guide d'encoches	25-31
L'encoche moderne.....	25
Choisir l'encoche appropriée.....	26
Terminologie d'encoche.....	26-27
Installer vos encoches.....	27-28
Inspecter vos encoches.....	28
Processus de développement et de test des encoches.....	28-30
Encoches Bohning.....	31
 Arrow Spine	31
 Tableau de référence - Taille de Wrap & Encoche selon le modèle de flèche	32-35



Updated May 2017

7361 N. 7 MILE RD.
LAKE CITY, MI 49651

231-229-4247
WWW.BOHNING.COM

MONTAGE DE VOTRE FLECHE

Installation ou retrait d'Inserts, de Pointes et d'Outserts

INSTALLATION

Tubes en carbone et aluminium: Il est très important de nettoyer l'intérieur du tube en utilisant un coton-tige trempé dans de l'alcool dénaturé. Nettoyez, en utilisant un nouveau coton tige, jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de traces de résidus. Collez ensuite l'insert ou la pointe avec l'une des colles Bohning (voir le tableau pages 13-14 pour les adhésifs recommandés). Nous vous recommandons vivement la colle Ferr-L-Tite Cool Flex pour vos tubes en carbone car elle est décollable sans causer aucun dommage à votre flèche.

Portez toujours des gants résistants à la chaleur et des lunettes de protection. Ne touchez pas les surfaces chaudes ou la colle à mains nues.

- Utilisation du **Ferr-L-Tite®** et du **Ferr-L-Tite® Cool Flex** (colles thermo chauffantes): Tenez l'insert / la pointe avec une pince et maintenez le/la au-dessus d'une petite flamme. Chauffez ensuite le bâton de colle au-dessus de la flamme jusqu'à ce qu'il se ramollisse (juste avant la fusion). Réchauffez rapidement l'insert, puis appliquez-y de la colle tout autour. Insérez l'insert dans le tube en lui faisant faire un tour complet. Cela permet à la colle de recouvrir la totalité de la surface de l'insert ainsi que l'intérieur du tube. Respectez le temps de séchage et de durcissement recommandé selon le tableau des pages 13-14

o Après l'installation d'un insert, recouvrez le filetage de la pointe de wax tel que le Tex-Tite®, le Seal-Tite® ou le Grit Guard cela empêchera celle-ci de se dévisser.

- Utilisation de l'**Insert Iron**, du **Instant Gel**, du **Blazer® Bond**, ou du **Fletch Fuse**: Enduisez l'insert ou la pointe de colle, puis appuyez sur la flèche tout en lui faisant faire un tour complet, cela garantit à la colle de recouvrir l'entièreté de la surface de l'insert et l'intérieur du tube. Respectez le temps de séchage et de durcissement indiqué sur le tableau de la page 13-14.

Flèches en bois: montage avec la colle recommandée en pages 13-14

- Utilisation du **Ferr-L-Tite®** (colle thermo chauffante): Tenez l'outsert avec une pince et maintenez le au-dessus d'une petite flamme. Chauffez le Ferr-L-Tite® au-dessus la flamme jusqu'à ce qu'il se ramollisse (juste avant la fusion). Réchauffez rapidement l'outsert, puis appliquez-y le Ferr-L-Tite® tout autour de l'intérieur de l'outsert, tout en lui faisant faire un tour complet. Cela permet à la colle de recouvrir



Heat the stick of adhesive with the flame until the adhesive glosses over

la totalité de la surface du tube ainsi que l'intérieur de l'outsert. Respectez le temps de séchage et de durcissement indiqué sur le tableau des pages 13-14



• Utilisation de l'Insert Iron, de l'**Instant Gel**, du **Blazer® Bond**, ou du **Fletch Fuse**: Enduisez l'outsert de colle, puis appuyez sur la flèche tout en lui faisant faire un tour complet. Cela garantit à la colle de recouvrir toute la surface de l'outsert et l'extérieur du tube. Respectez le temps de séchage et de durcissement indiqué sur le tableau des pages 13-14.

RETRAIT

Attention à ne pas vous brûler sur les surfaces chaudes, de la vapeur ou des colles chauffées.

Carbone: Retrait d'Inserts, de Pointes et d'Outserts de flèches en carbone:

- Si vous avez utilisé du **Ferr-L-Tite Cool Flex**: Faites bouillir un pot d'eau, utilisez suffisamment d'eau pour que l'insert soit immerger en totalité. Gardez la chaleur constante, plongez l'insert dans l'eau pendant 10-15 secondes. Retirez la flèche et l'insert de l'eau, puis, en utilisant une pince, retirez doucement l'insert de la flèche. Ne forcez pas, vous pourriez retirer des fibres de carbone en même temps que ce dernier. Un résidu de colle pourra rester sur l'insert. Pour l'enlever, maintenez celui-ci au-dessus d'une flamme au moyen d'une pince jusqu'à ce que la colle fonde ou s'évapore. Pour retirer le résidu d'un outsert, maintenez-le verticalement au-dessus d'une flamme au moyen d'une pince jusqu'à ce que la colle fonde ou s'évapore. Nous vous recommandons de faire cela sur un plan de travail que vous pouvez salir, la colle peut tacher. Avant d'installer une nouvelle pointe ou insert dans votre flèche, vous devrez à nouveau nettoyer l'intérieur du tube comme indiqué dans la section Installation.
- Si vous avez utilisé du **Ferr-L-Tite**: Bohning DECONSEILLE l'utilisation de Ferr-L-Tite avec des tubes en carbone en raison de la quantité de chaleur nécessaire pour décoller- il existe un risque élevé d'endommager votre flèche pendant le retrait. Si le Ferr-L-Tite n'est pas assez chauffé, vous pourriez enlever des fibres de carbone du tube en même temps que la pointe. De plus, si vous la chauffez de trop, elle peut dégrader le carbone. Si vous devez absolument enlever des pointes collées avec du Ferr-L-Tite, respectez rigoureusement les instructions suivantes: appliquez une flamme directe SEULEMENT sur la pointe et PAS DIRECTEMENT sur le tube en carbone ou trop près celui-ci. Si vous utilisez une gazinière au propane, maintenez la flamme sur la pointe pendant 7-10 secondes (10-12 secondes pour les grosses pointes) avant de retirer la pointe au moyen d'une pince. NE PAS mettre la pince directement sur le tube en carbone car cela pourrait l'endommager. Si vous utilisez un brûleur d'alcool, appliquez la flamme environ deux fois plus longtemps avant de retirer la pointe. Avant d'installer une nouvelle pointe, vous devrez à nouveau nettoyer l'intérieur du tube comme indiqué dans la section Installation.
- Si vous avez utilisé du **Insert Iron**, du **Instant Gel**, du **Blazer® Bond**, ou du **Fletch Fuse**: ces derniers ne sont pas destinés à être décollés – en faisant cela vous pourriez endommager votre flèche



Aluminium: Retrait d'Inserts, de Pointes et d'Outserts de flèches en aluminium:

- Si vous avez utilisé du **Ferr-L-Tite Cool Flex:** Faites bouillir un pot d'eau, utilisez suffisamment d'eau que pour immerger l'insert en entier. Gardez la chaleur constante, immergez l'insert dans l'eau pendant 10-15 secondes. Retirez la flèche et l'insert de l'eau, puis, en utilisant une pince retirez doucement l'insert. Il y aura probablement un résidu de colle sur l'insert. Pour enlever celui-ci d'un insert ou d'une pointe, maintenez-le au moyen d'une pince au-dessus d'une flamme jusqu'à ce que la colle fonde ou s'évapore. Pour retirer le résidu d'un outsert, maintenez-le verticalement au-dessus d'une flamme au moyen d'une pince jusqu'à ce que la colle fonde ou s'évapore. Nous vous recommandons de faire cela sur un plan de travail que vous pouvez salir, la colle peut tacher. Avant d'installer une nouvelle pointe ou insert dans votre flèche, vous devrez à nouveau nettoyer l'intérieur du tube comme indiqué dans la section Installation.
- Si vous avez utilisé du **Ferr-L-Tite:** Maintenez doucement le milieu de la flèche en aluminium avec une pince, ou en utilisant des gants de protection (préférable), puis appliquez la flamme directement sur l'insert et, si nécessaire, appliquez une faible quantité de chaleur directement sur la partie du tube en contact avec l'insert. **Attention! Si vous appliquez la chaleur trop longtemps directement sur le tube en aluminium, celui-ci pourrait se décolorer ou se déformer.** Si vous utilisez une gazinière au propane, maintenez la flamme sur l'insert pendant 10 à 12 secondes avant de l'enlever au moyen d'une pince. NE PAS mettre la pince directement sur le tube car cela pourrait l'endommager. Si vous utilisez un brûleur à l'alcool, appliquez la flamme pendant 15-20 secondes avant de le retirer. Avant d'installer une nouvelle pointe ou insert dans votre flèche, vous devrez à nouveau nettoyer l'intérieur du tube comme indiqué dans la section Installation.

Flèches en Bois: Nous ne recommandons pas le retrait d'outsert sur des flèches en bois.

Plume, Colle, Wrap, & Suppression de peinture

Plumes et Colle: Utilisez "The Stripper" ou "Strip-Pro" de Bohning pour retirer les plumes et la colle du tube.

Assurez-vous que les résidus de colle soient entièrement éliminés en frottant avec de l'acétone ou de l'alcool dénaturé. Il n'est pas nécessaire de tremper le tube.



Wraps: Nous recommandons 3 manières différentes pour enlever des wraps:

- Utilisez "The Stripper" ou "Strip-Pro" pour retirer le wraps.
- Utilisez un sèche-cheveux pour ramollir l'adhésif, puis grattez-le.
- Plongez le tube dans de l'eau chaude et retirez le wrap.

Utilisez le Wrap Adhesive Remover de Bohning pour supprimer tout résidu d'adhésif resté sur le tube.



Peinture: Pour les tubes en carbone ou en aluminium, trempez la partie peinte du tube dans de l'acétone ou du diluant Fletch-Lac durant toute une nuit, puis frottez la peinture. Pour les tubes en bois, nous vous recommandons d'utiliser un décapant chimique spécialement conçu pour le bois.

