

REIVINDICACIONES

1. Una lata de bebida, caracterizada porque comprende:
un cuerpo con un diámetro D_b comprendido entre 58 mm y 60 mm; y
una base que comprende un soporte con un diámetro D_s de entre 44 mm y 48 mm.
2. La lata de bebida de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque el cuello tiene un diámetro de extremo D_e de entre 49.7 mm y 50.3 mm.
3. La lata de bebida de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizada porque el cuello tiene un diámetro de extremo D_e de 50 mm.
4. La lata de bebida de acuerdo con cualquier reivindicación anterior, caracterizada porque el diámetro de soporte D_s está comprendido entre 45.2 mm y 46.2 mm.
5. La lata de bebida de acuerdo con cualquier reivindicación anterior, caracterizada porque la base tiene un espesor T_b de 0.23 mm.
6. La lata de bebida de acuerdo con cualquier reivindicación anterior, caracterizada porque la base comprende una cúpula que tiene una altura de cúpula H_{dr} de 9.4 mm, y una porción reformada que tiene una altura de reforma H_r de 2.42 mm o menos y un diámetro de reforma D_r de entre 45 mm y 46 mm.
7. La lata de bebida de acuerdo con cualquier reivindicación anterior, caracterizada porque la lata de bebida está configurada para contener una bebida carbonatada.
8. Un método de fabricación de una lata de bebida, caracterizado porque comprende:
formar un cuerpo con un diámetro de cuerpo D_b de entre 58 mm y 60 mm; y
formar una base que comprenda un soporte con un diámetro de soporte D_s de entre 44 mm y 48 mm.
9. El método de acuerdo con la reivindicación 8, caracterizado porque formar el cuerpo comprende, además, formar una sección de pared superior del cuerpo para tener un espesor de pared superior T_t de 0.138 mm y una longitud de pared superior L_t de 13.67 mm, y formar una sección de transición del cuerpo para tener una longitud de pared de transición L_{tn} de 6.35 mm, en donde la sección de transición del cuerpo está entre la sección de pared media y la sección de pared superior.
10. El método de acuerdo con la reivindicación 8 o 9, caracterizado porque formar la base comprende formar una cúpula que tiene una altura de cúpula H_d de entre 9 mm y 11 mm, y en donde formar la cúpula comprende formar una primera sección de cúpula que tiene un primer radio de cúpula de entre 45 mm y 52 mm, formar una segunda sección de cúpula que tiene un segundo radio de cúpula de entre 1 mm y 3 mm, y formar una tercera sección de cúpula que tiene un tercer radio de cúpula de entre 16 mm y 26 mm.

11. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 10, caracterizado porque comprende ahuecar una pieza en bruto antes de formar el cuerpo y la base, en donde la pieza en bruto tiene un espesor de calibre Tg de entre 0.21 mm y 0.24 mm.

12. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 11, caracterizado porque comprende reformar la base después de formar el cuerpo y la base, en donde la base se reforma para tener una altura de reforma Hr de 2.42 mm o menos, un diámetro de reforma Dr de entre 45.3 mm y 45.4 mm, y una altura de cúpula de reforma Hdr de 9.4 mm.

13. Una lata de bebida que comprende un cuerpo con un diámetro de cuerpo Db, y una base que comprende un soporte con un diámetro de soporte Ds, en donde la relación entre el diámetro de cuerpo Db y el diámetro de soporte Ds es 1.3.

14. Una lata de bebida, caracterizada porque comprende un cuerpo con un diámetro Db y un cuello con un diámetro De, siendo la relación entre el diámetro Db y el diámetro De de 1.2.

15. Un método de fabricación de una lata de bebida, caracterizado porque el método comprende formar una base que comprende:

un soporte con un diámetro de soporte Ds, y

una cúpula que tiene una primera sección de cúpula definida por un primer radio de cúpula R1, una segunda sección de cúpula definida por un segundo radio de cúpula R2 y una tercera sección de cúpula definida por un tercer radio de cúpula R3;

en donde la base está formada para tener una relación entre el radio de la primera cúpula y el diámetro de soporte $R1/Ds$ entre 1 y 1.1, una relación entre el radio de la segunda cúpula y el diámetro de soporte $R2/Ds$ entre 0.04 y 0.05, y una relación entre el radio de la tercera cúpula y el diámetro de soporte $R3/Ds$ entre 0.35 y 0.4.