



GUÍA TÉCNICA



WWW.BOHNING.COM



TABLA DE CONTENIDOS

 Construyendo una flecha	3-22
Instalar o quitar insertos, y puntas	3-5
Quitar plumas, pegamento, wrap y pintura.....	6
Preparación.....	6-7
Aplicar arrow wraps (pegatinas autoadhesivas para flechas).....	7-8
Aplicar un "Dip" o un "Crown Dip".....	9-11
Crestería (Cresting).....	11-13
Pegamentos.....	13-16
Elegir tu pluma.....	17-19
Emplumar.....	19-21
Evitar problemas con la adhesión.....	22
 Ceras para cuerda	23-24
 Guía para nocks	25-31
El nock moderno.....	25
Escoger el nock adecuado.....	26
Glosario de términos acerca del nock.....	26-27
Instalación de nocks.....	27-28
Revisando el nock.....	28
Desarrollo y pruebas realizadas del nock de Bohning.....	28-30
Nocks de Bohning.....	31
 Calibre de la flecha	31
 Tablas de referencia - para wraps y tamaño de nocks por tipo de flecha	32-35



Updated May 2017



CONSTRUYENDO UNA FLECHA

Instalar o Quitar Insertos, Puntas, y Outserts

INSTALACIÓN

Tubos de carbono y aluminio: Es muy importante limpiar el interior del tubo usando un hisopo de algodón con alcohol desnaturalizado. Continúe limpiando, usando hisopos de algodón limpios, hasta que que esté libre de restos de residuo negro. Luego, instale la punta o el inserto con uno de los pegamentos adhesivos de Bohning. (Consulte la tabla en las páginas 13-14 para revisar cual es el tipo de pegamento recomendado). Recomendamos el Ferr-L-Tite Cool Flex para tubos de carbono ya que al quitar un inserto o punta el tubo no se dañará.

Siempre use guantes resistentes al calor y protección para los ojos. No toque superficies calientes ni pegamentos con la piel desnuda.

- Utilizando **Ferr-L-Tite®** y **Ferr-L-Tite® Cool Flex** (pegamentos que se derriten con el calor): Sostenga el inserto o punta con un alicate y caliéntelo sobre una llama. A continuación, calentar el tubo de pegamento con la llama hasta que este se derrita un poco (justo antes de que se derrita completamente). Vuelva a calentar de nuevo el inserto con la llama, luego aplique el pegamento en todo su contorno. Presione el inserto en el tubo de la flecha mientras lo va girando por completo. Esto asegurará que el pegamento cubra toda la superficie tanto del inserto como del interior del tubo. Permita un tiempo adecuado de secado y curado según la tabla de las páginas 13-14

o Después de instalar un inserto, cubra la zona roscada con una capa de cera sólida con el **Tex-Tite®**, **Seal-Tite®**, or **Grit Guard**. Esto evitará que la otra parte del inserto se desenrosque.

- Utilizando **Insert Iron**, **Instant Gel**, **Blazer® Bond**, o **Fletch Fuse**: Cubra el inserto o punta con cualquiera de estos pegamentos, luego presionelo dentro en el tubo mientras lo gira para que el pegamento cubra todas las superficies tanto del inserto como del interior del tubo. Permita un tiempo de secado y curado adecuado según la tabla de las páginas 13-14.

Vástagos de Madera: Instalación usando un pegamento recomendado según la tabla de las páginas 13-14.

- Utilizando **Ferr-L-Tite®** (pegamento que se derrite con el calor): Sostenga el outsert con un alicate y caliéntelo sobre una llama. Calentar el tubo de pegamento con la llama hasta que este se derrita un poco (justo antes de derretirse completamente). Vuelva a calentar rápidamente el outsert con la llama, luego aplique el pegamento en todo su contorno. Presione el outsert en la flecha mientras lo gira por completo. Esto asegura que el pegamento cubre ambas superficies, la del outsert y del vástago. Permita un tiempo de secado y curado adecuado según la tabla de las páginas 13-14.



Calentar el tubo de pegamento con la llama hasta que este se derrita un poco



• Utilizando **Insert Iron, Instant Gel, Blazer® Bond**, o **Fletch Fuse**: Cubra el outsert con el pegamento, a continuación, presione el outsert al vástago mientras lo gira. Esto asegura que el pegamento cubre ambas superficies, la del outsert y del vástago. Deje un adecuado tiempo de secado y curado según la tabla de las páginas 13-14.

QUITAR

Tenga precaución de no quemarse con superficies calientes, con vapor, o con materiales adhesivos que estén calientes.

Carbono: Quitar Insertos, Puntas, y Outserts de los tubos de carbono:

- Si se utilizó **Ferr-L-Tite Cool Flex**: Hervir un recipiente con agua, utilizando la cantidad suficiente de agua para sumergir el inserto por completo. Mantenga la temperatura del agua constante y sumerja el inserto en el agua de 10-15 segundos. Retire el tubo con el inserto del agua, luego con un alicate quite el inserto cuidadosamente. Si lo quita de manera brusca, puede quitar involuntariamente fibras de carbono del tubo junto con el inserto. Es probable que queden residuos de pegamento en el inserto. Para eliminar estos residuos de un inserto o punta, sosténgalo con un alicate sobre una llama hasta que el pegamento se derrita por completo y se disipe. Para quitar el residuo de un outsert, sosténgalo verticalmente sobre una llama con un alicate hasta que el pegamento se derrita o se disipe. Nosotros recomendamos hacer esto sobre una superficie que a usted no le importe ensuciar, dado que el pegamento puede gotear. Antes de instalar una nueva punta o inserto en la flecha, necesitará limpiar de nuevo el interior de la flecha como se indica en la sección Instalación.
- Si se utilizó **Ferr-L-Tite**: Bohning **NO RECOMIENDA** usar Ferr-L-Tite con tubos de carbono debido a la cantidad de calor que se necesita para poder quitar un inserto – existe un alto riesgo de dañar el tubo en el momento de retirar el inserto. Si Ferr-L-Tite no se calienta lo suficiente al retirar puntas o insertos, se puede de manera involuntaria quitar fibras de carbono del tubo. Sin embargo, si se calienta demasiado, puede deslaminar el carbono. Si es absolutamente necesario retirar puntas de las flechas de carbono previamente instalados con Ferr-L-Tite, por favor, siga las siguientes instrucciones: Aplique calor directo **SOLAMENTE** a la punta y **NO DIRECTAMENTE** a la flecha de carbono ni siquiera demasiado cerca de esta. Si usa una llama de propano, mantenga la llama en la punta durante 7-10 segundos (10-12 segundos para puntas grandes) después puede quitar la punta con un alicate. No ejerza fuerza con el alicate directamente al tubo ya que podría dañarlo. Si está usando una llama de alcohol, aplique la llama aproximadamente el doble de tiempo antes de retirar la punta. Antes de instalar una nueva punta en la flecha, necesitará limpiar de nuevo el interior del tubo de la flecha como se indica en la sección de Instalación.
- Si se utilizó **Insert Iron, Instant Gel, Blazer® Bond**, o **Fletch Fuse**: Estos pegamentos no están fabricados para ser reversibles. Es decir, si usted llega a intentar quitar una punta o inserto podría dañar la flecha.



Aluminio: Quitar Insertos, Puntas, y Outserts en tubos de aluminio:

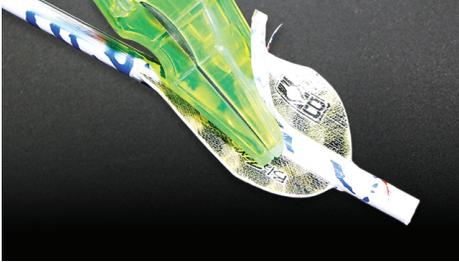
- Si se utilizó **Ferr-L-Tite Cool Flex**: Hervir un recipiente con agua, usándola cantidad suficiente de agua para sumergir el inserto por completo. Mantenga la temperatura del agua consistente y sumerja el inserto en el agua de 10-15 segundos. Retire el tubo con el inserto del agua, luego con un alicate quite el inserto cuidadosamente. Es probable que queden residuos de pegamento en el inserto. Para eliminar estos residuos de un inserto o punta, sosténgalo con un alicate y caliéntelo con una llama hasta que el pegamento se derrita o se disipe. Para eliminar el residuo de un outsert, sosténgalo verticalmente sobre la llama con un alicate hasta que el pegamento se derrita o se disipe. Recomendamos trabajar sobre una superficie que a usted no le importe ensuciar, ya que el pegamento puede gotear. Antes de instalar una nueva punta o inserto en su flecha, tendrá que limpiar el interior de la flecha de nuevo como se indica en la sección de instalación.
- Si se utilizó **Ferr-L-Tite**: Sostenga el tubo de aluminio por en medio con guantes protectoras (o, si desea, con un alicate pero bien suavemente), luego caliente el inserto directamente con una llama y, si es necesario, caliente un poco el extremo de la flecha donde usted instalará el inserto. **¡Precaución! Si calienta durante demasiado tiempo el tubo de aluminio, usted podría decolorar o deformarlo.** Si utiliza una llama de propano, mantenga el inserto de 10-12 segundos antes de quitarlo con el alicate. No ejerza fuerza con el alicate directamente al tubo ya que podría dañarlo. Si está utilizando una llama de alcohol, caliente el inserto durante 15-20 segundos, antes de retirarlo. Antes de instalar una nueva punta o inserto en la flecha, necesitará limpiar de nuevo el interior del tubo de la flecha como se indica en la sección de Instalación.