Préparation

Vérifiez que votre zone de travail (table, environnement et mains) soit propre et nettoyée, et qu'il ne comprenne pas de saletés pour le collage : pas de contaminants comme l'huile, nourriture, silicone, graisse, poussière de carbone, WD-40 ou autres lubrifiants aérosols, etc.



Si vous vous préparez à vous servir d'une empenneuse déjà utilisée, nettoyez la pince et l'empenneuse en les laissant tremper dans de l'acétone pendant plusieurs heures (voir une nuit). Cela ramollira la colle séchée qui aurait pu s'y déposer, et vous permettra de l'essuyer facilement. Numéroter vos pinces vous permettra d'identifier des problèmes éventuels avec certaines d'entre-elles dans l'avenir.

Après avoir nettoyé votre empenneuse, rendez les futurs nettoyages aisés en appliquant un ruban Téflon (Clamp Release Tape) sur les pinces si vous utilisez une colle instantanée. Le ruban Téflon empêchera que la colle ne s'accumule sur votre empenneuse et assurera que la pince ne colle pas au tube pendant le processus d'empennage si trop de colle est utilisée. Ne laissez pas la colle sécher: essuyez les pinces avec un chiffon propre entre chaque utilisation.

Pour les tubes neufs: Coupez le tube à la longueur souhaitée.

Nettoyez la partie extérieure du tube

- **Pour tubes en Carbone et Aluminium:** Nettoyez le tube avec la poudre Bohning SSR et frottez avec une éponge 3M Scotch-Brite®. Rincez à l'eau CHAUDE et laissez sécher à l'air libre.
- **Pour les tubes en Bois brut:** poncez la surface du tube avec un fin papier de verre (minimum 220 grains). Utilisez un chiffon pour enlever la poussière. Si vous le souhaitez, placez une marque, nettoyez le tube avec une éponge de fer (la coloration s'enlèvera du grain du bois) et enlevez les résidus au moyen d'un chiffon sec. Pour terminer, nous vous recommandons de plonger l'entièreté du tube dans un Crest-Lac à base d'eau, ou dans un solvant à base de Fletch-Lac. Reportez-vous à la section Dipping & Cresting pour de plus amples instructions.
- **Pour les tubes en bois finis:** essuyez simplement le tube avec un chiffon sec afin d'éliminer toutes les poussières et particules.

Poser vos Wraps

Wraps: Les wraps Bohning personnalisent vos flèches et procurent une surface efficace et pratique pour une excellente adhérence. Tous les wraps ne sont pas identiques. Il existe plusieurs qualités de matériaux utilisés pour la fabrication de wraps. Si le fabricant n'utilise pas des revêtements de surface et épaisseurs corrects, des problèmes d'adhérence peuvent survenir. Le matériau utilisé par Bohning a été testé pour une adhérence et une durabilité optimales.

*Quelle taille de Wraps utiliser pour votre tube? Regardez notre tableau de référence à la fin du guide technique.

Appliquez vos wraps:

- 1) Assurez-vous que vos mains soient propres et dépourvues de saletés qui pourraient gêner l'adhésion.
- 2) Retirez le wrap de son support. Placez votre wrap, côté adhésif vers le haut, sur une surface assez moelleuse comme par exemple un tapis de souris.



- 3) Alignez l'extrémité du tube avec le bord du wrap et roulez-le progressivement, avec une pression constante vers le bas.
- 4) Placez la plume coq sur le raccord du wrap pour sécuriser l'ensemble.

Taille des Wraps:

Placez votre tube au-dessus du gabarit pour déterminer quelle taille de wrap avez-vous besoin.



XL
25/64" - 26/64"



Large
20/64" - 24/64"



Standard
Up to 19/64"



Small
Up to 17/64"



XS
Up to 14/64"

Largeur des Wraps

XS - 0,875" [22,2mm]

Standard - 1.125" [28,6mm]

XL - 1,5" [38,1mm]

Small - 1" [25,4mm]

Large - 1,375" [34,9mm]



Appliquer une laque et une "crown dip"

DIPPING DE FLÈCHES EN BOIS BRUT:

Résumé: L'application d'une laque (un bain) sur toute la longueur de la flèche brute améliore l'adhérence en cas de forte humidité et empêche les entailles, les copeaux et d'autres dommages potentiels à la flèche. Bohning propose à la fois des peintures à base d'eau (Crest-Lac, et précédemment, Acry-Lac) et des peintures à base de solvants (Fletch-Lac). * Les peintures Fletch-Lac peuvent entraîner des frais de marchandises dangereuses de la part de votre transporteur si elles sont expédiées par voie aérienne.

Dilution: Pour diluer les peintures Crest-Lac, utilisez de l'eau distillée. Les peintures Fletch-Lac devront peut-être être diluées avec du Fletch-Lac Thinner (60% de peinture, 40% de diluant).

Crest-lac Clear	Brillance moyenne, finition lisse, faible odeur
Fletch-Lac Super Coat	Brillance élevée, finition rugueuse, consistance plus dense
Fletch-Lac Clear Coat	Brillance élevée, finition lisse
Fletch-Lac Blue Clear	Brillance élevée, finition lisse Lorsque la teinte bleue est utilisée sur une crown dip, elle rend le cresting plus brillant.

Procédure:

- 1) Avec l'extrémité vers le bas (côté encoche), plongez le tube au moins jusqu'à $\frac{3}{4}$ de pouce (19 mm) de son extrémité. L'utilisation d'une punaise vous permettra de plonger le tube entièrement.
- 2) Suspendez la flèche pour laisser sécher, attendez 24 heures entre les couches.
- 3) Poncez la flèche entre les couches avec de la laine d'acier de 000, enlevez la poussière au moyen d'un chiffon avant l'application de la couche suivante. Vous aurez peut-être besoin de 2-3 couches.

APPLICATION D'UNE CROWN DIP SUR DES FLECHES EN BOIS, ALUMINUM, FIBRE DE VERRE OU EN CARBONE:

Résumé: L'application d'une laque (« Crown Dip ») améliore l'adhérence en cas de forte humidité et empêche les entailles, les copeaux et d'autres dommages potentiels à la flèche. Bohning offre à la fois des peintures à l'eau (Crest-Lac, et précédemment, Acry-Lac) et des peintures à base de solvants (Fletch-Lac). * Les peintures Fletch-Lac peuvent entraîner des frais de marchandises dangereuses de la part de votre transporteur si elles sont expédiées par voie aérienne.

Dilution: Pour diluer les peintures Crest-Lac, utilisez de l'eau distillée. Les peintures Fletch-Lac devront peut-être être diluées avec du Fletch-Lac Thinner (60% de peinture, 40% de diluant).

Fletch-Lac	Brillance élevée, finition rugueuse	Disponible en différentes options de couleurs en finitions fluorescentes, métalliques, brillantes et mates
Crest Lac	Brillance moyenne, finition lisse, faible odeur	Disponible en différentes options de couleurs en finitions fluorescentes, métallisées et brillantes

Instructions de base de Crown-Dipping:

- 1) Assurez-vous que vos flèches soient correctement nettoyées - reportez-vous à la section Préparation aux pages 6-7.
- 2) Marquez la fin de votre zone de trempage sur chaque flèche au moyen d'un ruban adhésif.
- 3) Remplissez le tube de trempage avec la couleur désirée.
- 4) Pour les flèches en bois ou en fibre de verre, plongez le tube dans la peinture jusqu'à ce que vous atteigniez le ruban adhésif. Pour les flèches en carbone ou en aluminium, insérez le Dip'n Plug Ring dans le tube avant de tremper - cela empêchera la peinture d'entrer à l'intérieur du tube.



- 5) Retirez délicatement la flèche du tube de trempage et maintenez-le au-dessus du tube jusqu'à ce que la peinture ne dégouline plus et commence à gouter.
- 6) Répétez les étapes 3-5 si vous utilisez des peintures Fletch-Lac (les peintures Crest-Lac sont naturellement plus épaisses et ne nécessitent qu'un trempage)

7) Laissez sécher vos flèches en utilisant le Bohning's Arrow Hanger. Si vous prévoyez de faire du crestring sur vos flèches, laissez les sécher pendant au moins 24 heures.



8) Pour nettoyer un tube de trempage en verre après avoir utilisé les peintures Crest-Lac, versez le reste de la peinture dans le récipient d'origine, puis rincez immédiatement le tube de trempage avec de l'eau jusqu'à ce qu'il soit propre. Ne laissez pas la peinture sécher à l'intérieur du tube! Pour nettoyer un tube à immersion en verre à l'aide de peintures Fletch-Lac, versez les restes de peinture dans le récipient d'origine, puis laissez la peinture restante sécher dans un tube imbibé avant de nettoyer avec une brosse à poils doux. La peinture s'écailler de la surface du tube de trempage.

Cresting

Résumé: Le Cresting des tubes vous permet d'identifier et de personnaliser vos flèches de manière unique. L'utilisation du Bohning's Professional Creater permet d'obtenir un marquage (une crête/cresting) plus rapide et plus précise.



Preparation:

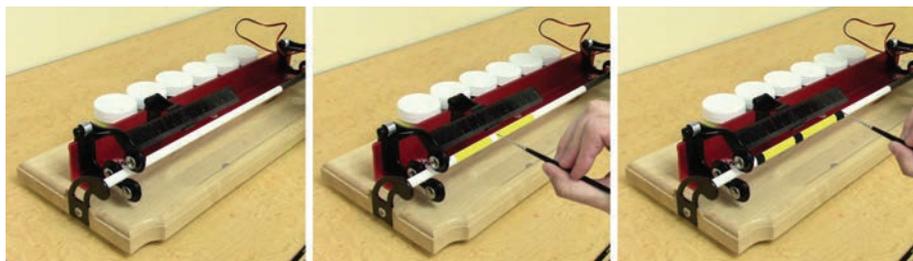
Si vous avez laqué (crown-dipped) vos flèches, assurez-vous que la peinture a complètement séchée. Avant de commencer, assurez-vous que toutes les peintures aient bien été mélangées. Rassemblez également les autres outils nécessaires tels que des brosses à peinture, une serviette en papier et une petite tasse d'eau.

Instructions de base du Cresting:

1) Si vous faites du cresting sur un tube non trempé, assurez-vous que les flèches soient correctement nettoyées en se référant à la section Préparation aux pages 6-7.

