

# SILK DRESS

LIVELLO:

**FILATO** = [LUXURY SILK](#) di Laines Du Nord, col.8 gr 250

**FERRI DIRITTI** = n. 2,5 - n. 3,5

**FERRI CIRCOLARI** = n. 2,5 - n. 3,5 - n. 4 - n. 4,5 - n. 5,5

**ALTRO** = Ago da lana, spilli, forbici.



**DIFFICOLTÀ:** Media

## PUNTI IMPIEGATI

**Maglia a tubolare:** avvio.

**Coste 1/1:** \*1 dir, 1 rov. \*. rip da \* a \* fino alla fine del giro.

**Giro successivo:** lavorare le m. come si presentano.

**Maglia rasata dritta**

**Maglia rasata rovescia**

**Punto pizzo (da realizzare con i ferri circolari):**

**1 g.:** (2 rov, 1 gett, 2 m ins. a dir) rip. fino alla fine.

**2 g.:** (2 rov, 2 dir) rip. fino alla fine.

**3 g.:** (2 rov, 1 acc. semplice, 1 gett) rip. fino alla fine.

**4 g.:** (2 rov, 2 dir) rip. fino alla fine.

Rip. sempre dal 1 giro.

## ABBREVIAZIONI

**m.** = maglia

**f.** = ferro

**g.** = giro

**p.** = punto

**LD** = lato dritto del lavoro

**LR** = lato rovescio del lavoro

**NB** = nota bene

**dir** = dritto

**rov** = rovescio

**gett** = gettato

**2 m. ins. a dir** = 2 maglie insieme a dritto

**2 m. ins. a rov** = 2 maglie insieme a rovescio

**acc.** = accavallata

**aum.** = aumento

**dim.** = diminuzione

**avv.** = avviare

**intrecc.** = intrecciare

**lav.** = lavorare

**rip.** = ripetere

## MISURE



**TAGLIA 40**

## PROCEDIMENTO

### DAVANTI/DIETRO

Con i f. diritti n. 3,5 avv. 160 m. e, per il bordo, lav. 6 f. a m. tubolare e 4 f. a coste 1/1.

Trasferire le m. sui ferri circolari con le punte n. 5,5, quindi lav. a p. pizzo per 26 giri.

**27 g.:** diminuire in modo uniforme 9 m. sulle colonne a m. rasata rov.

**Dal 28 al 34 g.:** lavorare a p. pizzo come impostato.

**35 g.:** diminuire 10 m. sulle colonne a m. rasata rov, distribuendo le dim. in modo uniforme e facendo attenzione a non incolonnarle.

**Dal 36 al 44 g.:** lavorare a p. pizzo come impostato.

**45 g.:** lav. come il 35 giro.

**Dal 46 al 58 g.:** lavorare a p. pizzo come impostato.

**59 g.:** lav. come il 35 giro.

**Dal 60 al 66 g.:** lavorare a p. pizzo come impostato.

**67 g.:** sostituire le punte n. 5,5 con le punte n. 4,5 e continuare come impostato fino al 76 g.

**77 g.:** sostituire le punte n. 4,5 con le punte n. 4 e continuare come impostato fino all' 84 g.

**85 g.:** sostituire le punte n. 4 con le punte n. 3,5 e continuare come impostato fino all' 114 g.

**115 g.:** sostituire le punte n. 3,5 con le punte n. 4 e continuare come impostato fino al 124 g.

**125 g.:** eseguire in modo uniforme 1 aum. (= 1 rov e 1 rov ritorto nella stessa m.) per 10 volte sulle colonne a m. rasata rov e continuare come impostato fino al 131 g.

**132 giro:** effettuare 10 aum. come nel 125 giro e continuare come impostato fino al 138 g.

**139 giro:** effettuare 10 aum. come nel 125 giro e continuare come impostato fino al 145 g.

**146 giro:** effettuare 10 aum. come nel 125 giro e continuare come impostato fino al 154 g.

**155 giro:** dividere il lavoro a metà e proseguire separatamente sulle 2 parti (davanti e dietro) in righe di andata e ritorno, contemporaneamente, per gli scalfi, intrecc. 4 m. su ogni lato.

**NB:** da questo momento, lavorare solo sulle m. della prima parte (davanti), lasciando le m. della seconda parte (dietro) in sospeso su un filo a contrasto o su un ferro ausiliario.

**156 f. e ogni f. pari (LR):** lav. le m. come si presentano ed eseguire i gett a rov.

**157 f.:** continuare a p. pizzo in righe.

**158 f.:** realizzare 1 dim. all'interno delle prime 2 m. e 1 dim. all'interno delle ultime 2 m., lavorando 2 m. ins. a dir per la dim. a destra e 1 acc. semplice per la dim. a sinistra.

**159 f. e f. dispari (DL):** mantenere la lavorazione a p. pizzo.

**160-162-164-166-168-170-172-174-176-178-180-182-184-186 f.:** lav. come il 158 f.

**187 f.:** mantenere la lavorazione a p. pizzo.

**188 f.:** sostituire le punte n. 4 con le punte n. 2,5, quindi lav. a m. rasata dir. effettuando le dim. come per il 158 f.

**Dal 189 al 193 f.:** lav. a m. rasata dir.

Intrecc. le m. rimaste a m. rasata dir.

Riprendere a lavorare sulle m. lasciate in sospeso della seconda parte (dietro) con lo stesso procedimento.

### **Bretelle e rifinitura degli scalfi (x 2)**

Usando i ferri diritti n. 2,5, avv. 25 m.

**1 f.:** lav. a dir su tutte le m.

**2 f.:** lav. a rov su tutte le m.

**3 f.:** lav. le 25 m. del ferro a dir, quindi riprendere 83 m. attorno allo scalfo e su queste estendere la lavorazione a m. rasata.

**4 f.:** lav. a rov su tutte le m. (25 83)

**Dal 5 al 9 f.:** lav. m. rasata dir.

**10 f.:** intrecc. tutte le m.

Realizzare la 2a bretella e la rifinitura dell'altro scalfo in modo speculare.

Tagliare e nascondere tra le m. ogni estremità residua di filo.