

MAGLIA TRAFORI

LIVELLO:

Filato: [Soft Lino](#) di LAINES DU NORD (gomitoli da 50 gr)

Taglia S: 4 gomitoli (CP = panna col. 01), 1 gomitolo (C1 = arancio col. 5), 2 gomitoli (C2 = marrone col.03)

Taglia M: 5 gomitoli (CP = panna col. 01), 2 gomitoli (C1 = arancio col. 5), 2 gomitoli (C2 = marrone col.03)

Taglia L: 6 gomitoli (CP = panna col. 01), 2 gomitoli (C1 = arancio col. 5), 3 gomitoli (C2 = marrone col.03)

Taglia XL: 7 gomitoli (CP = panna col. 01), 2 gomitoli (C1 = arancio col. 5), 4 gomitoli (C2 = marrone col.03)

Ferri circolari: punte n. 4 e n. 4,5 con cavi da 100 e 60 cm.

Altro: marcapunti, ago da lana, forbici, metro a nastro, filo di scarto.



Il capo si realizza dall'alto verso il basso senza cuciture. La prima parte dello sprone si lavora in piano (= ferri di andata e ritorno), iniziando e terminando ai lati dello scollo e creando contemporaneamente i raglan superiori delle maniche, quindi si realizza la seconda parte dello sprone, lavorando in tondo, chiudendo lo scollo anteriore e continuando i raglan delle maniche. Il corpo (davanti e dietro) è lavorato in tondo continuando dallo sprone e lasciando le aperture per gli scalfi. Le maniche sono lavorate in tondo a partire dagli scalfi. Quando viene indicato di lasciare in sospeso delle m, significa passare le m su un filo di scarto e annodare insieme le estremità per evitare di perdere qualche m.

PUNTI IMPIEGATI

Punto coste 1/1 in tondo:

1° giro (LD): (2 dir, 2 rov) fino a fine giro.

Rip sempre il 1° giro.

Maglia rasata diritta in tondo: lav tutti i giri a dir.

Maglia rasata diritta in piano (o in ferri di andata e ritorno):

1° f (LD): lav tutte le m a dir.

2° f (LR): lav tutte le m a rov.

Rip. sempre il 1° e il 2° f.

Punto traforato in tondo: si lavora sempre sul LD.

1° giro: * 2ins, 1 Get *, rip ** fino a fine giro.

2° e 3° giro: lav a dir.

4° giro: * 1 Get, 1 acc *, rip ** fino a fine giro.

5° e 6° giro: lav a dir.

ABBREVIAZIONI

LD = lato diritto del lavoro

LR = lato rovescio del lavoro

MPI = marcapunti che indica l'inizio del giro da quando si lavorerà in tondo

MPa = marcapunti per formare i 2 lati dello scollo anteriore (2 in totale)

MPb = per gli aumenti dei 4 raglan (7 in totale)

SMPa = spostare il MPa

SMPb = spostare il MPb

avv = avviare

f = ferro/i

m = maglia/e

cod = codice colore

dir = diritto

Get = gettata

ins = insieme

intrecc = **intrecciare** (chiudere le m con le accavallate semplici).

lav = lavorare

rip = ripetere

rip ** = ripetere da * a *

rov = rovescio

1 acc = **1 accavallata semplice** (passare 1 m a dir senza lavorarla, lav la m seg a dir,



accavallare la m passata sulla m a dir.)

2ins = 2 maglie insieme a diritto (inserire il f destro attraverso le 2 m seg sul f sinistro e lavorarle ins a dir)

ab = aumento barrato (lavorare senza lasciarle cadere, 2 m nella stessa m, la prima a dir e la seconda a dir rit.

CP = colore principale

C1 = colore 1

C2 = colore 2

MISURE

Taglia in foto: S

Circonferenza busto: 102 cm

Circonferenza manica nella parte alta: 34 cm

Lunghezza manica dal sottomanica: 44 cm

Altezza corpo dal sotto manica: 33 cm

Lunghezza totale: 53 cm

PROCEDIMENTO

SPRONE

Usando i ferri circolari con le punte n. 4,5 e il cavo da 100 cm, avv 60 (66 - 66 - 66) m e lav in piano, impostando il lavoro come segue:

1° f. (LD): 1 dir, posizionare 1 MPa per evidenziare il primo lato dello scollo, 1 dir, (posizionare 1 MPI, 2 dir, posizionare 1 MPb) per il 1° raglan, 8 (8 - 10 - 10) dir per la prima manica, (posizionare 1 MPb, 2 dir, posizionare 1 MPb) per il 2° raglan, 32 (32 - 34 - 34) dir per il dietro, (posizionare 1 MPb, 2 dir, posizionare 1 MPb) per il 3° raglan, 8 (8 - 10 - 10) dir per la seconda manica, (posizionare 1 MPb, 2 dir, posizionare 1 MPb) per il 4° raglan, 1 dir, inserire 1 MPa per evidenziare il secondo lato dello scollo, 1 dir.

2° f. (LR): lav a rov tutte le m.

3° f.: 1 ab, SMPa, 1 dir, 1 Get, spostare il MPI, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino al MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino a MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino al MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, 1 dir, SMPa, 1 ab.

[10 m aumentate]

4° f. (LR): lav a rov tutte le m.