2) Si vous le souhaitez, définissez auparavant votre motif avant de commencer le processus.

3) Lorsque votre machine « crester » est en marche, trempez une petite brosse dans la peinture, puis maintenez la pointe de la brosse sur la flèche en appuyant légèrement. Continuez jusqu'à ce que votre motif soit terminé.



Astuce: Commencez par de larges bandes de peinture et des couleurs claires. De cette manière, comme vous appliquerez les couleurs plus sombres plus tard, cela couvrira toutes les erreurs et laissera une ligne propre.

4) Laissez le Cresting continuer à tourner jusqu'à ce que la peinture soit sèche au toucher - cela empêchera à la peinture de goutter ou de baver.

5) Laissez la flèche sécher durant la nuit en utilisant le Arrow Hanger de chez Bohning.

6) Lorsque la peinture est complètement sèche, trempez les flèches dans le Crest-Lac Clear pour protéger la partie peinte. Il est préférable d'appliquer deux fines couches de Crest-Lac Clear, poncez les tubes avec un tampon Scotch-Brite®.

N'appliquez jamais du Fletch-Lac ou d'autres peintures à base de solvant sur une flèche peinte car elles pourraient dissoudre la peinture!

Nouveau venu au Dipping & Cresting? Faites simple avec le Kit Dip de Bohning et le kit Cresting Professionnel qui vous fournit tous les équipements et matériaux nécessaires. Le kit Dip comprend un tube en verre de Dip qui maintient quatre flèches à la fois et propose une immersion jusqu'à 11 pouces, une suspension de flèche, trois anneaux Dip 'n Plug, deux demi-litre de Crest-Lac Clear et deux demi-litres de Crest-Lac White.

Le kit Cresting Professionnel comprend une machine Cresting (le nouveau moteur à brosse à charbon amélioré fonctionne 10x plus longtemps!), six pots de 1 oz de peinture Crest-Lac (noir, rouge, jaune, bleu, argent et or) et quatre modèles de pinceaux. Également disponible avec des alimentations internationales.

Cresting créatif:

Vous cherchez un moyen de garder les membres de votre club ou de votre équipe motivés? Essayez de créer un système pour reconnaître les réalisations en appliquant certaines combinaisons de couleurs d'anneaux. Par exemple, un anneau de couleur rouge sur la flèche d'un archer peut signifier la réalisation d'une technique correcte, tandis que les anneaux de couleur or peuvent représenter chaque première flèche de sa volée.

Colles

Lorsque vous choisissez une colle, différents facteurs sont à prendre en considération. En voici quelquesuns:

Usage: il existe des colles distinctes pour empenner, pour installer les inserts, etc.

Humidité: certaines colles fonctionnent mieux avec une humidité élevée, et d'autres à faible humidité.

Viscosité: les préférences personnelles détermineront la viscosité à privilégier.

Temps: le temps d'attente recommandé avant de tirer.

Les colles Bohning ne nécessitent PAS d'accélérateur ou d'apprêt adhésif.

Applications	Type de Tube	Temps de collage (temps dans l'empenneuse)	Temps de séchage (avant l'emploi)	Informations utiles	
Colles à base de solvants					
FLETCH-TITE PLATINUM®	Plumes plastiques Plumes naturelles Encoches coniques	Carbone Bois Aluminium Fibre de verre Wraps Peinture	5 Minutes	Minimum 24 heures, mais 48 heures est souhaité	-Colle flexible (non cassante) qui absorbe les chocs fréquents de la flèche contre la cible, ne se fissure pas ou ne devient pas fragile -Autres applications, utilisez cette colle pour les extrémités des plumes - Facile à nettoyer, simplement en grattant la colle avec l'ongle. - Meilleure avec un faible taux d'humidité. - Deux ans avant péremption sur les tubes non ouverts - Ne pas stocker de colle à base de solvant dans le réfrigérateur - Pour éviter que la colle ne se sèche prématurément, assurez-vous que le bouchon et l'embout sont bien scellés. La colle peut également être stockée dans un sac en plastique ou dans une boîte pour une sécurité supplémentaire.

SUITE DU TABLEAU À LA PAGE 14

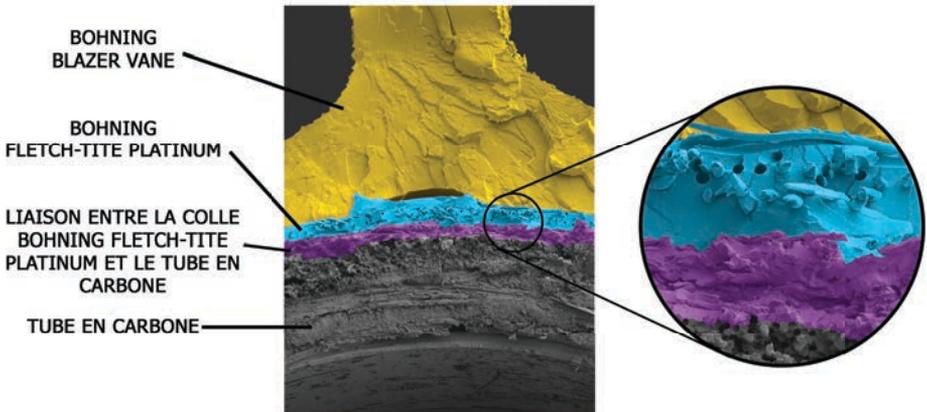
SUITE DU TABLEAU DE LA PAGE 13

Colles Cyanoacrylate					
* Toutes les colles de type cyanoacrylate (CA) peuvent laisser des marques blanches sur le tube. Si vous le souhaitez, utilisez soigneusement de l'acétone pour les essuyer, en prenant bien soin des wraps et des encres. Les colles de CA ne sont PAS recommandées pour les encoches de type press-fit, car elles rendront le matériau fragile.					
INSTANT GEL*	Plumes plastiques Pointes Inserts Outserts Encoches coniques	Carbone Bois Aluminium Fibre de verre Wraps Peinture	2 Minutes	4 Heures	<ul style="list-style-type: none"> -Prise instantanée et rigide, formule gel -Haute viscosité (formule plus épaisse) - Commence à sécher au contact - Convient bien au haut taux d'humidité - Un an avant péremption sur les tubes non ouverts - Pour éviter que la colle ne sèche prématurément, elle peut être stockée dans un sac ou un récipient en plastique et conservée dans un réfrigérateur ne contenant PAS de nourriture ou de boissons.
BLAZER® BOND*	Plumes plastiques Pointes Inserts Outserts Encoches coniques	Carbone Bois Aluminium Fibre de verre Wraps Peinture	20 Secondes	2 Heures	<ul style="list-style-type: none"> - Le moyen le plus rapide - Colle instantanée et rigide sous forme liquide - Viscosité moyenne (la colle la plus liquide de Bohning) - Commence à sécher au contact - Convient bien au haut taux d'humidité - Un an avant péremption sur les tubes non ouverts - Pour éviter que la colle ne sèche prématurément, elle peut être stockée dans un sac ou un récipient en plastique et conservée dans un réfrigérateur ne contenant PAS de nourriture ou de boissons.
FLETCH FUSE*	Plumes plastiques Pointes Inserts Outserts Encoches coniques	Carbone Bois Aluminium Fibre de verre Wraps Peinture	30 Secondes	2 Heures	<ul style="list-style-type: none"> - Colle instantanée et rigide sous forme liquide - Viscosité moyenne (plus épais que la Blazer® Bond mais moins que l'Instant Gel) - Commence à sécher au contact - Convient bien au haut taux d'humidité - Un an avant péremption sur les tubes non ouverts - Pour éviter que la colle ne sèche prématurément, elle peut être stockée dans un sac ou un récipient en plastique et conservée dans un réfrigérateur ne contenant PAS de nourriture ou de boissons.
Autres colles					
FERR-L-TITE®	Pointes Inserts Outserts	Bois Aluminium	n/a	Dès qu'il a atteint la température ambiante (environ 5 minutes)	<ul style="list-style-type: none"> -Adhésif thermocollant -Thermoréversible sur les tubes en alu - requiert une flamme -Pas de date de péremption
FERR-L-TITE® COOL FLEX™	Pointes Inserts Outserts Adaptateurs d'encoches pin	Carbone Aluminium Fibre de verre	n/a	Dès qu'il a atteint la température ambiante (environ 5 minutes)	<ul style="list-style-type: none"> -Adhésif thermocollant (basse température) -Thermoréversible - pas de flamme requise (utilisez de l'eau chaude pour assouplir) - Pas de date de péremption
INSERT IRON	Points Inserts Outserts	Carbone Bois Aluminium Fibre de verre	n/a	48 Heures (72 Heures si l'air est sec)	<ul style="list-style-type: none"> -Colle la plus puissante -Sèche avec l'humidité – fonctionne le mieux dans des conditions humides - Un an avant péremption sur les bouteilles non ouvertes -Ne PAS stocker dans un réfrigérateur - Pour éviter que la colle ne sèche prématurément, assurez-vous que le bouchon et l'embout sont bien scellés. -La colle peut également être stockée dans un sac en plastique ou dans une boîte pour une sécurité supplémentaire.
FLETCHING TAPE	Plumes naturelles Mylar vanes	Tous	n/a	Immédiat	<ul style="list-style-type: none"> -Adhésif sensible à la pression - Pas de date de péremption

Informations détaillées sur la colle Fletch-Tite Platinum, la colle originale de Bohning:

En 2013, Bohning Archery améliora la formule de fabrication de la Fletch-Tite Platinum en remplaçant un des ingrédients et en rendant cette colle plus efficace. Depuis, l'évolution des flèches et de leurs différentes couches incita Bohning à continuer ses recherches et ses tests afin de continuer à améliorer cette colle. L'année 2016 marquera pour Bohning une avancée majeure dans ces recherches, une modification du processus de fabrication en combinaison avec de nouveaux éléments chimiques a donné naissance à une amélioration de la formule de la Fletch Tite Platinum, une amélioration qui se trouve aussi dans sa capacité à résister aux chocs et aux vibrations. Comme toutes les colles à base de solvant, ce produit fonctionne mieux dans des environnements avec un faible taux d'humidité.