Vástagos de madera: No recomendamos intentar quitar outserts de los vástagos de madera.



Quitar Plumas, Pegamento, Wrap, y Pintura

Plumas y Pegamento: Utiliza “The Stripper” o “Strip-Pro” de Bohning para quitar las plumas y el pegamento de los tubos. Asegúrese que los restos del pegamento han sido retirados por completo limpiándolo con acetona o alcohol desnaturalizado. Remojar no será necesario.



Wraps: Recomendamos estos tres modos para quitar los wraps.

- Utilizando “The Stripper” o “Strip-Pro”
- Utilizando un secador de cabello para ablandar el material adhesivo y poder pelar el wrap.
- Remojando la flecha en agua caliente y después pelar el wrap.

Utilizar “Wrap Adhesive Remover” para quitar todos los residuos del tubo.



Pintura: Para tubos de carbono o aluminio, remojar la sección pintada con acetona o Fletch-Lac thinner durante la noche, luego frotando quite la pintura de la flecha. Para vástagos de madera, recomendamos usar un disolvente químico diseñado para madera.

Preparación

Revise donde va trabajar (mesa, el espacio, manos, etc.) para evitar la posible contaminación en el área de trabajo con sustancias adherentes: aceite, comida, silicona, grasa, polvo de carbón, WD-40 u otros lubricantes en aerosol, etc.



Suponiendo que usted está utilizando una pinza de emplumar, que ya ha sido utilizada, la puede limpiar dejando la pinza en remojo durante un par de horas en acetona (o toda la noche si es más conveniente). Esto ablandará el pegamento seco que tenga y podrá limpiarla fácilmente. Numere sus pinzas, esto le ayudará a identificar posibles problemas con alguna de ellas en el futuro.

Después de haber limpiado la emplumadora, utilice "Clamp release tape" (cinta adhesiva para pinzas de emplumadora de Bohning) si utiliza un pegamento instantáneo. Esta cinta adhesiva evita la acumulación de pegamento en la emplumadora y asegura que la pinza no se pegue al tubo de flecha, en el caso de que hubiera exceso de pegamento durante el proceso de emplumado. No deje que el pegamento se adhiera a su emplumadora: limpie con toallitas de papel entre cada uso.

Para tubos de flechas nuevas: Corte el largo del tubo apropiado.

Limpie el exterior del tubo de la flecha.

- **Tubos de Aluminio y Carbono:** Limpie el tubo con "Bohning SSR" y frote con una almohadilla "Scotch-Brite". Enjuague con agua CALIENTE y deje secar al aire, de manera vertical.
- **Para flechas de madera sin terminar:** Lijar la superficie de la flecha con un papel de lija de grano fino (mínimo 220 grit). Utilice un paño antiestático para eliminar el serrín. Si se desea aplicar pintura, frotar la flecha con lana de acero (al pintar se levantará algunas fibras de la madera), y quitar el polvo con un paño antiestático. Para sellar la madera, se recomienda sumergir todo el tubo en una base de agua "Crest Lac Clear", o una base disolvente "Fletch-Lac." Por favor, para más instrucciones revisar la sección de Dipping & Cresting.
- **Para flechas de madera acabadas:** Simplemente limpiar la flecha con un paño antiestático para quitar polvo y otras partículas.

Aplicar Arrow Wraps

Arrow Wraps: (pegatinas autoadhesivas para flechas): Las pegatinas de Bohning (arrow wraps) ayudan a personalizar las flechas y proporcionar una superficie eficaz, permitiendo una gran adherencia. Todas las pegatinas no son iguales. Existen diferentes tipos de ellas con diversos materiales que se venden como arrow wraps. Si un fabricante no ha obtenido el revestimiento y espesor correcto de la superficie, pueden surgir problemas de adherencia con las plumas. El material utilizado por Bohning ha sido probado y verificado por su fuerza de adherencia y durabilidad.

¿Qué tamaño de wraps se adapta mejor a su flecha? [Vea nuestra tabla de referencia en la parte posterior de la Guía Técnica.](#)



Aplicar arrow wraps:

- 1) Asegúrese que sus manos estén limpias de contaminantes que podrían afectar la adherencia.
- 2) Retire el wrap y colóquelo la parte adhesiva hacia arriba sobre una superficie media suave. (Ej: tapete del ratón del ordenador)



- 3) Alinee el tubo de la flecha con el borde del wrap y hágalo rodar con un movimiento constante y presionando hacia abajo.
- 4) Coloque sobre la costura del wrap el índice del emplumado para ayudar a asegurar el wrap.

Tamaños de Wraps:

Coloque la flecha en los puntos para determinar
Cual tamaño usted necesita.



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"

Ancho de los Arrow 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]



Dipping y Aplicar un Crown Dip

Dipping: Es una técnica para pintar los vástagos de una flecha de madera. Esto consiste en sumergir el vástago de la flecha en pintura y después dejarlo escurrir hasta que se seque.

Crown Dip: Es una técnica para pintar las flechas en un extremo. Esto consiste en sumergir una parte del tubo de flecha en pintura.

DIPPING PARA FLECHAS DE MADERA INACABADAS:

Resumen: Con la aplicación de una capa de pintura en toda la longitud de la flecha se mejora la adhesión de las plumas en casos de una humedad alta, y a su vez, evita abolladuras y otros posibles daños en el vástago de la flecha. Bohning ofrece pinturas a base de agua (Crest Lac, y anteriormente Acry-Lac) y pinturas a base de disolventes (Fletch-Lac).* Fletch-Lac es una pintura que puede ser considerada como mercancía peligrosa si se envía por vía aérea.

Dilución: Para diluir la pintura Crest Lac utilice agua destilada. La pintura Fletch-Lac puede que necesite ser diluida con el producto diluyente de Bohning Fletch-Lac Thinner (60% pintura, 40% diluyente).

Crest-lac Clear	Brillo medio con un suave acabado y poco olor
Fletch-Lac Super Coat	Alto brillo con un duro acabado y consistencia gruesa
Fletch-Lac Clear Coat	Alto brillo con un suave acabado
Fletch-Lac Blue Clear	Alto brillo con un suave acabado Cuando se utiliza para "crown dip", el tinte azul hace que el lugar donde fue aplicado parezca más brillante.

Proceso:

- 1) Con el extremo del nock hacia abajo, sumerja todo la longitud del tubo de la flecha por los menos $\frac{3}{4}$ de pulgada (19mm) hasta su extremo final. El uso de un pin en el extremo de la flecha le permitirá sumergir la flecha por completo.
- 2) Cuelgue el tubo de la flecha para que se escurra y se seque por aproximadamente 24 horas entre capa y capa.
- 3) Lije el tubo de la flecha con una lana de acero 000 entre capas. Limpie el polvo con un paño antiestático antes de sumergir la flecha para aplicar una siguiente capa. Usted podría necesitar de 2-3 capas.

APLICAR UN CROWN DIP A FLECHAS DE MADERA, ALUMINIO, FIBRA DE VIDRIO, O CARBONO:

Resumen: Aplicando pintura de esta forma mejora la adhesión de plumas en condiciones de alta humedad y previene abolladuras y otros posibles daños en el



tubo de la flecha. Bohning ofrece pinturas a base de agua (Crest Lac y anteriormente Acry-Lac) y pinturas a base de disolventes (Fletch-Lac). * Fletch-Lac es una pintura que puede ser considerada como mercancía peligrosa si se envía por vía aérea.

Dilución: Para diluir la pintura Crest Lac utilice agua destilada. La pintura Fletch-Lac puede que necesite ser diluida con el producto diluyente de Bohning Fletch-Lac Thinner (60% pintura, 40% diluyente).

