

Способ изготовления профилей с элементами двойной толщины, включающий многопереходную подгибку плоских элементов сгиба в валках профилегибочного стана, выполнение места изгиба радиусом, равным $(7-15)S$ на участке подгибки $0-90^\circ$ с последующим уменьшением до 0 на участке подгибки $90^\circ-180^\circ$, отличающийся тем, что на плоском участке осуществляют технологическую подгибку с последующей подгибкой полки и осадкой подогнутого места на горизонтальный уровень, в предпоследней чистовой клети располагают полку параллельно основанию с внутренним радиусом закругления, равным $(0,5-2)S$, закрытые чистовые калибры в каждой последующей клети выполняют шире предыдущих на величину $(0,5-1,5)S$, где S - толщина стенки профиля.