Pour nos clients internationaux, les bonnes nouvelles ne se s'arrêtent pas là : La Fletch-Tite Platinum peut maintenant être emballé de façon à satisfaire la réglementation actuelle sur les exigences des transports maritimes et aériens internationaux afin d'éliminer les taxes sur les produits dangereux. Cela signifie que la Fletch-Tite Platinum sera expédiée comme tout autre produit de tir à l'arc de la marque Bohning.





Tests Comparatifs de Colles à base de solvant

Fletch-Tite Platinum: nouvelle formule par rapport aux anciennes formules

Colle	Type de tube	Température	PSI
Platinum 2016	Carbone	Ambiante	293.85
Platinum 2016	Aluminium	Ambiante	368.54
Platinum 2013	Carbone	Ambiante	201.66
Platinum 2013	Aluminium	Ambiante	263.25
Platinum ancienne formule	Carbone	Ambiante	150.10
Platinum ancienne formule	Aluminium	Ambiante	135.70

Fletch-Tite Platinum par rapport à la marque concurrente

Colle	Type de tube	Température	PSI
Platinum 2016	Carbone	Ambiante	293.85
Platinum 2016	Aluminium	Ambiante	368.54
Marque concurrente*	Carbone	Ambiante	195.74
Marque concurrente*	Aluminium	Ambiante	190.10
Platinum 2016	Carbone	Humidité	229.04
Platinum 2016	Aluminium	Humidité	104.44
Marque concurrente*	Carbone	Humidité	117.17
Marque concurrente*	Aluminium	Humidité	86.15

Les conditions de test ont respecté la norme ASTM avec 70° F (21 degré C) et un taux d'humidité de 50%. Les tests d'humidité ont été réalisés avec une température de 100° F (38 degré C) et un taux d'humidité de 95%. Tous les tubes ont été nettoyés selon la méthode de préparation approuvée par Bohning. Toutes les plumes utilisées étaient des Blazer blanches, qui ont séché pendant 48 heures avant d'être testées.

*Plusieurs produits concurrents ont été utilisés. Les résultats ont été rassemblés et les valeurs les plus élevées des résultats des produits concurrents sont affichées pour chaque catégorie.

Comment choisir votre plume

Ne Nettoyez Jamais Les Plumes Bohning: Toutes les plumes Bohning sont recouvertes d'un apprêt d'adhérence. **NE L'ENLEVEZ PAS** en ponçant ou en frottant avec un solvant. Cet apprêt est compatible avec toutes les colles connues pour l'archerie. Vous pouvez ajouter (si vous le désirez) un composant supplémentaire si votre colle instantanée le nécessite.

Matériau Blazer	Poids (grains)	Salle		Extérieur		Chasse		
		Tir 18 m	Tir en Campagne	Tir 50m/70m	3-D	Lame Fixe	Lame Mécanique	Arbalète
Air Vane	4.5		✓		✓			
Blazer®	6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Blazer® QuikFletch®	27					✓	✓	
Blazer® Stretch Fletch™	40					✓	✓	
Blazer® X2	4	✓	✓	✓	✓		✓	
Ice	6.5		✓	✓	✓			
Killer	12.5	✓				✓	✓	
Mini Blazer®	4.5	✓	✓	✓	✓		✓	
X Vane® - Parabolic 3"	8.5	✓			✓	✓	✓	✓
X Vane® - Shield Cut: 1.5", 1.75" & 2.25"	3, 3.5, 5	✓	✓	✓	✓			
X Vane® - Shield Cut: 3" & 3.5"	10, 12	✓					✓	✓
Matériau Impulse								
Impulse™ 3" & 4"	4, 5		✓	✓	✓			
Matériau Bolt								
Bolt	11.5							✓
Heat	6					✓	✓	

RECOMMANDATIONS DE PLUME SUIVANT VOTRE DISCIPLINE

Bien que les facteurs les plus importants dans le choix d'une plume sont votre configuration d'arc / de flèche et vos préférences personnelles, certaines plumes ont tendance à mieux fonctionner pour certaines disciplines de tir à l'arc.

En salle

Les flèches de large diamètre normalement utilisées en intérieur fonctionnent généralement mieux avec des plumes de haut profil / ou plus longues (hauteur de profil de 0,5 "ou plus et / ou 3" de longueur ou plus) ce qui augmente la stabilité des flèches. Si vous rencontrez des problèmes de dégagement de sortie de flèche tels que le contact avec le repose-flèche, le guide-câble ou la poignée, les plumes ayant un profil inférieure seront meilleures. Les hélicoïdaux / offsets devront être déterminés en fonction de ce qui fonctionne le mieux avec votre configuration personnelle.



Extérieur

Les flèches de fin diamètre utilisées normalement pour le tir extérieur fonctionnent généralement mieux avec des plumes de bas profil / ou plus courtes (hauteur de profil de 0,45 "ou moins et / ou 3" de longueur ou moins) qui ont une surface plus faible, diminuant ainsi l'impact du vent sur la flèche.

Chasse

L'utilisation de lames fixes crée un effet de "planage" sur les flèches qui peut généralement être annulé par l'utilisation d'une plume ayant un profil supérieur (0,5 "ou plus). Si votre configuration nécessite une plume de profil inférieur, nous vous recommandons d'utiliser un matériau plus rigide pour compenser le manque de hauteur de la plume. Lors de l'utilisation d'une pointe large mécanique, il y a plus de flexibilité dans le choix de la plume et les préférences personnelles peuvent être un facteur de choix plus important. Coller les plumes avec une inclinaison de 3 degrés a fréquemment été donnée comme la configuration optimale dans la plupart des situations de chasse.

GUIDE DES MATERIAUX DES DIFFÉRENTES PLUMES

Matériau Blazer®

Notre matériau Blazer est exclusif, propriétaire et plus solide que les plumes en plastique standard de nos concurrents – essayez de déchirer à main nue une plume plastique d'un concurrent, puis essayez la même chose avec une plume Blazer! Le matériau Blazer présente une rigidité de milieu de gamme qui le rend fort et polyvalent.

Matériau Impulse™

Les plumes Impulse de Bohning sont fabriquées à partir d'un matériau léger et flexible développé pour surpasser les plumes en mylar (utilisées dans le tir à l'arc Olympique) et les plumes naturelles. C'est le fruit de plus de deux ans de recherche qui a commencé avec des tests et des analyses sur divers matériaux menés par deux équipes d'ingénieurs en aérospatial de Boston et San Diego. Bohning a ensuite effectué ses propres tests sur de multiples polymères innovants et matériaux composites, en étudiant leur processus d'extrusion, ainsi que leurs propriétés physiques et adhésives. Le matériel gagnant a été créé par l'ajout de perles de verre microscopiques au matériau Blazer®, ce qui le rend léger et souple. Ce matériau se comporte comme une plume en mylar ou une plume naturelle, mais il est plus solide et plus facile à coller. Pour avoir plus d'informations sur la façon dont nous avons testé la probabilité de toucher le repose-flèche, la stabilité aérodynamique, les conséquences de l'impact et la résistance aux rafales de vent, ainsi que la façon dont nous avons choisi les profils pour l'Impulse, regardez notre vidéo "Bohning Archery Impulse Vane" sur YouTube.

Matériau Bolt Vane

Le matériau Bolt est le matériau de plume le plus solide que Bohning ait produit. Il est

16% plus rigide et légèrement plus léger que le matériau Blazer. Par exemple, dans le tableau ci-dessus, comparez les poids de la plume 3.5 "X (12 grains) avec la plume Bolt (11,5 grains): les deux ont exactement le même profil, mais le X Vane est fabriquée à l'aide de Blazer, tandis que la Bolt est faite de matériau Bolt. Nous avons développé le matériel Bolt pour une utilisation avec des arcs ayant une grande vitesse, en particulier pour les arbalètes, mais nous avons vite trouvé un autre usage intéressant pour la création de la Heat Vane. Comme les arcs compound modernes sont de plus en plus centershot, pas mal d'archers voulaient un peu plus de dégagement pour leur confort. Après avoir effectué des tests en utilisant divers matériaux et profils, Bohning a trouvé une solution dans la création de la Heat Vane. Elle est légèrement plus petite que le Blazer Vane, ce qui lui donne plus de dégagement, mais l'ajout de 0,5 pouce (12,7 mm) de longueur lui confère la même surface que la Blazer Vane. Le matériau Bolt plus raide contribue également pour la stabilisation. Pour plus d'informations sur la Heat Vane, veuillez contacter info@bohning.com

Empenner

Empenez vos flèches avec l'une des empenneuses Bohning : Tower®, Blazer®, Big Jig, ou Pro Class Jig. Les empenneuses Bohning sont conçues pour appliquer une quantité de pression correcte sur toute la longueur de la plume. Les résultats peuvent varier si des empenneuses d'autres marques sont utilisées.



Tower® Jig



Blazer® Jig



The Big Jig



Pro Class Jig

CHOISIR UNE EMPENNEUSE

Tower® Jig: Rapide, précise et polyvalente – Collez trois plumes en même temps. Appliquez plus de pression qu'avec les autres empenneuses. Une base avec des bras interchangeable pour les plumes naturelles, les plumes en plastique, les plumes en mylar ou les plumes Impulse. Choisissez parmi les bras hélicoïdaux droits, un degré, deux degrés ou trois degrés. Le polymère de qualité vous permet de laisser tremper les bras pendant la nuit dans de l'acétone pour éliminer l'accumulation de colle sans endommager l'empenneuse. Astuce: la Fletch-Tite Platinum peut être facilement grattée avec un ongle – il n'est pas nécessaire de nettoyer l'empenneuse ou d'utiliser du ruban sur la pince! [Consultez notre empenneuse Tower Jig sur la Chaîne YouTube de Bohning Archery](#)



Blazer® Jig: Collez une plume à la fois. Pour les plumes de 2,5 pouces (63,5mm) ou plus courtes. Deux options de serrage pour coller soit droit sur des flèches plus fines, soit avec un offset droit de 3 degrés sur des flèches de taille standard.

Big Jig: Collez une plume à la fois. Même configuration que la Blazer Jig, mais pour des plumes allant jusqu'à 4 pouces (127mm) de longueur.

Utilisable pour coller 3 ou 4 plumes. Deux options de serrage pour coller de manière hélicoïdale à droite, de 1 ou 3 degrés. Des pinces sont également disponibles pour les plumes Impulse.

