

Способ производства профилей швеллерного типа, включающий прокатку в развернутых калибрах и последующую горячую профилегибку, отличающийся тем, что при прокатке в развернутых калибрах формируют профиль со знакопеременным переломом стенки с отношением вертикальной проекции стенки к ее горизонтальной проекции 0,25-0,38, а последующей горячей профилегибкой формируют стенку с одинарным переломом с сохранением углов раскрытия полок до и после прохода, при этом относительное увеличение ширины горизонтальной проекции средней линии стенки за один проход составляет 0,22-0,30.