مقایسه مسیر فرایند

ویژگی	گرم‌نهایی	کشش سرد
دمای تغییر شکل نهایی	بالا و نزدیک/بالاتر از ناحیه تبلور مجدد	پایین‌تر از تبلور مجدد
دقت ابعادی معمول	متناسب با استاندارد، عموماً پایین‌تر	عموماً بالاتر
کیفیت سطح	پوسته و آثار فرایند گرم ممکن است مطرح باشد	سطح یکنواخت‌تر ولی عیوب ماده اولیه می‌تواند کشیده شود
تنش پسماند	معمولاً کمتر پس از سردشدن کنترل‌شده	می‌تواند بیشتر باشد مگر عملیات حرارتی شود
ناهمسانگردی	وابسته به مسیر نورد/اکستروژن	بافت جهت‌دار ناشی از کشش می‌تواند تقویت شود

منبع / مبنا: Steel standards and tubular product specifications — ASTM International