Pro Class Jig: La plus économique – collez une plume à la fois. Nombreuses options de configuration avec une pince "snap" magnétique. Pour les plumes plastiques ou naturelles jusqu'à 5,5 pouces (139,7mm) de longueur. Utilisable pour coller 3 ou 4 plumes.

Certaines empenneuses concurrentes utilisent uniquement la gravité pour exercer une pression. Nous trouvons que ce procédé ne permet pas d'appliquer assez de pression pour assurer une bonne adhésion.

Ne Nettoyez Jamais Les Plumes Bohning: Toutes les plumes Bohning sont recouvertes d'un apprêt d'adhérence. N'enlevez PAS cet apprêt en ponçant ou en frottant avec un solvant. Cet apprêt est compatible avec tous les adhésifs connus pour l'archerie. Vous pouvez ajouter (si vous le désirez) un composant supplémentaire si votre colle instantanée le nécessite.

INSTRUCTIONS DE BASE POUR EMPENNER:

1) Assurez-vous que votre empenneuse est convenablement réglée afin que la base de la plume soit complètement en contact avec le tube. Le vérifier en plaçant une plume et un tube dans l'empenneuse SANS utiliser de colle, et ajustez l'empenneuse si nécessaire.

2) Placez fermement la plume au fond de la pince. Appliquez la colle Bohning sur la base de la plume. Voir l'illustration à droite pour déterminer les quantités appropriées de colle.

a. Pour la Fletch-Tite Platinum, d'un trait régulier, recouvrez toute la longueur de la base de la plume avec un filet de colle. S'il y a de la colle qui sort d'en dessous de la plume lorsqu'elle sort de l'empenneuse, utilisez en moins lors de la prochaine utilisation – de très petits débordements de colle sont cependant normales.

b. Pour les colles instantanées, mettez de petits points de colle sur la base de la plume sur toute sa longueur. S'il y a de la colle qui sort d'en dessous de la plume lorsqu'elle sort de l'empenneuse, utilisez en moins lors de la prochaine utilisation.



Fletch-Tite®
Platinum



Colles rapides
comme Blazer®
Bond

3) Suivez les instructions fournies avec l'empenreuse concernant l'insertion spécifique des tubes, etc. Laissez la ou les plume(s) dans l'empenreuse selon les recommandations de temps de séchage en fonction de la colle utilisée. (Ou le tableau de référence des colles en pages 13-14)

4) Retirez délicatement la flèche de l'empenreuse, appliquez un point de colle sur les extrémités avant et arrière des plumes (pour plus de sécurité) et respectez la durée de séchage associée à la colle utilisée avant utilisation.

COLLEZ AVEC UN OFFSET / HELICOIDAL

Les fabricants utilisent différentes façons de classer les hélicoïdaux / offsets, ce qui peut être source de confusion lors de la comparaison. Tout d'abord, clarifions que les hélicoïdaux et les offsets sont essentiellement les mêmes. Un hélicoïdal est défini comme n'importe quel angle de plume qui n'est pas de 0°. Un offset est, tout simplement, un hélicoïdal mineur et se réfère généralement à un angle entre 0° et 2°. Une plume qui est collée avec plus de 2° semble plus tordue en raison de la manière dont elle s'enroule autour de la flèche, cependant, une plume avec moins de 2° a encore une "torsion" hélicoïdale mais elle est tout simplement moins perceptible.

Il existe deux façons de spécifier le degré de offset / hélicoïdal. Les figures A et B montrent les mêmes hélicoïdes représentés de manières différentes.

1) TOP VIEW Vue de dessus de la flèche: c'est la classification utilisée par Bohning et la plupart des autres fabricants, dans laquelle les offsets / hélicoïdes sont mesurés indépendamment de la longueur de la plume.
 2) END VIEW Vue de l'arrière de la flèche: il s'agit du système de mesure utilisé par certains fabricants d'empenreuse dans lesquels l'offset / hélicoïdal est donné **par pouce de longueur de plume** (par ex. 10° / pouce), ce qui rend les valeurs plus élevées. A noter que les mesures dans ce système peuvent varier selon le diamètre de la flèche.

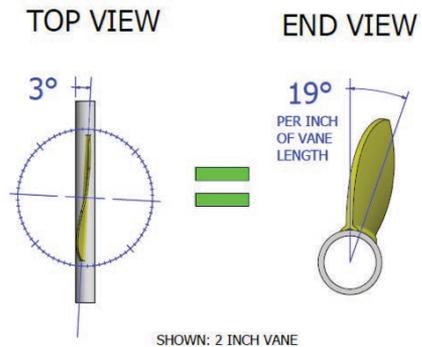


TABLEAU DE COMPARAISON

Vue de dessus de l'angle	Vue de derrière de l'angle équivalent*						
	Longueur de la plume en pouces						
Toute longueur de plume	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0
1°	6.5°	9.75°	13°	16.25°	19.5°	22.75°	26°
2°	13°	19.5°	26°	32.5°	39°	45.5°	52°
3°	19.5°	29.25°	39°	48.75°	58.5°	68.25°	78°
4°	26°	39°	52°	65°	78°	91°	104°

*Basé sur le diamètre standard d'un tube en carbone. (0.30 pouces OD)



Résolution des problèmes d'adhérence

ASTUCES DE BASE POUR EVITER LES PROBLÈMES:

- La bonne préparation du tube est très importante pour une adhésion forte. Voir les pages 6- 7.
- Suivez toutes les instructions et respectez les temps de presse associés aux différents adhésifs.
- Pour de meilleurs résultats avec Fletch-Tite Platinum® : empennez les flèches et laissez-les sécher dans une pièce à température contrôlée et faible humidité (30-50% d'humidité relative). Si l'humidité est trop grande (plus particulièrement au-dessus de 70% d'humidité), nous recommandons d'empenner avec une colle rapide telle comme la Blazer Bond ou la Fletch Fuse.
- Il est important de contrôler qu'aucun de ces éléments ne se trouve dans votre espace de travail: Aérosols à base de silicone, huiles/composants chimiques, excès de poussière/poils d'animaux, nourriture / boissons.
- Utilisez une quantité correcte de colle sur la base de la plume. (voir détails page 20).
- Nettoyez les pinces/ bras de l'empenneuse fréquemment en utilisant de l'acétone, et utilisez Clamp Release Tape de Bohning pour prévenir l'accumulation de colle instantanée (qui entrave la pression vers le bas).
- Assurez-vous que la colle n'est pas expirée

IDENTIFIER LES PROBLÈMES D'ADHÉSION

Si votre plume a été totalement ou partiellement détachée de la flèche, les scénarios suivants peuvent vous aider à en trouver la cause:

La colle est sur la flèche, la base de la plume est exempte de colle: uindique généralement un problème avec les plumes. Certaines marques de plumes sont fabriquées à l'aide d'un agent de démoulage et doivent être nettoyées avant le collage. D'autres marques exigent l'application d'un apprêt à la base de la plume avant le collage. Les plumes Bohning ne nécessitent pas l'une de ces étapes car elles sont livrées avec un apprêt déjà appliqué à la base - pour cette raison, nous vous recommandons de ne PAS NETTOYER VOS PLUMES BOHNING.

La colle est sur les plumes, la flèche est exempte de colle: cela indique généralement un problème avec la flèche. Répétez la procédure de nettoyage des flèches expliquée aux pages 6-7 et réessayez. Certaines flèches ont besoin d'un frottement supplémentaire. Si tout le reste échoue, la meilleure solution consiste à utiliser un wrap ou laisser tremper la flèche.

La colle est à la fois sur la plume et sur la flèche: cela pourrait indiquer un mauvais réglage de l'empenneuse, un temps de serrage inadéquat ou une pince endommagée (si vous avez numéroté vos pinces, cherchez la source du problème). Il pourrait également indiquer que la colle n'a pas eu le temps de sécher pendant la durée recommandée avant l'utilisation de la flèche ou qu'il y a un résidu sur une partie de la flèche ou des plumes.

CIRES POUR LES CORDES

La cire protège vos cordes des intempéries (toutes les cires Bohning sont étanches) et prolongent la durée de vie de vos cordes en réduisant le frottement entre les brins lors du tir. Nous recommandons de graisser vos cordes à la première apparition d'usure au niveau des fibres de votre corde (après environ 200 tirs). Certains signes d'usure incluent l'effilochage de la corde et la décoloration. Bohning offre plusieurs options de cire, chacune avec des recommandations d'utilisation différentes.

CARACTÉRISTIQUES				
SEAL-TITE®	TEX-TITE®	XCELERATOR WAX	STRING SHIELD	GRIT GUARD
Toucher soyeux	Toucher collant	Toucher doux	Liquide	Une formule non collante empêchant la saleté d'adhérer aux cordes
Pour les cordes synthétiques	Pour les cordes naturelles et synthétiques	Pour les cordes naturelles et synthétiques	Pour les cordes synthétiques	Pour les cordes naturelles et synthétiques
A base de Silicone	Base naturelle	Base naturelle	A base de Silicone	A base d'Hydrocarbure
Reste souple même par temps froid	Le wax Bohning original	Saturation rapide	Saturation ultra rapide	Les conditionneurs Premium rétablissent la souplesse des anciennes cordes
Sans odeur Végétalien		Réduit considérablement l'abrasion et la friction des coulisseaux, des poulies et des roulements. Sans odeur Végétalien	La formule liquide pénètre les fibres de chaque brin de la corde Sans odeur Végétalien	Sans odeur