Fletch-Lac	Alto brillo con un duro acabado	Disponibile en varias opciones de color y acabado: fluorescente, metálico, con brillo y con un acabado plano
Crest Lac	Brillo Medio con un suave acabado y poco olor.	Disponibile en varias opciones de color y acabado: fluorescente, metálico y con brillo

Instrucciones Básicas para un Crown-Dipping:

- 1) Asegúrese que los tubos de las flechas estén completamente limpios – para más información revise la sección Preparación en las páginas 6-7.
- 2) Marque la flecha en el extremo que usted va pintar y hasta que zona, para esto utilice cinta adhesiva.
- 3) Llene con pintura del color deseado un tubo que usted usará para sumergir la flecha.
- 4) Para flechas de madera o fibra de vidrio, sumerja el tubo de la flecha hasta que alcance la marca que hizo con la cinta adhesiva. Para flecha de carbono o aluminio, inserte un “Dip’n Plug Ring” en el tubo de la flecha antes de sumergirla en la pintura – esto previene que la pintura entre en el interior de la flecha.



- 5) Retire cuidadosamente la flecha del tubo con la pintura hasta que esta ya no fluya en exceso y solo empiece a gotear.
- 6) Repita los pasos 3 y 5 cuando utilice pinturas como Fletch-Lac. La pintura Crest Lac es normalmente más espesa y no requiere más que un solo proceso. Es decir, solo una capa de pintura.



7) Cuelgue las flechas para secar usando el "Bohning's Arrow Hanger" (Una herramienta para colgar las flechas de Bohning). Si usted planea hacer crestería en sus flechas, deje las flechas secar por lo menos 24 horas.



8) Para limpiar un tubo de inmersión de vidrio con pintura Crest Lac, vierta la pintura sobrante en el recipiente original. Luego enjuague inmediatamente el tubo con agua hasta que esté limpio. No permita que la pintura se llegue a secar en el tubo. Para limpiar un tubo de vidrio con pintura Fletch-Lac, vierta la pintura sobrante en el recipiente origina. Luego deje secar la pintura que ha quedado en el tubo antes de limpiar. Para limpiarlo tendrá que usar un cepillo de cerdas suaves. Con esto la pintura se desprenderá de la superficie del tubo de vidrio.

Crestería

Crestería: Es un técnica para decorar tus flechas, pintándolas con líneas continuas de ornamentos de diferentes colores en la parte extrema donde se emplumará.

Resumen: Realizar crestería en sus flechas le permite identificarlas y personalizarlas de una manera única. Usando el "Bohning's Professional Crester" (máquina para crestería) le permitirá pintar más rápido.



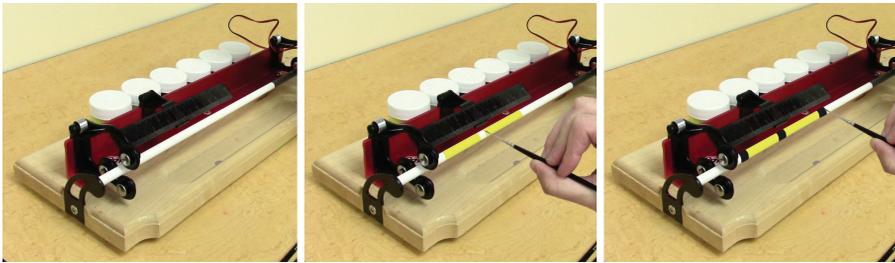
Preparación

Si usted hizo un "crown-dipped" en sus flechas, asegúrese que la pintura este completamente seca. Asegúrese de que todas las pinturas para crestería estén bien mezcladas antes de comenzar. Prepare todas las herramientas necesarias como pinceles, toalla de papel, y una pequeña taza con agua.



Instrucciones básicas para crestería:

- 1) Si usted va a pintar una flecha que ya fue previamente pintada con "dipping", asegúrese que el tubo de la flecha este limpia adecuadamente como nos referimos en la sección Preparación de las páginas 6-7.
- 2) Si desea, puede establecer su patrón para la crestería antes de empezar el proceso.
- 3) Con su máquina para crestería en funcionamiento, sumerja un pincel pequeño en la pintura, luego sujete la punta del pincel a la flecha cuando este girando y presione ligeramente. Continúe hasta que su patrón esté completo.



Consejo: Comience pintando líneas anchas con pintura y empiece con colores claros. De esta manera, al aplicar los colores oscuros podrá cubrir cualquier error y dejará una línea limpia.

- 4) Permita que su máquina continúe girando hasta que la pintura esté seca al contacto – esto evita que la pintura gotee y se hunda.
- 5) Deje que las flechas se terminen de secar, para esto utilice "Bohning's Arrow Hanger".
- 6) Cuando la pintura esté completamente seca, sumerja las flechas en "Crest Lac Clear" (producto de Bohning) para proteger la parte que se ha pintado. Es mejor cubrir con dos finas capas de Crest Lac Clear. Lije las flechas con una almohadilla Scotch-Brite® entre capa y capa. **Nunca utilice Fletch-Lac u otra pintura basada en disolventes para pintar una flecha que ya ha sido pintada, esto podría disolver la pintura.**

¿Usted es nuevo en "Dipping & Crestería"? Hágalo de forma sencilla con el "Bohning's Dip Kit" y "Professional Cresting Kit" que le proveerá con el equipo y material necesario.

El "Dip Kit" incluye un tubo de inmersión de vidrio en el cual usted puede sumergir cuatro flechas a la vez y además usted puede hacer un crestado de hasta 11 pulgadas. El kit incluye también un "Arrow Hanger" (herramienta para colgar las flechas para dejarlas secar), tres "Dip 'n Plug Rings" (anillos que sirven para "Crown Dipping" y dos pintas de pintura Crest Lac color blanco.



El "Professional Cresting Kit" incluye una máquina para crestería (con un cepillo de carbono a motor recientemente actualizado que trabaja 10 veces más), seis envases de pintura Crest-Lac de 1 onza (negro, rojo, amarillo, azul, plateado y dorado) y cuatro estilos pinceles. También disponible con proveedores internacionales.

Crestería creativa:

¿Busca una manera de mantener motivados a los miembros de su club o equipo? Trate de crear un sistema para reconocer logros aplicando ciertos colores y combinaciones. Por ejemplo, pintando una línea de color rojo sobre la flecha de un arquero puede significar el logro de una técnica apropiada, mientras que los usando color dorado puede representar cada primer lugar obtenido.

Pegamentos

Al escoger un pegamento, hay muchos factores que debes considerar para tomar una decisión. Algunos de ellos incluyen:

Aplicación: hay diferentes pegamentos para emplumar y pegar insertos, puntas, etc. El tipo de flecha es también un factor determinante.

Ambiente: algunos pegamentos son mejores para alta humedad mientras otros para poca humedad.

Viscosidad (resistencia al flujo): Las preferencias personales determinaran el espesor del pegamento, que cada persona prefiera utilizar.

Tiempo: la cantidad de tiempo de espera recomendada antes de disparar.

Los pegamentos de Bohning **NO** requieren ningún tipo de acelerador o de imprimación.

Aplicaciones	Tipo de flechas	Tiempo en la pinza de la emplumadora	Tiempo de curado (antes de usar la flecha)	Información útil	
Pegamentos a base de solventes					
FLETCH-TITE PLATINUM®	-Plumas de plástico -Plumas Naturales -Nocks cónicos	-Carbono -Madera -Aluminio -Fibra de vidrio -Wraps -Pintadas	5 Minutos	Mínimo 24 horas, pero 48 horas es lo mejor	-Crea una unión flexible (no quebradiza). -Absorbe el impacto cuando se dispara a través del parapeto repetidamente, no se agrieta ni se vuelve frágil -Junto con otras aplicaciones, aplique este pegamento en la punta y la cola de las plumas para mayor seguridad -Fácil de limpiar la emplumadora. -Simplemente raspe el pegamento con la uña. -Excelente para baja humedad. -Dos años de caducidad en tubos sin abrir. -No almacenar pegamentos a base de disolvente en el refrigerador -Para evitar que el pegamento se seque prematuramente, asegúrese de que esté bien sellado. El pegamento también se puede almacenar dentro de una bolsa de plástico o contenedor para mayor seguridad.

TABLA CONTINUADA EN LA PÁGINA 14



TABLA CONTINUADA DE LA PÁGINA 13

Pegamentos de cianoacrilato

* Todo pegamento de cianoacrilato puede dejar marca de color blanco en las flechas. Si desea, puede usar acetona para limpiar las marcas de alrededor con mucha precaución alrededor. Este tipo de pegamento NO es recomendado para ajustar los nocks a las flechas dado que puede dañar el nock.

