

Способ производства профилей швеллерного типа включает прокатку в развернутых калибрах и последующую горячую профилегибку. При прокатке в развернутых калибрах формируют профиль со знакопеременным переломом стенки и с отношением вертикальной проекции стенки к ее горизонтальной проекции 0,25-0,38. 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.