SUITE DU TABLEAU À LA PAGE 24

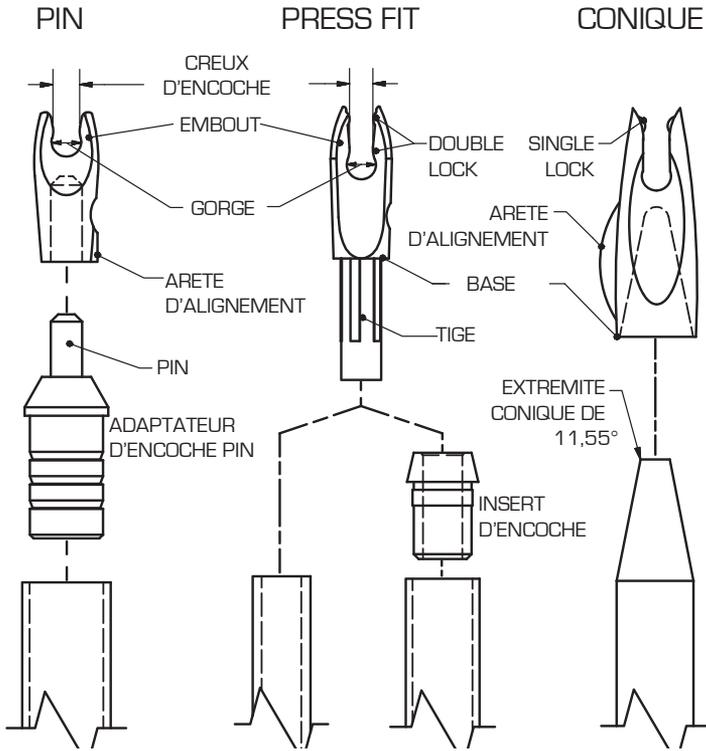


SUITE DU TABLEAU DE LA PAGE 23

APPLICATION AUX CORDES				
SEAL-TITE®	TEX-TITE®	XCELERATOR WAX	STRING SHIELD	GRIT GUARD
<p>Etape 1 pour tout type de wax: Commencez avec une corde propre: utilisez un chiffon trempé dans de l'eau tiède ou en enroulant un fil de serving autour de la corde et en le déplaçant de haut en bas, enlevez la saleté et l'ancien wax.</p>				
SEAL-TITE®	TEX-TITE®	XCELERATOR WAX	STRING SHIELD	GRIT GUARD
<p>Etape 2: Faites chauffer le tube de wax en le faisant tourner entre vos mains. Retirez le couvercle et poussez ou tournez le fond pour déplacer le wax dans le tube Appliquez généreusement du wax sur les cordes. Frottez rapidement le wax dans les fibres de cordes en utilisant vos doigts ou une bande de cuir - lorsque la cire se réchauffe, elle fond dans les fibres de la corde.</p>			<p>Etape 2: Appliquez une fine couche sur la corde à l'aide de l'applicateur en mousse.</p>	<p>Etape 2: Abaissez les côtés de la boîte d'application et appliquez le wax généreusement sur la corde. Frottez rapidement le wax dans des fibres de la corde en utilisant vos doigts ou une bande de cuir - lorsque la cire se réchauffe, elle fond dans les fibres de la corde.</p>
AUTRES USAGES				
<p>Pour le Seal-Tite, le Tex-Tite, & le Grit Guard:</p> <p>Appliquez sur les encoches de type press-fit pour faciliter l'insertion et l'indexation</p> <p>Appliquez sur les pin bushings pour faciliter l'installation et l'indexation des encoches un peu trop serrée</p> <p>Appliquez sur les pointes et les têtes de chasse pour les empêcher de se desserrer et de rouiller</p>				

GUIDE D'ENCOCHES

L'Encoche moderne



Choisir l'encoche appropriée

USAGE	ENCOCHE RECOMMANDÉE	RAISON
Extérieur: 3D, Campagne, F50/70m En Salle: 18m, 3D	Pin nocks Blazer Standard Throat Pin Nock Blazer Small Throat Pin Nock Smooth Release Pin Nock Press-fit nocks sont également utilisées	En utilisant des pin nock, vous éviterez de faire un « robin hood » en cas de tir de groupé. C'est aussi un moyen simple de tirer des tubes de large diamètre. Certains archers choisissent des encoches de type Chasse pour des raisons personnelles
Chasse	Press-Fit Nocks Double-lock style: Blazer, A, F, ou H.E. ou Signature Nock	Le style "double lock" des encoches Blazer, A, F, & H.E., ainsi que le style "single lock" de l'encoche Signature Nock, assurent que la flèche ne tombe pas de la corde lorsque l'archer revient
NASP (programme des jeunes)	Legend Nock, F Nock	Encoches approuvées par la NASP
Traditionnelle	Classic Nock, Legend Nock, T Nock	Développée pour les flèches avec embout de type swedged
Pêche à l'arc	Legend Nock	Développée pour les flèches avec embout de type swedged, incluant les flèches en fibre de verre
Arbalète	Flat ou Halfmoon Nock	Développée pour être utilisée avec des carreaux atteignant de grande vitesse

* Ces recommandations sont des lignes directrices et ne reflètent pas nécessairement toutes les combinaisons possibles

Terminologie d'Encoche

Double Lock - Deux rangées de petits ergots au niveau du creux de l'encoche assurent le maintien de l'encoche sur la corde.

Embouts- Les deux avancées de l'encoche qui viennent englober la corde.

Arête d'Alignement- Le petit cran situé sur l'un des côtés de l'encoche qui aide l'archer à ajuster l'orientation de la flèche à sa guise.

Insert d'Encoche- Un adaptateur pour pouvoir utiliser des encoches relativement fines sur des tubes de plus gros diamètre.

Pin- La courte partie métallique sur laquelle l'Encoche Pin est positionnée.

Adaptateur d'Encoche Pin- L'insert métallique qu'il est nécessaire d'installer dans le creux d'un tube.

Tige- La partie de certaines encoches qui vient se loger à l'intérieur d'un tube ou d'un insert d'encoche.

Base- La base de certaines encoches qui repose contre l'extrémité d'un tube ou d'un insert d'encoche.

Single Lock- La base de certaines encoches qui repose contre l'extrémité d'un tube ou d'un insert d'encoche.

Creux d'Encoche- L'espace entre l'extrémité d'une encoche, mesuré à l'endroit le plus resserré.



Extrémité Conique – Un cône de 11.5° à l'extrémité d'un tube, idéal pour y emboîter une encoche et la coller.

Gorge – Le fond du creux d'encoche où la corde se loge lors du tir.

Installer vos Encoches

Il existe 3 types d'encoches, et chaque type nécessite une approche différente: Encoches Press Fit, Encoches Pin, et Encoches Coniques.

Encoches Press Fit

Il existe différentes méthodes pour installer des encoches, et beaucoup d'entre-elles ne sont PAS recommandées car elles ont tendance à les endommager. **Ne jamais appuyer le bout de l'encoche contre une surface rigide, utiliser des pinces pour faire tourner l'encoche, ou mordre l'encoche!** Au lieu de cela, utilisez toujours un outil d'alignement d'encoches pour insérer et faire tourner vos encoches. Nous vous recommandons l'utilisation du Bohning Nock Indexing Tool, le Deluxe Broadhead Wrench, ou le Nock-Out Tool. L'utilisation de cire de corde sur les encoches Press Fit peut être utile pour le positionnement des encoches, et plus particulièrement lorsque l'encoche est très à l'étroit dans le tube ou sur le pin. Appliquez simplement une petite couche de cire de corde sur le bout de l'encoche et faites tourner l'encoche en même temps que vous l'insérez dans le tube. Continuez à faire tourner l'encoche jusqu'à ce qu'elle soit alignée avec les plumes. **Ne collez jamais les encoches Press Fit.** Si au contraire, votre encoche ne serre pas suffisamment, nous vous recommandons l'utilisation d'un ruban adhésif ou d'un sac plastique autour de l'encoche pour assurer un ajustement plus serré.

Pin Nocks

Bohning recommande l'utilisation de Ferr-L-Tite Cool Flex pour l'insertion de pin adaptateur, car il permet de l'enlever facilement au moyen d'eau chaude.

Attention: Ne touchez pas les surfaces chaudes ou les adhésifs à mains nues. Portez toujours des gants résistants à la chaleur et des lunettes de protection lorsque vous réalisez cette opération. Tenez le pin adaptateur avec une pince et faites le chauffer au-dessus d'une petite flamme. Faites chauffer la résine au-dessus de la flamme jusqu'à ce qu'elle se mette à luire (juste avant de fondre). Appliquez de nouveau de la chaleur sur l'adaptateur pin, puis appliquez de la résine tout autour de l'adaptateur pin. Enfoncez le pin adaptateur dans le tube tout en le faisant faire un tour complet. Cela garantit que le Cool Flex recouvre la surface complète de l'adaptateur et de l'intérieur de la flèche. Laissez la Cool Flex refroidir à température ambiante (environ 5 minutes) avant de tirer des flèches. Une fois l'adaptateur bien installé à l'intérieur du tube, placez une encoche sur le pin en utilisant le Bohning Indexing Tool et faites-la tourner jusqu'à la position souhaitée. Si l'encoche est un peu trop serrée sur le pin adaptateur, utilisez un peu de wax comme la Tex-Tite pour faciliter son insertion. **NE FORCER PAS pour l'installer sur le pin adaptateur car cela pourrait provoquer des fissures dans l'encoche et entraîner sa rupture.** Au lieu de cela, essayez une encoche



différente, et si plusieurs encoches s'adaptent trop difficilement, changez le pin adaptateur en utilisant un autre, provenant d'un nouveau paquet (certains fabricants de flèches ont des tolérances plus larges que d'autres pour les pins adaptateurs).

Encoches Coniques

Ce sont les seules encoches qui doivent être collées. Les encoches swedged de Bohning (Classic Nocks, T-Nocks et Legend Nocks) sont fabriquées à partir d'un matériau différent du reste de la gamme d'encoche. Ce matériau ne se dégrade pas au contact des colles instantanées. Typiquement, ces encoches sont installées avant l'empennage, l'alignement n'est donc pas vraiment un problème durant l'installation. Pour installer, appliquez simplement 3-4 gouttes de colle Fletch-Tite Platinum, Blazer® Bond, Fletch Fuse, ou Instant Gel sur la surface conique située à l'extrémité du tube. Faites attention avec les colles rapides car elles séchent instantanément en cas de contact avec la peau !

Pressez doucement l'encoche en la faisant pivoter sur l'extrémité conique du tube en augmentant progressivement la pression appliquée jusqu'à ce que l'encoche ait fait une rotation complète. Cela garantit que l'adhésif recouvre la surface complète de la flèche et l'intérieur de l'encoche. Si un alignement est nécessaire (par exemple avec les flèches de pêche à l'arc ou les flèches préempennées), continuez à tourner l'encoche jusqu'à la position désirée avant que la colle ne sèche totalement. Essayez les excès de colle avec une serviette en papier ou un coton de tige.