INSTANT GEL*	-Plumas de plástico -Puntas -Insertos -Outserts -Nocks con extremo cónico	-Carbono -Madera -Aluminio -Fibra de vidrio -Wraps -Pintadas	2 Minutos	4 Horas	-Pegamento instantáneo de unión rígida en forma de gel - Alta viscosidad (fórmula más espesa) -Comienza a secar al contacto -Mejor para aplicaciones con alta humedad -Caducidad de un año en tubos sin abrir - Para evitar que se seque prematuramente, el pegamento puede ser almacenado dentro de una bolsa de plástico o contenedor y mantenerse en un refrigerador que NO contenga alimentos o bebidas.
BLAZER® BOND*	-Plumas de plástico -Puntas -Insertos -Outserts - Nocks con extremo cónico	-Carbono -Madera -Aluminio -Fibra de vidrio -Wraps -Pintadas	20 Segundos	2 Horas	-Rápido secado -Pegamentos instantáneo de unión rígida en forma líquida -Viscosidad media (Pegamentos más líquido de Bohning) -Comienza a curar al contacto -Mejor para aplicaciones con alta humedad -Caducidad de un año en tubos sin abrir -Para evitar que se seque prematuramente, el pegamento puede ser almacenado dentro una bolsa de plástico o contenedor y mantenerse en un refrigerador que NO contenga alimentos o bebidas.
FLETCH FUSE*	-Plumas de plástico -Puntas -Insertos -Outserts -Nocks con extremo cónico	-Carbono -Madera -Aluminio -Fibra de vidrio -Wraps -Pintadas	30 Segundos	2 Horas	-Pegamento instantáneo de unión rígida en forma líquida - Viscosidad media (más espesa que Blazer® Bond pero no tan espesa como Instant Gel) -Comienza a secar al contacto -Mejor para aplicaciones con alta humedad -Caducidad de un año en tubos sin abrir - Para evitar que se seque prematuramente, el pegamento puede ser almacenado dentro de una bolsa de plástico o contenedor y mantenerse en un refrigerador que NO contenga alimentos o bebidas.
Otros materiales adhesivos					
FERR-L-TITE®	-Puntas -Insertos -Outserts	-Madera -Aluminio	No aplica	Tan pronto como ha alcanzado la temperatura ambiente (aproximadamente 5 minutos)	-Pegamento de fusión térmica -Calor reversible sobre ejes de aluminio – llama necesaria -Sin fecha de caducidad
FERR-L-TITE® COOL FLEX™	-Puntas -Insertos -Outserts -Pin Bushings	-Carbono -Aluminio -Fibra de vidrio	No aplica	Tan pronto como ha alcanzado la temperatura ambiente (aproximadamente 5 minutos)	-Pegamento de fusión térmica (baja temperatura de fusión) - Calor reversible – no requiere llama (utilice agua caliente para ablandar) -Sin fecha de caducidad
INSERT IRON	-Puntas -Insertos -Outserts	-Carbono -Madera -Aluminio -Fibra de vidrio	No aplica	48 Horas (72 horas si el aire está seco)	-Pegamento fuerte -Seca con humedad –es mejor cuando se aplica en condiciones de humedad -Caducidad de un año en botes sin abrir -No almacenar en el congelador -Para evitar que el pegamento se seque prematuramente, asegúrese de que la tapa este bien cerrada. El pegamento también se puede almacenar dentro de una bolsa de plástico o contenedor para mayor seguridad.
FLETCHING TAPE	-Plumas naturales -Plumas de Mylar como spinwings y otros	Todo	No aplica	Inmediato	-Cinta adhesiva que es sensible a la presión -Sin fecha de caducidad



Más información sobre Fletch-Tite Platinum, el pegamento original de Bohning:

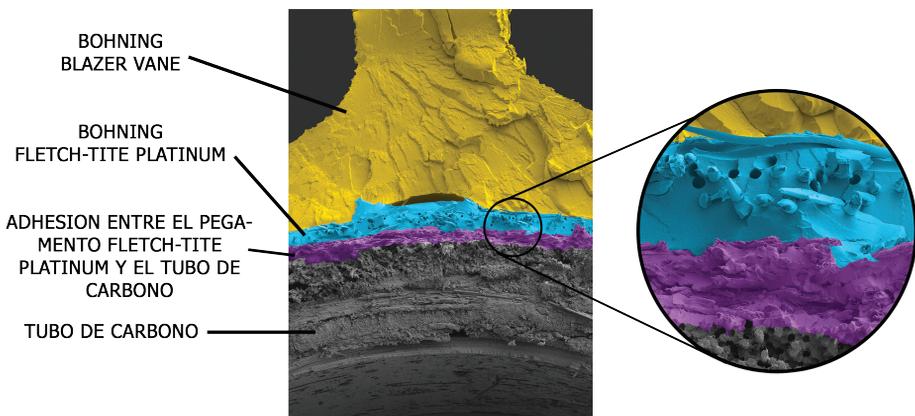
En 2013 en respuesta a los cambios en la industria, Bohning Archery ha mejorado la fórmula del pegamento FLETCH-TITE Platinum, por medio de la sustitución de uno de sus ingredientes, creando así un pegamento aún más fuerte.

Bohning Archery no se detiene en la búsqueda de proporcionar a los arqueros los mejores productos del mercado, la continua evolución de los materiales para la construcción de flechas inspiran a Bohning a no detenerse en su investigación probando y mejorando aún más FLETCH-TITE Platinum.

Tres años después, en 2016, Bohning finalmente realiza cambios en el proceso de manufactura y de nuevos productos químicos en su fórmula, completando así su búsqueda, dando como resultado a la nueva FLETCH-TITE Platinum cuya habilidad para resistir golpes y vibraciones es mejor que nunca.

Al igual que todos los pegamentos a base de disolventes, este producto funciona mejor en ambientes de baja humedad.

Para nuestros clientes internacionales la buena noticia no termina aquí. Con el fin de reducir las tarifas y cargos extras en el servicio de envío ya sea marítimo o aéreo, en productos catalogados como: "mercancías peligrosas y cantidades permitidas". La nueva Bohning FLETCH-TITE Platinum puede ser envasada y enviada como cualquier otro producto de tiro con arco Bohning independientemente del método de transporte, los envíos ya no tendrán que ser por separado, ni aplicar cargos extras en sus servicios aduaneros.



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

231-229-4247
WWW.BOHNING.COM 15



Pruebas de comparación entre pegamentos.

Fletch-Tite Platinum vs. Fórmulas antiguas

Pegamento	Tipo de flecha	Cámara	PSI
Platinum 2016	Carbono	Ambiente	293.85
Platinum 2016	Aluminio	Ambiente	368.54
Platinum 2013	Carbono	Ambiente	201.66
Platinum 2013	Aluminio	Ambiente	263.25
Platinum fórmula antigua	Carbono	Ambiente	150.10
Platinum fórmula antigua	Aluminio	Ambiente	135.70

Fletch-tite platinum vs. Marcas de la competencia

Pegamento	Tipo de flecha	Cámara	PSI
Platinum 2016	Carbono	Ambiente	293.85
Platinum 2016	Aluminio	Ambiente	368.54
Marca de la competencia*	Carbono	Ambiente	195.74
Marca de la competencia**	Aluminio	Ambiente	190.10
Platinum 2016	Carbono	Humedad	229.04
Platinum 2016	Aluminio	Humedad	104.44
Marca de la competencia*	Carbono	Humedad	117.17
Marca de la competencia*	Aluminio	Humedad	86.15

Marcas de la competencia *

Las pruebas ambientales fueron realizadas bajo los estándares de la ASTM a 70°F y 50% RH y Las pruebas de humedad a 100°F y 95% RH. Todas las flechas utilizadas en las pruebas se limpiaron y prepararon utilizando el método de limpieza de Bohning. Todas las flechas fueron emplumadas con Blazers blancas y se dejaron secar por 48 horas antes de las pruebas.

*Se utilizaron múltiples productos y marcas de la competencia mostrando en la tabla de comparación sus resultados más altos en cada categoría.



Escoger plumas

No limpiar las plumas de Bohning: Todas nuestras plumas están preparadas y listas para una adhesión óptima. NO quite la imprimación lijando o utilizando disolventes. La imprimación de Bohning es compatible con todos los pegamentos conocidos de tiro con arco. Si su pegamento instantáneo viene con un producto de imprimación, está BIEN (aunque no es necesario) aplicar el producto de imprimación sobre las plumas.

Material de Blazer	Peso medio engrano (grains)	Bajo Techo	Al aire libre (outdoor)			Cacería		
		Indoor Spots	Tiro de campo	Distancias ronda FITA	3D (Recorrido de bosque)	Punta de cuchillas fijas	Punta mecánica	Ballesta
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					✓	✓	

RECOMENDACIONES DE PLUMAS PARA DIFERENTE DISCIPLINAS DE TIRO CON ARCO

Aunque los factores más importantes para escoger una pluma son su arco, la puesta a punto del mismo y sus preferencias personales, algunas plumas tienden a funcionar mejor para ciertos estilos de tiro con arco dadas las similitudes dentro de estilos.

Bajo techo (Indoor)

Para tirar bajo techo se usa normalmente flechas de gran diámetro y normalmente plumas de un perfil alto y/o largas (0.5" perfil de la pluma o más y/o 3" de longitud o más), lo cual da a las flechas más estabilidad.



