

Спосіб виробництва профілів швелерного типу включає плющення в розгорнутих калібрах і подальше гаряче профілегнуття. При плющенні в розгорнутих калібрах формують профіль із знакозмінним переломом стінки і з відношенням вертикальної проекції стінки до її горизонтальної проекції 0,25-0,38. Подальшим гарячим профілегнуттям формують стінку з одинарним переломом із збереженням кутів розкриття полиць до і після проходу. При цьому відносне збільшення ширини горизонтальної проекції середньої лінії стінки за один прохід складає 0,22-0,30.