Inspecter vos Encoches

Le moindre petit impact ou craquelure sur une encoche peut entraîner des incidents majeurs lors du prochain tir. Tout comme pour votre tube, il est nécessaire de procéder à une inspection des encoches avant chaque tir. Des dommages peuvent être causés aux encoches lorsqu'une flèche tirée vient cogner les flèches déjà présentes en cible. Il peut arriver par exemple que l'une de vos encoches présente un petit impact de la taille d'une aiguille le long de sa base. À partir de cette fissure, d'autres minuscules fissures peuvent apparaître plus profondément dans l'encoche, pouvant éventuellement causer une fracture majeure lors du prochain tir de votre flèche. Cela pourrait bien évidemment vous blesser et endommager votre équipement. En cas de doute, remplacez l'encoche.

Le Processus de Développement des Encoches Bohning

Toutes les encoches ne sont pas créées de manière égale.

Les arcs d'aujourd'hui sont devenus de plus en plus performants. Un pourcentage, plus élevé qu'auparavant, de l'énergie emmagasinée dans les branches est transférée à la flèche. L'énergie stockée dans votre arc est transmise à la flèche par l'intermédiaire d'un seul composant: votre encoche. La question est la suivante: votre

encoche a-t-elle évoluée en même temps que les arcs ? Chez Bohning, nous investissons énormément de temps dans la recherche et les essais en vue de développer des encoches qui résisteront aux rigueurs des arcs d'aujourd'hui et de demain.

Chaque encoche que nous concevons passe par une longue série de tests et d'améliorations avant de se retrouver en magasins. Une attention toute particulière est prise au début de la phase de conception pour s'assurer que chaque encoche soit aussi solide et résistante que possible. Avant qu'un modèle ne soit retenu, des simulations informatiques sont exécutées pour trouver d'éventuels points faibles dans la géométrie de l'encoche. Ce n'est seulement qu'après plusieurs tests et améliorations qu'un outil de moulage par injection sera construit. Tout cela se fait en interne. Notre équipe experte composée d'ingénieurs et de machinistes a plus de 112 ans d'expérience combinée! Cette masse de connaissances, de compétences et d'expériences explique comment les encoches Bohning se distinguent de la concurrence. Produire d'innombrables encoches identiques par



cycle; chacune ayant exactement la même dimension, matériau et résistance que la suivante est la preuve de notre savoir-faire hautement qualifié. Mais que cela signifie-t-il pour nos clients? Chaque encoche Bohning est moulée suivant des tolérances très strictes et soumise à des normes de fabrication et de qualité extrêmement rigoureuses. Cela se traduit en une homogénéité supérieure et un coût réduit.

Et ce n'est que le début. Une fois les encoches prêtes à la production, elles ne se retrouveront pas encore dans les rayons tant qu'elles ne seront pas passées par une série exhaustive de tests, à la fois en laboratoire et sur le terrain. En utilisant des méthodes d'essais destructives, nos

encoches seront pliées, écrasées et malmenées pour détecter d'éventuels défauts de conception ou de matériau.

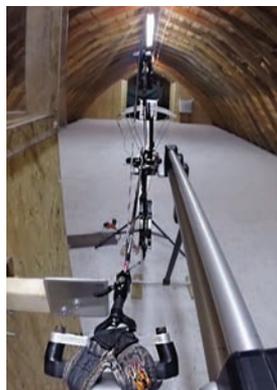
Sur le terrain, notre test final le plus rigoureux est effectué: le test de durée de vie accélérée. Pour cela, nous utilisons un arc sur mesure capable de tirer des flèches à un niveau d'énergie cinétique supérieur à 110 ft-lbs (soit près du double de la plupart des arcs de chasse), nous y mettons nos différents modèles à l'épreuve. Aucun ne sera validé tant qu'une seule encoche ne pourra supporter de manière répétée plus de 1000 tirs dans ces conditions et ce sans aucun signe d'usure. **Regardez notre vidéo de test d'encoches sur la chaîne Bohning Archery de YouTube!**

Energie cinétique

Pourquoi se concentrer sur l'énergie cinétique (KE) ? La réponse est simple: KE est le meilleur facteur que nous avons pour quantifier la puissance de décélération d'une flèche.

Il est également un excellent moyen pour mesurer l'effet de la corde sur l'encoche. La capacité d'une encoche à résister à une utilisation répétée dans des conditions exigeantes est un signe de durabilité. En termes d'ingénierie, la durabilité est la capacité d'un matériau à transmettre l'énergie cinétique sans subir de déformation permanente. En testant nos encoches à des niveaux d'énergie cinétique extrêmes plutôt

qu'uniquement à des vitesses élevées, nous nous assurons qu'elles seront les plus résistantes du marché.



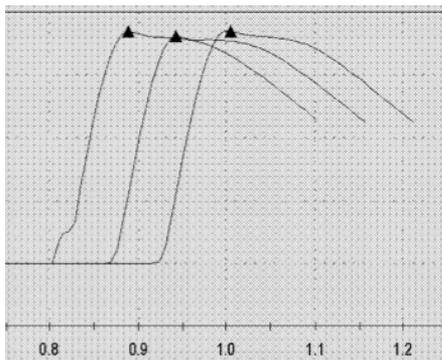
En tir à l'arc, la concentration est tout aussi importante que l'ensemble de la préparation de votre matériel - vous ne devriez pas à avoir à remettre en question la fiabilité de vos encoches. Seules les encoches Bohning vous permettront de retirer cette incertitude de l'équation.

*Les encoches de type Swedged (Classic Nocks, T-Nocks et Legend Nocks) n'ont pas été testées suivant le scénario de tir des 1000 flèches.

Arrow #	Spine	Nock	Speed	Details:
Shot 1	F4	350	346	
Shot 2	F4	350	347	No Change
Shot 3	F4	350	344	"
Shot 4	F4	350	347	"
Shot 5	F4	350	347	"
Shot 6	F4	350	346	"
Shot 7	F4	350	346	"
Shot 8	F4	350	346	"
Shot 9	F4	350	346	"
Shot 10	F4	350	346	"
Shot 11	F4	350	346	"
Shot 12	F4	350		
Shot 13	F4	350		
Shot 14	F4	350		
Shot 15	F4	350		
Shot 16	F4	350		
Shot 17	F4	350		
Shot 18	F4	350		

*New F-nock
1000 shots @
342 - 348 FPS
started: 10/28/2014
Completed: 11/6/20*

Feuille de suivi d'encoches



Tests de la compression sur multiples encoches

Encoches Bohning

Type d'encoche		Double Lock?	Poids (grains)		
Press-fit	Blazer®	✓	10.3		
	Signature		12.7		
	A	✓	7		
	F	✓	6		
	H.E.	✓	7.7		
Pin Bushing	Original Blazer Pin (largeur standard, largeur étroite)		largeur standard 5	largeur étroite 5	
	Smooth Release Pin		5		
Conique	Classic (11/32", 5/16")		11/32" 13	5/16" 10	
	Legend (5/16", 9/32")		5/16" 11	9/32" 8	
	T (5/16", 9/32", 1/4")		5/16" 13.9	9/32" 14.8	1/4" 5.9

Arrow Spine:

Le spine d'une flèche est simplement une mesure de sa rigidité. Le spine statique est le plus courant car il donne la rigidité d'une flèche au repos. Le spine dynamique se réfère à la rigidité d'une flèche en vol et peut varier en fonction de la rotation et d'autres facteurs. Comme le spine dynamique est plus difficile à mesurer, le spine statique est la norme standard utilisée par l'industrie pour mesurer la rigidité d'une flèche.

Le spine statique est mesuré en soutenant une flèche horizontalement par deux points séparés de 28 pouces (711 mm). Un poids de 1,94 lb (880 g) est accroché à la flèche exactement à mi-chemin entre les deux supports. La déviation verticale maximale de la flèche au niveau du poids est alors mesurée en pouces. Cette valeur est le spine statique de la flèche, en millièmes de pouce. Par exemple: une flèche qui fléchit de 0,350 pouces a un spine statique de 350. La plupart des fabricants de flèches de carbone impriment ce nombre directement sur la flèche. Remarque: Cette valeur ne doit pas être confondue avec le diamètre ou le poids d'une flèche.

Easton	Wrap	Encoche	Pilier central Empenneuse Tower	Anneau de pression Empenneuse Tower
AC Pro Field	Standard	F / Pin	F / Pin	Small
ACC	XS	F Nock	Standard	Small
ACC Pro Hunting	Small	HE Nock	HE Nock	Small
ACE	Small	F / Pin	F / Pin	Small
ACG	XS	F / Pin	F / Pin	Small
Aftermath	Small	HE Nock	HE Nock	Small
Apollo	Small	F / Pin	F / Pin	Small
Axis	Small	A Nock	A Nock	Small
BloodLine	Small	HE Nock	HE Nock	Small
Bloodline Camo	Small	HE Nock	HE Nock	Small
Bloodline Crossbow	Large	Half moon or Flat	Crossbow	Large
Bowfire	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Camo Hunter XX75	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Carbon One	Small	F / Pin	F / Pin	Small
da'Torch	Standard	Blazer/Signature/A	Standard	Small
Deep Six FMJ	Small	F Nock	F Nock	Small
Deep Six Injexion	Small	F Nock	F Nock	Small
Epic	Standard	HE Nock	HE Nock	Small
Fat Boy	Large	Blazer / Signature / F (bushing)	Standard / F	Large
F Nock	Standard	F Nock	Standard	Small
Flatline	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Flatline Crossbow	Large	Half Moon or Flat	Crossbow	Large
FMJ	Small	A Nock	A Nock	Small
FMJ Crossbow	Large	Half Moon or Flat	Crossbow	Large
FMJ Dangerous Game	Small	A Nock	A Nock	Small
Full Bore	XL	Blazer / Signature / F (bushing)	Standard / F	Small
Gamegetter	Standard	Blazer / Signature (bushing)	Standard	Small
H Nock	Standard	HE Nock	HE Nock	Small
Hexx	Small	HE Nock	HE Nock	Small
ION	Small	HE Nock	HE Nock	Small
Legacy	Standard	Legend	Swedge	Small
Light Speed 3D	Standard	F Nock	Standard	Small
Neos	Small	Legend	Swedge	Small
Nemesis	Small	HE Nock	HE Nock	Small
Realtree	Small	A Nock	A Nock	Small
SuperDrive 23	Large	Blazer / Signature	Standard / F / Pin	Large
SuperDrive 25	XL	Blazer / Signature	Standard / F / Pin	XL
Traditional	Small	A Nock	A Nock	Small
Under Armour Axis	Small	HE Nock	HE Nock	Small
X7 Eclipse	Large / XL	Blazer / Signature / F (bushing)	Standard / F	Large / XL
X10	XS	Pin Nock	Pin Nock	Small
X10 Protour	XS	Pin Nock	Pin Nock	Small
X23 Shafts	Large	Blazer / Signature / F (bushing)	Standard / F	Large
X27 Shafts	XL	Blazer / Signature / F (bushing)	Standard / F	XL
XX75 Genesis	Standard	F / Legend	Standard / F	Small
XX75 Jazz	XS	Legend	Swedge	Small
XX75 Magnum X Bow	Large	Half Moon or Flat	Crossbow	Large
XX75 Platinum Plus	Large	Blazer / Signature / F	Standard	Large
XX75 Tribute	Standard	Legend	Swedge	Small
23/64	Large	Blazer / Signature / F (bushing)	Standard / F	Small
27/64	XL	Blazer / Signature / F (bushing)	Standard / F	XL



