

1. Способ изготовления гнутых профилей проката с поперечными гофрами на стенке, включающий формообразование промежуточного гнутого профиля с плоской стенкой и продольное ее растяжение за счет придания ей волнистой формы в продольном сечении при сохранении длины перед формообразованием поперечных гофров, отличающийся тем, что при продольном растяжении плоской стенки промежуточного гнутого профиля выполняют по меньшей мере два ряда поперечных смещенных по длине друг относительно друга поочередно формируемых волн.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что на стенке промежуточного профиля выполняют, по меньшей мере, три ряда поперечных волн, по крайней мере, в одном среднем из которых волны выполняют смещенными относительно упомянутых волн смежных рядов.

3. Способ по пп. 1 и 2, отличающийся тем, что длину развертки волнистого участка стенки промежуточного профиля выполняют равной длине развертки участка стенки на готовом профиле.

4. Способ по пп. 1 и 2, отличающийся тем, что поперечные волны на периферийных участках стенки промежуточного профиля выполняют симметрично смещенными по длине относительно поперечных волн на центральном участке, а смещение волн смежных рядов производят на величину, определяемую по формуле:

$$\Delta l = \frac{t}{n + 1},$$

где Δl - величина смещения волн смежных рядов;

t - шаг между поперечными волнами в ряду на стенке промежуточного профиля;

n - количество рядов поперечных волн по одну из сторон от поперечных волн центрального участка.

5. Способ по пп. 1, 2, 4, отличающийся тем, что поперечные волны, по крайней мере, одного из рядов, отделяют от поперечных волн смежных рядов плоскими участками.

6. Способ по пп. 1, 2, 4 и 5, отличающийся тем, что на плоских участках стенки, отделяющих ряды поперечных волн, выполняют продольные технологические гофры.

7. Способ по пп. 1, 2, 4, 5, 6, отличающийся тем, что, по крайней мере, в одном из рядов поперечные волны выполняют в противоположную сторону от плоскости стенки промежуточного профиля по отношению к волнам в других рядах.

8. Способ по пп. 1, 2, 4, 5, 6, 7, отличающийся тем, что, по крайней мере, в одном из рядов, поперечные волны выполняют по обе стороны от плоскости стенки.

9. Способ по п. 6, отличающийся тем, что продольные технологические гофры на плоских участках стенки выполняют с переменной по длине глубиной.

10. Способ по п. 9, отличающийся тем, что длину развертки технологических гофров в продольном сечении по их вершинам выполняют равной длине соответственно развертки участка стенки на готовом профиле.