Si usted experimenta problemas con sus plumas porque rozan con su reposa flechas, separa cables, empuñadura, entonces es mejor usar plumas de perfil bajo. Usted puede darle un ángulo al emplumarlas (emplumado helicoidal), pero esto debe ser determinado de acuerdo a su configuración personal.

Al aire libre (Outdoor)

Para tirar al aire libre se usa normalmente flechas de pequeño diámetro y típicamente plumas de perfil bajo y/o de longitud corta (0.45" perfil de la pluma o menos y/o 3" de longitud o menos), lo cual le da menos área de superficie a las flechas, lo que disminuye la cantidad de arrastre del viento durante el vuelo de la flecha.

Caza (Hunting)

El uso de puntas de cuchillas fijas puede crear un efecto de "coleo" en el vuelo de las flechas, esto puede ser resuelto normalmente con el uso de plumas de alto perfil (0.5" o más). Si la puesta a punto de su arco requiere plumas de bajo perfil, recomendamos usar plumas de un material rígido para compensar la falta de altura de las plumas. Cuando se utilizan puntas mecánicas hay mayor flexibilidad para escoger plumas y su preferencia personal puede ser un factor determinante. Se ha demostrado que dándole a sus plumas un ángulo de 3 grados al emplumar que esta puede ser la configuración más óptima en la mayoría de los casos para cazar.

GUÍA DEL MATERIAL DE LAS PLUMAS

Material de Blazer®

El material de Blazer es exclusivo, patentado y más fuerte que las plumas de plástico estándar de nuestros competidores –intente hacer pedazos las plumas de plástico de nuestros competidores con sus manos, y luego trate de hacer lo mismo con una pluma Blazer. El material de Blazer tiene una rigidez de gama media, eso hace que sea fuerte y versátil.

Material de Impulse™

Las plumas Impulse de Bohning están hechas de un material ligero y flexible, desarrollado para superar el rendimiento de las plumas de mylar (usadas usualmente para el arco recurvo) y las plumas tradicionales. Esto es el fruto de más dos años de investigación, que comenzó con pruebas y análisis sobre diversos materiales de dos equipos de ingenieros aeroespaciales en Boston y San Diego. Después pasamos a realizar nuestras propias pruebas con múltiples polímeros innovadores y materiales compuestos, estudiando su procesabilidad de extrusión, así como sus propiedades físicas y adhesivas. La composición ganadora fue creada por la adición de perlas de vidrio microscópicas al material de Blazer®, haciéndolo de un peso ligero y flexible. Este material se comporta como el de una pluma de mylar o una pluma natural, pero es más fuerte y más fácil de emplumar. Para obtener más información sobre las pruebas que hemos hecho sobre la probabilidad de impacto en el reposa flechas, la estabilidad aerodinámica y las consecuencias de impacto y resistencia a las ráfagas de viento,



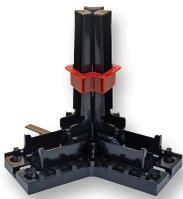
y cómo elegimos los perfiles de las plumas de Impulse, por favor vea nuestro vídeo de YouTube: "Bohning Archery Impulse Vane."

El material de las plumas Bolt

El material de Bolt es el más rígido de todas las plumas que producimos. Es 16% más rígido y un poco más ligero que el material de Blazer. Por ejemplo, en el gráfico anterior, comparamos el peso de una pluma X Vane de 3.5" (12 grains) con el peso de una pluma Bolt (11.5 grains): ambos tienen exactamente el mismo perfil, pero el X Vane está hecho del material de Blazer, mientras que Bolt está hecho del material de Bolt. Hemos desarrollado el material de Bolt para su uso con arcos de alta velocidad, específicamente ballestas. Sin embargo, pronto encontramos otro gran uso del material para la creación de otra gran pluma, Heat Vane. Como los arcos compuesto modernos se han convertido cada vez más alineados centralmente, algunos arqueros querían más "clearance" (espacio libre que tiene la flecha, sin rozar con el reposa flechas, separa cables, etc.) para su comodidad. Después de realizar pruebas usando diferentes materiales y perfiles, encontramos una solución con la creación del "Heat Vane". Estas plumas tienen un perfil ligeramente más bajo que los Blazer, dándole más "clearance", pero con la adición de 0.5 pulgadas (12.7mm) de longitud, esto significa que tiene la misma superficie que el Blazer. La mayor rigidez del material de Bolt ayuda también a la estabilización. Para más información acerca de las plumas Heat Vane, por favor póngase en contacto con info@bohning.com

Emplumar

Recomendamos para emplumar sus flechas utilizar cualquiera de nuestras emplumadoras: Tower®, Blazer®, Big Jig, o Pro Class. Las emplumadoras de Bohning están diseñadas para aplicar la cantidad correcta de presión a lo largo de la longitud de la pluma. Los resultados pueden variar si se utilizan otras marcas.



Tower® Jig



Blazer® Jig



The Big Jig



Pro Class Jig

ESCOGER UNA EEMPLUMADORA

Tower® Jig: Rápida, precisa y versátil – coloca 3 plumas a la vez. Aplica más presión que otra emplumadora. Tiene una base con abrazaderas intercambiables para plumas naturales, plumas de plástico, plumas de mylar, o plumas Impulse. Puede usted elegir emplumar de manera recta, con un ángulo de un grado, dos grados o tres grados. El grado del polímero de gran calidad permite que usted pueda remojar la emplumadora durante toda la noche en acetona para quitar el pegamento acumulado sin dañarla.



Sugerencia: Fletch-Tite Platinum se puede raspar fácilmente con las uñas – no se necesita ningún material de limpieza o cinta adhesiva para abrazaderas (como Clamp release tape de Bohning). **Ver nuestra serie de emplumadoras Tower Jig en nuestro canal de YouTube: Bohning Archery Youtube Channel.**

Blazer® Jig: coloca una pluma a la vez. Para plumas de 2.25" o más cortas. Dos opciones de fijación para emplumar recto flechas de diámetro más pequeño, o con un ángulo a la derecha de 3 grados para flechas de tamaño estándar.

Big Jig: coloca una flecha a la vez. Tiene la misma configuración que el Blazer Jig, pero para plumas de hasta 4" de longitud. Capaz de aplicar de 3 a 4 plumas. Dos opciones de fijación con un ángulo a la derecha de 1 grado o 3 grados. Las abrazaderas están también disponibles para plumas Impulse.

Pro Class Jig: La emplumadora más económica, coloca una pluma a la vez. Tiene numerosas opciones de configuración con una abrazadera magnética de chasquido. Para plumas naturales de hasta 5.5" de largo. Capaz de aplicar 3 o 4 plumas.

Algunas emplumadoras de la competencia sólo utilizan la gravedad para aplicar presión. Nosotros encontramos que esto no aplica suficiente fuerza hacia abajo para una apropiada adhesión de las plumas a la flecha.

No limpiar ninguna de las plumas de Bohning: Todas nuestras plumas está preparadas para ser colocadas directamente. **NO** quite la imprimación que tiene las plumas mediante lijado o usando disolventes. La imprimación de Bohning es compatible con todos los pegamentos conocidos de tiro con arco. Si su pegamento instantáneo viene con un producto de imprimación, está BIEN si usted quiere aplicarlo en las plumas, aunque esto no es necesario.

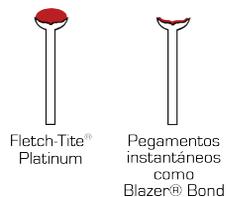
INSTRUCCIONES BÁSICAS PARA EMPLUMAR

1) Asegúrese de que su emplumadora esté correctamente configurada para que la base de la pluma esté al mismo nivel con la flecha. Pruebe esto poniendo una pluma y una flecha en la emplumadora sin ningún tipo de pegamento y ajuste según sea necesario.

2) Asiente la pluma firmemente en la abrazadera de la emplumadora. Aplique pegamento en la base de la pluma. Vea la ilustración a la derecha para determinar la cantidad apropiada de pegamento.

a. Si usa el pegamento Fletch-Tite Platinum: llene con una línea constante de pegamento de la base de la pluma. Si hay una cantidad excesiva de pegamento, utilice menos pegamento en la siguiente aplicación. Sin embargo, cantidades muy pequeñas de pegamento que se exprimen hacia fuera son aceptables.

b. Si usa pegamentos instantáneos: moje ligeramente con pequeños puntos de pegamento toda la longitud de la base de la pluma. Si hay residuos de pegamento que se escurren desde la parte de abajo de la pluma cuando usted retira la flecha





de la emplumadora, use menos pegamento en la siguiente aplicación..