wraps et encoches

Beman	Wrap	Encoche	Pilier central	Anneau de pression
			Empenneuse Tower	Empenneuse Tower
Bone Collector	Small	A Nock	A Nock	Small
Bone Collector Jr	Small	HE Nock	HE Nock	Small
Carbon Diva	Large	Blazer / Signature	Standard	Large
Carbon Flash	Small	N/A	N/A	N/A
Centershot	Small	HE Nock	HE Nock	Small
Dead Ringer	Large	Blazer / Signature / F	Standard	Large
ICS Bowhunter	Standard	Blazer / Signature / F	Standard	Small
ICS Bowhunter Jr	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
ICS Crossbow Hunter	Large	Half Moon or Flat	Crossbow	Large
ICS Hunter	Standard	Blazer / Signature / F	Standard	Small
ICS Hunter Patriot	Standard	Blazer / Signature / F	Standard	Small
ICS Hunter Pro	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
ICS Hunter Lost Camo	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
MFX	Small	A Nock	A Nock	Small
Nightfall	Small	A Nock	A Nock	Small
Pork Chop	Large	HE Nock	HE Nock	Large
Pork Chop Crossbow	Large	Half Moon or Flat	Crossbow	Large
Spe3d	Standard	Blazer / Signature / F	Standard	Small

Victory	Wrap	Encoche	Pilier central	Anneau de pression
			Empenneuse Tower	Empenneuse Tower
Ares	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Performance Junior	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Pink Arrow Proj	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Rip	Small	A Nock	A Nock	Small
Rip Camo	Small	A Nock	A Nock	Small
VAP	XS	F Nock	F Nock	Small
VAP Camo	XS	F Nock	F Nock	Small
VAP Pink	XS	F Nock	F Nock	Small
VAP VooDoo	XS	N/A	Swedge	Small
Venus	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
VForce	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
VForce Camo	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
VForce HV	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
VForce JR	XS	Blazer / Signature	Standard	Small
VForce Pink	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
VX23	Large	Pin Nock	Pin Nock	Large
VX25	Large	Pin Nock	Pin Nock	Large
VX27	XL	Pin Nock	Pin Nock	XL
X-Killer	XL	Pin Nock	Pin Nock	XL
Xbolt	Large	.303 Half Moon	Crossbow	Large

Bloodsport	Wrap	Encoche	Pilier central	Anneau de pression
			Empenneuse Tower	Empenneuse Tower
Apocalypse	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Athena	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Bloodsport 1	Small	F / Pin	F Nock	Small
Blood Sport 2	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
BS Three	XL	Pin or N/A	Pin Nock	XL
BS Four	XL	Pin or N/A	Pin Nock	XL
FPS Hunter	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Impact Hunter	Small	F / Pin	F Nock	Small
Judgement	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Punisher	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small

Beman®, Black Eagle®, Bloodsport®, Carbon Express®, and Gold Tip® do not manufacture the Bohning compatible products. Beman®, Black Eagle®, Bloodsport®, Carbon Express®, and Gold Tip® products are not manufactured by The Bohning Company.



Carbon Express Wrap Encoche Pilier central Anneau de pression
 Empenneuse Tower Empenneuse Tower

Carbon Rebel	Large	Blazer / Signature	Standard	Large
Carbon Rebel Hunter	Large	Blazer / Signature	Standard	Large
CXL Pro	Large	Pin Nock	Pin Nock	Large
Flu Flu	Large	Blazer / Signature	Standard	Large
Game Slayer	Large	Blazer / Signature	Standard	Small
Heritage	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Hot Pursuit	Standard	HE Nock	HE Nock	Small
Line Jammer Pro	XL	Pin Nock	Pin Nock	XL
Maxima Blu RZ	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Maxima Blu RZ Select	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Maxima Blue Streak	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Maxima Blue Streak (Crossbolt)	Large	.2985 Half Moon or Flat	Crossbow	XL
Maxima Blue Streak Select	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Maxima Hunter	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Maxima Hunter (Crossbolt)	Large	.2985 Half Moon or Flat	Crossbow	Large
Maxima Mathews	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Maxima Red	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Mayhem	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Mayhem (Crossbolt)	Large	.2985 Half Moon or Flat	Crossbow	Large
Mayhem Hot Pursuit	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Mayhem Hunter	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Medallion-Pro	XS	Pin Nock	Pin Nock	Small
Medallion XR	XS	Pin Nock	Pin Nock	Small
Mutiny	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Mutiny Slasher	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Nano Pro	XS	Pin Nock	Pin Nock	Small
Nano Pro Extreme	XS	Pin Nock	Pin Nock	Small
Nano SST	XS	Pin Nock	Pin Nock	Small
Nano XR	XS	Pin Nock	Pin Nock	Small
Piledriver (Crossbolt)	Large	.2985 Half Moon or Flat	Crossbow	Small
Pile Driver Extreme	Small	A Nock	A Nock	Small
Pile Driver Hunter	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Predator	N/A	N/A	F Nock	Small
Predator II	N/A	N/A	F Nock	Small
Terminator XP	Large	Blazer / Signature	Standard	Large
Thunder Express Youth	Small	Blazer / Signature	Standard	Small
ThunderStorm	Standard	N/A	F Nock	Small
X-Buster	Large	Pin Nock	Pin Nock	Large
X-Jammer 27 Pro	XL	Pin Nock	Pin Nock	Small
Whitetail	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Whitetail (Crossbolt)	Large	.2985 Half Moon or Flat	Crossbow	Large



Black Eagle

Wrap

Encoche

Pilier central
Empenreuse Tower

Anneau de pression
Empenreuse Tower

	Wrap	Encoche	Pilier central Empenreuse Tower	Anneau de pression Empenreuse Tower
Carnivore	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Challenger	Large	Blazer / Signature / F / Pin (bushing)	Standard / F	Large
Deep Impact	Small	F Nock	F Nock	Small
Executioner	Large	.303 Half Moon or Flat	Crossbow	Large
Magnum	XL	Blazer / Signature / F (bushing)	Standard / F	XL
Outlaw	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Outlaw Pink Crested Edition	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Rampage	Small	A Nock	A Nock	Small
Renegade	Small	A Nock	A Nock	Small
Spartan	Standard	A Nock	Standard	Small
X-Bow	Large	.303 Half Moon or Flat	Crossbow	Large
X-Impact	XS	F Nock	F Nock	Small
Zombie Slayer	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Zombie X-Bow	Large	.303 Half Moon or Flat	Crossbow	Large
PS23	Large	Blazer / Signature / F / Pin	Standard	Large

Gold Tip

Wrap

Encoche

Pilier central
Empenreuse Tower

Anneau de pression
Empenreuse Tower

	Wrap	Encoche	Pilier central Empenreuse Tower	Anneau de pression Empenreuse Tower
Falcon Youth	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Fiberglass Youth	Standard	Classic	N/A	Small
Hunter	Standard	Blazer / Signature / F (Bushing)	Standard	Small
Kinetic	Small	A Nock	A Nock	Small
Laser II	Large	.303 Half Moon	Crossbow	Large
Laser III	Large	.303 Half Moon	Crossbow	Large
Laser IV	Large	N/A	Crossbow	Large
Lightning Youth	Standard	Blazer / Signature	Standard	Small
Name The Game	Standard	Blazer / Signature / F (Bushing)	Standard	Small
Nine .3 Max	Large	Standard / Blazer / Pin (Bushing)	Standard / Pin	Large
Pierce	XS	Pin (Bushing)	Pin	Small
Team Primos	Standard	Blazer / Signature / F (Bushing)	Standard	Small
Ted Nugent	Standard	Blazer / Signature / F (Bushing)	Standard	Small
Traditional	Standard	Blazer / Signature / F (Bushing)	Standard	Small
Twister	Standard	A Nock	A Nock	Small
Ultralight	Standard	Blazer / Signature / F (Bushing)	Standard / F	Small
Velocity	Standard	Blazer / Signature / F (Bushing)	Standard	Small

Kill'n Stix

Wrap

Encoche

Pilier central
Empenreuse Tower

Anneau de pression
Empenreuse Tower

	Wrap	Encoche	Pilier central Empenreuse Tower	Anneau de pression Empenreuse Tower
Hawkeyes	Standard	Blazer/Signature	Standard	Large
Original	Standard	Blazer/Signature	Standard	Large
Ventilator	Small	A Nock	A Nock	Small
Micro Ventilator	Small	F Nock	F Nock	Small
Micro Ventilator LT	Small	F Nock	F Nock	Small
Tournament	Large	Blazer/Signature or F or Pin (bushing)	Standard / F	Large
Tournament XL	XL	Blazer/Signature or F or Pin (bushing)	Standard / F	XL
Karnage	Large	.303 Halfmoon or flat	Crossbow	Large

Easton® and Victory® do not manufacture the Bohning compatible products. Easton® and Victory® products are not manufactured by The Bohning Company.



EST. 1946

7361 N. 7 Mile Rd., Lake City, MI 49651