

Винахід належить до обробки металів тиском, зокрема, до виробництва гнутих профілів з елементами подвійної товщини. Спосіб включає багато перехідне підгинання плоских елементів згину у валках профілевігинального стану, виконання місця вигину радіусом, що дорівнює $(7-15)S$ на ділянці підгинання $0-90^\circ$ з подальшим зменшенням до 0 на ділянці підгинання $90^\circ-180^\circ$.