

Изобретение относится к обработке металлов давлением, в частности к производству гнутых профилей с элементами двойной толщины.

Способ включает 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 $90^\circ-180^\circ$.