- 3) Siga las instrucciones de la emplumadora para la inserción específica de un tipo de flecha, etc. Deje la flecha en la abrazadera el tiempo necesario de acuerdo con las instrucciones del pegamento (o vea la tabla de referencia de pegamentos de las páginas 13-14)
- 4) Retire cuidadosamente la flecha de la emplumadora, para mayor seguridad aplique en cada extremo de las plumas un punto de pegamento y permita un tiempo de curado adecuado de acuerdo a las instrucciones del pegamento.

EMPLUMAR HELICOIDAL Y ÁNGULO DE DESPLAZAMIENTO

Los fabricantes usan diferentes maneras para clasificar helicoidales, lo cual puede ser confuso cuando se quieren hacer comparaciones. En primer lugar, vamos a aclarar que helicoidales y ángulo de desplazamiento es esencialmente lo mismo. Un helicoidal se define como cualquier ángulo de la pluma que no sea 0 grados, es decir un emplumado recto. Un ángulo de desplazamiento es simplemente un helicoidal menor, por lo general se refiere a cualquier ángulo entre 0 y 2 grados. Una pluma ya ha sido emplumada con más de 2 grados todavía tiene un "giro" helicoidal, eso es menos perceptible.

Hay dos maneras de especificar el grado de un ángulo de desplazamiento o de un helicoidal. Las figuras muestran las mismas helicoidales representadas de diferentes maneras.

- 1) Top View: es la vista superior de la flecha. Esta es la clasificación que nosotros utilizamos y también la mayoría de los otros fabricantes, en la cual el ángulo de desplazamiento/helicoidales se miden independientemente de la longitud de la pluma.
- 2) End View: es la vista final de la flecha. Este es el sistema de medición utilizado por algunos fabricantes de emplumadoras. En el cual el ángulo de desplazamiento/helicoidal es dado según las pulgadas de longitud de pluma [ejemplo: 10 grados por cada pulgada], esto hace que los valores del ángulo sean altos. Nota: las mediciones en este sistema pueden variar con el diámetro de la flecha.

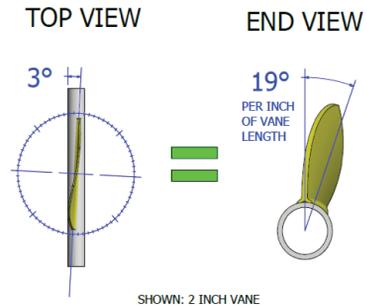


TABLA COMPARATIVA

Vista superior del ángulo	Equivalente del ángulo según la vista final*						
Cualquier longitud de la pluma	Longitud de la pluma en pulgadas						
	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°

*Valores basados en el diámetro estándar de un tubo de flecha de carbono (0.30 pulgadas OD)



Solución a los problemas de adhesión

EVITAR PROBLEMAS DE ADHESIÓN

- Una adecuada preparación de la flecha antes de colocar plumas es importante para una perfecta adhesión. Ver las páginas 6-7.
- Siga todas las instrucciones y deje la abrazadera o pinza de la emplumadora limpia. También permita que el pegamento tenga un tiempo de secado adecuado.
- Para obtener mejores resultados con Fletch-Tite Platinum®: emplumar las flechas y permitir secar en un clima con baja humedad (30-50% de humedad relativa). Si la humedad es demasiado alta (especialmente por encima del 70% de humedad relativa) recomendamos emplumar con un pegamento instantáneo como Blazer® Bond, Fletch Fuse, o Instant Gel.
- Asegúrese de que ninguno de estos artículos están en su área de trabajo: aerosoles a base de silicona, polvo de carbón, aceites, productos químicos, pelo de animales, alimentos, bebidas, etc.
- Use la cantidad correcta de pegamento en base de la pluma. Ver páginas 13-14
- Limpie las abrazaderas o pinzas de la emplumadora frecuentemente con acetona y use nuestra cinta adhesiva especial para pinzas Bohning's Clamp Release Tape, esto previene la acumulación de pegamento (lo cual impide presionar hacia abajo).
- Asegúrese de que el pegamento es todavía apto.

IDENTIFICAR PROBLEMAS CON LA ADHESIÓN

Si su pluma se ha separado total o parcialmente de la flecha, puede ser debido a las siguientes causas:

Restos de pegamento en el tubo y la base de la pluma está libre de pegamento:

Normalmente esto indica un problema con las plumas. Algunas marcas de plumas son fabricadas usando un agente liberador y deben ser limpiadas antes de emplumar. Otras marcas requieren la aplicación de un producto de imprimación antes de emplumar. Nuestras plumas no requieren ningún paso previo, dado que vienen con imprimación aplicada en la base de la pluma – por esta razón recomendamos que usted **NO LIMPIE LAS PLUMAS.**

Restos de pegamento en las plumas, el tubo de la flecha está libre de pegamento:

Normalmente esto indica un problema con la el tubo de la flecha. Repita el proceso de limpieza de la flecha de las páginas 6-7 y vuélvalo a intentar. Algunas flechas necesitan lijado adicional. Si todo lo anterior falla, la mejor solución puede ser utilizar “wraps” o pintar la flecha (dipping o cresting).

Restos de pegamento tanto en la pluma como en el tubo de la flecha: Podría indicar que la emplumadora no ha sido configurada apropiadamente, no se dejó el tiempo suficiente de reposo en la pinza de la emplumadora, o hay algún tipo de daño en la pinza de la emplumadora (si ha numerado las pinzas o abrazaderas, podría buscar donde se encuentra el patrón de falla). Esto podría también indicar que el pegamento no tuvo un tiempo adecuado de secado antes de la utilización de la flecha o que hay algún tipo de contaminante en alguna parte de la flecha o las plumas.



CERA PARA CUERDAS DEL ARCO

Las ceras protegen tus cuerdas y/o cables del arco de las condiciones climáticas (toda las ceras de Bohning son a prueba de agua) y prolongan la vida de sus cuerdas al reducir la fricción entre sus hebras durante el disparo. Recomendamos encerar sus cuerdas y/o cables a los primeros indicios de desgaste de las fibras de la cuerda (después de aproximadamente 200 disparos). Algunos signos de desgaste incluyen el deshilachado de la cuerda y decoloración. Nosotros ofrecemos varias opciones, cada una con diferentes recomendaciones de uso.

CARACTERÍSTICAS				
SEAL-TITE®	TEX-TITE®	XCCELERATOR WAX	STRING SHIELD	GRIT GUARD
Tacto sedoso	Gomoso al tacto	Suave al tacto	Líquida	Fórmula no pegajosa evita que la suciedad se acumule en las cuerdas
Para cuerdas sintéticas	Para cuerdas sintéticas y naturales	Para cuerdas sintéticas y naturales	Para cuerdas sintéticas	Para cuerdas naturales y sintéticas
A base de silicona Se mantiene suave incluso en climas fríos	Base natural	Base natural	A base de silicona	A base de hidrocarbonados
Inoloro	La cera original de Bohning	Reduce en gran medida la erosión y la fricción al deslizar, rodar y rozar.	Saturación ultra rápida	Acondicionadores de primera calidad que restauran la flexibilidad de cuerdas usadas
Vegano		Inoloro	Fórmula líquida que penetra las fibras o hebras individuales de la cuerda	inoloro
		Vegano	inodoro	
			vegano	