5° f. (LD): 1 ab, lav a dir fino al MPa, SMPa, lav a dir fino al MPI, 1 Get, spostare il MPI, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino al MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino a MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino al MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino al MPb seg, SMPa, lav a dir fino a 1 m prima della fine, 1 ab. [10 m aumentate].

6° f. (LR): lav a rov tutte le m.

Dal 7° al 16° f: rip il 5° e 6° f per altre 5 (5 - 5 - 5) volte.

Alla fine del prossimo f, si chiude il lavoro in tondo come segue:

17° f.: 1 ab, lav a dir fino al MPa, rimuovere il MPa, lav a dir fino al MPI, 1 Get, spostare il MPI, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino al MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino a MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino al MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino al MPa, rimuovere il MPa, lav a dir fino a 1 m prima della fine, 1 ab.

Continuare avviando a nuovo 12 (12 - 14 - 14) m per il centro dello scollo anteriore, quindi chiudere il lavoro in tondo; ora sui ferri sono presenti 152 (152 - 160 - 160) m.

Lav a dir fino al MPI e tenere il MPI come inizio giro.

Proseguire a m. rasata diritta in tondo. Per semplificare il conteggio, iniziare la numerazione dei giri da 1.

1° giro: lav tutte le m a dir fino al MPI. Assicurarsi di spostare il MPI alla fine di ogni giro.

2° giro: 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino a MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino a MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir, SMPb, 1 Get, lav a dir fino a MPb seg, 1 Get, SMPb, 2 dir,

SMPb, 1 Get, lav a dir fino alla fine, 1Get, (8 m aumentate).
Rip il 1° e il 2° giro per altre 20 (22 - 23 - 25) volte.

Ora, mettere in sospeso le m delle maniche come segue:

Giro seg: 2dir, rimuovere il MPb, mettere in sospeso le 66 (70 - 74 - 68) m seg su un filo di scarto per la manica, rimuovere il MPb, avv a nuovo 4 (6 - 8 - 10) m per il sottomanica, 2 dir, rimuovere il MPb, lav a dirle 90 (94 - 98 - 102) m seg, rimuovere il MPb, 2 dir, rimuovere il MPb, mettere in sospeso le 66 (70 - 74 - 68) m seg su un filo di scarto per la manica, avv a nuovo 4 (6 - 8 - 10) m per il sottomanica, 2 dir, rimuovere il MPb, lav a dir le ultime 90 (94 - 98 - 102) m completando il giro. [Maglie del corpo: 196 (208 - 220 - 232) m]

Posizionare il MPI al centro del 1° gruppo di m avviate a nuovo (sottomanica) e proseguire solo sulle m del davanti, del dietro e dei 2 sottomanica.

CORPO

Continuare a lavorare in tondo, alternando la m rasata al punto traforato e distribuendo i colori come segue:

Continuare con il CP e lav 3 giri a dir.

Cambiare con il C1 e lav 2 giri a dir.

Usando lo stesso colore proseguire a punto traforato, ripetendo il modulo di 6 giri per 3 volte, pari a 18 giri.

Cambiare con il CP e lav 12 giri a dir.

Cambiare con il C2 e lav 26 giri a dir.

Cambiare con il CP e lav 15 giri a dir.

Bordo inferiore

Cambiare con i f 4 mm e lav 12 giri a coste 1/1.

Intrecc tutte le m.

MANICHE

Rimettere sui ferri circolari con le punte n. 4,5 e il cavo da 60 cm, le 66 (70 - 74 - 68) m lasciate in sospeso alla fine dello sprone, poi usando il CP riprendere e lav dir le 4 (6 - 8 - 10) m per il sottomanica, inserire il MPI al centro di queste m e iniziare a lav. in tondo come segue:

Continuare con il CP e lav 3 giri a dir.

Cambiare con il C1 e lav 2 giri a dir.

Usando lo stesso colore proseguire a punto traforato, ripetendo il modulo di 6 giri per 2 volte, pari a 12 giri.

Cambiare con il CP e lav 12 giri a dir.

Cambiare con il C2 e lav 2 giri a dir.

Dal prossimo giro diminuire progressivamente il numero delle m per stringere la manica, continuando con il C2 fino alla fine.

1° giro (con diminuzioni): 2ins, lav a dir fino a 3 m dalla fine, 1 acc, 1 dir.

Dal 2° all'8° giro: lav a dir.

Rip dal 1° all'8° per altre 7 volte. [16 m diminuite in totale]

Ultimo giro con diminuzioni: lav a dir, effettuando 8 (14 -18 -22) diminuzioni di 1 m (= 2ins) a intervalli regolari; restano 36 (46 - 48 - 50) m.

Bordo inferiore

Cambiare con i f 4 mm e lav 8 giri a coste 1/1.

Intrecc tutte le m.

COLLO

Usando il CP e i ferri circolari 4 mm, riprendere 96 (96 - 100 -100) m lungo il margine dello scollo; chiudere il lavoro in tondo e posizionare il MPI.

Dal 1° al 6° giro: lav a coste 1/1 in tondo.

Cambiare con il C1.

7° giro: lav a dir fino a fine giro.

Intrecc tutte le m.

FINITURE

Fermare le codine. Bagnare e bloccare. Indossare!