TABLA CONTINUADA EN LA PÁGINA 24



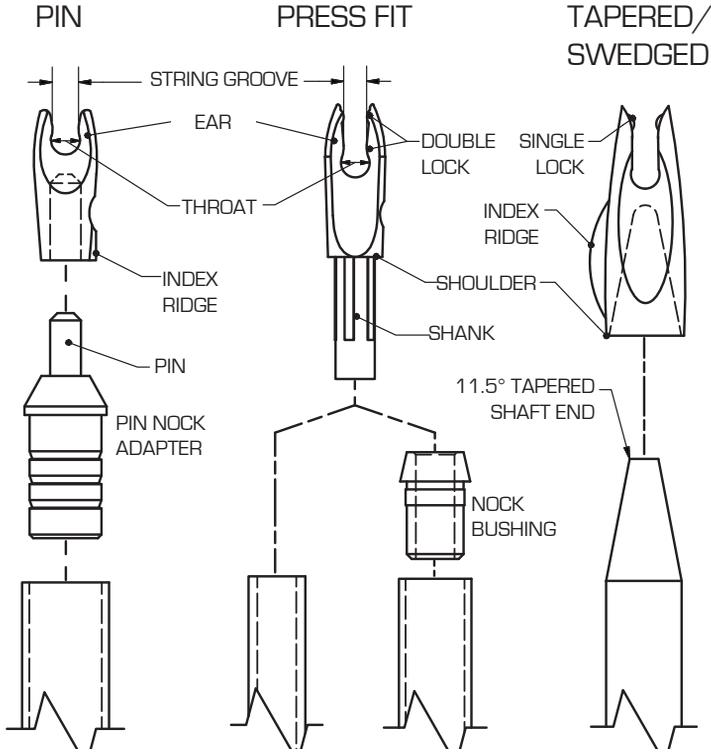
TABLA CONTINUADA DE LA PÁGINA 23

APLICACIÓN A LAS CUERDAS DE ARCO				
SEAL-TITE®	TEX-TITE®	XCELERATOR WAX	STRING SHIELD	GRIT GUARD
<p>Paso 1 (para todos tipo de ceras): Empezar con la limpieza de la cuerda: con un trapo mojado con agua caliente, o envolviendo un hilo de servinado alrededor de la cuerda y moviéndola hacia arriba y abajo, para eliminar residuos de cera vieja.</p>				
SEAL-TITE®	TEX-TITE®	XCELERATOR WAX	STRING SHIELD	GRIT GUARD
<p>Paso 2: Calentar el tubo de cera haciéndolo rodar entre sus manos.</p> <p>Retire la tapa y empuje la parte inferior hacia arriba del tubo de cera.</p> <p>Aplicar cera generosamente en las cuerdas de su arco.</p> <p>Frote con sus dedos vigorosamente o con un pedazo de cuero – cuando la cera se calienta, se funde en las fibras de la cuerda.</p>			<p>Paso 2: Aplique capas delgadas en la cuerda del arco utilizando un aplicador de espuma.</p>	<p>Paso 2: Bajar los lados de la caja del aplicador y aplique generosamente en las cuerdas del arco.</p> <p>Frote con sus dedos vigorosamente o con un trozo de cuero – cuando la cera se calienta, se funde en las fibras de la cuerda.</p>
OTROS USOS				
<p>Para Seal-Tite, Tex-Tite, & Grit Guard:</p> <p>Se puede aplicar en los nocks para poder ajustarlo, de esta manera es más fácil colocarlo y fijarlo.</p> <p>Se puede aplicar en pines para facilitar la instalación y fijación de los pin nocks para un ajuste hermético.</p> <p>Se puede aplicar a puntas y servinados para que no se aflojen y evitar la oxidación.</p>				



GUÍA DEL NOCK

El nock moderno



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

231-229-4247
WWW.BOHNING.COM 25



Escoger el nock correcto

APLICACIÓN	NOCK RECOMENDADO	MOTIVO
Aire libre (Outdoor): Recorrido de bosque (3D), Tiro de campo (Field), & Fita Bajo techo con diana	Pin nocks Blazer Standard Throat Pin Nock Blazer Small Throat Pin Nock Smooth Release Pin Nock Press-fit nocks son usados normalmente también.	El uso de pin nocks hace que sus flechas tengan menos probabilidades de un "robin hood" en situaciones de grupos ajustado de flechas en la diana. Eso es también una manera fácil para flechas de gran diámetro. Algunos arqueros eligen nock para cacería debido a su preferencia personal.
Caza	Press-Fit Nocks Double-lock style: Blazer, A, F, or H.E. O Signature Nock	El estilo double-lock de Blazer, A, F, & H.E. nock, y el estilo "single lock" del Signature Nock, asegura que el nock no se caerá de la flecha si tienes que bajar o cerrar arco.
NASP (National Archery in the School Program)	Legend Nock, F Nock	Nocks aprobados por NASP (Tiro con arco Nacional en programas para escuelas)
Tradicional	Classic Nock, Legend Nock, T Nock	Diseñado para flechas con extremo cónico.
Pesca con arco	Legend Nock	Diseñado para flechas con extremo cónico, incluyendo fibras de vidrio.
Ballesta	Flat o Halfmoon Nock	Diseñado para manejar los extremos rigores de un dardo de alta velocidad.

*Estas recomendaciones son solamente orientativas y no necesariamente reflejan todas las combinaciones utilizables.

Glosario de términos acerca del nock

Press fit- Ajuste a presión.

Double Lock- Es el seguro doble del nock, que está formado por dos pequeñas protuberancias en la ranura del nock que permiten que el nock encaje en la cuerda.

Ears- Son dos orejas que tiene el nock que hacen la función de presilla para que el nock encaje en la cuerda y no se caiga.

Index Ridge- Es un pequeño relieve a un lado del nock, que sirve como índice para que el arquero pueda orientar la flecha por el tacto.

Nock Bushing- Es un adaptador utilizado para encajar nocks que son relativamente pequeños dentro de un tubo de flecha un poco más ancho.

Pin- Es un pequeño cilindro de metal que tiene un pin nock donde se coloca un nock.

Pin Nock Adapter/ Bushing- Es un inserto de metal, necesario para colocar un pin nock en la cavidad del tubo de la flecha.

Shank- Es la parte que tiene algunos nocks para que encaje dentro de un tubo de flecha o nock bushing

Shoulder- Es la base del nock que se encuentra al ras entre el extremo del tubo de la flecha o el adaptador.

Single Lock- Es un seguro, que está formado por una pequeña protuberancia en la ranura del nock que permite que el nock encaje en la cuerda.



String Groove- Es la ranura del nock, que es el espacio entre las orejas del nock.

Swedged Shaft – Es un tubo de flecha con un extremo cónico

Tapered Shaft End – Es un cono de 11.5° en un extremo del tubo de la flecha.

Throat (la garganta del nock) – Es el fondo de la ranura del nock donde la cuerda se asienta durante el disparo.

Instalar Nocks

Hay 3 tipos de nocks, de los cuales cada uno requiere un enfoque ligeramente diferente: Nocks con ajuste a presión (press fit), Nocks con pines (pin nocks), y Nocks para tubo de flechas de extremo cónico (tapered/swedged nocks).

Press Fit Nocks (Nock con ajuste a presión)

Hay muchos métodos para instalar nocks, la mayoría de los cuales NO son recomendados porque tienden a dañar los nocks. **Nunca hacer lo siguiente: Empujar las orejas del nock contra una superficie dura, usar un alicate para mover el nock a la posición deseada o morder el nock.** En cambio, siempre utilice un “rotador de nocks”, que es una herramienta de plástico que sirve para insertar los nocks y ponerlos en la posición deseada. Nosotros recomendamos utilizar “Bohning Nock Indexing Tool”, el “Deluxe Broadhead Wrench”, o el “Nock-Out Tool”. El uso de cera para cuerdas en los nocks puede ser útil a la hora de encajar el nock, especialmente si el ajuste nock es muy apretado. Basta con aplicar una pequeña cantidad de cera en el bastón del nock y gire el nock para insertarlo en el tubo de la flecha. Continúe girando el nocks hasta la posición que coincida con su emplumado. **Nunca use pegamento en los press fit nocks.** Si el nock queda demasiado flojo en el tubo de flecha, se recomienda utilizar cinta de teflón alrededor del bastón del nock o una bolsa de plástico para asegurar un mayor ajuste.

Pin Nocks

Bohning recomienda Ferr-L-Tite Cool Flex para insertar adaptadores para pin nocks, ya que permite mover el adaptador fácilmente usando agua caliente.

Precaución: No toque superficies calientes o materiales adhesivos con la piel desnuda. Siempre use guantes resistentes al calor y protección para los ojos cuando realice esta tarea.

Sujete el adaptador con un alicate y caliéntelo sobre una pequeña llama. Caliénte el Cool Flex con una llama hasta que este se derrita un poco (justo antes que este se empiece a gotear). Rápidamente vuelva a calentar el adaptador con la llama, entonces aplique el Cool Flex alrededor del adaptador. Presione el adaptador en el tubo de la flecha, mientras da un giro completo. Esto asegura que Cool Flex cubra toda la superficie del adaptador y del interior de la flecha. Deje que Cool Flex se enfríe a temperatura ambiente (aproximadamente 5 minutos) antes de disparar la flecha. Una vez que el adaptador esté firmemente instalado en la flecha, coloque un pin nock sobre el adaptador usando la herramienta de ajuste “Bohning Nock Indexing Tool” y rote el pin nock hasta tener la posición deseada. Si el nock encaja



demasiado ajustado en el adaptador, utilice un poco de cera para arco como Tex-Tite para ayudar a la inserción. **No ejerza fuerza excesiva para instalar un pinnock en el adaptador, ya que esto podría causar algún daño en el nock.** En cambio intente un nock diferente, y si varios nocks encajan muy ajustados, usted debería cambiar de adaptador usando uno nuevo de otro paquete de adaptadores (algunos fabricantes tienen tolerancias más flojas que otras para adaptadores).

Swedged Nocks (nock para flechas con un extremo cónico)

Estos son los únicos nocks que deben ser instalados con pegamento. Los swedged nocks de Bohning (Classic Nocks, T-Nocks, and Legend Nocks) están hechos de diferentes materiales del resto de la línea de nocks. Este material no se degrada al contacto con el pegamento instantáneo. Normalmente estos nocks se instalan antes del emplumado, de esta manera el índice de la flecha no es una preocupación. Para instalar, simplemente aplique de 3-4 gotas de Bohning Fletch-Tite Platinum, Blazer® Bond, Fletch Fuse, o Instant Gel a superficie cónica de la flecha. Tenga cuidado con pegamentos de cianoacrilato ya que estos se adhieren a la piel instantáneamente.

Ejerciendo una ligera presión, gire el swedged nock en el extremo cónico, aumentando gradualmente la presión hacia abajo hasta que el nock haya girado una vuelta completa. Esto asegura que el pegamento cubra toda la superficie tanto de la flecha como del interior del nock. Si necesita ajustar el índice de la flecha (ej. Para flechas para pesca con arco o flechas pre-emplumadas) rote el nock hasta la correcta orientación se ha logrado antes que el pegamento se seque. Limpie cualquier exceso de pegamento con una toalla de papel o hisopo.

Inspección del nock

La más pequeña grieta en su nock puede causar un fallo severo en su próximo tiro. Al igual que su flecha es importante inspeccionar su nock antes de cada disparo. Un daño en el nock ocurre a menudo en los parapetos, cuando las flechas son disparadas en impactan una a lado de la otra. Por ejemplo, las flechas se pueden rozar, creando una pequeña grieta en la base del nock. De esa grieta, otras grietas minúsculas pueden irradiarse profundamente en el nock, propagándose en una fractura mayor la próxima vez que la flecha sea disparada. Esto, por supuesto, podría herirlo o dañar su equipo. En caso de duda, reemplace el nock.

Desarrollo y pruebas realizadas del nock de Bohning

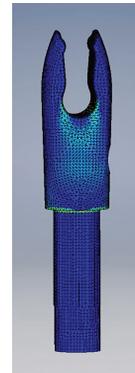
No todos los nocks son iguales.

Los arcos de hoy en día son cada vez más eficientes. Un alto porcentaje de energía es almacenada en las palas de un arco, esta energía se transfiere a la flecha como nunca antes. La energía potencial almacenada en su arco se transfiere a la flecha a



través de un solo componente: su nock. La pregunta es, ¿Se mantiene su nock con la tecnología del arco? En Bohning, hemos dedicado un tiempo significativo a pruebas e investigación para el desarrollo de nocks que puedan soportar los rigores de disparar los arcos de alta energía de hoy y del mañana.

Cada nock que diseñamos tiene que pasar por una extensa serie de pruebas y refinamientos antes de que llegue a los estantes de las tiendas. Se toma a tiempo especial cuidado en la fase de diseño para asegurarnos que cada nock sea tan fuerte y resistente como sea posible. Antes de un diseño se corte en acero, se ejecutan simulaciones en el ordenador para encontrar cualquier punto débil en la geometría del nock. Sólo después de múltiples pruebas y mejoras se construye una herramienta de moldeo por inyección. Eso se realiza en casa. Nuestro equipo experto de ingenieros y operadores tienen más de 112 años de experiencia combinada. Debido a este gran conocimiento, habilidad y experiencia es cómo los nocks de Bohning se distinguen de la competencia. Producimos múltiples nocks idénticos por ciclo de máquina, cada uno de las cuales tienen las mismas dimensiones, materiales y resistencia, como prueba de artesanía altamente cualificada. ¿Pero qué significa esto para nuestros clientes? Cada uno de nuestros nocks está moldeado con una tolerancia increíblemente ajustada y sometido a meticulosos estándares de mano de obra y calidad. Esto se traduce en una consistencia superior a una fracción del costo.



Y eso solo es el comienzo.

Una vez que los nocks están preparados, aún no están listos para las estanterías hasta que hayan pasado exhaustivas pruebas, tanto en el laboratorio como en el campo de entrenamiento. Utilizando los métodos de prueba destructivos más avanzados, nuestros

nocks son doblados, aplastados y maltratados para descubrir posibles defectos de diseño o del material.



En el campo de entrenamiento, nuestra prueba final más rigurosa se realiza*: pruebas de ciclo de vida acelerado. Usando un arco personalizado capaz de disparar flechas a niveles de energía cinética superior a 110 ft-lbs (casi el doble que la mayoría de los arcos de caza), ponemos nuestros diseños de nock a través del guantelete. Ningún diseño es aprobado hasta que el nock pueda soportar con fiabilidad más de 1000 disparos bajo estas condiciones sin ningún signo de desgaste. [Ver nuestro video de prueba en nuestro canal de YouTube \(Bohning Archery\): Nock Testing](#)



Energía Cinética

Entonces, ¿por qué enfocarse en la energía cinética [KE]? La respuesta es sencilla: KE es el mejor factor que tenemos para cuantificar el alcance de la potencia de frenado de una flecha. También es una excelente manera de medir el efecto de una cuerda de arco en un nock durante el disparo. La capacidad de un nock para soportar el uso repetido bajo condiciones exigentes es un testamento a su resiliencia.



En términos de ingeniería, la resiliencia es la capacidad de un material para transmitir energía cinética sin deformación permanente. Al probar nuestros nocks en niveles extremos de energía cinética en lugar de sólo velocidades extremas solo, aseguramos que nuestros nocks son los más resistentes en el mercado.

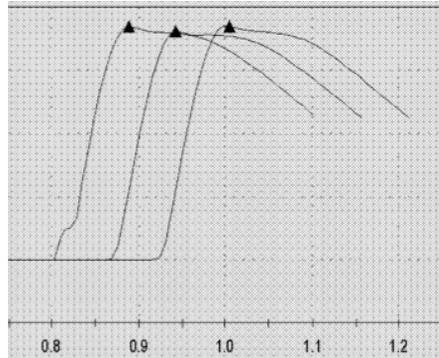
En tiro con arco, el enfoque mental es tan importante como toda la práctica y la preparación meticulosa de su equipo - usted no tiene que cuestionar la fiabilidad de su nock. Sólo nuestros nocks sacan las conjeturas de la ecuación para usted.

* Nocks Swedged (Classic Nocks, T-Nocks, y Legend Nocks) no se han probado de acuerdo con el escenario de 1000 disparos.

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

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

Ensayos de compresión del nock



Hoja de seguimiento de los disparos



Bohning Nocks

Tipos de Nock		Double Lock?	Peso en grains			
Ajuste a presión	Blazer®	✓	10.3			
	Signature		12.7			
	A	✓	7			
	F	✓	6			
	H.E.	✓	7.7			
Pin Nock	Original Blazer Pin (standard throat, small throat)		standard throat	small throat		
			5	5		
	Smooth Release Pin		5			
Cónicos	Classic (11/32", 5/16")		11/32"	5/16"		
			13	10		
	Legend (5/16", 9/32")		5/16"	9/32"		
			11	8		
	T (1/4", 5/16", 9/32", 11/32")		1/4"	5/16"	9/32"	11/32"
			5.9	13.9	14.8	15

Calibre de la flecha:

El calibre de la flecha es simplemente la medida de rigidez del tubo de la flecha. El calibre estático es el más común, ya que da la rigidez a la flecha durante el reposo. Calibre dinámico se refiere a la rigidez de la flecha durante el vuelo y puede variar con la rotación y otros factores. Dado que el calibre dinámico es difícil de medir, el calibre estático es el estándar de la industria para medir la rigidez de una flecha.

El calibre estático es medido apoyando el tubo de la flecha de manera horizontal por dos puntos separados por 28 pulgadas (711 mm). Un peso de 1.94 libras (880 gramos) se cuelga del tubo de la flecha en el medio de los dos soportes. La máxima deflexión vertical del tubo de la flecha se mide en pulgadas. Este valor es el calibre estático del tubo de la flecha, en milésimas de pulgada. Por ejemplo: una flecha que baja 0.350 pulgadas tiene un calibre estático de 350. La mayoría de los fabricantes de flechas de carbono imprimen este número directamente en el tubo de la flecha. NOTA: Este valor no debe confundirse con el diámetro o el peso del tubo de la flecha.



Eligiendo

Easton	Wrap	Nock	Tower Jig Post	Tower Jig Ring
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 Platium 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



nocks y wraps

Beman	Wrap	Nock	Tower Jig Post	Tower Jig Ring
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	Nock	Tower Jig Post	Tower Jig Ring
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	Nock	Tower Jig Post	Tower Jig Ring
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.

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

231-229-4247
WWW.BOHNING.COM

33



Carbon Express Wrap Nock Tower Jig Post Tower Jig Ring

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** **Nock** **Tower Jig Post** **Tower Jig Ring**

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** **Nock** **Tower Jig Post** **Tower Jig Ring**

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** **Nock** **Tower Jig Post** **Tower Jig Ring**

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.

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

231-229-4247
WWW.BOHNING.COM

35



EST. 1946

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